

別表第2 (除塵設備)

機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値
			製作時	据付時	
4 除塵設備 共通事項	1 溶接検査 (1) 外観 (2) 寸法 (3) 放射線透過試験 (4) 浸透探傷試験	溶接検査の(1) 外観(2) 寸法(3) 放射線透過試験(4) 浸透探傷試験については 2 水門設備 共通事項 1 溶接検査 に準じて行う事とする。			
	2 塗装検査 (1) 外 観 (2) 膜 厚	色調	○	○	色調、光沢が指定色と同一若しくは差異がないこと。
		塗装の状況	○	○	2 水門設備 共通事項 2 塗装検査(1) 外観検査 塗装の状況 による。
		塗膜厚	○	○	2 水門設備 共通事項 2 塗装検査(2)膜厚 塗膜厚 による。
4 除塵設備(1)レーキ形回転式(製作)	1 本体	全幅	○		± 5mm
		受桁の長さ	○		± (5+受桁の長さ/1000)
	2 スクリーン	全幅	○		± 5mm
		全高	○		± (5+全高/1000)
		スクリーンバーピッチ	○		± 2mm
	3 レーキ	全幅	○		± 5mm
	4 補助スクリーン	全幅	○		± 5mm
		スクリーンバーピッチ	○		± 2mm

検 査 の 対 象	摘 要
外観を確認する。	
レーキガイド間隔を前後上・中・下各1箇所測定する。	
各受桁の長さを測定する。	
上・中・下各1箇所を測定する。	
左・中・右各1箇所を測定する。	
上・中・下各測線を1mピッチ(左・中・右3箇所以上)で測定する。	
1箇所を測定する。(レーキ全数を対象とする。)	
上下各1箇所を測定する。	
左・中・右各1箇所を測定する。	

機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値
			製作時	据付時	
4 除塵設備（2） ネット形回転式（製作）	1 本体	ハウジングフレーム上部幅	○		± 5mm
		ハウジングフレーム下部幅	○		± 5mm
		ハウジングフレーム上部全長	○		± 5mm
		ハウジングフレーム下部全長	○		± 5mm
	2 止水板	フレーム上部幅	○		± 5mm
		フレーム下部幅	○		± 5mm
		フレーム全高	○		± 5mm
		止水板幅	○		± 5mm
		止水板高さ	○		± 5mm
4 除塵設備（3） 搬送設備（製作）	1 水平コンベヤ	フレーム長	○		±（5+フレーム長/1000）
	2 傾斜コンベヤ	フレーム幅	○		± 5mm
		フレーム高	○		± 5mm
4 除塵設備（4） 貯留設備（製作）	1 ホッパ	本体寸法	○		± 5mm
		架台幅	○		± 1 0mm
		架台長	○		± 1 0mm
		支柱長	○		± 1 0mm
		ゲート最下点までの高さ	○		± 1 0mm

検 査 の 対 象	摘 要
前後2箇所を測定する。	
前後2箇所を測定する。	
左右2箇所を測定する。	
左右2箇所を測定する。	
止水板フレームの上部幅を前・後・左・右の各箇所を測定する。	
止水板フレームの下部幅を前・後・左・右の各箇所を測定する。	
前後フレームの全高を測定する。	
各止水板の上下各1箇所を測定する。	
各止水板の左右各1箇所を測定する。	
左右各1箇所を測定する。	
ヘッド・テール・中央部を測定する。	
各支柱フレームの高さを測定する。	
4辺の寸法を測定する。	
前後を測定する。	
左右を測定する。	
前後・左右の支柱長を測定する。（桁構造の場合）	
床面よりゲート最下点までの高さを測定する。	

機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値
			製作時	据付時	
4 除塵設備（1） レーキ形回動式（据付）	1 本体	ガイドレール幅		○	± 3mm
		フレームの左右高低差		○	5mm 以内
		上部据付寸法		○	± 8mm
	2 スクリーン	全幅		○	± 5mm
		バーピッチ		○	± 2mm
	3 レーキ	全幅		○	± 5mm
		爪ピッチ		○	± 2mm
		スクリーン掻揚速度	○	○	設計値の± 1 0 %以内
	4 駆動装置	電動機電流	○	○	異常のないこと。
		電動機電圧	○	○	定格電圧の 1 0 %以内
		異常音・異臭・振動		○	異常音・異臭・異常振動が無いこと。
	5 電気設備	配電盤類		○	機側操作盤、監視操作盤据付に伴う（イ）据付外観検査（ロ）機構動作検査（ハ）シーケンス検査は6 電気設備配電盤類を適用する。 配線工事、接地工事、架空電線路については6 電気設備による。
		配線工事		○	
		接地工事		○	
		架空電線路		○	
4 除塵設備（2） ネット形回動式（据付）	1 本体	ガイドフレーム幅		○	± 3mm
		フレーム全高		○	± 5mm
		本体据付寸法		○	± 1 0mm
		ネットスクリーン掻揚速度	○	○	設計値の± 1 0 %以内
		駆動装置	○	○	（1）レーキ形回動式による。
		電気設備	○	○	

検 査 の 対 象		摘 要
ガイドレール内幅を上中下3箇所測定する。		
フレームベースプレート上面の高さを2箇所測定し、その差を求める。		
据付基準線からの距離を左右2箇所測定する。		
上下2箇所を測定する。		
上下各測線で左中右の合計6点を測定する。		
1箇所を測定する。		
左右2箇所を測定する。		
無負荷運転時のレーキが2m移動する時間を測定する。		
無負荷運転時の電流を機側操作盤の電流計にて測定する。		
機側操作盤の電圧計にて電圧を測定する。		
運転時に聴音、騒音計、指触により確認する。 特別仕様書により騒音値を規定している場合は騒音計により機器から所定の距離（特記がない場合は1m）をとり、測定する。		
前後のガイドフレーム内幅を上下2箇所測定する。		
フレーム全高を前後2箇所測定する。		
据付基準線からの距離を前後2箇所測定する。		
無負荷運転時のネットスクリーンが2m移動する時間を測定する。		

機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値
			製作時	据付時	
4 除塵設備（3） 搬送設備（据付）	1 水平コンベヤ 2 傾斜コンベヤ	フレーム長		○	±（5+フレーム長/1000）
		フレーム幅		○	± 5mm
		据付寸法		○	± 8mm
		ベルト移動速度		○	設計値の± 1 0 %以内
		ローラ・プーリ回転状態		○	正常であること。
		ベルト片寄り、蛇行、張り		○	適正であること。
		スカートゴム当たり具合		○	適正であること。
		駆動装置	○	○	レーキ形回動式（据付）による。
		電気設備	○	○	
4 除塵設備（4） 貯留設備（据付）	1 ホッパ	本体寸法		○	± 5mm
		据付寸法		○	± 8mm
		ゲート据付高		○	± 1 0mm
		電動シリンダ		○	異常がないこと。
		カットゲート	○	○	正常であること。
		駆動装置		○	レーキ回動式（据付）による。
		電気設備		○	
4 除塵設備 総合（据付）	総合検査	すべての機器、設備の据付状態及び機能	○	○	承諾図書に基づく機能を満足すればよい。

検 査 の 対 象	摘 要
左右いずれか1箇所を測定する。	
ヘッド・テールの2箇所を測定する。	
据付基準線からコンベヤ中心までの距離を左右2箇所測定する。	
コンベヤベルトが4 m移動する時間を測定する。	
回転状態が正常であることを確認する。	
ベルトの片寄り、蛇行がないか、また、張りの状態について適正であることを確認する。	
スカートゴムの当たり具合について適正であることを確認する。	
4辺の寸法を測定する。	
据付基準線からホッパ中心までの距離を1箇所測定する。	
仕上がり床面からゲート下端の高さを測定する。	
運転時に聴音、指触により確認する。	
開閉状態が正常であることを確認する。	
総合試運転 無負荷時におけるスクリーン掻揚速度、ベルト移動速度、電流値などを測定し、工場データと対比する。 動作確認については正転、逆転、寸動等の起動・停止が正常であることを確認する。 運転状態において、振動、騒音、異臭、各部温度などについて異常がないか確認する。必要に応じて、周辺環境への影響調査を行うとともに、既存設備との機能・能力的連携などを確認する。	