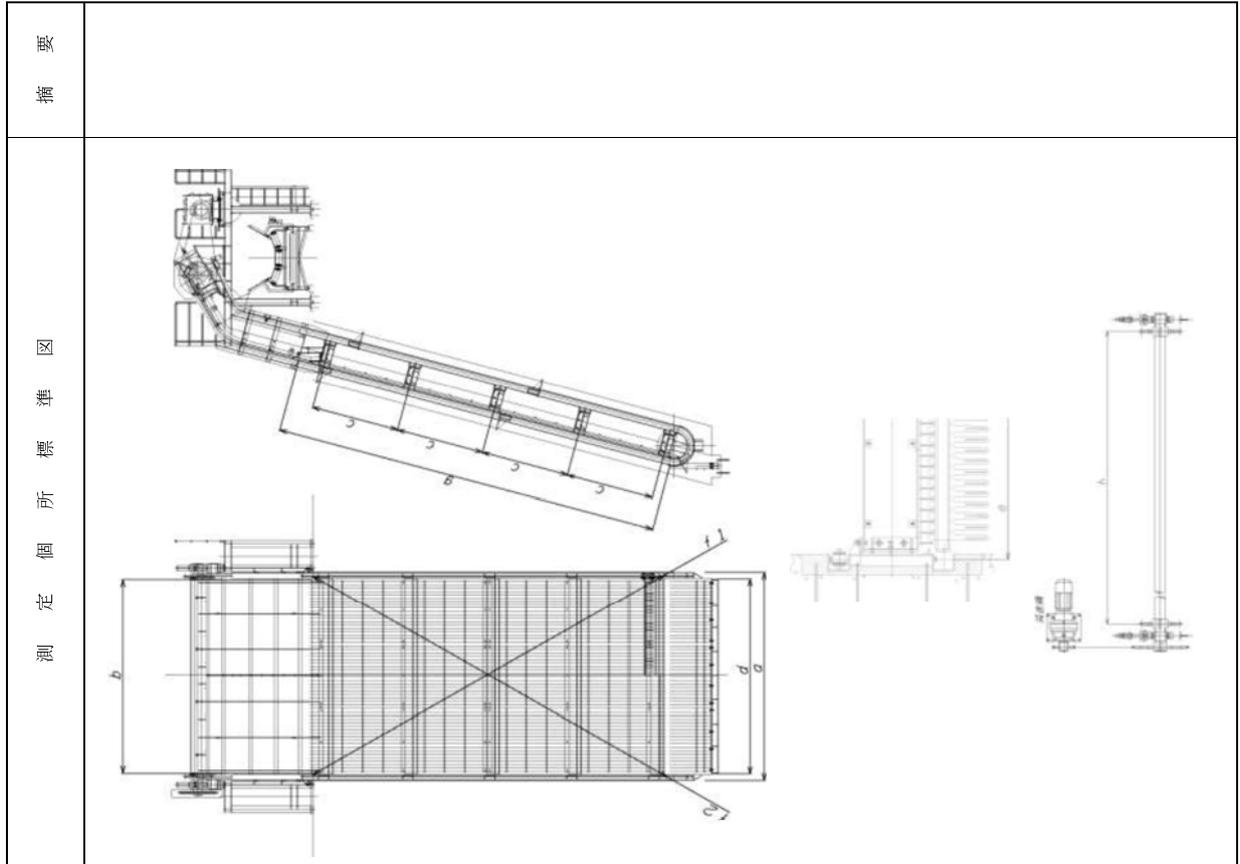


第 2 編 設備別編

第 4 章 除塵設備

第1節 直接測定による出来形管理

工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
1. 本体 除塵設備 ①レーキ形回転式 製缶	A	全幅 (a)	± 5	レーキ・ド・間隔を前後上・中・下各3箇所測定する。
	B	ブロー幅 (b)	± 5	上下2箇所を測定する。
	B	受桁の間隔 (c)	± 5	各受桁の間隔を左右測定する。
	A	受桁の長さ (d)	± 5	各受桁の長さを測定する。
	A	カブ・ド・レーキ幅 (e)	± 3	上・中・下各3箇所を中心幅を測定する。
	A	対角長の差 (f)	10以内	レーキ・ド・直線区間の上下端を基準線とし対角長の差 f1-f2 を測定する。
	A	据付斜距離 (g)	± 5	左・右の斜距離を測定する。
	A	スプロケット芯間 (h)	± 3	スプロケット芯間を測定する。



摘要

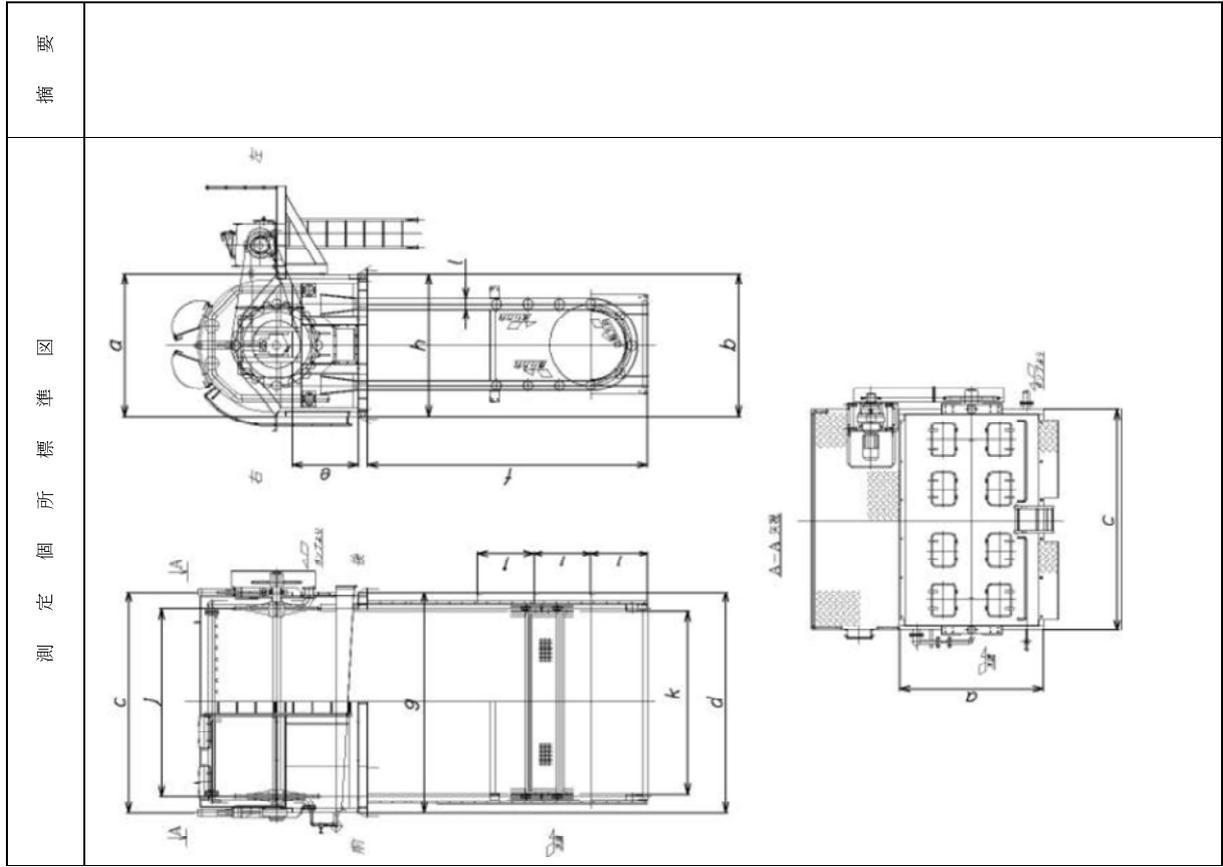
工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
2. スクリン 除塵設備 ①レキ形回転式製粉機	A	全幅(a)	±5	上・中・下各1箇所を測定する。
	A	全高(b)	±5	左・中・右各1箇所を測定する。
	A	対角長の差 (c)	10以内	対角基準点間の長さの差 $ c1-c2 $ を測定する。
	B	ねじれ・曲がり(d)	5以内	左・中・右から1本を抽出し、上・中・下で測定し、1本毎の最大値と最小値の差を求める。
	A	スクリン・ベッチ (e)	±2	上・中・下の各測線で左・中・右をそれぞれ1mピッチで測定する。
	A	エプロンとの段差(f)	±3	スクリン上面とエプロン面の段差を左・中・右3箇所測定する。
	B	エプロンとの間隙(g)	±5	ガットレールとエプロンとの間隙を左・中・右3箇所測定する。

測定箇所標準図	摘要

工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
3. レーキ 除塵設備 ①レキ形回動式 機在	A	全幅(a)	± 5	1箇所を測定する。 (レキ全数を対象とする。)
	A	爪ピッチ(b)	± 2	左・中・右の各1m間を抽出して測定する。 (レキ全数を対象とする。)
	B	奥行(c)	± 3	左・中・右各1箇所を測定する。 (レキ全数を対象とする。)
	B	爪長(d)	± 3	左・中・右各1箇所を測定する。 (レキ全数を対象とする。)
4. 補助スクリーン	A	全幅(a)	± 5	上下各1箇所を測定する。
	B	全高(b)	± 10	左・中・右各1箇所を測定する。
	B	アノードプレート全長(c)	± 5	1箇所を測定する。
	B	アノードプレート全幅(d)	± 5	左・右各1箇所を測定する。
	B	ベースプレート全幅(e)	± 5	左・中・右各1箇所を測定する。
	A	スクリーンパネピッチ(f)	± 2	左・中・右各1箇所を測定する。

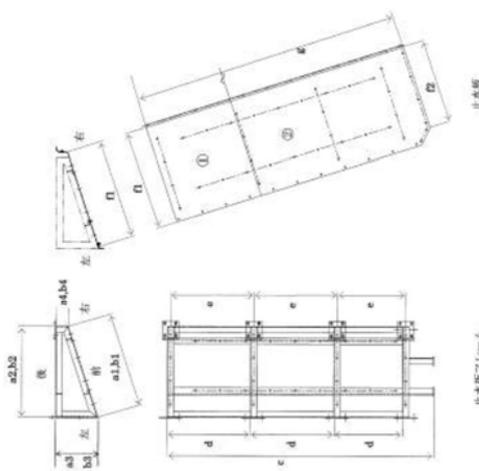
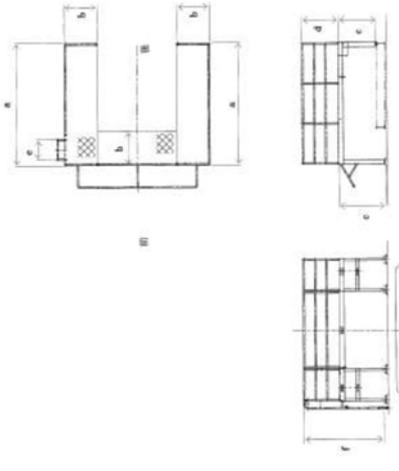
測定箇所標準図	摘要

工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
1. 本体 除塵設備 ② ネット形回動式 (製作)	A	ハジツクフレーム上部幅(a)	±5	前後2箇所を測定する。
	A	ハジツクフレーム下部幅(b)	±5	前後2箇所を測定する。
	A	ハジツクフレーム上部全長(c)	±5	左右2箇所を測定する。
	A	ハジツクフレーム下部全長(d)	±5	左右2箇所を測定する。
	B	ハジツクフレームの高さ(e)	±5	前後各2箇所(左右)を測定する。
	B	ハジツクフレームの高低差	5以内	測定値(e)の最大値-最小値で求める。
	A	フレーム全高(f)	±5	前後各2箇所(左右)を測定する。
	B	ハジツクフレーム受台幅(g)	±5	左右2箇所を測定する。
	B	ハジツクフレーム受台長(h)	±5	前後2箇所を測定する。
	B	支持脚間隔(i)	±5	各支持脚間隔を左右で測定する。 (桁構造の場合)
	A	スプロケット間隔(j)	±3	スプロケット間隔を測定する。
	A	ガイドローラ幅(k)	±3	前後ガイドローラ中心幅を上中下3箇所測定する。
	A	チェーンローラ溝幅(l)	±3	前後チェーンローラ溝幅を上中下3箇所測定する。

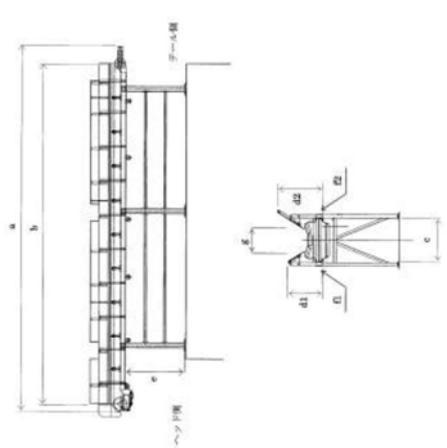
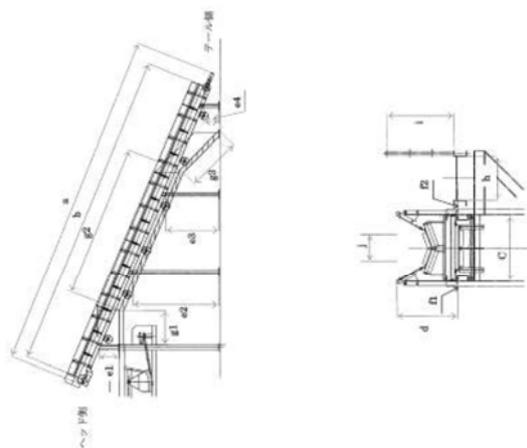


摘要

工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
2. 止水板 除塵設備② ネット形 回転式 搬入機	A	フレーム上部幅	a1	止水板フレームの上部幅(前)を測定する。
			a2	止水板フレームの上部幅(後)を測定する。
			a3	止水板フレームの上部幅(左)を測定する。
			a4	止水板フレームの上部幅(右)を測定する。
	A	フレーム下部幅	b1	止水板フレームの下部幅(前)を測定する。
			b2	止水板フレームの下部幅(後)を測定する。
			b3	止水板フレームの下部幅(左)を測定する。
			b4	止水板フレームの下部幅(右)を測定する。
	A		フレーム全高(c)	前後フレームの全高を測定する。
	B		支持桁間隔(d)	各支持桁間隔を左右で測定する。
	B		ベアスプレート間隔(e)	各ベアスプレート間隔を左右で測定する。
	A	止水板幅	f1	各止水板の上1箇所を測定する。
f2			各止水板の下1箇所を測定する。	
A		止水板高さ(g)	各止水板の左右各1箇所を測定する。	
3. 架台	B	架台長(a)	±10	左右2箇所を測定する。
	A	架台幅(b)	±10	両端及び中央部の3箇所を測定する。
	A	支柱高(c)	±10	各支柱の高さを測定する。
	A	手置高(d)	±10	始終点及びスパン中央部を測定する。
	B	クワガ幅(e)	±10	上中下3箇所を測定する。
	B	クワガ長(f)	±10	左右2箇所を測定する。

測定箇所標準図	摘要
	
	

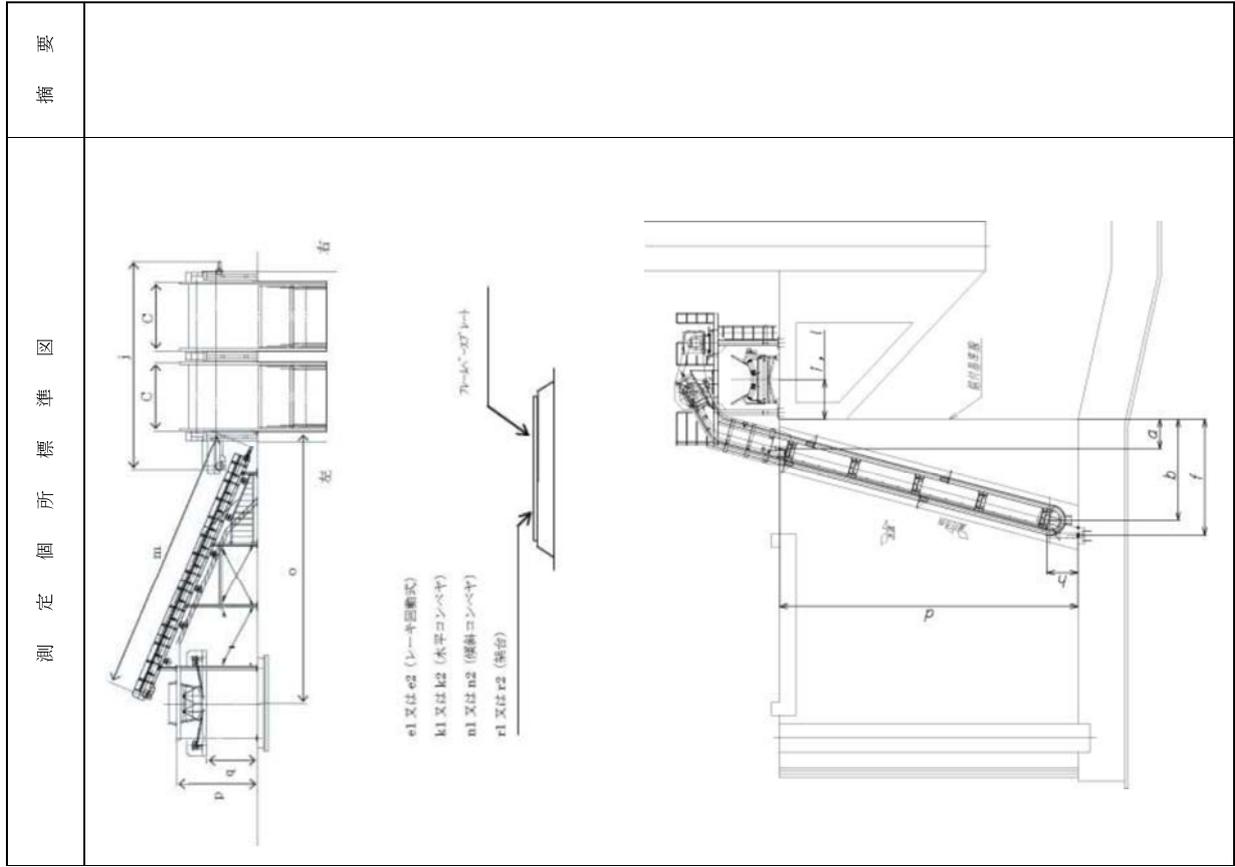
工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準	
1. 水平コン ベヤ 除塵設備 ③搬送設備 製作	A	フレーム長(a)	±10	左右各1箇所を測定する。	
	B	スカート長(b)	±10	左右各1箇所を測定する。	
	A	フレーム幅(c)	±5	ヘッド・テール・中央部を測定する。	
	A	スカート高 (d1) (d2)	±5	左側ヘッド・テール・中央部3箇所を測定する。	
	±5		右側ヘッド・テール・中央部3箇所を測定する。		
	B	フレーム高(e)	±5	各支柱フレームの高さを測定する。	
	B	フレームの高低差 (f)	5以内	左右フレームの高低差 F1-F2 を測定する。	
	B	スカート間隔(g)	±5	スカート面下端部間の距離をヘッド・テール・中央部の3箇所測定する。	
	2. 傾斜コン ベヤ	A	フレーム長(a)	±10	左右各1箇所を測定する。
		B	スカート長(b)	±10	左右各1箇所を測定する。
		A	フレーム幅(c)	±5	ヘッド・テール・中央部を測定する。
		A	スカート高(d)	±5	左右各ヘッド・テール・中央部3箇所を測定する。
B		フレーム高(e)	±5	各支柱フレームの高さを測定する。	
B		フレームの高低差 (f)	5以内	左右フレームの高低差 F1-F2 を測定する。	
A		歩廊長 (g1) (g2) (g3)	±10	各歩廊の各長さを測定する。	
A			歩廊幅(h)	±10	ヘッド・テール・中央部3箇所測定する。
B			手摺高(i)	±10	ヘッド・テール・中央部3箇所測定する。
B		スカート間隔(j)	±5	スカート面下端部間の距離をヘッド・テール・中央部の3箇所測定する。	

測定箇所標準図	摘要
	
	

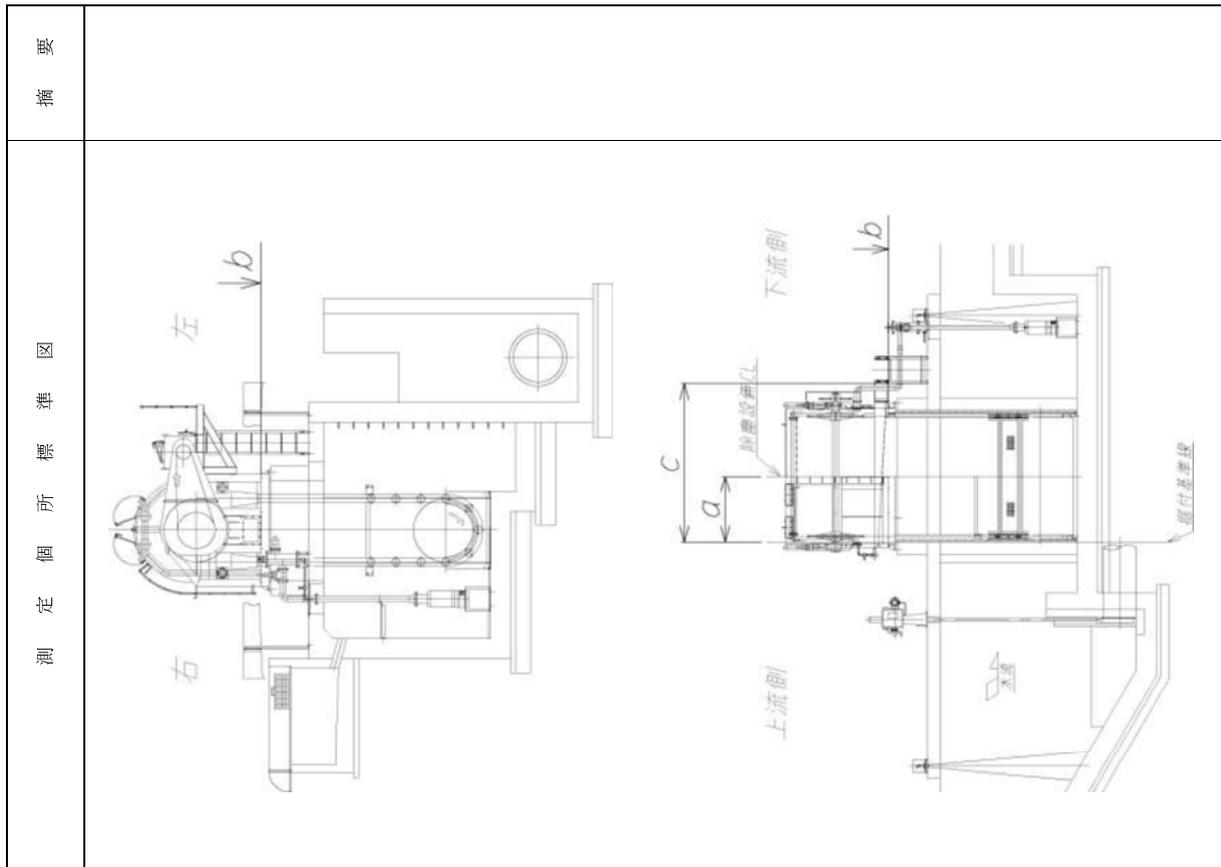
工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準	
I. ホップ 除塵設備 ④貯留設備 ⑤製作	A	本体寸法(a)	±5	4辺の寸法を測定する。	
	A	架台幅(b)	±10	前後を測定する。	
	A	架台長(c)	±10	左右を測定する。	
	B	支柱間隔(d)	±10	4辺の寸法を測定する。	
	B	桁間隔(e)	±10	4辺の桁間隔を測定する。(桁構造の場合)	
	A	支柱長(f)	±10	前後・左右の支柱長を測定する。 (分割の場合は各部分毎に測定する。)	
	B	かばー高(g)	±5	4辺を測定する。(かばーがある場合)	
	B	かばー開口部 (h)	±5	上下2箇所を測定する。(かばーがある場合)	
	B	手摺高(i)	±10	4辺の中央部を測定する。	
	B	手摺開口部 (j)	±5	上下2箇所を測定する。	
	A	ゲート最下点 までの高さ (k)	±10	床面よりゲート最下点までの高さを測定する。	

測定箇所標準図	摘要

工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準	
除塵設備 ①レーキ形回動式(据付)	A	上部据付寸法 (a)	±8	据付基準線からの寸法を左右測定する。	
	A	下部据付寸法 (b)	±8	据付基準線からの寸法を左右測定する。	
	A	ガイドレール幅 (c)	±3	前後、上・中・下各3箇所の中心幅を測定する。	
	A	据付高さ (d)	±8	据付基準線からゴブレットまでの垂直高さを左右測定する。	
	A	フレームの左右高低差 (e)	5以内	フレームゴブレット上面の高さ e1-e2 を測定する。	
	A	対角長の差 (f-s)	10以内	レーキガイド直線区間の上下端を基準線とし対角長の差 (f-s1)-(f-s2) を測定する。 (f-s)の測定内容は(製作)の(f)に準ずる。	
	A	補助スクリュー据付寸法 (f)	±8	据付基準線からの寸法を左右測定する。	
	A	補助スクリュー幅 (g)	±5	補助スクリュー幅を測定する。 (g)の測定内容は(製作)の(a)に準ずる。	
	A	補助スクリュー据付高さ (h)	±8	補助スクリュー埋設板上面の高さを左右測定する。	
	③搬送設備(据付)	A	据付寸法 (i)	±8	据付基準線からコンベヤ中心までの寸法を左右測定する。
		A	フレーム全長 (j)	±10	フレーム長さを左右測定する。
		A	フレームの左右高低差 (k)	5以内	(j)の測定内容は(製作)の(a)に準ずる。 フレームゴブレット上面の高さ h1-h2 を測定する。
A		据付寸法 (l)	±8	据付基準線からコンベヤ中心までの寸法を左右測定する。	
2. 傾斜コンベヤ	A	フレーム全長 (m)	±10	フレーム長さを左右測定する。	
	A	フレームの左右高低差 (n)	5以内	フレームゴブレット上面の高さ k1-k2 を測定する。	
	A	据付寸法 (o)	±8	据付基準線からの寸法を上下流で測定する。	
	B	架台据付高 (p)	±10	仕上床面からの高さを測定する。	
④貯留設備(据付)	A	クレーン据付高 (q)	±10	仕上床面からクレーン最下点までの高さを測定する。	
	A	架台の高低差 (r)	5以内	各支柱からゴブレット上面の高さ o1-o2 を測定する。	



工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
I. ネット形回 動式 除塵設備 ② ネット形回動式(据付)	A	本体据付寸法 (a)	±10	据付基準線からの距離を左右測定する
	B	支持架台水平 度(b)	±5	架台の据付高さ (E.L.) を4箇所測定する
	B	管理橋据付寸 法(c)	±10	据付基準線から管理橋(操作台)までの距離を前後左右測定する



摘要

第2節 品質管理
1. 材料管理

種 類	規格・試験方法	試験項目
サイクロ、平行軸減速機		寸法、外観、無負荷試験
コンパネギョムベルト	JIS K 6322	引張試験、老化試験、オゾン劣化試験、摩耗強度試験
キャリア、リターンローラ	JIS B 8803	品質、寸法、材料試験
ヘッドクリーナ		寸法、外観、材料管理
スクリーンネット		寸法、外観、材料管理
電動シリンダ		寸法、外観、作動試験
ゴム (防塵・スカート用)、スクレパ ゴム		寸法、外観、材料管理
ロードセル	試験方法：JIS B 7602	一般負荷試験、クリープ試験、 温度特性試験
ブーリ (ゴムライニング含む)	JIS B 8814	寸法、品質
ローラチェン、レーキチェン	JIS B 1801 JIS B 1803	性能、構造、形状、寸法
ローラチェンスプロケット、レーキ チェンスプロケット	JIS B 1802	寸法
キー及びキー溝	JIS B 1301	品質試験、形状、寸法
ローラチェン軸継手	JIS B 1456	外観、形状、寸法
ホース類	規格：JIS K 6331 試験方法：JIS K 6330	寸法
ワイヤロープ	JIS G 3525	素線 (外観、破断試験、ねじり 試験、巻解試験、亜鉛付着 量試験) ロープ (外観、破断試験、実 際径)
テークアップユニット		寸法、外観、作動試験
給油ユニット		寸法、外観、作動試験
電動機	JIS C 4210 JEC 2137	特性試験、始動トルク、瞬間 最大出力測定、温度試験、耐 電圧試験
巻上機	JIS B 8813	巻上電流試験、ロープ速度試 験、ブレーキ試験、温度試験、 始動電圧試験、過負荷特性試 験、耐電圧試験

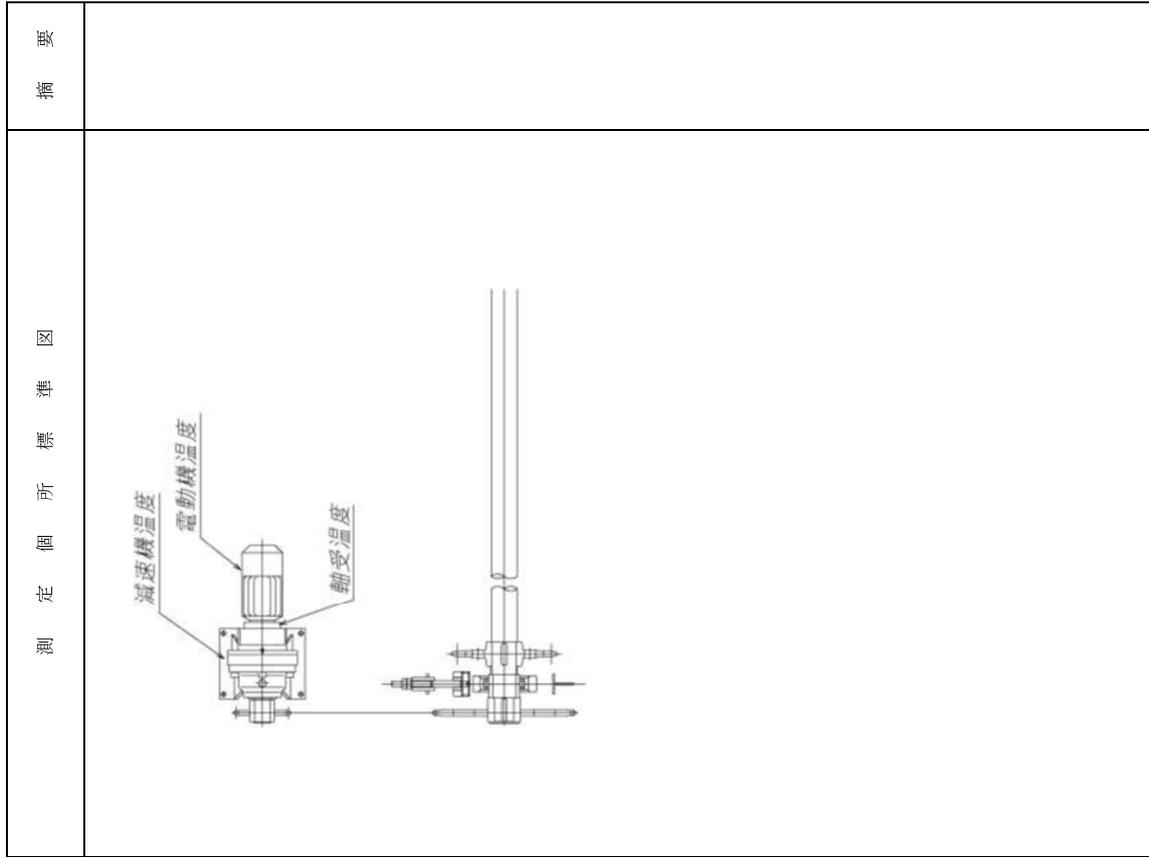
(参 考) 規 格 値	試 験 方 式	処 置
製造会社の試験結果に基づく品 質証明等で確認する。		

種 類	規格・試験方法	試験項目
受配電盤	第1章 水門設備による	
機側操作盤、制御盤	JEM 1265 JEM 1459	構造試験、機構動作試験、シ ーケンス試験、耐電圧試験、 絶縁抵抗試験
ポンプ	規格：JIS B 8325 試験方法：JIS B 8301	吐出量試験、全揚程試験、軸 動力試験、運転状態試験
仕切弁、	JIS B 2062	弁箱耐圧試験、弁座漏れ試験
玉形弁	JIS B 2011	耐圧性能試験、弁座漏れ試験、 作動試験
六角ボルト	第1章 水門設備による	

(参 考) 規 格 値	試 験 方 式	処 置
製造会社の試験結果に基づく品 質証明等で確認する		

2. 機能管理

工 種	分 類	項 目	施 工 管 理 値 (mm)	測 定 基 準	
① 除塵設備(製作・据付)	1. 駆動装置				
	(1) 電気配線	絶縁抵抗値	5MΩ以上	絶縁抵抗計にて測定する。	
	(2) 電動機	電流	異常のないこと。	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。(ブレーキ電流を含む)	
		電圧	定格電圧の10%以内	機側操作盤の電圧計にて測定する。	
		温度上昇	40℃以下 (測定温度) - (周囲温度)	無負荷運転時の電動機表面の温度上昇を測定する。60分以内で15分毎に測定する。	
	(3) 減速機	温度上昇	50℃以下 (測定温度) - (周囲温度)	無負荷運転時の減速機表面の温度上昇を測定する。60分以内で15分毎に測定する。	
	(4) 軸受	温度上昇	40℃以下 (測定温度) - (周囲温度)	無負荷運転時の軸受表面の温度上昇を測定する。60分以内で15分毎に測定する。	
	(5) 全体	ドラム回転速度	設計値の±10%以内	60πd/V (mm/min)ただし、d:ドラム径(P.C.D)、V:ドラム1回転所要時間(秒)を測定する。	
		ブレーキ	正常であること。	正常に動作することを確認	
	2. レーキ	(1) レーキホス列ソケット	異常音・異臭・振動	異常がないこと。	音、臭又は発熱、振動が無いことを確認する。
掻揚速度			設計値の±10%以内	レーキ、ネットスクリーンが2m移動する時間を測定する。	
(2) レキチェン		張り	正常であること。	レーキチェーンの張りについて適正であることを確認する。	
		移動速度	設計値の±10%以内	コバヤが4m移動する時間を測定する。又は、ブレイク回数より換算する。	
(3) ベルト		片寄、蛇行、張り	適正であること。	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。	
		当り具合	適正であること。	スカートゴムの当り具合について適正であることを確認する。	
4. ホツパ		(1) 電動ソケット	異常音、発熱・振動	異常がないこと。	音、臭又は発熱、振動がないことを確認する。
		(2) カッター	開閉状況	正常であること。	開閉状態が正常であることを確認する。



工 種	分 類	項 目	施工管理値 (mm)	測 定 基 準	
① 除塵設備(製作・据付)	5. 総合試験管理	起動試験	制御、運転操作等が正常であることを確認する。	駆動部(装置)の異常振動・異常音・異臭、電動機の過負荷、電動機・減速機・軸受の温度上昇等を確認する。 単独・連動・タイマ・水位差等の運転条件において確実に始動、停止するかを確認する。(揚(用)排水ポンプ設備と連動)運転がある場合を含む)	
		始動停止条件			各種保護回路の動作を確認する。
		保護装置			

測 定 個 所 標 準 図	摘 要