表 5.1.12 流体継手付直交軸歯車減速機 調査箇所

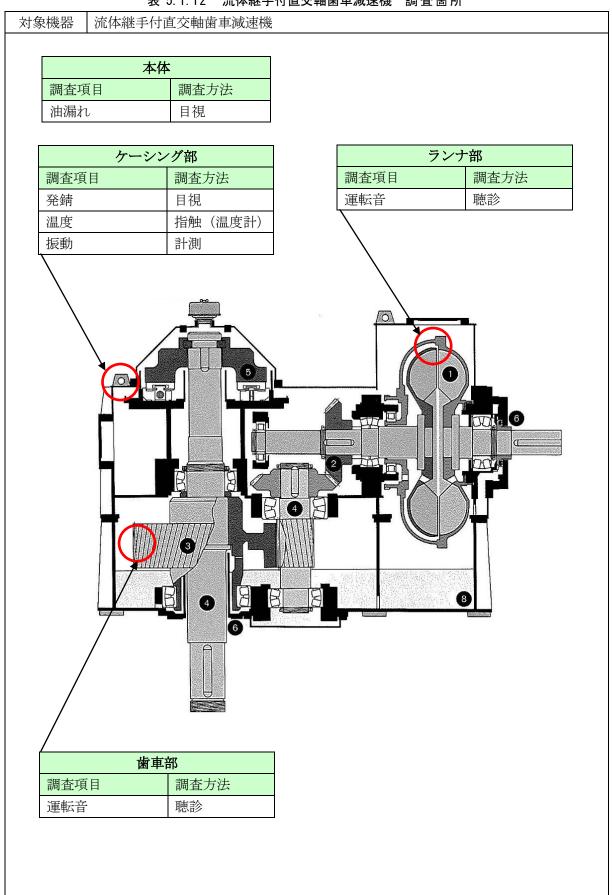


表 5.1.13 電動仕切弁 調査箇所

本体 調査方法 調査方法 振瀬木 日視	象機器 電動仕切	<u>'</u>		
根本・脱落 目視・打診 水漏れ 目視 電動機・減速機部 調査方法 過負荷 目視(電流計)作動不良 手作動・目視 絶縁抵抗 計測(メガー) 運転音・振動 聴診 地談 地談 地談 地談 地談 地談 地談 地				
電動機・減速機部 調査方法 過負荷 目視 (電流計) 作動不良 手作動・目視 絶縁抵抗 計測 (メガー) 運転音・振動 聴診 原源・摩耗 開閉操作・目視 摩滅・摩耗 開閉操作・目視 摩滅・摩耗 開閉操作・目視 「職診 下職診 下				
電動機・減速機部 調査項目 調査方法 過負荷 目視(電流計) 作動不良 手作動・目視 絶縁抵抗 計測(メガー) 運転音・振動 聴診 対域・変形 開閉操作・目視 摩滅・摩耗 開閉操作・目視 運転音 開閉操作・目視 遊去剥離 目視 噛込み 開閉操作・目視 振動・騒音 職事参	緩み・脱落	目視・打診	水漏れ 目視	
調査項目調査方法破損・変形開閉操作・目視摩滅・摩耗開閉操作・目視運転音聴診調査項目調査方法ひび割れ・亀裂目視塗装剥離目視噛込み開閉操作・目視振動・騒音聴診			調査項目 過負荷 作動不良 絶縁抵抗	調査方法 目視(電流計) 手作動・目視 計測(メガー)
破損・変形 開閉操作・目視 摩滅・摩耗 開閉操作・目視 運転音 聴診 び割れ・亀裂 目視 塗装剥離 目視 噛込み 開閉操作・目視 振動・騒音 聴診	弁棒・弁座	・減速機部	弁箱・弁	体部
摩滅・摩耗 開閉操作・目視 運転音 聴診 歯込み 開閉操作・目視 振動・騒音 聴診	調査項目	調査方法	調査項目	調査方法
運転音 聴診 噛込み 開閉操作・目視 振動・騒音 聴診		開閉操作・目視	ひび割れ・亀裂	目視
振動・騒音	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	開閉操作・目視	塗装剥離	目視
I HE デク		聴診	<u> </u>	開閉操作•目視
(キャビテーション)		12.0		i
		1010		聴診
		1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1		聴診
		12.00		聴診

対象機器 電動バタ	フライ弁		
本	(k	電 針	
調査項目	調査方法	調査項目	・減速機部調査方法
緩み・脱落	目視・打診	過負荷	目視(電流計)
//X // 加口行	H Dr 1119	作動不良	手作動・目視
		絶縁抵抗	計測(メガー)
		運転音・振動	聴診
弁棒	• 弁座部	弁箱・弁	体部
調査項目	調査方法	調査項目	調査方法
破損・変形	開閉操作・目視	ひび割れ・亀裂	目視
摩滅・摩耗	開閉操作•目視	塗装剥離	目視
運転音	聴診	噛込み	開閉操作・目視
		振動・騒音 (キャビテーション)	聴診

表 5.1.15 逆止め弁 調査箇所

調査項目			
調査項目			
調査項目	本体	弁箱・3	户 体部
	調査方法	調査項目	調査方法
緩み・脱落	目視・打診	ひび割れ・亀裂	目視
小及の プ	口优 116	塗装剥離	目視
		合わせ面水漏れ	目視
	(a) 構 造 図	(b)	外観
4	·棒・弁座部		, 3 † 17
調査項目	調査方法	調査項目	ール部 調査方法
破損・変形		水漏れ	目視
摩滅・摩耗	開閉操作・目視	VI VIAM C	HVu

表 5.1.16 フラップ弁 調査箇所

	表 5.1.16	フラップチ	P 調査箇所	
対象機器 フラップ弁	2			
本体	•			
調査項目	調査方法			
緩み・脱落	目視・打診			
		1		
弁箱・弁		-	弁棒	
調査項目	調査方法	-	調査項目	調査方法
ひび割れ・亀裂	目視		変形・損傷	開閉操作・目視
塗装剥離	目視		\	
	7			
	//		\	
	/ /			
	/ /		\	
	/ /		\	
	/ /		\	
	/		\	
4.	∂ , /			_
	\Box /			
	$\prod I$			
		12/		
		/P/=		 — /⁴/
	<u>. 1</u>			
	4			
,		/ j / =		<u> </u>
		18/		
		///		///
			8 1 8	

表 5.1.17 補機設備(原水系統) 調査箇所

電	動機部		ポンフ	。部
調査項目	調査方法		調査項目	調査方法
過負荷	目視		運転音	聴診
	(電流計)		ひび割れ・亀裂	目視
絶縁抵抗	計測		腐食	目視
運転音	聴診		振動	計測
振動	計測		温度	指蝕・計測
		ı	油漏れ	目視
			配管	
				調査方法
			配管	_

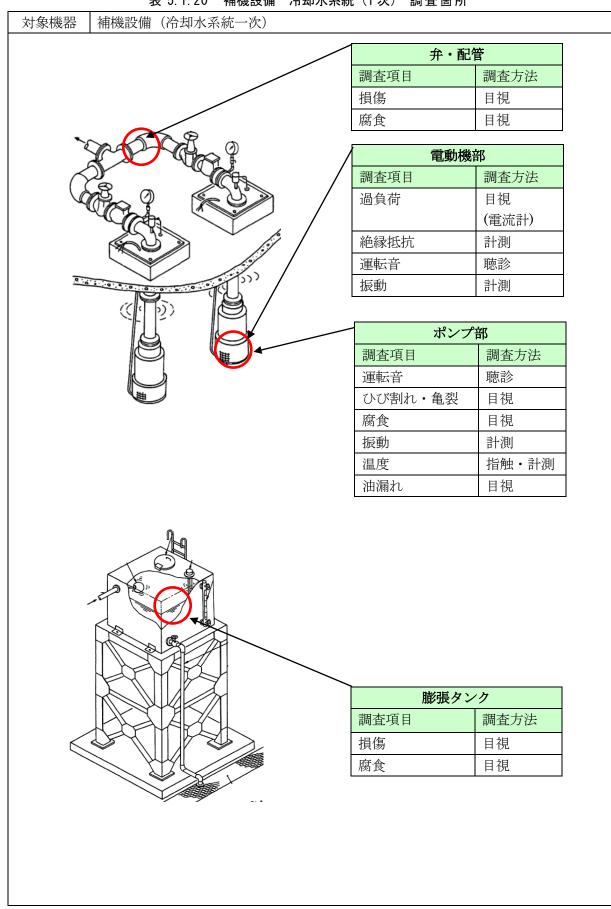
表 5.1.18 補機設備(給水系統) 調査箇所

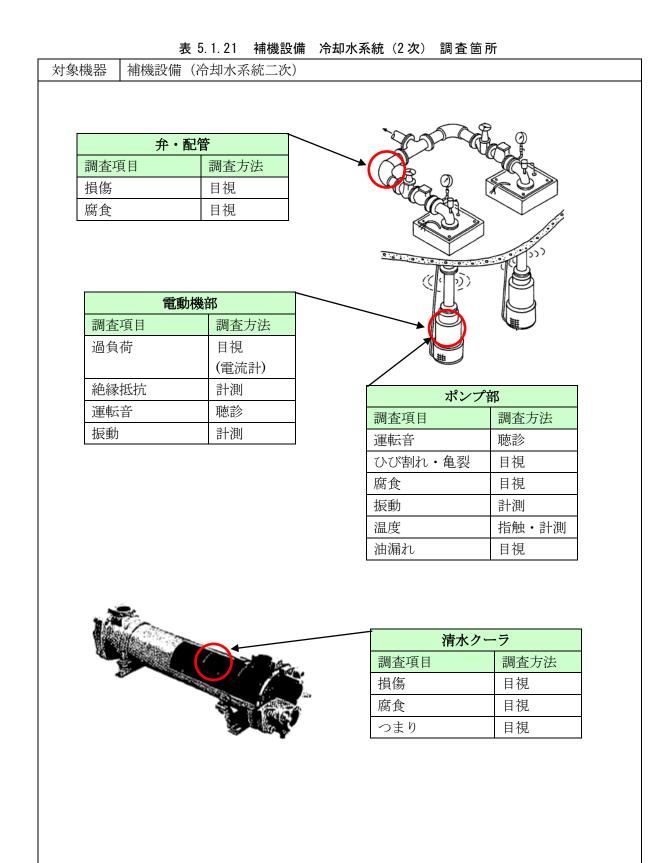
運転音	聴診	弁・[記管
損傷	目視	調査項目	調査方法
腐食	目視	損傷	目視
版動	計測	腐食	目視
温度	指触・計測		
過負荷	目視		
	(電流計)		
絶縁抵抗	計測	\	
***	20 Del		
# B	P-SELL 1-686-1-717		°±R
在	動機部	ポンプ	
調査項目	調査方法	ポンプ調査項目	*************************************
在	調査方法 目視	ポンプ	調査方法
調査項目過負荷	調査方法 目視 (電流計)	ポンプ調査項目運転音	調査方法 聴診
調査項目	調査方法 目視	ポンプ 調査項目 運転音 ひび割れ・亀裂	調査方法 聴診 目視
調査項目過負荷絶縁抵抗	調査方法 目視 (電流計) 計測	ポンプ 調査項目 運転音 ひび割れ・亀裂 腐食 振動 温度	調査方法 聴診 目視 目視 計測 指触・計測
調査項目過負荷絶縁抵抗運転音	調査方法 目視 (電流計) 計測 聴診	ポンプ 調査項目 運転音 ひび割れ・亀裂 腐食 振動	調査方法 聴診 目視 目視 計測

表 5.1.19 補機設備(満水系統) 調査 箇所

過負荷目視 (電流計)運転音聴診必縁抵抗計測腐食目視運転音聴診振動計測		部	ポン	プ部
(電流計)ひび割れ・亀裂目視絶縁抵抗計測腐食目視運転音聴診振動計測振動指触・目視温度指触・	過 負荷		調査項目	調査方法
絶縁抵抗計測腐食目視運転音聴診振動計測振動指触・目視温度指触・	地 貝彻		運転音	聴診
運転音 聴診 振動 計測 振動 指触・目視 温度 指触・		(電流計)	ひび割れ・亀裂	目視
振動 指触·目視 温度 指触·	絶縁抵抗	計測	腐食	目視
	運転音	聴診		
油漏れ	振動	指触・目視		指触・計測
			油漏れ	目視
補水槽 弁・配管		#	弁・	 配管
				調査方法
揖僖 日祖 日祖 日祖	19 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	目視	損傷	目視
15四 日 17四 日 17四	損傷	目視	腐食	

表 5.1.20 補機設備 冷却水系統 (1次) 調査箇所





5.2 機能診断 (概略及び詳細診断) 調査表及び解説

機器	是名称	概略診断調査表	詳細診断調査表 (簡易内部診断)	詳細診断調査表 (分解整備時の診断)
渦巻ポンプ		表 5. 2. 1	表 5. 2. 2	表 5. 2. 3
横軸軸流(又は斜流)	ポンプ	表 5. 2. 4	表 5. 2. 5	表 5. 2. 6
立軸軸流(又は斜流)	ポンプ	表 5. 2. 7		表 5. 2. 8
チューブラポンプ		表 5. 2. 9	表 5. 2. 10	表 5. 2. 11
三相誘導電動機 (カム形始動器・液体	本抵抗器含む)	表 5. 2. 12		表 5. 2. 13
ディーゼル機関		表 5. 2. 14		表 5. 2. 15
平行軸(又は直交軸)	歯車減速機	表 5. 2. 16		表 5. 2. 17
遊星歯車減速機		表 5. 2. 18		表 5. 2. 19
流体継手		表 5. 2. 20		表 5. 2. 21
流体継手付直交軸歯	車減速機	表 5. 2. 22		表 5. 2. 23
電動バタフライ弁		表 5. 2. 24		表 5. 2. 25
電動仕切弁		表 5. 2. 26		表 5. 2. 27
コーン弁		表 5. 2. 28		表 5. 2. 29
逆止め弁		表 5. 2. 30		表 5. 2. 31
フラップ弁		表 5. 2. 32		表 5. 2. 33
冷却水系統		表 5. 2. 34		
	冷却水ポンプ	表 5. 2. 35		表 5. 2. 36
満水系統		表 5. 2. 37		
	真空ポンプ	表 5. 2. 38		表 5. 2. 39
封水系統		表 5. 2. 40		
	封水ポンプ	表 5. 2. 41		表 5. 2. 42
燃料系統		表 5. 2. 43		
	燃料移送ポンプ	表 5. 2. 44		表 5. 2. 45
空気系統	•	表 5. 2. 46		

表 5.2.1 渦巻ポンプ 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				□	
用						途				調 査 者 氏 名	
機			器	名		称	渦巻ポンプ			調査年月日	
号				機		名				仕様	,
製				造		者					
製			造	番		号					
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約 8	時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又 換 過 数 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	点 調査結果 検察 項 部位 付	調査項目No. 注2
		本	A	全 般	35		運転音	А	聴診	異常な音がないこと 運	2
		体	А	主 版	35		吐出圧力	А	目視	ボンブ締切圧力について、試運転データとの比較 運	3
				ケーシング	35		ひび割れ 亀裂	А	目視	ひび割れ、亀裂の程度 選・停	11
		ケーシ	А	(上、下)	55		腐食	А	目視	腐食の程度 選・停	11
		ン グ 部		ケーシング の塗装	5		塗膜	С	目視	塗装剥離、発錆の程度 運・停	17
				ケーシング の合わせ面	35		水漏れ	А	目視	水漏れがないこと 選・停	8
	渦巻ポ	インペラ・ ・	А	主軸	20		回転の状態	А	指触	手回しができること 停・断	9
主ポン	ホンプ						振動	А	計測	基準値以下であること 運	12
プ		軸受	٨	軸受 (ころがり軸受 又は	5年		温度	А	指触・計測	手で触れられること (周囲温度(+)40°C以内であること) 運	16
		部	A	すべり軸受) 注3	又は 10年		油漏れ	А	目視	油漏れがないこと 運・停	7
							摩耗	А	計算	設計寿命時間との対比 運・停	4
		舞嵙郶	В	グランド パッキン	2		水漏れ	В	目視	異常な水漏れがないこと グランド部のドレン受け部が乾いてないこと 運	8
		軸継手部	А	軸継手	35		芯振れ	А	計測	芯振れ等が基準値以下であること 停	15
		ベース部	A	全体	35		塗膜	А	目視	塗装剥離、発錆の程度 運・停	17
		事】					断 (は雷源遮断状態を				

^{□ |} 注1:点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目No.とは、参考資料編の調査項目の番号である。 注3:軸受部の参考耐用年数は、調査対象機種の当該軸受種別を選定し、軸受の設計寿命時間及び機場の運転時間を考慮の上確認を行う。

表 5.2.2 渦巻ポンプ 詳細診断調査表 (簡易内部診断)・健全度評価表

_			設		名				⊐ − ド No.					
Ħ					途				調査者氏名					
		器	名		称	渦巻ポンプ			調査年月日					
]			機		名				仕様					
Ų			造		者									
Ų		造	番		号	•								
<u> </u>			造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,		平均:	約 調査	6+ FB	時間調
装置形式分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は後交 換過年 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	開放時調査項目上ケー シング	項目別健全度	部位別健全度	
	本					運転音	Α	聴診	異常な音がないこと	運				2
	体	Α	全 般	35		吐出圧力	Α	目視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運				3
			ケーシング			損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
	ケー		(上、下)	35		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
	シン	Α	ケーシング の塗装	5		塗膜	С	目視 (聴覚)	さび・ふくれ・われ・はがれの程度(ふくれはハンマリングによる打撃音で確認できる)	停	0	`		17
	グ 部		** ±4x			摩耗	А	計測	インペラとの隙間が当初設計値の3倍まであること	停	0			21
			ライナリング	10		腐食	А	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停	0	,		11
						摩耗	А	計測	ケーシングとの隙間が当初設計値の3倍まで	停	0			21
			インペラ	20		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
						損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
	インペ		インペラ			摩耗	Α	計測	ライナリングとの隙間が当初設計値の3倍まで	停	0			21
	∍ •	Α	リング	10		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
,,,	主軸		3.41			腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
過巻ポ	部		主軸	20		摩耗	Α	目視・計測	ガタツキがある場合は許容不可	停	0			22
主ポンプ			スリーブ	10		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
プ			(パッキン部)	10		摩耗	Α	計測	設計時の外径に対する割合	停	0			22
			軸受			振動	Α	計測	基準値以下であること	運				12
	軸		神文 (ころがり軸受 又は	5年		温度	А	指触 (温度計)	手で触れられること (周囲温度(+)40°C以内であること)	運				16
	受 部	Α	すべり軸受)	又は 10年		油漏れ	Α	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停				7
			注3			摩耗	Α	計算	設計寿命時間との対比	運・停				4
				0.5		摩耗	В	目視	主軸やスリーブとの接触跡の程度	停				22
	軸	_	パッキン押さえ	35		腐食	В	目視	腐食の程度	停				11
	封 部	В	封水リング	25		腐食	В	目視	腐食の程度	停	0			11
			ネックフ゛ッシュ	35		摩耗	В	目視	スリーブとの接触跡の程度	停	0			22
	軸継		±4.0% =	35		摩耗	А	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停				11
	手部	Α	軸継手	ან		変形・ひび割れ	А	目視	ゴムの変形・ひび割れの程度	停				11
	ベース部	Α	全体	35		塗膜	А	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停				17

[□] 注 : 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源運断状態を示す。 注 2 : 調査項目No とは、参考資料編の調査項目の番号である。 注 3 : 軸受郎の参考耐用年数は、調査対象機種の当該軸受種別を選定し、軸受の設計寿命時間及び機場の運転時間を考慮の上確認を行う。 注 3 : 軸景別内部診断時には、ポンプケーシング合わせ面のシートパッキン及び軸封部のグランドパッキンは交換するものとする。

表 5.2.3 渦巻ポンプ 詳細診断調査表 (分解整備時の診断)・健全度評価表

施				設		名				⊐ — F No.				
用						途				調査者氏名				
機			器	名		称	渦巻ポンプ			調 査 年 月 日				
号				機		名				仕様				
製				造		者								
製			造	番		号								
벶				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	年	平均:	約	時間
装置	形	調査	部位重	詳細部位	参考耐	納入後 又は交 換後の	調査	劣化影	調査	許容値又は判定基準	点検条件	調査項目 分解整備時	目	
分	式	部位	要度	BT 940 HV 122	用年数	経過年数	項 目	響度	方 法	司 甘屋へ1677だ金子	注 1	項借時	健全	別 No. 健 全 注 度 2
		本	А	全 般	35		運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運			2
		体	Α	土取	30		吐出圧力	Α	目視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運			3
	Ī						損傷・ひび割れ	Α	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		11
		ケー		ケーシング (上、下)	35		腐食	А	計測	製作時肉厚に対する割合(制作時肉厚が不明な場合、今後 定点観測)	停	0		21
		シン	Α				腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		11
		ン が 部					摩耗	Α	計測	インペラとの隙間が当初設計値の3倍まであること	停	0		21
				ライナリング	10		腐食	А	目視	腐食によりガタツキがある場合は許容不可	停	0		11
	İ						摩耗	А	計測	主軸との嵌合隙間が設計値以内	停	0		21
										製作時肉厚に対する割合(制作時肉厚が不明な場合、今後	停	0		21
				インペラ	20		摩耗	Α	計測	定点観測) ケーシングとの隙間が当初設計値の3倍まで	停	0		21
				12 .3	2.0		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		11
							損傷・ひび割れ	A	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		11
		イン												-
		ペラ		インペラ リング	10		摩耗	Α .	計測	ライナリングとの隙間が当初設計値の3倍まで	停	0		21
		· ±	Α			ļ .	腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0		11
		軸部					芯振れ	Α	計測	主軸の芯振れが許容値まで。超える場合は曲がり直し	停	0		15
	_			主軸	20		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0		11
	渦巻。						摩耗	Α	目視、計測	ガタツキがある場合は許容不可	停	0		22
主 ポ	ポンプ						変形	Α	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	停	0		11
シプ	フ			スリーブ	10		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0		11
				(パッキン部)			摩耗	Α	計測	設計時の外径に対する割合	停	0		22
				軸受箱	35		変形	А	目視	シール性を損なう傷や変形、軸受に無理な力がかかるよう な変形の程度	停	0		11
				和 文相	30		摩耗	А	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停	0		11
							振動	Α	計測	基準値以下であること	運			12
		軸受	Α	軸受 (ころがり軸受			温度	Α	指触 (温度計)	手で触れられること (周囲温度(+)40°C以内であること)	運			16
		部		(ころがり軸叉) マベり軸受)	5年 又は		油漏れ	Α	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停			7
				注3	10年		摩耗	А	計算	設計寿命時間との対比	運・停			4
							損傷	А	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	停	0		11
	ŀ						摩耗	В	目視	主軸やスリーブとの接触跡の程度	停	0		22
		軸		パッキン押さえ	35		腐食	В	目視	腐食の程度	停	0		11
		封部	В				腐食	В	目視	腐食の程度	停	0		11
				封水リングネックプッシュ	35		摩耗	В	計測	スリーブとの接触跡の程度(深さ)	停	0		22
	ŀ	軸					摩耗	A	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停			11
		継手	Α	軸継手	35		変形・ひび割れ	A	目視	ゴムの変形・ひび割れの程度	停			11
	ŀ	部べ					タル・ひひ削れ	^	II DX	コーツダルン・ひい回れいが生成	LZ.			- ''
		部Iス	Α	全体	35		塗膜	Α	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停			17
Ī	[12	事]								ı			!	

^{| 1} | 注1: 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2: 調査項目No とは、参考資料編の調査項目の番号である。 注3: 軸受の参考耐用年数は、調査対象機種の当該軸を開きを選定し、軸受の設計寿命時間及び機場の運転時間を考慮の上確認を行う。 注4: 分解整偏時には、ポンプケーシング合わせ面のシートパッキン及び軸封部のグランドパッキンは交換するものとする。

表 5.2.4 横軸軸流(又は斜流)ポンプ 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				□				
用						途				調査者氏名				•
機			器	名		称	横軸軸流(斜流)ポン	プ		調査年月日				
号				機		名				仕様				•
製				造		者				1				
製			造	番		号				1				
製				造		年				運 転 時間 総計:約 時間,	年平	均:約		時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は後 換 経過 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	項目別健全度	結果 部位別健全度	調査項目 № . 注 2
		本	,	A én	20		運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運			2
		体	Α	全 般	30		吐出圧力	А	目視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運			3
				ケーシング	30		ひび割れ 亀裂	А	目視	ひび割れ、亀裂の程度	運·停			11
		ケーシ	А	(上、下)			腐食	А	目視	腐食の程度	運·停			11
		ン グ 部		ケーシング の塗装	10		塗膜	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	運·停			17
	横			ケーシング の合わせ面	30		水漏れ	А	目視	水漏れがないこと	運·停			8
	軸軸流(又は	イン軸 部・	Α	主軸	20		回転の状態	А	指触	手回しができること	停·断			9
主ポンプ	斜流)	軸					振動	А	計測	基準値以下であること	運			12
	ポンプ	受部	A	軸受 (ころがり軸受 又は	5年 又は		温度	А	指触•計測	手で触れられること (周囲温度(+)40℃以内であること)	運			16
		外軸受)	.	すべり軸受) 注3	10年		油漏れ	А	目視	油漏れがないこと	運·停			7
							摩耗	А	計算	設計寿命時間との対比	運·停			4
		軸封部	В	グランド パッキン	4		水漏れ	В	目視	異常な水漏れがないこと グランド部のドレン受け部が乾いてないこと	運			8
		軸継手部	А	軸継手	30		芯振れ	А	計測	芯振れ等が基準値以下であること	停			15
		ベー ス部	А	全体	30		塗膜	А	目視	塗装剥離、発錆の程度	運·停			17
	(ac	事】						_			_			

表 5.2.5 横軸軸流(又は斜流)ポンプ 詳細診断調査表(簡易内部診断)・健全度評価表

施				設		名				⊐					
用						途				調 査 者 氏 名					
機			器	名		称	横軸軸流(斜流)ポン	プ		調査年月日					
号				機		名				仕様					
製				造		者									
製			造	番		号	,								•
製				造		年		l		運 転 時 間 総計:約 時間,	4	平均:	割査	k± B	時間調
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又後交 換過年 数	調査項目	劣化影響度	調 査 方 法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	開放時調査項目 上ケーシング	項目別健全度	部位別健全度	■査項目 No. 注 2
		本		A 40			運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運				2
		体	А	全 般	30		吐出圧力	Α	目視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運				3
		ケー	Ì	ケーシング			損傷・ひび割れ	Α	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
		シン	Α	(上、下)	30		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
		グ 部		ケーシング の塗装	10		塗膜	С	目視 (聴覚)	さび・ふくれ・われ・はがれの程度 (ふくれはハンマリングによる打撃音で確認できる)	停	0			17
			,				摩耗	А	計測	ケーシングとの隙間が当初設計値の3倍まで	停	0			21
				インペラ	20		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
		インペ					損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
		∍ •	Α	***	00		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
	横軸	主軸		主軸	20		摩耗	А	目視・計測	ガタツキがある場合は許容不可	停	0			22
	軸流	部		スリーブ(パッキ	10		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
±	又は			ン部)	10		摩耗	А	計測	設計時外径に対する割合	停	0			22
主ポン	斜流)	軸亭		軸受			振動	А	計測	基準値以下であること	運				12
プ	ポン	部		ー マングラ イングライス マングラ マス は マングラ マングラ マングラ マング マング マング マング マング マングラ マング マング マングラ マングラ	5年		温度	Α	指触 (温度計)	手で触れられること (周囲温度(+)40℃以内であること)	運				16
	プ	外軸	Α	すべり軸受)	又は 10年		油漏れ	Α	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停				7
		受)		注3			摩耗	А	計算	設計寿命時間との対比	運・停				4
			,				摩耗	В	目視	主軸やスリーブとの接触跡の程度	停				22
		軸		パッキン押さえ	30		腐食	В	目視	腐食の程度	停				11
		封部	В	+4-4-113-6* 4 4-4* 1	20		腐食	В	目視	腐食の程度	停	0			11
				封水リンク゚ネックプッシュ	30		摩耗	В	計測	スリーブとの接触跡の程度 (深さ)	停	0			22
		軸継		++ 400 -7	20		摩耗	А	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停				11
		手部	Α	軸継手	30		変形・ひび割れ	А	目視	ゴムの変形・ひび割れの程度	停				11
		ベース	A	全体	30		塗膜	А	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停			_	17

^{□ 1} 注 1: 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注 2: 調査項目No とは、参考資料編の調査項目の番号である。 注 3: 軸受部の参考耐用年数は、調査対象機種の当該軸を提列を選定し、軸受の設計寿命時間及び機場の運転時間を考慮の上確認を行う。 注 4: 簡易内部診断時には、ポンプケーシング合わせ面のパッキン類及び軸封部のグランドパッキンは交換するものとする。

表 5.2.6 横軸軸流(又は斜流)ポンプ 詳細診断調査表(分解整備時の診断)・健全度評価表

施						名				⊐					
用						途				調査者氏名					
機			器	名		称	横軸軸流(斜流)ポン	プ		調査年月日					
号				機		名				仕様					
製				造		者									
製			造	番		号									
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間.	年	平均:	約		時間
			4.0		*	a+ 7.00		ds			点		調査	結果	調査
装置 区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	考耐用年数	納又後 後交の 経過数	調 査 項 目	劣化影響度	調 査 方 法	許容値又は判定基準	検条件 注1	調査項目分解整備時		部位別健全	項 No. 注
							運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運		度	度	2
		本体	Α	全 般	30			A	目視				•		3
		ケ					吐出圧力	•	目視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	停		•		11
		グー 部シ	Α	ケーシング (上、下)	30		損傷・ひび割れ	A		損傷・ひび割れの程度		0	,		-
		゛ン					腐食	A	目視	腐食の程度	停	0	,		11
							摩耗	A	計測	主軸との嵌合隙間が設計値以内	停	0	•		21
				インペラ	20		摩耗	A	計測	ケーシングとの隙間が当初設計値の3倍まであること	停	0	•		21
		1					腐食	Α .	目視	腐食の程度	停	0	,		11
		ィンペ					損傷・ひび割れ	Α	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0	•		11
		5	А				芯振れ	Α	計測	主軸の芯振れが許容値まで。超える場合は曲がり直し	停	0			15
		主軸		主軸	20		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0	,		11
		部					摩耗	Α	目視、計測	ガタツキがある場合は許容不可	停	0	,		22
							変形	Α	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	停	0	,		11
				スリーブ (パッキ 、細)	10		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0	,		11
				ン部) 			摩耗	Α	計測	設計時の外径に対する割合	停	0			22
	横			軸受箱	30		変形	Α	目視	シール性を損なう傷や変形、軸受に無理な力がかかるよう な変形の程度	停	0			11
	軸軸	軸					摩耗	Α	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停	0			11
	流	受 部					振動	Α	計測	基準値以下であること	運				12
±	マは	外	Α	軸受 (ころがり軸受	5年		温度	Α	指触 (温度計)	手で触れられること (周囲温度(+)40℃以内であること)	運				16
主ポン	斜流)	軸 受)		又は すべり軸受)	又は 10年		油漏れ	Α	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停				7
プ	ポ			注3			摩耗	Α	計算	設計寿命時間との対比	運・停				4
	ンプ						損傷	Α	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	運・停	0			11
							ひび割れ	Α	目視	ひび割れの程度	停	0			11
		水中		水中軸受	10		摩耗	Α	計測	隙間が当初設計値の1.5倍まで	停	0			23
		中軸受	Α				変形	А	目視	背面はめ合い部の叩かれ、熱変形等の程度	停	0			11
		部		水中軸受	10		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
				スリーブ	10		摩耗	Α	計測	設計値に対する割合	停	0			22
				グランド	4		摩耗	В	目視	摩耗の程度	停				11
				パッキン	4		変形	В	目視	変形の程度	停				11
		軸		18 m + 1 + 10 + 2	20		摩耗	В	目視	主軸やスリーブとの接触跡の程度	停				22
		封部	В	パッキン押さえ	30		腐食	В	目視	腐食の程度	停				11
				4.4611.6 4.44*	20		腐食	В	目視	腐食の程度	停	0			11
				封水リングネックプッシュ	30		摩耗	В	計測	スリーブとの接触跡の程度 (深さ)	停	0			22
		軸継	,	±400 T	20		摩耗	Α	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停				11
		手部	Α	軸継手	30		変形・ひび割れ	Α	目視	ゴムの変形・ひび割れの程度	停				11
		がおって	А	全体	30		塗膜	А	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停				17
	(iii	事】					断」は電源遮断状態を				ı	ļ			

表 5.2.7 立軸軸流 (又は斜流) ポンプ 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — ۴ No.	,
用						途				調査者氏名	
機			器	名		称	立軸軸流(斜流)ポ	ンプ		調査年月日	
号				機		名				仕様	
製				造		者					
製			造	番		号					
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約	時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は後 換 経過数	調査項目	劣化影響度	調査方法	点 検 項 原 部 位 位 作 別 別 機 健 全 全 全 度 度	調査項目 No. 注2
		本		A 60.	-00		運転音	А	聴診	異常な音がないこと 運	2
		体	А	全 般	30		吐出圧力	А	目視	ボンブ締切圧力について、試運転データとの比較 運	3
				ケーシング	30		ひび割れ 亀裂	А	目視	ひび割れ、亀裂の程度 道・停	11
		ケーシ	A	(吐出邛(等)	30		腐食	А	目視	腐食の程度 選・停	11
		グ部	_	ケーシング (吐出エルボ等) の塗装	10		塗膜	С	目視	塗装剥離、発錆の程度 運・停	17
	立			ケーシング (吐出エルポ等) 合わせ面	30		水漏れ	А	目視	水漏れがないこと 選・停	8
	軸軸流(又	・主軸部	A	主軸	20		回転の状態	А	指触	手回しができること 停・断	9
主ポンプ	は斜流)	軸				Ì	振動	А	計測	基準値以下であること 運	12
ブ	ポンプ	受部(А	軸受 (ころがり軸受 又は	5年 又は		温度	А	指触・計測	手で触れられること (順囲温度(+)40°C以内であること) 運	16
		外軸受)	4	すべり軸受) 注3	10年		油漏れ	А	目視	油漏れがないこと 選・停	7
							摩耗	А	計算	設計寿命時間との対比 運・停	4
		軸封部	В	グランドパッキン	4		水漏れ	В	目視	異常な水漏れがないこと グランド部のドレン受け部が乾いてないこと 運	8
		軸継手部	А	軸継手	30		芯振れ	А	計測	芯振れ等が基準値以下であること 停	15
		ベー ス部	A	全体	30		塗膜	A	目視	塗装剥離、発錆の程度 運・停	17
	[16	事】				,		,		1	,

^{| | |} 注1:点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目No.とは、参考資料編の調査項目の番号である。 注3:軸受部の参考耐用年数は、調査対象機種の当該軸受種別を選定し、軸受の設計寿命時間及び機場の運転時間を考慮の上確認を行う。

表 5.2.8 立軸軸流(又は斜流)ポンプ 詳細診断調査表(分解整備時の診断)・健全度評価表

i				設		名				□ - F No.					
]						途				調査者氏名					
ŧ			器	名		称	立軸軸流(斜流)ポン	プ		調 査 年 月 日 仕様					
				機		名				LLTX					
Į			造	造 ————————————————————————————————————		者									
f			逗			号 年	•			運 転 時 間総計:約 時間,	存	平均:	約		時間
· T	T	T		Æ						AEE 十年 平月 [四] 中央日 - 中月 四月日 -		- 1 23 .	調査	結果	III
置升	/式	査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は後の 換過 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	調査項目 分解整備時	項目別健全度	部位別健全度	查項目 No
+	1	本					運転音	Α	聴診	異常な音がないこと	運				2
		体	Α	全 般	30		吐出圧力	А	目視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		•		3
	<u> </u>	7		ケーシング			損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0	•		1
	- 1 -	ブー ドシ	Α	(吐出エルボ、揚水 管、吐出ボウル、	30		腐食	A	目視	腐食の程度	停	0	•		1
	-	ン	_	吸込ベル等)				— •				0	•		+
							摩耗 摩耗	A	計測	主軸との嵌合隙間が設計値以内 ケーシングとの隙間が当初設計値の3倍まであること	停停	0	•		2
				インペラ	20		腐食	A	目視	ケーシングとの原向か当初設計値の3倍まであること 腐食の程度	停	0	•		1
							横傷・ひび割れ	A	目視	順良の程度 損傷・ひび割れの程度	停	0	•		-
		7					摩耗	A	計測	投機・505割れの住民 インペラとの隙間が当初設計値の3倍まで	停	0	•		-
	- -	ンペ		ケーシング ライナ	15		腐食	A	目視	腐食の程度	停	0	•		1
		∍ :	Α				芯振れ	A	計測	主軸の芯振れが許容値まで。超える場合は曲がり直し	停	0	•	1	H
	1	主軸					腐食	A	目視	腐食の程度	停	0	•		-
		部		主軸	20		摩耗	А	目視、計測	ガタツキがある場合は許容不可	停	0	,		F
							変形	А	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	·· 停	0	,		-
							腐食	A	目視	腐食の程度	停	0	-		-
				スリーブ (パッキ ン部)	10		摩耗	A	計測	設計時外径に対する割合	停	0	•		
			,				変形	A	目視	シール性を損なう傷や変形、軸受に無理な力がかかるよう	停	0	•		+
1	抽			軸受箱	30		摩耗	A	目視	な変形の程度 軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停	0	•		
- 1	流	軸受				•	振動	A	計測	基準値以下であること	運	_	,		F
	ᄝ	部	А	軸受			温度	А	指触	手で触れられること	運		•		F
	斜:	外軸		(ころがり軸受又は	5年 又は		油漏れ	A	(温度計)	(周囲温度(+)40°C以内であること) 油漏れがないこと	運・停		•		
ŝ	ポージ	受		すべり軸受) 注3	10年		摩耗	А	(油面計) 計算	設計寿命時間との対比	運・停		•	1	F
	プ			注3			損傷	А	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	運・停	0			
							剥離	А	目視	剥離の程度	停	0	-		+
		水		水中軸受	10		摩耗・膨潤	А	計測	隙間が当初設計の2倍まで	停	0	•		-
	1	中軸	А				変形・ひび割れ	А	目視	」	停	0	•		-
		受部		*******			腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	•		
				水中軸受 スリーブ	10		摩耗	А	計測	設計値に対する割合	停	0	•		-
	H			H= N: 1°			摩耗	В	目視	摩耗の程度	停		•		1
				グランド パッキン	4		変形	В	目視	変形の程度	停		•		F
		軸					摩耗	В	目視	主軸やスリーブとの接触跡の程度	停		•		
	1	封 部	В	パッキン押さえ	30		腐食	В	目視	腐食の程度	停		•		
							腐食	В	目視	腐食の程度	停	0	•		F
				封水リング・ネックプッシュ	30		摩耗	В	計測	スリーブとの接触跡の程度(深さ)	停	0	•		r
	=	中日間					腐食	А	目視	腐食の程度	停				Ť
		『軸 継	Α	中間軸継手	30		変形	А	目視	変形の程度	停		•	1	f
		軸継					摩耗	А	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停		•		Ť
	- :	手部	Α	軸継手	30		変形・ひび割れ	А	目視	ゴムの変形・ひび割れの程度	停		,	1	F
		βÏ	Α	全体	30		塗膜	А	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停		,		Ť
L	【記事	ス						ш				Ш		<u> </u>	丄

注1: 点検条件欄の「停」は停止中、「遭」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2: 調査項目No.とは、参考資料編の調査項目の番号である。 注3: 軸受の参考耐用年数は、調査対象機種の当該軸受短例を選定し、軸受の設計寿命時間及び機場の運転時間を考慮の上確認を行う。 注4: 分解整備時には、軸封部のグランドパッキンは交換するものとする。

チューブラポンプ 概略診断調査表・健全度評価表 表 5.2.9

施				設		名				<mark>コ ー ド No.</mark>				
用						途				調 査 者 氏 名				
機			器	名		称	チューブラポンプ			調 査 年 月 日				
号				機		名				仕様				
製				造		者								
製			造	番		号				1				
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	年平均	匀:約		時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は後 換経過 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	頭 項目別健全度	結果 部位別健全度	調査項目 No. 注2
		本	A	全 般	30		運転音	Α	聴診	異常な音がないこと	運			2
		体		- m			吐出圧力	А	目視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運			3
				ケーシング	30		ひび割れ 亀裂	А	目視	ひび割れ、亀裂の程度	運・停			11
		ケーシ	А	(上、下)	00		腐食	А	目視	腐食の程度	運・停			11
		ン グ 部		ケーシング の塗装	10		塗膜	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停			17
	チュ			ケーシング の合わせ面	30		水漏れ	А	目視	水漏れがないこと	運・停			8
主ポンプ	ーブラポン	軸受部	A	軸受 (ころがり軸受 又は すべり軸受) 注3	5年 又は 10年		振動・運転音	A	計測	異常な音、振動がないこと	運			12
プ	ンプ	軸封部	В	メカニカル シール	4		油漏れ 油濁り	A	目視	油漏れ、潤滑油の濁りがないこと	運・停			7
		小配	В	露出面	15		油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	停			7
		管	ر	THE PAYMENT			変形・腐食	В	目視	変形・腐食の有無	停			11
		電動機部	А	端子部等	25		絶縁抵抗測定	А	計測	(KV+1)MΩ以上であること KV: 定格電圧	断			14
		ベース部	A	全体	30		塗膜	А	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停			17
	[80	事】								·				

[|] 注1:点検条件欄の「停」は停止中、「適」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目No.とは、参考資料編の調査項目の番号である。 注3:軸受部の参考耐用年数は、調査対象機種の当該軸受種別を選定し、軸受の設計寿命時間及び機場の運転時間を考慮の上確認を行う。

表 5.2.10 チューブラポンプ 詳細診断調査表 (簡易内部診断)・健全度評価表

施				設		名				⊐ — ⊦° No.					
用						途				調 査 者 氏 名					
機			器	名		称	チューブラポンプ			調 査 年 月 日					
号				機		名				仕様					
製				造		者									
製			造	番		号									
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	年	平均:	約		時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 及 後 交 の 年 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	開放時調査項目 上ケー シング	調項目別健全度	部位別健全度	調査項目№. 注2
		本		A 45			運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運				2
		体	Α	全 般	30		吐出圧力	Α	目視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運				3
		ケー		ケーシング	20		損傷・ひび割れ	Α	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		,	11
		シン	А	(上、下)	30		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
		グ 部		ケーシング の塗装	10		塗膜	С	目視 (聴覚)	さび・ふくれ・われ・はがれの程度(ふくれはハンマリングによる打撃音で確認できる)	停	0			17
	チューゴ	イン					摩耗	А	計測	ケーシングとの隙間が当初設計値の3倍まであること	停	0		•	21
主ポンプ	ブラポンプ	ペラ・主	Α	インペラ	20		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
プ	プ	軸部					損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
		軸		軸受 (ころがり軸受	5年		油漏れ	А	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停				7
		受部	Α	(ころがり軸受 5年 温淵れ A (油面計)	設計寿命時間との対比	運・停				4					
		小配	0	露出面	15		油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	停				7
		管	В	路田川	10		変形・腐食	В	目視	変形・腐食の有無	停				11
	(ac	事】												_	

注1: 点検条件機の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2: 調査項目No.とは、参考資料編の調査項目の番号である。 注3: 軸受部の参考耐用年数は、調査対象機種の当該軸受種別を選定し、軸受の設計寿命時間及び機場の運転時間を考慮の上確認を行う。 注4: 簡恩内部診断時には、ポンプケーシング合わせ面のパッキン類は交換するものとする。

表 5.2.11 チューブラポンプ 詳細診断調査表 (分解整備時の診断)・健全度評価表

色			設		名				⊐ — F No.					
Ħ					途				調査者氏名					
幾		器	名		称	チューブラポンプ			調査年月日					
号			機		名				仕様					
벷			造		者									
Ų		造	番		号		1							
Ų.	1		造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	年	平均:		4+ FB	時間調
装置 形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は後の 換過年 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	調査項目 分解整備時	調項目別健全度	和一部位別健全度	一 項目 No. 注2
	本					運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運		•		2
	体	A	全 般	30		吐出圧力	А	目視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		,		3
	ケグー		ケーシング			損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0	`		11
	部シン	Α	(上、下)	30		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	,		11
						摩耗	А	計測	主軸との嵌合隙間が設計値以内	停	0	•		21
						摩耗	А	計測	ケーシングとの隙間が当初設計値の3倍まで	停	0	•		21
			インペラ	20		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	•		11
	イン					損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0	,		11
	ペラ	•	ケーシング			摩耗	А	計測	インペラとの隙間が当初設計値の3倍までであること	停	0	•		21
	í ±	Α	á í í	15		腐食	А	目視	内外面の腐食の程度	停	0	,		11
	軸部					芯振れ	А	計測	主軸の芯振れが許容値まで。超える場合は曲がり直し	停	0	,		15
				00		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	,		11
			主軸	20		摩耗	А	目視、計測	ガタツキがある場合は許容不可	停	0			22
チュ						変形	Α	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	停	0	•		11
. I			++ 107 Art	00		変形	Α	目視	シール性を損なう傷や変形、軸受に無理な力がかかるよう な変形の程度	停	0			11
主 ラポーポーポール			軸受箱	30		摩耗	Α	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停	0			11
ンプンプ	**					振動	А	計測	基準値以下であること	運		•		12
	軸受部	А	軸受 (ころがり軸受			温度	А	指触 (温度計)	手で触れられること (周囲温度(+)40℃以内であること)	運				16
	пр		又は すべり軸受)	5年 又は 10年		油漏れ	А	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停				7
			注3	104		摩耗	Α	計算	設計寿命時間との対比	運・停		`		4
						損傷	А	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	運・停	0			11
	水					ひび割れ	А	目視	ひび割れの程度	停	0			11
	中軸	А	水中軸受	10		摩耗	А	計測	隙間が当初設計値の1.5倍まで	停	0			23
	部					変形	Α	目視	背面はめ合い部の叩かれ、熱変形等の程度	停	0			11
	軸封	В	メカニカル	4		摩耗	В	目視	摩耗の程度	停	0			11
	部	٥	シール	7		腐食・変形	В	目視	腐食・変形の程度	停	0			11
	小配	В	露出面	15		腐食	В	目視	腐食の程度	停				11
	管	٦	站山田	13		変形	В	目視	変形の程度	停				11
	軸継	А	軸継手	30		摩耗	А	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停	0			11
L	手部		刊作丁	30		変形・ひび割れ	А	目視	ゴムの変形・ひび割れの程度	停	0			11

L 1 注 1: 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源運断状態を示す。 注 2: 調査項目No とは、参考資料欄の調査項目の番号である。 注 3: 軸受部の参考耐用年数は、調査対象機種の当該軸受種別を選定し、軸受の設計寿命時間及び機場の運転時間を考慮の上確認を行う。 注 4: 分解整備時には、ポンプケーシング合わせ面のパンキン類は交換するものとする。

表 5.2.12 三相誘導電動機 概略診断調査表・健全度評価表

į				設		名				⊐ F No.				
						途				調査者氏名				
1		器		名		称	三相誘導電動機			<mark>調 査 年 月 日</mark> 仕様				
				機		名 ***				-				
!				造 番		者 号				4				
!		坦		造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	年平均	a . £h		時
<u> </u>				垣		-				<u>準 転 時 [B]</u> 松計:約 時 [B],		調査	44里	ing
		調	部		参考	納入後	調	劣	調		点検	項	部	- 1
<u> </u>	形式	査部	位重	詳細部位	耐用	又は交 換後の	查項	化影	查方	許容値又は判定基準	条 件	自別	位別	
r)		位	要度		年数	経過年 数	Ê	響度	法		注	健全	健全	
											1	度	度	↓
							振動 運転音・臭気	A	指触・計測 聴診・嗅覚	異常な振動がないこと 異常な音や、焦げくさい臭気などがないこと	運運			E
	Ξ						温度	А	指触・計測	通常運転に比べて大幅な変化がないこと (周囲温度(+)40℃以内であること)	運			
	相誘			ケーシング			汚れ、損傷	С	目視	塵埃の蓄積、腐食、損傷がないこと	停			F
	導電	ケーシング・ 固定子部	Α		25		通風状態 塗膜	C	目視 目視	換気孔、フィルター等の目詰まりがないこと 塗装剥離、発錆の程度	運停			t
	動機						緩み・脱落 冷却水 (水冷式の場	Α	目視・打診	ネジの緩み、ガタ等がないこと	停			L
	か					ļ .	合)	Α	目視	規定水量が流れていること	運			L
	だ形・			固定子部			絶縁抵抗測定	А	計測	・低圧 500Vメガーで1MΩ以上であること ・高圧(3kV級) 1000Vメガーで(3+1)MΩ以上であること ・高圧(6kV級) 1000Vメガーで(6+1)MΩ以上であること	断			
	巻線形	回転子部	А	-	25		振動運転音	A	指触聴診	運転中に異常な振動や音がしないこと	運			ŀ
	共			軸受		,	絶縁抵抗測定 温度	A	計測 指触・計測	1MΩ以上であること 通常運転に比べて大幅な変化がないこと	停運			1
	通	** ***		(ころがり軸受又 は	5年		油量・油質	A	目視	(周囲温度(+)40℃以内であること) 規定の油量があること (オイルゲージは静止時のレベルを	運・停			F
		軸受部	Α	すべり軸受)	又は 10年		油漏れ	В	目視	示す。運転中は少し上昇する) 油漏れがないこと	運			F
ļ				注3			グリース漏れ	Α	目視	グリースの漏れがないこと	運・停			ļ
	(巻線形)	スリップリング 廻り部	Α	-	0.5年 ~5年 注4		ブラシ部の火花	А	目視	異常摩擦がないこと 火花の発生がないこと	運			
ŀ						,	本体の汚れ	С	目視	汚れ等がないこと	停			t
							緩み・脱落 操作機構動作	A	目視・打診 目視	緩みがないこと 各部に損傷がなくスムーズに作動できること	停運			F
		制御器	Α	-	15		作動(始動ノッチインターロック)	A	目視	制御器ノッチが始動位置にない場合、電動機の始動が行えないこと 停電復電時必ず始動ノッチに復帰すること	断			
							塗膜	С	目視	全面に発錆がないこと	停			Į
i ,	<u>_</u>						絶縁抵抗測定	Α	計測	抵抗器単体 1000Vメガーで50MΩ以上であること	断			+
ß	速力を	駆動モータ部	А	_	20		温度 運転音	A	指触 聴診	手を触れて熱いと感じないこと 運転中に異常な音がないこと	運運			ŀ
行	制形卸出						絶縁抵抗測定	Α	計測	IMΩ以上であること	断			ļ
1	見動を 払	プレーキコイル部	Α	=	15		加熱 作動(断線)	A	目視 目視	変色がないこと ブレーキが解放しないこと	運運			ŀ
	含抗じ器	ギアケース部	Α	=	20	•	運転音	А	聴診	運転中に異常な音がないこと	運			1
		リミットスイッチ部	Α		10		作動	Α	目視	正常に作動すること	運			Ţ
		接点部	А	-	10		加熱 腐食・摩耗	A	目視目視	接点・リード線の加熱あり 接点間すきまあり	運停			}
		絶縁支え部	А	_	10	,	加熱	Α	目視	変色がないこと	運			1
			-			١,	絶縁抵抗測定 変色、汚れ	A C	計測 目視	5MΩ以上であること 本体に変色、塵埃の付着がないこと	断 停			$^{+}$
		金属抵抗器	Α	-	15		緩み・脱落 緩み・脱落	A	目視・打診 目視・打診	端子部に緩み、損傷がないこと 接地線に緩み、はずれがないこと	停断			F
ŀ		本体	А		20	,	被み・脱洛 変色、汚れ	C	目視・打診	接地線に疲み、は9 れかないこと 本体に変色、塵埃の付着がないこと	停			t
		A 14	^		始動用	١,	緩み・脱落 油量・油質	A	目視・打診 目視	緩みがないこと 規定範囲内にあること	停停			+
	-	電極部	Α	-	10年 速度制 御用5		温度	Α	指触・計測	規定値 (80℃) 以下であること	運			þ
ß	速 度 液	絶縁筒部	Α		年 10	 	腐食・摩耗 作動	A	目視目視	液の黒濁がないこと 電極の上下動作がスムーズであること	停断			+
#	制卸用机					Η-	塗膜	C	目視	全面に発錆がないこと	停			t
12	≥ ==	タンク部	Α		20		タンク・配管・弁の 液漏れ	Α	目視	液漏れがないこと	運・停			_[
ŧ.							温度	Α	計測 (温度計)	表面温度80℃以下であること	運			1
		駆動モータ部	Α	-	20		絶縁抵抗測定	А	計測	主回路1000Vメガーで50MΩ以上であること 制御回路500Vメガーで2MΩ以上であること	断			ľ
	ļ					ļ.,	運転音	Α	聴診	運転中に異常な音がないこと	運			‡
		液循環ポンプ	Α	_	10	l	液漏れ・運転音	Α	目視、聴診	液漏れがないことや異常な音がないこと	運			1

表 5.2.13 三相誘導電動機 詳細診断調査表・健全度評価表

器		設		名				□ - F No.	
器				途				調 査 者 氏 名	٠,
畚									
		名		称	三相誘導電動機			調 査 年 月 日 仕様	
		機		名				LLTW	
		造		者					
造		番		号					
		造		年				運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約	時間
								点調査結果	調
調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又後の 換過年 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	接条	查項目No. 注2
					緩み	Α		緩みの程度 停 ○	6
		コア	25				目視		11
									11
		コイル	25			^	#1-191		14
固定子部	Α	(鉄心内)	20		破壊電圧	A	B1 (A)	評価基準値との対比を行い、推定残存破壊電圧を求める。	20
									0
		コイルエンド	25			•	目視		
									6
	,	口出線	20				目視		11 6
		77	25				日福		11
回転子部	A	٦,	20			•	ыx		11
		- (!!	٥٢	1	変色・剥離	Α	D 48	変色・剥離の程度	0
		コイル	25		放電痕	Α	日倪	放電痕の程度 停 〇	0
					ひび割れ	Α	目視	ひび割れの程度 停 O	11
		すべり軸受	10						23
軸 受部	A								11 23
		ころがり軸受	5						11
スペース	В	スペース	10	1	絶縁抵抗	В	計測	許容値との対比 断 〇	14
E-3									11
→ 11 →		リング	10		摩耗	Α	計測		21
リング廻り部	Α		0.5年		破損	Α	目視	破損の程度 停 〇	11
		ブラシ	5年		摩耗	А	計測	設計値に対する割合	21
			始動用 10年		電極表面の	А	目視	電極表面の絶縁皮膜の程度 停 〇	0
电恒部	A	电極	速度制 御用5 年		摩耗	А	計測	設計値に対する割合 停 〇	21
絶縁筒部	А	絶縁筒	10		ひび割れ、汚れ	А	目視	ひび割れ、汚れの程度 停 〇	11
					発錆	С	目視	発錆の程度 停 〇	11
タンク部	Α	タンク	20		液漏れ	Α	目視	液漏れ(白色粉の跡)の程度 停 〇	7
	,								17
駆動		10 16 75 51 10*							2
モータ部	A	操作電動機	20			•	計測	主回路1000Vメガーで50MΩ以上であること wr	14
		操作電動機 液循環ポンプ (含			運転音	A	(メガー) 聴診	制御回路500Vメガーで2単Ω以上であること □ □ 異常な音がないこと 運	2
液循環ポンプ	А		10		振動	А	計測	振動値の程度及び許容値との対比 運	12
		液循環ポンプ(含 む電動機)			温度	А	計測	温度の程度及び許容値との対比 運	16
	査部位 園園 回転 転子 部 ペー・リグ 電機 縁 ン 駆り エータ リン間 部 シ 駆り モー エータ リグ 動り お り シ 駆り モー エータ フ 駆り モー エータ フ 駆り モー エー エー	回 動 直 面 面 面 面 の の の の の の の の の の の の の	回数を 回数子部 A	回音音部 位 変 詳細部位	Table T	日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本	回転子部 A (鉄心内) 25 (接換 A A 接線を開催 A A を登を削削 A A を登を制削 A A 接線 A A 接線 A A A A A A A A A A A A A	日本	日本の

表 5.2.14 ディーゼル機関 概略診断調査表・健全度評価表

				設		金金			,	コ ー ド No. 調 査 者 氏 名				
			器	名		称	ディーゼル機関		,	調査年月日				
			_	機		名	7 1 21 22 2		•	仕様				
				造		者			•					
			造	番		号			,					
				造		年			,	運 転 時 間 総計:約 時間.	年平t	均:約		時
	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又換後 換過数 経動数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注	項目別健全	部位別健全	- 1 1 1 N N N N
+	+						振動、運転音	A	指触、聴診	異常な振動や音がないこと	運	度	度	H
				機関本体	27		温度	Α	指触・計測	通常値に較べ、大幅な上昇がないこと	運		1	
							油漏れ 排気色	C A	目視 目視	取付フランジ部、その他から油漏れがないこと 排気色異常がないこと	運運		1	E
				調速装置	20		油量・油質 摺動	A	目視 指触	規定の油量があること 固着がなく、スムーズに動作すること	停停		┨	F
				各種始動弁及び 始動空気分配弁	10		作動状態 燃料ガスの漏れ	А	指触、聴診	円滑に作動すること 空気管が熱くなっていないこと	運		1	Ī
				エアーターニング	10		空気漏れ、始動弁、 分配弁、塞止弁の	А	指触、聴診	空気漏れがなく、クランク軸が円滑に回ること	運・停			
				機関本体	27	١ ,	作動状態 ターニングの重さ	A	手動	デコンプバルブを開き軽く廻ること	停		1	F
		機		ターニング		,	ブラシの状態	Α	目視	汚損、接触不良、摩擦がないこと	停		1	t
		器 本 体	Α	電気系統 セルモーター	10		作動 主回路電磁	A	指触、聴診	ビニオン作動、モータ回転音が良好であること 電磁スイッチの作動状態が良好であること	運・停運・停		1	ŀ
		m		配線系統	-	١,	スイッチ (接点) 緩み・脱落	A	目視·打診	緩みや汚れがないこと	停			Ł
				余熟栓	-	ļ ,	赤熱状態 油量・油質	A	目視ログローランプ) 目視(油面計)	グローランプが赤くなること 規定の油量があること	停停			F
				過給機	20		吸込フィルター	Α	目視	フィルターの汚れ、目詰まりがないこと	停		1	t
							停止までの所要時間 振動、運転音	A	聴診 指触・聴診	通常値に較べ、大幅な時間変化がないこと 異常な振動、音がないこと	運・停運		1	Ł
				弁腕 吸排気弁	27 10		摩擦損傷 弁隙間	A	目視 聴診	著しい摩耗、損傷がないこと 噴射音が正常であること	停停		}	F
				吸気冷却器 消音器	15	,	ドレン抜き	А	目視	水分、スケール等が混入していないこと	停		1	İ
				吸排気系統 吸気サイレンサー	27	,	清掃	C A	目視	異物やスケールが付着していないこと	停停		1	ļ
	Ι,	系排	,			,	ドレン抜き 腐食・摩耗	Α	目視 目視	水分、スケール等が混入していないこと 腐食・変形がないこと	停			t
		統気	Α	排気管	27		運転音温度	A	保守運転 指触·計測	排気漏れ・異常音がないこと 標準値であること	運運		ł	ŀ
l				燃料噴射ポンプ	10	,	油量・油質ラックの動き	A	目視 (ゲージ) 手動	規定範囲内にあること ラックの引掛かりがなく作動すること	停停			ŀ
				燃料移送ポンプ	20	,	緩み・脱落	Α	目視・打診	緩みがないこと	停		1	ŀ
				燃料配管	20	,	ポンプ	A	目視目視	圧力計の値が、通常値と比べて異常がないこと 油漏れがないこと	運停		1	ŀ
		燃料系	А	燃料移送ポンプ		١	軸受リンク装置の手	А	手動	軽く作動すること	停		1	ŀ
		統		燃料加速軸	20	ļ.,	油量・油質	Α	目視	油切れがないこと	停		1	t
l,	_			燃料油濾過器	20		目詰まり、よごれ ドレン抜き	A	目視 目視	目詰まり、よごれがないこと 水分が混入していないこと	停停			Ł
	ディー			噴射ノズル	10		噴霧状態	А	計測、目視 (ノズルテスター)	規定圧で正常噴霧すること	停			L
1,	ゼニル		٠,	燃料高圧管 油冷却器	10	ļ ;	管内の空気抜き	Α .	手動	ブライミングレバーが重く手応えがあること	停停		}	+
1	機関			清水冷却器	15	,	防触亜鉛の消耗	A	目視目視	著しい消耗がないこと	運		1	ŀ
				冷却水系	20		指示値の確認 温度	A	指触·計測	通常値に較べ、大幅な低下がないこと 通常値に較べ、大幅な上昇がないこと	運		1	ŀ
		冷却		冷却水ポンプ	20		ポンプ内のエアー抜	A	目視(エアーコック)	(冷却水温度規定値以下) 空気の混入がないこと	運		1	ŀ
		水 系	Α	冷却水系統	-	١,	水漏れ	A	目視	水漏れがないこと	運			ŀ
		統		シリンダー検水穴 温調弁	15		水漏れ作動	A	目視 目視	水漏れがないこと 作動が良好であること	停運		}	F
l				ラジエーター	27		清掃状況	Α	目視	外観、ファンに油汚れや塵埃の付着がないこと	停		1	ļ
	L			冷却水槽	20		ファンベルト 水位	A	指触 目視	異常な緩み、張り過ぎがないこと 規定水位以上であること	停運			ŀ
				空気系統	-		空気系統の機器の状 態	А	目視	水分、錆、ゴミ等がないこと	停]	
		空気]	計測機器の 指示値の確認	А	目視	30kg/c㎡以上の規定値であること	停		1	ļ
		系統	Α	始動空気槽	27		計測機器の指示値の確認	A	目視	設定圧で作動すること	運		1	ļ
l		-					ドレン抜き 安全弁設定圧	A	目視 (圧力計)	水分が残っていないこと 設定圧で作動すること	停運		•	ŀ
l	-			空気配管 潤滑油配管	15	ļ ,	空気配管 振動	A	聴診 目視・指触	著しい空気漏れがないこと 異常な振動がないこと	運運		-	+
				燃料油配管 冷却水配管	15	L	油漏れ水漏れ	Α	目視	取付フランジ部、その他から油漏れ、水漏れがないこと	運			j
				銀珠サマル			計測機器の 指示値の確認	А	目視	通常値に較べ、大幅な上昇がないこと	運]	
				潤滑油系統	-		温度油漏れ	A B	指触・計測 目視	通常値に較べ、大幅な上昇がないこと 油漏れがないこと	運運		1	ŀ
		_		潤滑油 直接潤滑油ポンプ		,	油量・油質	Α	目視	金属粉、水分、気泡等の混入や濁りがないこと	停		1	F
		潤滑油系	А	直接润滑油ホンプ 及び安全弁、 初期潤滑油ポンプ 及び安全弁	20 安全井 10		運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運			
		統		ウイングポンプ	27		計測機器の 指示値の確認	А	目視	正常に送油できること (0.5kg/o㎡以上) (0.05Mpa)	停]	ľ
							油量・油質	А	日視 (計測棒または油面	規定の油量があること	運・停			Ţ
				クランク室オイル パン	27		ドレン抜き	Α	計) 目視	水分、異物の混入がないこと	停		1	ŀ
						L.,	プロバイ (吹き抜け) の状態	Α	目視	通常に較べ、クランク室が異常圧力でないこと	運			ļ
				油濾過器	10	<u></u>	目詰まり ドレン抜き	A	目視目視	目詰まりがないこと 水分が混入していないこと	停停			ŀ
		計 器	В	計器類	-		計測機器の 指示値の確認	Α	目視	計器指示が正常であること (0点チェックをする)	停]	I
L		類				1	外観	Α	目視	ガラス、指針が破損していないこと	停		1	ſ

表 5.2.15 ディーゼル機関 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐					
用						途				調査者氏名					
機		器		名		称	ディーゼル機関			調査年月日					
号				機		名				仕様					
製				造		者									
製		造		番		号									
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	4	F平均:	約		時間
											点		調査	£結果	調
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は交 換緩の 経過年 数	調査項目	劣化影響度	調 査 方 法	許容値又は判定基準	検条件 注1	調査項目 分解整備時	項目別健全度	部位別健全度	查項目 No. 注2
						1	始動・停止	Α	動作確認	運転順序に異常がないこと (保護回路異常)	運				0
		機器本体	Α	全般	27		機関性能排気色	A	目視・聞き取り 目視	過去のデータと比較して良好であること 排気色に異常がないこと	運運			1	0
						1	摩耗	Α	計測	設計値に対する割合が規定内であること	停	0			24
				ピストン	20		破損 亀裂・腐食	A	目視目視	破損の程度 亀裂の程度	停停	0	-	1	11
		燃焼室部	А	ピストンリング	10		摩耗	Α	計測	設計値に対する割合が規定内であること	停	0		1	24
				シリンダヘッド	20		亀裂 水漏れ	A	目視目視	亀裂の程度 水漏れがないこと	停停	0		ł	11
				~ , ~ , ~ , y f	20		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0		1	11
				クランク軸	30		摩耗	Α	計測	設計値に対する割合	停	0			24
		運動部	А	ノノブソ和	- 00		亀裂	Α	計測	亀裂の程度(長さ、深さ、数)が規定内であること	停	0		1	11
		AE AU DP	^	連接棒	30		摩耗 変形	A	計測目視	設計値に対する割合が規定内であること 変形の程度が規定内であること	停停	0		1	24
				AE JST#	- 30		亀裂	Α	計測	亀裂の程度(長さ、深さ、数)	停	0			11
				主軸受メタル	20		摩耗 変形	A	計測目視	設計値に対する割合が規定内であること 変形の程度	停停	0		1	23
				ピストン	20		摩耗	A	計測	摩耗の程度	停	0		1	23
		軸受部	Α	<u>ピンメタル</u> クランク	20		変形	А	目視	変形の程度	停	0		1	11
				ピンメタル			摩耗	A	計測	設計値に対する割合	停	0		1	23
				スラストメタル	20		変形	A	目視	変形の程度	停	0			11
				排気ガス タービン	20		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
				7-62			亀裂 摩耗	A	目視目視	亀裂の程度 摩耗の程度	停停	0		1	11
				ノズル	20		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0		1	11
		過給器部	Α	軸受	20		亀裂 摩耗	A	目視目視	亀裂の程度 摩耗・劣化の程度	停停	0		1	11
				ベローズ	20		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0		1	11
	_			空気冷却器			亀裂 詰り付着	A	目視目視	亀裂の程度 異物付着の程度	停停	0		ł	11
	ディ・			(冷却管)	20		水漏れ	A	目視	水漏れがないこと	停	0			8
	 ゼ			調速機	20		回転制御 摩耗	A	作動確認 目視	作動具合 摩耗の程度	停停	0]	11
原動	ル機			駆動歯車	20		摩耗	A	目視	摩託の程度	停	0		1	11
機	関	調速装置部	А	駆馴困単	20		破損	Α	目視	破損の程度	停	0			11
				軸・軸受	20		摩耗 当り	A	目視目視	摩耗の程度 接触の程度	停停	0		1	11
				ガバナス プリング	20		劣化	А	目視	へたり・劣化・折損の程度	停	0		1	11
				燃料噴射ポンプ	10		摩耗	А	計測	設計値に対する割合	停	0		1	22
		燃料系統	А	(機付)	10	ļ .	劣化 劣化	A	目視目視	劣化の程度 異物の付着・劣化の程度	停停	0		1	11
			L	燃料噴射弁	5		务1C 噴射圧力	A	計測	異初の行者・あたの程度 噴射不良(圧力、噴霧角)の程度	停	0			_
	[vA.+n			水漏れ	A	目視日規	水漏れがないこと	停停	0]	8
				冷却水ポンプ 本体(機付)	20		摩耗 腐食	A	目視目視	摩耗の程度 異物の付着・摩耗の程度	停停	0		1	11
						—	歯当り	Α	目視	歯当りの程度	停	0		1	0
		冷却水系統	Α	冷却水温調弁	15		作動 劣化	A	作動確認 目視	作動具合 異物の付着・劣化の程度	停停	0		1	11
							水漏れ	Α	目視	水漏れがないこと	停	0		1	8
				清水クーラ	15		腐食 劣化	A	目視目視	腐食の程度 劣化の程度	停停	0		1	11
							消耗	Α	目視	消耗の程度	停	0		1	11
				始動弁 分配弁	10		摩耗	A	目視目視	異物の付着・摩耗の程度 異物の付着・摩耗の程度	停停	0		1	11
				塞止弁	10	•	摩耗	Α	目視	異物の付着・摩耗の程度	停	0		1	11
		機関始動装置	Α	セルモータ ブラシ	10		破損 摩耗	A	目視計測	破損の程度 設計値に対する割合	停停	0		1	11
				セルモータ	10	,	破損	A	目視	政計能に対する割合破損の程度	停	0		1	11
			.	ピニオン	10		摩耗	A	目視	摩耗の程度	停	0	-	1	11
				潤滑油プライミン グポンプ	20		作動 摩耗	A	作動確認 目視	作動具合 (エア漏れ、油漏れ) 異物の付着・摩耗・劣化の程度	停停	0		1	11
		198 198 1 ₂ L = T A-L		潤滑油ポンプ	20		摩耗	A	目視	異物の付着・摩耗の程度	停	0		1	11
		潤滑油系統	Α	(機付)			付着	А	目視	異物の付着の程度	停	0		1	0
				潤滑油クーラ (冷却管)	15		水漏れ曲漏れ	Α	目視	水漏れや油漏れがないこと	停	0]	7
		【記事】	<u> </u>			I	亀裂	Α	目視	亀裂の程度	停	0		1	11

L ↓ 注1: 点検条件欄の「停」は停止中、「遭」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目Muとは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.16 平行軸(又は直交軸)歯車減速機 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				<mark>л — К Na.</mark>	
用						途			,	週 査 者 氏 名	
機		器		名		称	平行軸(又は直交軸)歯車洞	 速機	週 査 年 月 日	`
号				機		名				仕様	
製				造		者					
製		造		番		号					
製				造		年				医 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約	時間
					*					点	調杏
装置区分	形式	調査部位	部位重	詳細部位	考耐用	納入後 又は交 換後の	調 査 項 目	劣化影	調査方法	点 検 項 部 条 目 世 中 田 田	査項目 No.
区分	式	部 位	要度	計権即江	用年数	経過年	項 目	影響度	方 法		No.
			及		数	数		及		注	注 2
		本体	А	=	30		油漏れ	Α	目視	由漏れがないこと 運	7
	平						塗膜	Α	目視	発錆がないこと 停	17
	歯車減速機共通行軸(又は直交軸	ケーシング部	Α	-	30		温度	А	指触・計測	通常に比べて異常がないこと 運	16
動力	減速機						振動	А	計測	基準値以下であること 運	12
動力伝達装置	世 英 軸	歯車部	Α	-	20		運転音	А	聴診	異常な音がないこと 運	2
置	.5	部受軸		_	10		温度	А	指触・計測	手で触れられる(周囲温度+40℃以下である)こと 運	16
			Α		10		油量・油質	А	目視	蜀り、異物混入がないこと 運	10
		【記事】		F. 100							

注1:点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目Mとは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.17 平行軸(又は直交軸)歯車減速機 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — 1° No.					
用						途				調 査 者 氏 名					
機		88		名		称	平行軸(又は直交軸) 歯車減	速機	調 査 年 月 日					
号				機		名				仕様					
製				造		者				1					
製		造		番		号				1					
製				造		年				運 転 時 間総計:約 時間,	- fi	平均:	約		時間
200			l .	<u> </u>	l l	Ι Τ				보는 +A MU IEU 하스타 : 하신 MUTHU,		- 129.	調査	結里	調
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入は後交 り り り り り り り り り り り り り り り り り り り	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	調査項目	項目別健全度	部位別健全度	香項目 No. 注2
			•			1	運転音	Α	聴診	異常な音がないこと	運				2
		本体	А	全般	30		振動	Α	計測	振動の程度及び許容値との対比	運				12
							温度	Α	計測	温度の程度及び許容値との対比	運				16
		ケーシング部	A	ケース	30	,	損傷・ひび割れ	Α	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
	平行	, , , , , , , ,		, ,			腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
	軸						バックラッシ	Α	計測	許容値との対比	停	0			19
	。 又			歯車	20		歯当り	Α	計測	歯当りの程度	停	0			19
	は 直			==-	20		ひび割れ	Α	MT(磁粉探傷)	ひび割れの程度(長さ、深さ)	停	0			25
#5±	交軸)	歯車部	Α				欠損	Α	目視	欠損の程度	停	0			11
動力伝達装置							振れ	Α	計測	振れの程度	停	0			15
伝達	歯車減速			主軸	20		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
装器	減		L.,				摩耗	Α	計測	摩耗の程度(設計値以内)	停	0			22
E	機			軸受箱	30		ひび割れ	Α	目視	ひび割れの程度	停	0			11
	共			THE A. TO			摩耗	Α	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停	0			11
	通			ころがり軸受	10		摩耗	Α	計算・計測	設計寿命との対比	停	0			4
		軸受部	Α	C-5/5/944文	10		損傷	Α	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	停	0			11
						`	ひび割れ	Α	目視	ひび割れの程度	停	0			11
				すべり軸受	20		摩耗	Α	計測	隙間が当初設計値の1.5倍まで	停	0			23
							変形	Α	目視	叩かれ、熱変形等の程度	停	0			11
注 1	· 占#	【記事】	け傷	r 中 「海」仕簿転	ф Г	新」は雷	原遮断状態を示す。								

注1:点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目Moとは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.18 遊星歯車減速機 概略診断調査表・健全度評価表

+4-				÷n.						⊐ — F Nα.
施				設		名				<mark>⊐ </mark>
用						途				調 査 者 氏 名
機		器		名		称	遊星歯車減速機			調査年月日
号				機		名				仕様
製				造		者			,	
製		造		番		号			,	
製				造		年			,	運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約 時
										点調査結果
装	₩.	調	部位		参考耐	納入後 又は交	調	劣化	調	点 検 項 部 項 条 年 目 位 目 位 目 M 別 別 N N
装置区分	形式	調 査 部 位	重要	詳細部位	用	換後の 経過年	調 査 項 目	影響	調査方法	許容値又は判定基準 件 別 別 N
分		位	要度		年数	数	B	度	法	許容値又は判定基準
-								,		
		本体	Α	_	30		油漏れ	Α	目視	油漏れがないこと 運
							塗膜	Α	目視	発錆がないこと 停 1
	遊星	ケーシング部	Α	=	30		温度	А	指触・計測	通常に比べて異常がないこと 運 1
動力	遊星歯車減速機						振動	А	計測	基準値以下であること 運 1
動力伝達装置	速機	歯車部	Α	=	20		運転音	А	聴診	異常な音がないこと 運
置		±4 55 40			10		温度	А	指触・計測	手で触れられる (周囲温度+40°C以下である) こと 運 1
		軸受部	Α	-	10		油量・油質	А	目視	濁り、異物混入がないこと 停 1
		【記事】								

注1:点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目Mとは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.19 遊星歯車減速機 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐					
用						途				調 査 者 氏 名					
機		25		名		称	遊星歯車減速機			調査年月日					
号				機		名				仕様					
製				造		者				7					
製		造		番		号				7					
製				造		年	,			運 転 時 間総計:約 時間,	角	平均:	約		時間
					l ,						占		調査	結果	調
装		調	部位		参考	納入後 又は交	調	劣化	割		点検条件	調査項目 分解整備時	項	部位	査項
置区分	形式	査部	重要	詳細部位	耐用	換後の 経過年	查 項	影響	査 方	許容値又は判定基準	件	査整 債	別	別	目 No.
分		位	度		年 数	数	目	度	法		注 1	目時	健 全 度	健 全 度	注 2
			1			,	運転音	Α	聴診	異常な音がないこと	運				2
		本体	А	機器本体	30		振動	Α	計測	振動の程度及び許容値との対比	運				12
							温度	Α	計測	温度の程度及び許容値との対比	運				16
		ケーシング部	A	ケース	30		損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
							腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
						1	歯当り	Α	計測	歯当りの程度	停	0			19
				歯車	20		ひび割れ	Α	MT(磁粉探傷)	ひび割れの程度(長さ、深さ)	停	0			25
	遊						欠損	Α	目視	欠損の程度	停	0			11
動	歯	歯車部	Α				芯振れ	Α	計測	振れの程度	停	0	,		15
動力伝達装置	遊星歯車減速機			主軸	20		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
達	速機					ļ.,	摩耗	Α	計測	摩耗の程度(設計値以内)	停	0			22
置			١,	キャリア	20	١.,	摩耗	A	計測	摩耗の程度(設計値以内)	停	0			22
				軸受箱	30		ひび割れ	Α .	目視	ひび割れの程度	停	0			11
						,	摩耗	A	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停	0			11
		軸受部	A	ころがり軸受	10		摩耗 損傷	A	計算・計測 目視	設計寿命との対比 傷、熱付加、過剰加圧の程度	停停	0			11
		仰又呼	^			 	ひび割れ	A	目視	陽、然刊加、過剰加圧の程度 ひび割れの程度	停	0			11
				すべり軸受	20		摩耗	A	計測	隙間が当初設計値の1.5倍までであること	停	0			23
) : / THI A			変形	A	目視	叩かれ、熱変形等の程度	停	0	•		11
		【記事】	I	止中、「運」は運転	!	ı		1		10		- 1			

注1:点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目Naとは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.20 流体継手 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — F Na	
用						途				調 査 者 氏 名	
機		器		名		称	流体継手		•	調 査 年 月 日	
号				機		名				仕様	•
製				造		者					
製		造		番		뮥					
製				造		年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時間, 年平均:約 B	制
			**		*			ds		点点	調査
装置区分	形式	調 査 部 位	部位重	詳細部位	考耐	納入後 又は交 換後の	調 査 項 目	劣化影	調査 方法	点 (検 項 部 条 目 (查項目 No.
区分	式	部 位	要度	5十4四四177	用 年 数	授後の 経過年 数	項 目	響度	方法		
			岌		数	90		及		注	注 2
		本体	А	=	30		油漏れ	А	目視	油漏れがないこと 運	7
							塗膜	А	目視	発銷がないこと	17
	油	ケーシング部	А	-	30		温度	А	指触・計測	通常に比べて異常がないこと 運	16
動力	流体継手						振動	А	計測	基準値以下であること 運	12
動力伝達装置	于	ランナ部	А	-	20		運転音	А	聴診	異常音がないこと 運	2
置		部受軸	А	_	10		温度	А	指触・計測	手で触れられる(周囲温度+40℃以下である)こと 運	16
			A	_	10		油量・油質	А	目視	濁り、異物混入がないこと 停	10
		【記事】		F 1000 11 1000 11							

注1:点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目Mとは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.21 流体継手 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐					
用						途				調 査 者 氏 名					•
機		器		名		称	流体継手			調査年月日					•
号				機		名				仕様					
製				造		者				1					
製		造		番		号				1					
製				造		年	,			運 転 時 間総計:約 時間,	年	平均:	約		時間
					I					1	点		調査	結果	調査
装		部	部位		参考	納入後 又は交	調	劣化	割倒		検条件	調分調	項	部	項
装置区	形式	査 部	重	詳細部位	耐用	換後の	查 項	影響	査 方	許容値又は判定基準	件	調査項目 分解整備時	目別	位 別	目 No.
分		位	要度		年数	経過年 数	目	度	法		注 1	目時	健 全 度	健 全 度	注 2
			,			,	運転音	Α	聴診	異常な音がないこと	運				2
		本体	Α	全般	30		振動	А	計測	振動の程度及び許容値との対比	運				12
							温度	Α	計測	温度の程度及び許容値との対比	運				16
		ケーシング部	А	ケース	30		損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
		,,		,			腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
						1	摩耗	Α	計測	摩耗の程度(設計値以内)	停	0			11
		ランナ部	Α	インペラ、 ランナ	20		ひび割れ	Α	PT (浸透探傷)	ひび割れの程度(長さ、深さ)	停	0			25
	l l		,				欠損	Α	目視	欠損の程度	停	0			11
動	流体			軸受箱	30		ひび割れ	Α	目視	ひび割れの程度	停	0			11
動力伝達装置	継手			和文相	30		摩耗	Α	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停	0			11
装				ころがり	10	`	摩耗	А	計算・計測	設計寿命との対比	停	0			4
置		軸受部	Α	軸受	10		損傷	Α	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	停	0			11
							ひび割れ	Α	目視	ひび割れの程度	停	0			11
				すべり 軸受	20		摩耗	Α	計測	隙間が当初設計値の1.5倍までであること	停	0			23
							変形	Α	目視	叩かれ、熱変形等の程度	停	0			11
						`	芯振れ	А	計測	振れの程度	停	0			15
		主軸	Α	主軸	20		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
	Ш						摩耗	Α	計測	摩耗の程度(設計値以内)	停	0			22
注 1	· 6#	【記事】	1+ 0年	止中、「運」は運転	: њ Гі	纸」(土雷)	原液膨火能 を示す								

注1:点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目Muとは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5. 2. 22 流体継手付直交軸歯車減速機 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — ۴ No.	1
用				DX.		途				調査者氏名	
機		器		名		称	流体継手付直交軸的	to star better	7 14th	調査年月日	
_		107 TO					流体 極于 10 但 文 粗 10	11年減2	5位	調 	
号				機		名				12.1%	
製				造		者					
製		造		番		号					
製				造		年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時間, 年平均:約 B	時間
					*					点調査結果	調本
装器	E6	調 査 部	部位		考耐	納入後 又は交	調本	劣化	調本	検 項 部	査項目№
装置区分	形式	部位	重要	詳細部位	用	換後の 経過年	調査 項目	影響	調 査 方 法	許容値又は判定基準 件 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別	No.
分		垃	度		年数	数	Ħ	度	法	注量全量	注
_			,							' 度 度	2
		本体	Α	-	30		油漏れ	Α	目視	油漏れがないこと	7
	流体継						塗膜	Α	目視	発錆がないこと	17
	手付	ケーシング部	Α	=	30		温度	Α	指触・計測	通常に比べて異常がないこと 運	16
動力	直交軸						振動	А	計測	基準値以下であること 運	12
動力伝達装置	体継手付直交軸歯車減速	ランナ部	Α	-	20		運転音	Α	聴診	異常な音がないこと 運	2
置	速機	軸受部	A	=	10		温度	А	指触・計測	手で触れられる(周囲温度+40℃以下である)こと 運	16
			А	_	10		油量・油質	Α	目視	濁り、異物混入がないこと 運	10
		【記事】									

[|] 注: 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目Mcとは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.23 流体継手付直交軸歯車減速機 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — № No.					
用						途				調 査 者 氏 名					•
機		**		名		称	流体継手付直交軸自	歯車滅速	₹機	調 査 年 月 日					
号				機		名				仕様					
製				造		者									
製		造		番		号				1					
製				造		年	,			運転時間 総計:約 時間,	角	平均:	約		時間
											点		調査	結果	部
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は交 換後の 経過年 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	M検条件 注1	調査項目 分解整備時	項目別健全度	部位別健全度	查項目 No. 注 2
							運転音	A	聴診	異常な音がないこと	運		及	及	2
		本体	А	全般	30		振動	A	計測	振動の程度及び許容値との対比	運				12
							温度	A	計測	温度の程度及び許容値との対比	運				16
		ケーシング部	A	ケース	30		損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
		ソープング師	_	7-2	30		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
							摩耗	А	計測	摩耗の程度(設計値以内)	停	0			21
		ランナ部	А	インペラ、 ランナ	20		ひび割れ	А	PT (浸透探傷)	ひび割れの程度 (長さ、深さ)	停	0			25
	流体						欠損	Α	目視	欠損の程度	停	0			11
	継						バックラッシ	Α	計測	許容値との対比	停	0			19
	手 付	歯車部	А	歯車	20		歯当り	А	計測	歯当りの程度	停	0			19
動力	直交軸歯車減速	四平即	_	图平	20		ひび割れ	Α	MT(磁粉探傷)	ひび割れの程度(長さ、深さ)	停	0			25
動力伝達装置	軸歯						欠損	Α	目視	欠損の程度	停	0			11
装	車減			軸受箱	30		ひび割れ	Α	目視	ひび割れの程度	停	0			11
置	速機			TM 2.10			摩耗	Α	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停	0			11
	饭			ころがり	10		摩耗	Α	計算・計測	設計寿命との対比	停	0			4
		軸受部	Α	軸受			損傷	Α	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	停	0			11
				+ 211			ひび割れ	Α	目視	ひび割れの程度	停	0			11
				すべり 軸受	20		摩耗	Α	計測	隙間が当初設計値の1.5倍までであること	停	0			23
			L.,				変形	Α	目視	叩かれ、熱変形等の程度	停	0			11
							振れ	Α	計測	振れの程度	停	0			15
		主軸	Α	主軸	20		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
							摩耗	Α	計測	摩耗の程度(設計値以内)	停	0			22
		【記事】													

| | 注1: 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2: 調査項目Mとは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.24 電動バタフライ弁 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — F No.	
用						途				調 査 者 氏 名	
機		器		名		称	電動バタフライ弁			調 査 年 月 日	
号				機		名				仕様	
製				造		者					
製		造		番		号					
製				造		年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時間, 年平均:約	時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 後交 の 兵 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	点 検集 項 目 前査結果 第 位 別 使 条件 別 別 別 健 全 度 度 度 度 度 を	調査項目 No. 注2
			,				水溜まり水没	А	目視	弁室の水溜まりや弁本体が水没していないこと 停	0
							緩み・脱落	А	目視・打診	¬ストハンマで軽くたたき、緩み及び脱落がないこと 停	6
				A 40	00		計測機器の 指示値の確認	А	目視	全開・全閉の操作ができ、開度計が0及び100%を指示できる こと	1
		本体	Α	全般	30		運転音	А	聴診	弁箱内部の流水音にキャビテーション等の異音がないこと 運	2
							振動	А	目視 聴診	キャビテーションあるいは偏流による振動がないこと 運	2
							油量・油質	А	目視	規定の油量があること 停	10
		中間軸 (多床式)	А	1	20		振動・運転音	А	目視 聴診	通常時に比べて振動・音が大きくないこと 運	2
	電動	弁箱	А	_	30		水漏れ	Α	目視	水漏れがないこと 運	8
	バタフ	2145					塗膜	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	17
弁類	クライ弁	一次減速機及び 弁軸軸受	А	-	20		運転音	А	聴診	一次滅速機歯車部及び軸受部に異音の発生がないこと 運	2
	77			減速機	20		運転音	А	聴診	通常時に比べて振動・音が大きくないこと 運	2
				電動機	20		電流・電圧測定	А	計測	規定の電流値以下であること 運	13
		バルプ コントローラ		电划版	20		絶縁抵抗測定	А	計測	絶縁抵抗がIMQ以上であること 断	14
			Α	リミットSW	10		作動	А	目視	作動が正常であること 運	0
				トルクSW	10		作動	А	目視	作動が正常であること 運	0
				インターロック SW	10		作動	А	目視	手動操作の位置で電動操作した場合に、電動機は回転する が、動力を伝達させないでハンドルが回らない	0
		グランド部	В	グ ランド パッキン	5		水漏れ	В	目視	水漏れがないこと (少量は可) 運	8
		【記事】									•

表 5.2.25 電動バタフライ弁 詳細診断調査表・健全度評価表

器 部位重要度 本	注 詳細部位 注 注 全般	参考耐用年数 30	途 称 名 者 号 年 後交の年	電動パタフライ弁 調査項目 運転音	劣化影響度 A	調査方法	調 査 者 氏 名 調 査 年 月 日 仕様 運 転 時 間 総計:約 時間. 許容値又は判定基準	点検条件	平 調査項目 分解整備	項目別	部位	時間調査項目 №
造 部位重要度 A	機 造 番 番	30	名 者 号 年 後交の年	調査項目運転音	化影響度	<u>蚕</u> 方	在様 運 転 時 間 総計:約 時間.	点検条件	調査 調査 類	項目別	部位	調査項目
部位重要度	造業細部位金般	30	者 号 年 後交の年	查項目 運転音	化影響度	<u>蚕</u> 方	運 転 時 間 総計:約 時間.	点検条件	調査 調査 類	項目別	部位	調査項目
部位重要度	養 造 詳細部位 全般	30	号年級交の年	查項目 運転音	化影響度	<u>蚕</u> 方		点検条件	調査 調査 類	項目別	部位	調査項目
部位重要度	造 詳細部位 全般	30	年納入は後強の年	查項目 運転音	化影響度	<u>蚕</u> 方		点検条件	調査 調査 類	項目別	部位	調査項目
位重要度	詳細部位 注 注	30	納入後 又は交 換後の 経過年	查項目 運転音	化影響度	<u>蚕</u> 方		点検条件	調査 調査 類	項目別	部位	調査項目
位重要度	注 詳細部位 注 注 全般	30	又は交 換後の 経過年	查項目 運転音	化影響度	<u>蚕</u> 方	許容値又は判定基準	検 条 件	調査項 _日 分解整備	項目別	部位	査項目
位重要度	注 詳細部位 注 注 全般	30	又は交 換後の 経過年	查項目 運転音	化影響度	<u>蚕</u> 方	許容値又は判定基準	検 条 件	調査項目 分解整備	目 別	位	項目
					А			1	目時	健 全 度	別 健 全 度	No. 注 2
				振動		聴診	キャピテーション等の異常な音がないこと	運				2
ã A	_	30		365, 140	Α	目視	キャピテーションあるいは偏流による振動がないこと	運				2
à A	-	30		損傷 ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		,	11
à A	_	30		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	•		11
				塗膜		目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0			17
				塗膜	c	聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0			17
			•	腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	•	,	11
				孔食	А	目視	孔食の程度	停	0			11
k A	_	30		塗膜		目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0			17
				塗膜	С	聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0			17
			Ì	摩耗	А	計測	製作時外径寸法に対する割合	停	0			22
± ≸) А	-	25		変形	А	目視	変形の程度	停	0			11
				腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
座				摩耗	А	計測	摩耗の程度	停	0			21
弁座 A	-	15		変形	А	目視	変形の程度	停	0			11
17				腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
座				摩耗	А	目視	摩耗の程度	停	0			11
· ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	-	20		損傷 ひび割れ	Α	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
				腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
機用歯	.] _	20		摩耗	А	目視	摩耗の程度	停	0			11
	`	20		損傷	А	目視	損傷の程度	停	0			11
	減速機	20		運転音	А	聴診	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運				2
,-	雷動機	20		電流	А	計測	規定の電流値以下であること	運				13
- 7 A	-2.90 100			絶縁抵抗	А	計測	絶縁抵抗が1MΩ以上であること	断]		14
	IJミットSW	10		作動	Α	目視	作動が正常であること	運				0
- 1	FJJSW	10		作動	А	目視	作動が正常であること	運				0
	か ラント ハ ッキン	5		摩耗	В	目視・計測	摩耗の程度	停				22
*部 B				変形	В	目視	変形の程度	停				11
··	A	減速機 電動機 電動機 リミットSW トルクSW	減速機 20 電動機 20 リミットSW 10 トルクSW 10	減速機 20 電動機 20 「電動機 20 リミットSW 10 トルナSW 10	A	A - 20 摩耗 A 損傷 A 減速機 20 運転音 A 電流 A 総縁抵抗 A リミットSW 10 作助 A トルクSW 10 作助 A B グ・ランド・バ・オン 5 原耗 B	A - 20 摩耗 A 目視 損傷 A 目視 減速機 20 運転音 A 聴診 電流 A 計測 地線抵抗 A 計測 りまりSW 10 作動 A 目視 トルクSW 10 作助 A 目視 B りごうと「ハーウェン 5 原耗 B 日視・計測	A - 20 摩耗 A 目視 摩耗の程度 調速機 20 運転音 A 聴診 通常時に比べて振動・音が大きくないこと 電動機 20 電流 A 計測 規定の電流値以下であること 現実がSW 10 作動 A 目視 作動が正常であること トル/SW 10 作動 A 目視 作動が正常であること 厚耗 B 目視・計測 摩耗の程度	A - 20 摩耗 A 目視 摩耗の程度 停 損傷 A 目視 損傷の程度 停 減速機 20 運転音 A 聴診 通常時に比べて振動・音が大きくないこと 運 電助機 20 電流 A 計測 規定の電流値以下であること 運 リミュトSW 10 作動 A 目視 作動が正常であること 運 トクSW 10 作動 A 目視 作動が正常であること 運 B グランドパッセン 5 摩耗 B 目視・計測 摩耗の程度 停	A - 20 摩耗 A 自視 摩耗の程度 停 O 調速機 20 運転音 A 聴診 通常時に比べて振動・音が大きくないこと 運 電助機 20 電流 A 計測 規定の電流値以下であること 運 現実が別 10 作助 A 目視 作動が正常であること 運 日根/SII 10 作助 A 目視 作助が正常であること 運 B 0 プランドパラセン 5 原耗 B 目視・計測 摩料の程度 停	A - 20 摩耗 A 目視 摩耗の程度 停 ○ 調速機 20 運転音 A 聴診 通常時に比べて振動・音が大きくないこと 運 電助機 20 電流 A 計測 規定の電流値以下であること 運 現実がSW 10 作動 A 目視 作動が正常であること 運 トル/SW 10 作助 A 目視 作動が正常であること 運 B グランドパッセン 5 摩耗 B 目視・計測 摩耗の程度 停	A - 20 摩耗 A 目視 摩耗の程度 停 O 損傷 A 目視 損傷の程度 停 O 減速機 20 運転音 A 聴診 通常時に比べて振動・音が大きくないこと 運 電助機 20 電流 A 計測 規定の電流値以下であること 運 リミュトSW 10 作動 A 目視 作動が正常であること 運 トル/SW 10 作動 A 目視 作動が正常であること 運 B グランドパッナン 5 原料 B 目視・計測 原料の程度 停

表 5.2.26 電動仕切弁 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — ⊦ Nα.				
用						途				調 査 者 氏 名				•
機		器		名		称	電動仕切弁			調査年月日				
号				機		名				仕様				
製				造		者								
製		造		番		뮥								
製				造		年			1	<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時間,	年平:	均:約		時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 交の 経過数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	項目別健全度	部位別健全度	調査項目 No. 注2
			•				水溜まり 水没	А	目視	弁室の水溜まりや弁本体が水没していないこと	停			0
							緩み・脱落	Α	目視・打診	テストハンマで軽くたたき、緩み及び脱落がないこと	停			6
		本体	А	全般	30		計測機器の 指示値の確認	Α	目視	全開・全閉の操作ができ、開度計が0及び100%を指示できること	運			1
		T IT		± AX	00		運転音	Α	聴診	弁箱内部の流水音にキャビテーション等の異常な音がないこと	運	,		2
							振動	А	目視 聴診	キャビテーションあるいは偏流による振動がないこと	運			2
							油量・油質	Α	目視	規定の油量があること	停			10
		中間軸 (多床式)	А	-	20		振動・運転音	А	目視 聴診	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運			2
	雷	弁箱	А	=	30		水漏れ	Α	目視	水漏れがないこと	運			8
	動仕	开相	^	_	30		塗膜	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	停			17
弁類	切弁	歯車減速機 (手動の場合)	А	-	20		運転音	A	聴診	滅速機歯車部に異常な音がないこと	運			2
				減速機	20		運転音	А	聴診	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運			2
				電動機	20		電流・電圧測定	А	計測	規定の電流値以下であること	運			13
		N* 11-7*		电划版	20		絶縁抵抗測定	А	計測	絶縁抵抗がIMΩ以上であること	断			14
		コントローラ	Α	リミットSW	10		作動	А	目視	作動が正常であること	運			0
				トルクSW	10		作動	Α	目視	作動が正常であること	運			0
				インターロック SW	10		作動	А	目視	手動操作の位置で電動操作した場合に、電動機は回転する が、動力を伝達させないでハンドルが回らないこと	運			0
		グランド部	В	ク゛ラント゛ ハ゛ッキン	5		水漏れ	В	目視	水漏れがないこと (少量は可)	運			8
		【記事】				_					_			

^{| |} 注1: 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2: 調査項目No.とは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.27 電動仕切弁 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — ⊬ No.					
用						途				調 査 者 氏 名					
機		器		名		称	電動仕切弁			調 査 年 月 日					
뮥				機		名				仕様					
製				造		者									
製		造		番		号									
製				造		年				運 転 時 間総計:約 時間,	ź	F平均:	約	,	時間
装置区分	那 查部 位	B	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は後 り り 経過 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	調査項目分解整備時	調項目別健全度	結果 部位別健全度	調査項目 № 注2
				A én.	20	`	運転音	Α	聴診	キャビテーション等の異常な音がないこと	運			,	2
	本任	144	Α	全般	30		振動	А	目視	キャビテーションあるいは偏流による振動がないこと	運				2
						,	損傷 ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
							腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
	弁律	箱	Α	_	30		塗膜	,	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0			17
							塗膜	С	聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0			17
			1			`	腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		,	11
							孔食	А	目視	孔食の程度	停	0			11
	弁付	体	Α	_	30		塗膜	,	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0			17
							塗膜	С	聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0			17
						,	摩耗	А	計測	製作時外径寸法に対する割合	停	0		,	22
	弁事		Α	_	25		変形	А	目視	変形の程度	停	0			11
	電						腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
	動仕					`	摩耗	Α	計測	摩耗の程度	停	0			21
弁	切 弁箱:	弁座	Α	_	20		変形	А	目視	変形の程度	停	0			11
類	"						腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
							摩耗	Α	目視	摩耗の程度	停	0			11
	弁体:	弁座	Α	_	20		損傷 ひび割れ	Α	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
							腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
	減速機 (減速機		А	_	20		摩耗	Α	目視	摩耗の程度	停	0			11
	合		^		20		損傷	Α	目視	損傷の程度	停	0			11
				減速機	20		運転音	Α	聴診	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運				2
				電動機	20	,	電流	А	計測	規定の電流値以下であること	運				13
	ハ*ルフ*コ:	ントローラ	Α	电划伐	20		絶縁抵抗	Α	計測	絶縁抵抗がIMΩ以上であること	断				14
				J E7FSW	10		作動	Α	目視	作動が正常であること	運				0
				トルクSW	10		作動	А	目視	作動が正常であること	運				0
	ク゚ ラント	h°部	В	グランドパッキン	5	`	摩耗	В	目視	摩耗の程度	停				22
			٥	, ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	Ľ		変形	В	目視	変形の程度	停				11
	【記事】			- 由 「演」仕簿転											

^{| |} 注1: 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2: 調査項目No.とは、参考資料編の調査項目の番号である。 注3: 分解整備時には、弁箱合わせ面のパッキン及び軸封節のグランドパッキンは交換するものとする。

表 5.2.28 コーン弁 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐	
用				āX .		途				調査者氏名	
機		器		名		称	コーン弁			調査年月日	
号		110		機		名				仕様	
製				造		者					
製				番		号					
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約	時間
					_					点調査結果	調
装置	Ex.	調本	部位		参考	納入後 又は交	調本	劣化	調本	検 項 部 条 目 位	查項品
置区分	形式	査 部 位	重要	詳細部位	用年	換後の 経過年	查 項 目	影響	查 方 法	許容値又は判定基準 件 別 別 別 健 健	B No.
л		177	度		数	数	Ħ	度	<u> </u>	注量全全度	注 2
			•				水溜まり 水没	А	目視	弁室の水溜まりや弁本体が水没していないこと 停	0
							緩み・脱落	А	目視・打診	¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬	6
		+ /+		△ 60.	20		計測機器の 指示値の確認	А	目視	全開・全開の操作ができ、開度計が0及び100%を指示できる こと	1
		本体	Α	全般	30		運転音	А	聴診	弁箱内部の流水音にキャピテーション等の異常な音がないこと 運	2
							振動	А	目視 聴診	キャピテーションあるいは偏流による振動がないこと 運	2
							油量・油質	Α	目視	規定の油量があること	10
		弁体	А	_	30		水漏れ	Α	目視	水漏れがないこと 運	8
		21 14	Α,		- 00		塗膜	С	目視	刺離がない	17
							ひび割れ・亀裂	Α	目視	亀裂がないこと 停	11
		開閉機構	Α	-	20		運転音	Α	聴診	異常な音の発生がないこと 運	2
							塗膜	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	17
				減速機	20		運転音	Α	聴診	通常時に比べて振動・音が大きくないこと 運	2
				電動機	20		電流・電圧測定	Α	計測	規定の電流値以下であること 運	13
		ハ゛ルフ゛コントローラ	А				絶縁抵抗測定	Α	計測	電動機の絶縁抵抗がIMΩ以上であること 断	14
	п —			リミットSW	10		作動	Α	目視	作動が正常であること 運	0
弁	か弁			トルクSW	10		作動	Α	目視	作動が正常であること 運	0
類				インターロック SW	10		作動	Α	目視	手動操作の位置で電動操作した場合に、電動機は回転する が、動力を伝達させないでハンドルが回らないこと 運	0
		シリンタ	А	_	20		作動	Α	目視	作動がスムーズであること 運	0
		(油圧操作)					油量・油質	Α	目視	規定の油量があること 運	10
							計測機器の 指示値の確認	Α	目視	圧力計、スイッチ類が正常であり、規定値を指示している こと 運	1
				圧力タンク および	20		油量・油質	Α	目視	規定の油量があること	10
				貯油タンク			油量・油質	В	目視	汚れや変色がないこと 停	10
							油漏れ	Α	目視	油漏れがないこと 運	7
		:4 F 20 #		ストレーナ	10		目詰まり	Α	目視	目詰まりがないこと	0
		油圧発生 装置	А	P4			電流・電圧測定	Α	目視・計測	規定の電流値以下であること 運	13
				圧油ボンブ	10		絶縁抵抗測定	Α	計測	電動機の絶縁抵抗が1MΩ以上であること 断	14
						ļ.,	油量・油質	Α	目視	規定の油量があること 運	10
							電流・電圧測定	Α	目視・計測	規定の電流値以下であること 運	13
				空気 圧縮機	10		絶縁抵抗測定	Α	計測	電動機の絶縁抵抗が1MΩ以上であること 断	14
							計測機器の 指示値の確認	Α	目視	規定の空気圧があること 運	1
		グランド部	В	ク゛ラント゛ ハ゛ッキン	5		水漏れ	В	目視	水漏れがないこと (少量は可) 運	8
		【記事】									
24-1											

^{| 1} 注1:成検条件欄の「停」は停止中、「遭」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目No.とは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.29 コーン弁 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — F No.					
用						途				調査者氏名					
機		**		名		称	コーン弁			調 査 年 月 日					
号				機		名				仕様					
製				造		者									
製		造		番		号									
製				造		年				運 転 時 間総計:約 時間,	ź	平均:	約	,	時間
					*						点		調査	結果	調査
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	多考耐用年数	納入後 又は後の 換過数 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	検条件 注1	調査項目分解整備時	項目別健全度	部位別健全度	直項目 No. 注 2
						1	運転音	А	聴診	キャビテーション等の異常な音がないこと	運			,	2
		本体	Α	全般	30		振動	А	目視	キャピテーションあるいは偏流による振動がないこと	運				2
							損傷 ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
							腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
		弁箱	Α	_	30		塗膜	1	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0			17
							塗膜	С	聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0			17
							腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		-	11
							孔食	А	目視	孔食の程度	停	0			11
		弁体	Α	_	30		塗膜	1	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0			17
							塗膜	С	聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0			17
		70.00 to 14					ひび割れ	А	目視	ひび割れの程度	停				11
		開閉機構	Α	_	20		腐食	А	目視	腐食の程度	停				11
	7	弁箱ブッシュ・			0.5		摩耗	А	計測	製作時の内径あるいは外径寸法に対する割合(間隙値)	停	0		,	21
弁	ーン弁	弁体ブッシュ	Α	_	25		損傷	А	目視	損傷の程度	停	0			11
弁類							摩耗	А	計測	製作時外径寸法に対する割合	停	0			22
		弁軸・ネジ軸・ ガイドロッド	А	-	25年又 は20年		変形	А	目視	変形の程度	停	0			11
							腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
				減速機	20		運転音	Α	聴診	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運		Ì		2
				電動機	20		電流	А	計測	規定の電流値以下であること	運				13
		ハ゛ルフ゛コントローラ	Α	电加加泵	20		絶縁抵抗	А	計測	絶縁抵抗が1MΩ以上であること	断				14
				リミットSW	10		作動	Α	目視	作動が正常であること	運				0
				トルクSW	10		作動	А	目視	作動が正常であること	運				0
		シリンダ		シリンダ および	20		変形	Α	目視	変形の程度	停	0			11
		シリンタ (油圧操作)	Α	ロッド			腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
			,	パッキン	5		摩耗	В	目視	摩耗の程度	停	0		,	11
		グランド部	В	グランドパッキン	5		摩耗	В	目視	摩耗の程度	停				22
	Ш	【記事】			<u> </u>		変形	В	目視	変形の程度	停				11

表 5.2.30 逆止め弁 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — K Na.
用						途				調 査 者 氏 名
機		器		名		称	逆止め弁			調 査 年 月 日
号				機		名				仕様
製				造		者				
製		造		番		号				
製				造		年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時間, 年平均:約 時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納又換経 数 経 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	点機 調査結果 検条 項 許容値又は判定基準 部位り 計算 部位り は 全金金金 は 全金金 変 変 2 2
							緩み・脱落	А	目視・打診	テストハンマで軽くたたき、緩み及び脱落がないこと 停 6
							運転音	А	聴診	弁箱内部の流水音にキャビテーション等の異常な音がないこと 運 2
		本体	Α	全般	25		振動	А	目視	偏流による振動がないこと 運 2
							水密性	А	聴診	全閉時に漏水音がないこと 運 2
							動作	Α	聴診	通常時に比べて閉鎖音が大きくないこと 運 2
	逆	弁箱	A	_	25		水漏れ	Α	目視	亀裂などによる水漏れがないこと 運 8
弁	止め弁	71 10	,,				塗膜	С	目視	塗装剥離、発錆の程度 停 17
弁類	л						計測機器の 指示値の確認	Α	目視	設定開度のずれがないこと 停 1
		オイルタ゛ッ シュホ゛ット	Α	-	15		油漏れ	А	目視	油漏れがなく、油量が適量になっていること 運 7
							油量・油質	В	目視	汚れや変色がないこと 停 10
		軸受押 さえ部 (弁箱軸 貫通部)	В	_	20		水漏れ	В	目視	温水がないこと 運 選
		リミットSW	А	-	10		作動	А	目視	規定の開度で作動すること 運 0
		【記事】								

[|] 注1:点検条件欄の「停」は停止中、「連」は運転中、「断」は電源進断状態を示す。 注2:調査項目No.とは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.31 逆止め弁 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — ⊬ No.					
用						途				調 査 者 氏 名					
機				名		称	逆止め弁			調 査 年 月 日					
号				機		名				仕様					
製				造		者									
製		造		番		号									
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	年	平均:	約		時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入は後 受 の 年 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	調査項目 分解整備時	調項目別健全度	結果 部位別健全度	調査項目No. 注2
		本体	А	全般	25	,	水漏れ	А	目視	水漏れがないこと	運			•	8
						,	損傷 ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		,	11
							腐食	А	目視	腐食の程度	停	0			11
		弁箱	Α	_	25		塗膜	,	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0			17
							塗膜	С	聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0			17
						,	腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		,	11
							孔食	Α	目視	孔食の程度	停	0			11
		弁体	Α	_	25		塗膜		目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0			17
							塗膜	С	聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0			17
						`	摩耗	Α	計測	製作時外径寸法に対する割合	停	0			22
	逆止	弁軸	Α	-	25		変形	А	目視	変形の程度	停	0			11
弁	か弁						腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
類	л	弁箱弁座	А	_	15		変形	Α	目視	変形の程度	停	0			11
		714B717E	L				腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
		弁体弁座	А	_	15		変形	Α	目視	変形の程度	停	0			11
		2111212			ļ · ·	ļ.,	腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
					15		作動	Α	作動	作動が正常であること	運				0
		オイルタ゛ッ シュホ゛ット	Α	_	15		ニードル弁の開度	Α	目視	設定開度のずれ	停				0
					2		油質	В	目視	劣化および汚れの程度	停				10
		** **					摩耗	Α	計測	製作時内径寸法に対する割合	停	0			23
		軸受 (プッシュ)	Α	-	15		変形	Α	目視	変形の程度	停	0			11
			Ш,				腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
	Ш	IJ≅ットSW	Α	-	10		作動	Α	作動	作動が正常であること	運				0
		【記事】													

注1: 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2: 調査項目No.とは、参考資料種の調査項目の番号である。 注3: 分解整備時には、弁箱合わせ面のパッキンは交換するものとする。

表 5.2.32 フラップ弁 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐	_		۴	No.						
用						途				調	査	者	氏	名						
機		器		名		称	フラップ弁			調	査	年	月	日						
号				機		名				仕	镁									
製				造		者														
製		造		番		号														
製				造		年				運	韩石	i	時	間	総計:約	時間,	年平:	均:約		時間
					**										•		点	調査	結果	調
装置区分	形式	位 章 詳細部位 前 前 位 要 年 年				納入後 又は後の 経過年	調 査 項 目	劣化影響	調査方法				許	容値ス	スは判定基準		検条件	項 目 別 健	部位別健	調査 項目 No.
			度		数	数		度									注 1	健全度	健全度	注 2
		全般	Α	-	25		設置状態	Α	目視	土砂	に埋も	れてし	ないこ	٤			停			0
	フラ						塗膜		目視	剥離	がない	こと					停			17
弁類	ッ プ 弁	弁箱	Α	_	25		塗膜	С	目視	塗装	剥離、	発錆(り程度				停			17
類	#	弁軸	А	-	25		変形 損傷	А	目視	変形	・損傷	の程度	ŧ				停			11
		【記事】		1 de - 1 de 1 de 1 de 1 de 1 de 1 de 1 d			T ** ** * * * * * * * * * * * * * * * *													

[|] 注1: 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2: 調査項目No.とは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.33 フラップ弁 詳細診断調査表・健全度評価表

			設		名				□ - Γ' No.					
3					途				調査者氏名					
ŧ	器		名		称	フラップ弁			調査年月日					
1 7			機		名				仕様					
Į					者									
Į	造		番		号									
Į			造		年	,			運 転 時 間 総計:約 時間,	年	平均:	約		時間
装置 形式分	調査部	部位重要度	詳細部位	参考耐用	納入後 又は後の 経過年	調査項	劣化影響	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件	調査項目 分解整備時	調査 項目 別健全	結果 部位 別健	調査項目 No.
分	位	度		年 数	数	目	度	法		注 1	目時	姓 全 度	全度	注 2
						損傷 ひび割れ	Α	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
	45.00			0.5		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0	`		11
	弁箱	Α	_	25		塗膜	_ `	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0			17
						塗膜	С	聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0	,		17
						損傷 ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0	•		11
	弁体		_	20		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	`		11
フラ	#14 <u>+</u>	Α	_	20		塗膜	_ `	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0	•		17
낏						塗膜	С	聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0			17
弁 弁	A+1					摩耗	Α	計測	製作時外径寸法に対する割合	停		•		22
	弁軸	Α	_	20		変形	А	目視	変形の程度	停		,	1	11
	弁シート	А	_	20		変形	Α	目視	変形の程度	停	0			11
	ਸਾ∕ਾ।	۲,		20		腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11
						摩耗	Α	計測	製作時内径寸法に対する割合	停	0			23
	軸受(プッシュ)	Α	_	20		変形	Α	目視	変形の程度	停	0			11
	【記事】					腐食	Α	目視	腐食の程度	停	0			11

注1:点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2:調査項目No.とは、参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.34 冷却水系統 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				□	
用						途				調査者氏名	
機			器	名		称	冷却水系統			調査年月日	
号				機		名				仕様	
製				造		者					
製			造	番		号					
製				造		年	,			運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約	時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 文 換 経 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	点 調査結果 横 項 部 位 位 位 学 件 別 別 健 全 全 定 度	調査項目 No. 注2
		(電磁弁、電動弁)	В	各種弁類	10		作動	В	通電	通電して正常に作動していること	0
		(差圧式及びフラップ式)	В	各種フローリレー	10		作動	В	目視	水を適量流して作動し導通していること	0
	共	配管	С	-	15		ドレーン	С	目視	運転休止中は水抜きがしてあること	0
補機	通	オー・	,	A #			全般動作	В	目視	作動が正常であること 運	0
		トスト	В	全体	20		逆洗弁動作	В	目視	作動が正常であること 連	0
		レーナ		差圧計	10		計測機器の 指示値の確認	С	目視	零点を指示していること 停	1
		セパレータ	В	-	20		作動	В	指触・目視 手動	ドレーン弁が正常に作動すること 停	0
		簡	,				砂	С	目視	水あかや極端な汚れがないこと	0
		易ろ過装	В	-	-		小石	С	目視	水あかやゴミの付着がないこと	0
		置					小砂利	С	目視	水あかやゴミの付着がないこと	0
		[本]		凉, () () () () () () () () () () () () () (

表 5.2.35 冷却水ポンプ 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				¬	•
用						途				調査者氏名	,
機			器	名		称	冷却水ポンプ			調査年月日	•
号				機		名				仕様	•
製				造		者					
製			造	番		号					
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約	時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 後交 の 経過数	調査項目	劣化影響度	調査方法	点点 検検 許容値又は判定基準 項目 位別 健全 生 1 度 全度	調査項目No. 注2
				全体			運転音	В	聴診	異常な音がないこと 連	2
				内外面			ひび割れ 亀 裂	В	目視	ひび割れ・亀裂の程度	11
		ポン	В	接水部	18		腐食 摩耗	В	目視	腐食の程度	11
		が部		本体・軸受	10		振動	В	計測	基準値以下であること 運	12
	冷却水光			軸受			温度	В	指触・計測	手で触れられること (周囲温度(+)40°C以内であること) 連	16
	ポンプ						油漏れ	В	目視	油漏れがないこと 蓮・停	7
				本体			電流・電圧測定	В	計測	規定の電流値以下であること	13
		電動	В	端子部等	15		絶縁抵抗測定	В	計測	IMΩ以上であること 断	14
補		機		全体			運転音	В	聴診	異常な音がないこと 運	2
機		nt/		本体・軸受			振動	В	目視・指触	異常な振動がないこと	0
	タン・	膨張タ	В	内外面	25		損傷	В	目視	損傷がないこと	11
	ク	ンク					腐食	В	目視	腐食の程度	11
	2	清水					損傷	В	目視	損傷がないこと	11
	ĺ Þ	ホクー ラ	В	本体	15		腐食 摩耗	В	目視	際食の程度	11
							つまり	В	目視	つまりがないこと 運	0
	配管	_	В	内外面	15		損傷	В	目視	損傷がないこと	11
		事】					腐食 摩耗	В	目視	腐食の程度	11

表 5.2.36 冷却水ポンプ 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				□ - κ Nα	_
用						途				調査者氏名	•
機			器	名		称	冷却水ポンプ			調査年月日	•
号				機		名				仕様	,
製				造		者					
製			造	番		号					
製				造		年	,			運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約	時間
					*					点調査結果	調本
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	9考耐用年数	納入後 又後の 換過数 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	検検 調報 日 日 部 位 別	查項目 No. 注 5
				全体			運転音	В	聴診	異常な音がないこと 運	2
		全般	В	本体・軸受	18		振動	В	計測	基準値以下であること 運	12
				軸受			温度	В	計測	手で触れられること (周囲温度(+)40℃以内であること) 運	16
		ケーシング	В	内外面	18		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	11
		イン	В	全面	10		腐食	В	目視	腐食の程度 停 〇	11
		ペラ		主国	10		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 停 O	11
	冷却水	主	В	全面	10		腐食	В	目視	腐食の程度 停 〇	11
補機	却水ポンプ	軸	5	主曲	10		破損	В	目視	破損の程度 停 О	11
		りこ 軸ろ 受が	В	転動面	5		損傷	В	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度 停 〇	11
		機ポンプ電動	С	内外面	-		塗膜	С	目視	剥離のないこと 停	17
		電		全般	15		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 停	11
		機	В	端子部等	15		絶縁抵抗測定	В	計測	IMQ以上であること 断	14
		(水中ポンプ)水中ケーブル	В	全般	10		破損	В	目視	破損の程度	11
		事】	!	トのポンゴについ							•

注1. 口径がの100m以上のポンプについては詳細診断の必要性を検討する。 注2. 全般の調査状況については、その内容に応じて各部位の調査結果に反映させるものとする。 注3. 水中モータのフレーム及び塗膜はケーシングに含めて調査する。 注4. 点核条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源運断状態を示す。 注5. 調査項目No. とは参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.37 満水系統 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐ — ⊮ No.				
用						途				調査者氏名				
機			器	名		称	満水系統			調査年月日				
号				機		名				仕様				
製				造		者								
製			造	番		号								
製				造		年	•			運 転 時 間 総計:約 時間,	年平:	均:約		時間
											点	調査	結果	調
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又換後の 経過 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	検条件 注1	項目別健全度	部位別健全度	查項目 No. 注2
	共通	配管用弁類	В	全般	15		計測機器の 指示値の確認	С	目視	開開札の指示の位置であること	停			1
		補水槽	В	-	20		水位	С	目視	規定水位であること	停			1
		吸気用電動弁	В	各種弁類	10		作動	В	通電	作動が正常であること	停			0
補機	満水系統	(フロート形・電極形) 満水検知器	В	满水検知器	15		動作	В	目視	正常に動作し導通すること	停			0
		真空計	В	計器	_ 注3		計測機器の 指示値の確認	С	目視	正常に指示すること	運			1
	[8	事】												

^{| | |} 注1. 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2. 調査項目Mとは参考資料編の調査項目の番号である。 注3. 適正な値を示していなければ校正又は交換する。

表 5.2.38 真空ポンプ 概略診断調査表・健全度評価表

施				配		名				□ - ⊦ No.				
用						途				調査者氏名				
機			器	名		称	真空ポンプ			調査年月日				
号				機		名				仕様				
製				造		者								
製			造	番		号								,
製				造	ı	年			Γ	運 転 時 間 総計:約 時間,	年平均	勾:約		時間
			部		参	納入後		劣			点検	調査		調査
装置区分	形式	調 査 部 位	心 重要度	詳細部位	考耐用年数	HT 大 は を を の の を 数	調査項目	化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	条件 注 1	項目別健全度	部位別健全度	項目 No. 注 2
				全体			運転音	В	聴診	異常な音がないこと	運			2
				内外面			ひび割れ 亀 裂	В	目視	ひび割れ、亀裂の程度	停			11
		ポン	В	接水部	15		腐食 摩耗	В	目視	腐食の程度	停			11
		プ 部		本体・軸受	10		振動	В	計測	基準値以下であること	運			12
	真 空 ポ			軸受			温度	В	指触・計測	手で触れられること (周囲温度(+)40℃以内であること)	運			16
	ンプ						油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	運・停			7
				本体			電流・電圧測定	В	計測	規定の電流値以下であること	運			13
補機		電動	В	端子部等	15		絶縁抵抗測定	В	計測	1MΩ以上であること	断			14
		機		全体			運転音	В	聴診	異常な音がないこと	運			2
				本体・軸受			振動	В	目視・指触	異常な振動がないこと	運			0
	タン	補給	В	内外面	20		損傷	В	目視	損傷がないこと	停			11
	Ź	水槽	٥	L371.100	20		腐食 摩耗	В	目視	腐食の程度	停			11
	配		В	内外面	15		損傷	В	目視	損傷がないこと	停			11
	管		٥	L371.100			腐食 摩耗	В	目 視	腐食の程度	停			11
X+ 1		事】			· (+)军		NC. 14.雨至'在NC.42.终**							

| 注1. 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2. 調査項目Moとは参考資料欄の調査項目の番号である。

表 5.2.39 真空ポンプ 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				□ - κ Nα.				
用						途				調査者氏名				
機			器	名		称	真空ポンプ			調査年月日				
号				機		名				仕様				
美			V#-	造		者				_				
製製製			造	番 造		号 年				運 転 時 間総計:約 時間,	4	平均:	4 5	時
anc.			I	<u>E</u>						AE +A MU [17] 中心日 · 中ソ 阿丁[18]。	点	- 1 2-9 .	調査	結果 ፤
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又後 換 後 過 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	M検条件 注3	調査 項目	項目別健全度	部位別健全度
				全体			運転音	В	聴診	異常な音がないこと	運			:
		機器本体	В	本体・軸受	15		振動	В	計測	基準値以下であること	運			1
				軸受			温度	В	計測	手で触れられること (周囲温度(+)40°C以内であること)	運			1
		ケーシ		内外面			損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		1
		シング	В	ケーシングの 合わせ面等	_		腐食	В	目視	腐食の程度	停	0		1
		イン		A.T.	10		腐食	В	目視	腐食の程度	停	0		1
		ペラ	В	全面	10		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		1
	真如	主	_	A.T.	10		腐食	В	目視	腐食の程度	停	0		1
補機	真空ポンプ	軸	В	全面	10		破損	В	目視	破損の程度	停	0		1
		りこ 軸ろ 受が	В	転動面	10		損傷	В	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	停	0		1
		機ポンプ電動	С	内外面	10		塗膜	С	目視	剥離のないこと	停			1
		電動		全般	15		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	停			1
		機	В	端子部等	10		絶縁抵抗測定	В	計測	IMΩ以上であること	断			1
							損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	停			1
		補水槽	В	内外面	20		腐食	В	目視	腐食の程度	停			1
							塗膜	С	目視	剥離のないこと	停			1
注1.		水槽		内外面		細診断の	塗膜	,						_

^{□ 1} 口径が φ 40mm以上のポンプについては、詳細診断の必要性を検討する。 注2. 全般の調査状況については、その内容に応じて各部位の調査結果に反映させるものとする。 注3. 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、間」は電源遮断状態を示す。 注4. 調査項目拠とは参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.40 封水系統 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				<mark>⊐ — К №</mark> .	•
用						途				調査者氏名	`
機			器	名		称	封水系統			調査年月日	•
号				機		名				仕様	
製				造		者					
製			造	番		号					
製				造		年	,			運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約	時間
					参					点調査結果	調査
装置区分	形式	調 査 部 位	部位重要度	詳細部位	多考耐用年数	納入後 又は後の 換過数 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	検 項目 は 位 を	耳 耳 I No.
	共通	配管用弁類	В	全般	15		計測機器の 指示値の確認	С	目視	開閉札の指示の位置であること	1
		(電磁弁、電動弁) 封水水弁	В	各種弁類	10		作動	В	通電	通電して正常に作動すること	0
補機	封水系統	(差圧式及びフラップ式)	В	各種フローリレー	10		作動	В	目視	水を適量流して作動し導通していること 停	0
		配管	В	-	15		ドレーン	С	目視	運転休止中は水抜きがしてあること 停	0
		己事】		/ -							

L 」 注1. 点検条件欄の「停」は停止中、「連」は連転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2. 調査項目Maとは参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.41 封水ポンプ 概略診断調査表・健全度評価表

施				歌		名				□ - 1° No.				
用						途				調査者氏名				•
機			器	名		称	封水ポンプ			調査年月日				
号				機		名				仕様				
製				造		者								
製			造	番		号								
製				造		年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時間,	年平t	匀:約		時間
					参						点	調査	結果	調査
装置	形	調査	部位	Alf Am de 11	考耐	納入後又は交	調 査	劣化影	調 査		検 条	項 目	部 位	項目
置区分	式	部位	重要	詳細部位	用年	換後の 経過年	_ 項 目	響	方法	許容値又は判定基準	件	別 健	別 健	No.
			度		数	数		度			注 1	全度	全 度	注 2
				全体			運転音	В	聴診	異常な音がないこと	運			2
			Ī	内外面			ひび割れ 亀裂	В	目視	ひび割れ、亀裂の程度	停			11
		ポン		接水部	10		腐食摩耗	В	目視	腐食の程度	停			11
		が部	В	本体・軸受	18		振 動	В	計測	基準値以下であること	運			12
	封水ポ			軸受			温 度	В	指触・計測	手で触れられること (周囲温度 (+)40℃以内であること)	運			16
	ンプ			+W.X.			油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	運・停			7
補機				本体			電流・電圧測定	В	目視・計測	規定の電流値以下であること	運			13
		電動	В	端子部等	15		絶縁抵抗測定	В	計測	IMΩ以上であること	断			14
		機		全体			運転音	В	聴診	異常な音がないこと	運			2
				本体・軸受			振動	В	目視・指触	異常な振動がないこと	運			0
	雪	1					損傷	В	目視	損傷がないこと	停			11
	管		В	内外面	15		腐食摩耗	В	目視	腐食の程度	停			11
		事】	•				断」 (十雪酒油斯北龍 3		•		•			

上 1. 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2. 調査項目Maとは参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.42 封水ポンプ 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				□					
用				ш.		途				調査者氏名					
機			器	名		称	封水ポンプ			調査年月日					
号				機		名				仕様					
췛				造		者				1					
휈			造	番		号				1					
製				造		年	,			運 転 時 間総計:約 時間,	年	平均:	約	•	時間
											点		調査結果		調
装置区分	形式	調査 部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入は後交の 操経過数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	··検条件 注 4	調査項目 時	項目別健全度	部位別健全度	查項目 No. 注 5
				全体	+		運転音	В	聴診	異常な音がないこと	運				2
		全般	В	本体・軸受	18		振動	В	計測	基準値以下であること	運				12
				軸受			温度	В	計測	手で触れられること (周囲温度(+)40°C以内であること)	運				16
		ケーシ	В	内外面	18		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
		ググ		ケーシングの 合わせ面等	10		腐食	В	目視	腐食の程度	停	0			11
		インペラ		全面	10		腐食	В	目視	腐食の程度	停	0			11
			В	王叫	10		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0			11
	封水ポ	主	В	全面	10		腐食	В	目視	腐食の程度	停	0			11
補機	ンプ	軸		- m			破損	В	目視	破損の程度	停	0			11
		りこ 軸ろ が	В	転動面	5		損傷	В	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	停	0			11
		機・プ電動	С	内外面	_		塗膜	С	目視	剥離のないこと	停				17
		電動	В	全般	15	Ì	損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	停				11
		機	5	端子部等	10		絶縁抵抗測定	В	計測	1ΜΩ以上であること	断				14
		(水中ポンプ)	В	全般	10		破損	В	目視	破損の程度	停				11
	(ac	事】	,		•		X.要性を給計する.								

[|] 注1. 口径がか100mm以上のポンプについては詳細診断の必要性を検討する。 注2. 全般の調査状況については、その内容に応じて各部位の調査結果に反映させるものとする。 注3. 水中モータのフレーム及び塗膜はケーシングに含めて調査する。 注4. 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注5. 調査項目Mとは参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.43 燃料系統 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				_	
				DX.							•
用						途				<u> </u>	
機			器	名		称	燃料系統			調 査 年 月 日	
号				機		名				仕様	
製				造		者			,		
製			造	番		号			,		
製				造		年			•	重 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約 B	寺間
	Τ									点調査結果	調
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は交 換後の 経過年 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	検 項 部 条 目 位 別 別 機 健 健 機 機 単 対 対 機 対 対 機 機 対 対 対	查項目 No. 注2
	共通	配管用弁類	В	全般	15		計測機器の 指示値の確認	С	目視	開閉札の指示の位置であること 停	1
補機	燃料系	ストレーナ	В	エレメント	10		エレメント 目詰まり	В	目視	目詰まりがないこと 停	0
	系統	ポンプ	В	全般	15		動作	В	目視	正常に動作送油すること	0
	[]	[事]									

^{| | |} 注1. 点検条件欄の「停」は停止中、「連」は連転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2. 調査項目Maとは参考資料編の調査項目の番号である。

表 5.2.44 燃料移送ポンプ 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				□	_						
用						途				調査者氏名	_						
機			器	名		称	燃料移送ポンプ			調査年月日	_						
号				機		名				仕様	•						
製				造		者											
製			造	番		号											
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約	時間						
										铜杏紅甲	調						
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年	納入後 又は交 換後過年	調査項目	劣化影響度	調査方法	点	查 項 No.						
			泛		数	数		及		注:金度度	注 2						
				全体			運転音	В	聴診	異常な音がないこと 蓮	2						
				内 外面			ひび割れ 亀裂	В	目視	ひび割れ、亀裂の程度	11						
		ポン。	В	接水部	20		腐食摩耗	В	目視	腐食の程度	11						
		料 移 送 ポ		本体・軸受			振動	В	計測	基準値以下であること 運	12						
	燃料移送			軸受			温度	В	指触・計測	手で触れられること (周囲温度(+)40°C以内であること) 運	16						
	ポンプ						油漏れ	В	目視	油漏れがないこと 選・停	7						
				本体			電流・電圧測定	В	計測	規定の電流値以下であること 運	13						
補		電動	В	В	В	В	В	В	端子部等	15		絶縁抵抗測定	В	計測	1MQ以上であること 断	14	
機		機							В	В	В	В	В			全体	
				本体・軸受			振動	В	目視・指触	異常な振動がないこと 運	0						
		燃料小	В	内外面	25	25	25		損傷	В	目視	損傷がないこと	11				
	タンク	出槽		1 344			腐食摩耗	В	目視	腐食の程度	11						
		燃	В	-	30		油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	7						
	配	_	В	内外面	15		損傷	В	目視	損傷がないこと	11						
	管		נ	r3/FM4	15		腐食摩耗	В	目 視	腐食の程度	11						
ST 1		事】		连 <i>计连</i>	S 1 (+:#		· 斯 : 计雪流连标化能 太										

表 5.2.45 燃料移送ポンプ 詳細診断調査表・健全度評価表

施				設		名				⊐	
用						途				調 査 者 氏 名	
機			器	名		称	燃料移送ポンプ			調 査 年 月 日	
号				機		名				仕様	
製				造		者					
製			造	番		号					
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約	時間
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 後交の 年数	調査項目	劣化影響度	調査方法	点	調査項目№ 注3
				全体			運転音	В	聴診	異常な音がないこと 運	2
		全般	В	本体・軸受	20		振動	В	計測	基準値以下であること 連	12
				軸受			温度	В	計測	手で触れられること (周囲温度(+)40°C以内であること) 運	16
		ケーシ	В	内外面 —	_		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 停 〇	11
		ググ	Ĵ	ケーシングの 合わせ面等			腐食	В	目視	腐食の程度 停 〇	11
	燃	イン	В	B 全面	_		腐食	В	目視	腐食の程度 停 〇	11
44	燃料移送ポ	ペラ	В				損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 停 〇	11
補機	~ ポンプ	主	В	全面	_		腐食	В	目視	腐食の程度 停 〇	11
		軸					破損	В	目視	破損の程度 停 〇	11
		りころが	В	転動面	10		損傷	В	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度 停 〇	11
		機ポンプ電動	С	内外面	-		塗膜	С	目視	剥離のないこと 停	17
		電動	В	全般	15		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 停	11
		機		端子部等	15		絶縁抵抗測定	В	計測	IMQ以上であること 断	14
		書】		知今にひひ亜州 女 投気							

表 5.2.46 空気系統 概略診断調査表・健全度評価表

施				設		名				□				
用						途				調査者氏名				
機			器	名		称	空気系統			調査年月日				
号				機		名				仕様				
製				造		者								
製			造	番		号								
製				造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	年平均	均:約		時間
					参					·	点	調査	結果	調査
装置区分	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	>考耐用年数	納入後 又は後の 換過年 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	検条件 注1	項目別健全度	部位別健全度	項目 No. 注 2
	共通	配管用弁類	В	-	15		計測機器の 指示値の確認	С	目視	開閉札の指示の位置であること	停	4		1
							油量油質	В	目視	規定の油量があること	停			10
		空					Vベルトの張り具合	В	目視	規定の張り具合であること	停			0
		気圧縮機	В	-	15		自動運転	В	目視	規定圧力で動作すること	運			1
		152					回転部	В	手動	軽く回転すること	停			9
補機	気						性能	В	目視	正常な時間で充気ができること	運			0
	系統	電動	В		15		電流・電圧測定	В	計測	規定の電流値以下であること	運			13
		機	Б		15		絶縁抵抗測定	В	計測	1MΩ以上であること	断			14
		空	В	_	27		ドレン抜き	В	目視	水が溜っていないこと	停			0
		気槽	В		21		充気時間	В	目視	正常な充気時間であること	運			0
		安全弁	В	-	10		動作	В	目視	正常に作動すること	運			0
	[80	事】				_								

^{| |} 注1. 点検条件欄の「停」は停止中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 注2. 調査項目Mとは参考資料欄の調査項目の番号である。

表 5. 2. 47. 1 概略•詳細診断調査一覧

診断調	診断	種別			
查項目 No.	概略 診断	詳細診断	診断調査項目	対象部位	頁
[0]	0	0	各項目に共通 (類似診断:変色・剥離・汚れ・ 放電痕・作動・絶縁皮膜の程度・ 漏れ・目詰まり・水溜まり・水没・ 流れ)	主ポンプ設備全般	参ポ-126
[1]	0		機場に設置されている計測機器 の指示値の確認	真空計、連成計、圧力計、水位 計、流量計、温度計、開度計、 電流計、電圧計、電力量計等	参ポ-128
[2]	0	0	運転音	主ポンプ、主電動機、減速機、 ディーゼル機関、弁類	参ポ-129
[3]	0	0	ポンプの性能・吐出し圧力	主ポンプ	参ポ-131
[4]	0	\circ	軸受の摩耗	主ポンプ、主電動機の軸受	参ポ-132
[5]	0		巻線形電動機のブラシ部の火花	巻線形電動機のブラシ部	参ポ-134
[6]	0	0	配管等の接続部のボルト・ナット 及び配線部の緩み	ボルト・ナット及び配線部	参ポ-135
[7]	0	0	油漏れ	主ポンプ、主電動機、減速機、 ディーゼル機関、弁類、補機類	参ポ-136
[8]	0	0	水漏れ	主ポンプ、主電動機、減速機、 ディーゼル機関、弁類、補機類	参ポ-138
[9]	0		回転の状態	主ポンプ	参ポ-140
[10]	0	0	油量・油質	軸受部、減速機、ディーゼル機 関、油圧装置のオイルパン等	参ポ-141
[11]	0	0	腐食・摩耗 (類似診断:変形・ひび割れ・亀 裂・破損・損傷・劣化・消耗・欠 損・孔食)	主ポンプ、主電動機、弁類、補 機類、配管等	参ポ-143
[12]	0	0	振動測定	主ポンプ、主電動機、減速機、 ディーゼル機関	参ポ-145
[13]	0	0	電流・電圧測定 (低電圧のみ)	主電動機、弁類	参ポ-149
[14]	0	0	絶縁抵抗測定	主電動機	参ポ-151
[15]	0	0	芯振れ	主ポンプと主電動機等の軸継手 (カップリング)部	参ポ-154
[16]	0	0	軸受温度測定	主ポンプ、主電動機、減速機	参ポ-160
[17]	0	0	塗膜の測定	主ポンプ、主電動機、弁類、配 管類	参ポ-163
[18]		0	ポンプ締切圧力測定(セラミック ス軸受採用のポンプを除く)	主ポンプ内部	参ポ-169
[19]		0	バックラッシ・歯当たり	歯車減速機	参ポ-171
[20]		0	電動機推定残存破壊電圧の測定	主電動機	参ポ-174
[21]		0	摩耗	主ポンプ (インペラ・インペラ リング・ライナリング)	参ポ-177
[22]		0	パッキンスリーブの摩耗量測定	主ポンプ軸封(グランド)部(主軸、グランドパッキン、スリーブ)	参ポ-181

診断調	診断種別				
查項目 No.	概略 診断	詳細診断	診断調査項目	対象部位	頁
[23]	[23]		スリーブ軸受部の摩耗量測定及 びころがり軸受診断	主ポンプ(スリーブ軸受、ころが り軸受)	参ポ-184
[24]	[24] O O		ディーゼル機関のピストン及び クランク軸のすきま	ディーゼル機関	参ポ-187
[25]		0	非破壊探傷検査(NDT)	主ポンプ、主配管	参ポ-190