## 別表第2 (除塵設備)

			検査の	の時期	
	機器名	検 査 内 容	製作	据付	規格値
		₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩	時	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)外種   備 共通事項 1 溶			3)放射線透過試験(4)浸透探傷試験については 2水門設て行う事とする。
項	2 塗装検査 (1)外 観	色調	0	0	色調、光沢が指定色と同一若しくは差異がないこと。
	(エアンド 毎年	塗装の状況	0	0	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。
	(2)膜厚	<b>塗膜</b> 厚	0	0	2水門設備 共通事項 2 塗装検査(2)膜厚 塗膜厚 による。
4	1 本体	全幅	0		± 5 mm
除塵設備		受桁の長さ	0		± (5+受桁の長さ/1000)
備(1)	2 スクリー ン	全幅	0		± 5 mm
		全高	0		士 (5+全高/1000)
レーキ形回動式		スクリーンバーピッ チ	0		$\pm2\mathrm{mm}$
	3 1-+	全幅	0		±5mm
(製作)	4 補助スク リーン	全幅	0		± 5 mm
		スクリーンバーピッ チ	0		$\pm2\mathrm{mm}$

検査の対象	摘 要
外観を確認する。	
<b>プロドル (2 日本中心 ) * 3/0</b>	
レーキガイド間隔を前後上・中・下各1箇所測定する。	
各受析の長さを測定する。	
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1mt° が(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。	

			検査の	の時期	
	機器名	検 査 内 容	製作時	据付時	規格値
4	1 本体	ハウジングフレーム上部幅	0		± 5 mm
除塵設備		ハウジ・ソク・フレーム下部幅	0		$\pm5\mathrm{mm}$
(金)		ハウジング゙フレーム上部全 長	0		± 5 mm
		ハウジングフレーム下部全 長	0		$\pm5\mathrm{mm}$
ネット形回動式	2 止水板	フレーム上部幅	0		$\pm5\mathrm{mm}$
		フレーム下部幅	0		$\pm5\mathrm{mm}$
製作)		フレーム全高	0		$\pm5\mathrm{mm}$
		止水板幅	0		$\pm5\mathrm{mm}$
		止水板高さ	0		$\pm5\mathrm{mm}$
4	1 水平コンベヤ		0		± (5+フレーム長/1000)
除塵設備	<ol> <li>2 傾斜コンベヤ</li> </ol>		0		$\pm5\mathrm{mm}$
3		フレーム高	0		$\pm5\mathrm{mm}$
搬送設備					
(製作)					
4 除	1 ホッパ	本体寸法	0		± 5 mm
除塵設備		架台幅	0		± 1 Omm
$\widehat{\underline{4}}$		架台長	0		± 1 Omm
貯留設備		支柱長	0		± 1 Omm
備(製作)		ゲート最下点までの 高さ	0		± 1 Omm
			L		

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。	

				検査(	の時期	
	機	器名	検 査 内 容	製作時	据付時	規格値
4	1	本体	ガイドレール幅		0	$\pm3\mathrm{mm}$
除塵設備			フレームの左右高低 差		0	5mm以内
(1)			上部据付寸法		0	±8 mm
$ \nu $	2 ン	スクリー	全幅		0	± 5 mm
ーキ形回動式			バーピッチ		0	$\pm2\mathrm{mm}$
	3	レーキ	全幅		0	$\pm5\mathrm{mm}$
(据付)			爪ピッチ		0	$\pm 2  \mathrm{mm}$
			スクリーン掻揚速度	0	0	設計値の±10%以内
	4	駆動装置	電動機電流	$\circ$	0	異常のないこと。
			電動機電圧	0	0	定格電圧の10%以内
			異常音・異臭・振動		0	異常音・異臭・異常振動が無いこと。
	5	電気設備	配電盤類		0	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
			配線工事		0	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
			接地工事		0	る。 
			架空電線路		0	
4	1	本体	ガイドフレーム幅		0	± 3 mm
除塵設備			フレーム全高		0	± 5 mm
(2)			本体据付寸法		0	± 1 Omm
			ネットスクリーン掻 揚速度	0	0	設計値の±10%以内
ネット形回動式			駆動装置	0	0	
弐 (据付)			電気設備	0	0	(1) レーキ形回動式による。

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。	

			検査の	の時期	
	機器名	検 査 内 容	製作 時	据付 時	規格値
4	1 水平コン ベヤ	フレーム長		0	± (5+フレーム長/1000)
除塵設備	2 傾斜コン ベヤ	フレーム幅		0	± 5 mm
(3)		据付寸法		0	$\pm8\mathrm{mm}$
)搬送設備		ベルト移動速度		0	設計値の生10%以内
		ローラ・プーリ回転 状態		0	正常であること。
(据付)		ベルト片寄り、蛇行、 張り		0	適正であること。
		スカートゴム当たり 具合		0	適正であること。
		駆動装置	0	0	
		電気設備	0	0	レーキ形回動式 (据付) による。
4	1 ホッパ	本体寸法		0	$\pm5\mathrm{mm}$
除塵設備		据付寸法		0	$\pm8\mathrm{mm}$
(4)		ゲート据付高		0	$\pm$ 1 Omm
貯留設備		電動シリンダ		0	異常がないこと。
		カットゲート	0	0	正常であること。
据付)		駆動装置		0	1. と同話が (4月44) )ァトフ
		電気設備		0	レーキ回動式(据付)による。
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	0	0	承諾図書に基づく機能を満足すればよい。

左右いずれか1箇所を測定する。 ペッド・テールの2箇所を測定する。 据付基準線からコンペヤ中心までの異難を左右2箇所測定する。 コンペヤベルトが4m移動する時間を測定する。 コンペヤベルトが4m移動する時間を測定する。 ベルトの片寄り、蚊行がないか、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。  据付基準線からホッパ中心までの異難を1箇所測定する。  提手線からホッパ中心までの異難を1箇所測定する。  連転等に聴音、指触により確認する。  随時によりをあることを確認する。	検査の対象	摘	要
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4m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。  提付基準線からホッバ中心までの距離を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。  連転芽に聴音、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。  開閉状態が正常であることを確認する。  総合診聴転 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・停止が正常であるかを確認する。 動作確認については正転、逆転、寸動等の起動・停止が正常であるかを確認する。 連転状態において、振動、騒音、異臭、各部温度などについて異常がないが確認する。 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	左右いずれか1箇所を測定する。		
コンベヤベルトが4m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。  提付基準線からホッパ中心までの距離を1箇所測定する。  提付基準線からホッパ中心までの距離を1箇所測定する。  連転時に聴音、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。  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、エ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・停止が正常であるかを確認する。 適能状態において、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	ヘッド・テールの2箇所を測定する。	-	
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。  提付基準線からホッパ中心までの距離を1箇所測定する。  提付基準線からホッパ中心までの距離を1箇所測定する。  連転時に聴音、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。  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・停止が正常であるかを確認する。 適能状態において、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	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。	-	
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。  連転時に聴音、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。  開閉状態が正常であることを確認する。  総合試聴症 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・停止が正常であるかを確認する。 連転状態において、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。 連転状態において、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。 連転状態において、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。	コンベヤベルトが4m移動する時間を測定する。	-	
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。 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。 動作確認とついては正転、逆転、寸動等の起動・停止が正常であるかを確認する。 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	回転状態が正常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。  開閉状態が正常であることを確認する。  参合試運転 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・停止が正常であるかを確認する。 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		-	
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・停止が正常であるかを確認する。 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		-	
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・停止が正常であるかを確認する。 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		-	
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・停止が正常であるかを確認する。 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			
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・停止が正常であるかを確認する。 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	4辺の寸法を測定する。	-	
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・停止が正常であるかを確認する。 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	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。	-	
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・停止が正常であるかを確認する。 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	仕上がり床面からゲート下端の高さを測定する。	1	
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・停止が正常であるかを確認する。 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	運転時に聴音、指触により確認する。	-	
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・停止が正常であるかを確認する。 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	開閉状態が正常であることを確認する。	-	
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・停止が正常であるかを確認する。 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		<u> </u> 	
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・停止が正常であるかを確認する。 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			
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・停止が正常であるかを確認する。 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		-	
動作確認については正転、逆転、寸動等の起動・停止が正常であるかを確認する。 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			
	動作確認については正転、逆転、寸動等の起動・停止が正常であるかを確認する。 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		