								Ē											誤			
					表 5.2.1	渦巻7	ポンプ 概略診	断調査表・健全度評価表									表 5.2.	1 渦巻7	ポンプ 概略診	断調査表・健全度評価表		
		設		名				<mark>⊐ </mark>				施			設	名				⊐		
				途	·m 444 10. —∂			調査者氏名				用				途	NT V(10,0			調査者氏名		
器		機		杯 名	渦巻ポンプ			<mark>調 査 年 月 日</mark> 仕様				機		器	機		渦巻ポンプ			調 査 年 月 日 仕様		
		造		者								製			造							
造		番		号		•						製		造	番	号						•
	1	造		年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時	持間, 年平	均:約調査結果	時間調	製			造	年		+ -		<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時	間, 年平均:約	直結果
調査部位重要度		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	点検条件 注1	項目別健全度	查 項 目 №.	装置区分	制 調査 武 部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数終を受の年	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	項目別健全度	部位別健全度
本					運転音	А	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運		2		本				異常音	А	聴音・計測	異常な音がないこと	運	
体体		全 般	35		吐出圧力	А	<u>目視</u>	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		3		体	l A l	全 般	35	吐出圧力	А	<u>計測</u>	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運	
					ひび割れ 亀 裂	А	目視	ひび割れ、亀裂の程度	運・停		11						ひび割れ 亀裂	А	目視	ひび割れ、亀裂の程度 <u>(長さ・深さ)</u>	運・停	
ケート		ケーシング (上、下)	35	-	腐食	А	目視	腐食の程度	運・停		11		7		ケーシング (上、下)	35	摩耗	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停	
シ シング 部	4	ケーシング の塗装	5		<u>塗膜</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停		17		シング部	A	ケーシング の塗装	5	<u>塗装</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停	
HP		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	運・停		8				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	運・停	
イン軸部ラー巻		主軸	20		回転の状態	А	指触	手回しができること	停・断		9		主はいる。	イ ン ペ ラ	主軸	20	回転の状態	А	指触	手回しができること	停・断	
ポンプ					振動	А	計測	基準値以下であること	運		12	± :	ポ ン プ				振動	А	測定	基準値以下であること	運	
軸	(5	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	プ	軸		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	
受 A 部	, 3	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		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	
					摩耗	А	計算	設計寿命時間との対比	運・停		4						摩耗	А	計算	設計寿命時間との対比	運・停	
軸 封 B 部		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		軸封部	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	
軸 継 手 部		軸継手	35		<u>芯振れ</u>	А	計測	<u> 応振れ</u> 等が基準値以下であること	停		15		軸継手部	А	軸継手	35	<u> </u>	А	計測	<u>芯ぶれ</u> 等が基準値以下であること	停	
ボース A 部		全体	35		<u>塗膜</u>	А	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停		17		ポース部 【記事】	А	全体	35	<u>塗装</u>	А	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停	

R						表 5.2.2 渦巻	ポンプ	詳細診断調	E表(簡易内部診断) 健全度評価表									表	5.2.2 渦巻	ポンプ	詳細診断調査	E表(簡易内部診断) · 健全度評価表			
B C 3 AMIDOT			設		名	i			⊐				施			設		名							
					途								用					途							
		器		名	- 利	渦巻ポンプ							機		器			称:	渦巻ポンプ						
The control of the					ك	4							制					者							
************************************				番		1							製					号							
2					年				運 転 時 間総計:約 時間,	年	平均:約	時間	製			造		年	•			運 転 時 間総計:約 時間,	年平均	1:約	
A	形式	調査 部位 重要	: 注 詳細部位	考 耐 用 年	納人俊 又は交 換後の 経過年	· 查 項	影響	查 方	許容値又は判定基準	検 条 件	原放時調査項1上ケーシングー 項目別健全	音	置用	16	位重要	詳細部位	考耐用年	又は交 換後の 経過年		化影響	查 方	許容値又は判定基準	条明音	項目別健全	部位別健全
Part		本	△ 60.	25		運転音	А	聴診	異常な音がないこと		1/2	-		本		♠ fin	25		運転音	А	<u>聴覚</u> <u>(計測)</u>	異常な音がないこと	運	1/2	- 1/2
Total To		体 A	生 般	35		吐出圧力	А	旦視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		3		(4		土 版	აე		吐出圧力	А	計測	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		
1			ケーシン	ייה לל הר		損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0	11				ケーシング	25	- 1	損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ・深さ)</u>	停 O		
Part		7				腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	11		7	-		35		腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O		
Part						<u>塗膜</u>	С		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			, _A		5		剥離	С		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 O		
						摩耗	А			停	0	21		2	r -				摩耗	А			停 O		
The first of t			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				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	停〇		
情報・DU製作 A 日報 類様・DU製作 A 日報 類様・DU製作が開発する音楽で 様 O D 日本	-					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							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	停〇		
Year			インペラ	20		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	11				インペラ	20		腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停〇		
Part						損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0	11						1	損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度(長さ・深さ)	停 O		
1			< > . ~° =			摩耗	А	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		د ا	,	∠>. ~°=			摩耗	А	計測	ライナリングとの隙間が当初設計値の3倍まで	停 O		
主義 20 原発 A 日秋 原質の程度 序 O 日秋 原発 A 日秋 原発 A 日秋 原発の程度 序 O 日秋 月 日秋 月 日秋 日秋 日秋 月 日秋 日秋						腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	11		=	, _		10		腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O		
主軸 20		主軸				腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	11							腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O		
大大 10	渦巻	部	主軸	20		摩耗	А	目視 <u>・計測</u>	ガタツキがある場合は許容不可	停	0	22	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	- I HI	3	主軸	20		摩耗	А	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停 O		
(パッキン部) 10 原純 A 計測 設計例の外径に対する割合 序 O 22 22 22 23 24 24 24 24	ホンプ		711 -	,		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	11	# 2	トーナー		フリーゴ			腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O		
接換							A	計測	設計時の外径に対する割合	停	0	-	1 1 2 1				10		摩耗	А	計測	設計時の外径に対する割合	停 O		
A 表 表 表 表 表 表 表 表 表 表 表 表 表 表 表 表 表 表 表						振動	А	<u>計測</u>	基準値以下であること			12							振動	А		基準値以下であること	運		
A すべり軸受 1分離		軸	(ころがり	·····受 5年		温度	А			運	,	16		軸		(ころがり軸受	5年		温度	А			運		
注3 原耗 A 計算 設計寿命時間との対比 運・停				ュ、 又は			+	目視			 	7		受剖	\$ A		又は 10年			А	目視		運・停		
軸 計 部 摩託 B 目視 主軸やスリーブとの接触跡の程度 停 22 11 計 計 (ア) (マイワア・ディンファンファンファンファンファンファンファンファンファンファンファンファンファン			注3				А					4				注3			摩耗	А		設計寿命時間との対比	運・停		
輪 計部 B 目視 腐食の程度 序 ○ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	}						В					22								В			停	+	
計		軸	パッキン押	35			+				-	11		車		パッキン押さえ	35			 					
対がリンプ・カイブ アジュ 35 原耗 B 目視 スリーブとの接触跡の程度 停 ○ 22 類がリンプ・カイブ アジュ 35 原耗 B 目視 スリーブとの接触跡の程度 深さ) 停 ○ 軸線手 35 原耗 A 目視 ガタツキがある場合は許容不可 停 11 前線手 35 原形・ひび割れ A 目視 ゴムの変形・ひび割れの程度 停 ○ 「							+				0	11		卦	t в 	+4.J.11. L*				+					
軸 経 手 部 A 軸 A 目視 ガタツキがある場合は許容不可 停 11 ボー ボー ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス エート ス ス エート ス エート ス エート ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス ス 							+					-					35			 			停〇		1
経	}						+				- 	_													
		手 A	軸継手	35			+					· -		手	<u> </u>	軸継手	35	3		А					
	ŀ	~ i	全体	35								17		î		全体	35			А					

					E 9 9 20 44 20 4		细砂ビディー	(公复数进吐力补贴) - 法本帝等压率									a a	▶ 5.2.3 海業ポ	 ンプ ≓	細診断罪を	長(分解整備時の診断)・健全度評価表			
		設		我	0.2.3 渦巻不3	ノノ 辞	·和砂町調堂表	(分解整備時の診断)・健全度評価表 □ - ド No.					施	Ē.		設	a â	3.2.0 柳春小	-		ス(万井延開時のの影問)・陸主及肝臓な コード No.			
				途				調 査 者 氏 名					用	1			ž	È			調 査 者 氏 名			
	뭄	F	名	称	渦巻ポンプ			調 査 年 月 日					機	lė.	器	名	和	か 渦巻ポンプ			調査年月日			
		機		名				仕様					号	27		機	ŕ	3			仕様			
		造		者									製	Ų		造	者	Ť						
	ŭ	<u> </u>	番	号									製	Ą	造	番	5	7	1					
_		造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	4	∓平均:約 ┃		時	製	Į I		造	4	F			運 転 時 間 総計:約 時間	年平均		4+ EP
	調査部位	注 詳系	田部位	参考耐用年数	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	羽		N N	t	置 形	調査部位	詳細部位	参考耐用年数	E 100	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注 1		結果 部位別健全度
	本	,	40	0.5	運転音	А	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運			:			本	Δ án.	35	運転音	А	<u>聴覚</u> <u>(計測)</u>	異常な音がないこと	運		
	体	` <u> </u>	般	35	吐出圧力	А	且視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運			;			体体	全 般	33	吐出圧力	А	計測	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		
Ī					損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		1						損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ・深さ)</u>	停 O		
	ケー		シング 、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		2			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)	停〇		
	シン	\			腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		1			シム			腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O		
	グ 部	= /-	トリング	10	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		2			グ 部	ライナリング	10	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	停〇		
		717	, , , , ,	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		1				217929	'	腐食	А	目視	腐食によりガタツキがある場合は許容不可	停〇		
ſ			T		摩耗	А	計測	主軸との嵌合隙間が設計値以内	停	0		2						摩耗	А	計測	主軸との嵌合隙間が設計値以内	停 〇		
		イ:	レペラ	20	摩耗	A	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) ケーシングとの隙間が当初設計値の3倍まで	停停	0		2				インペラ	20	摩耗	A	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) ケーシングとの隙間が当初設計値の3倍まで	停 O	1	
					腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		1						腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停〇		
	1				損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		1			1			損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ・深さ)</u>	停〇		
	ンペ	1	ンペラ	10	摩耗	А	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		2			ンペ	インペラ	10	摩耗	А	計測	ライナリングとの隙間が当初設計値の3倍まで	停 〇		
	₹ •		ング	10	腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		1			Э . А	リング	10	腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O		
	主軸				<u>芯振れ</u>	А	計測	主軸の <u>芯振れ</u> が許容値まで。超える場合は曲がり直し	停	0		1			主軸			<u>振れ</u>	А	計測	主軸の振れが許容値まで。超える場合は曲がり直し	停 O		
	部	.	主軸	20	腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		1			部	主軸	20	腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O		
5 6			L-+W	20	摩耗	А	<u>目視、計測</u>	ガタツキがある場合は許容不可	停	0		2		渦巻		工华四	20	摩耗	А	且視	ガタツキがある場合は許容不可	停 〇		
3					変形	А	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	停	0		1		主ポンプ				変形	А	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	停〇	$oxed{igstyle eta}$	
"			ノーブ	10	腐食	А	目視	腐食の程度	停			1		ハ ン プ		スリーブ	10	腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停〇	$oxed{oxed}$	
		(パッ	キン部)		摩耗	A	計測	設計時の外径に対する割合	停	0	\bot	2				(パッキン部)		摩耗	А	計測	設計時の外径に対する割合	停 O		
		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	\rightarrow	1				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	停〇		
					摩耗	А	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停	0	_	1						摩耗	А	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度 (面積、深さ)	停〇		
	軸		4.00		振動	А	計測	基準値以下であること	運			1			軸	11-		振動	А	振動測定	基準値以下であること	運		
	· 受 部	(ころ	がり軸受	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			1			受 部	軸受 (ころがり軸受	5年	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	\sqcup	
				又は 10年	油漏れ	A	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停		\rightarrow	-				又は すべり軸受)	又は 10年	油漏れ	А	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停		
			注3		摩耗	A	計算	設計寿命時間との対比	運・停		_	_ '				注3		摩耗	А	計算	設計寿命時間との対比	運・停		
-		-			損傷	A	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	停	0		1						損傷	А	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	停 O		
		パッキ	ン押さえ	35	摩耗	В	目視	主軸やスリーブとの接触跡の程度	停	0	\rightarrow	2				パッキン押さえ	35	<u>破損</u>	В	目視	主軸やスリーブとの接触跡の程度 (深さ)	停 O		
	軸 封 E	3 			腐食	В	目視	腐食の程度	停	0	\rightarrow	1			軸 封 B			腐食	В	目視	腐食の程度(面積、深さ)	停〇	 	
	部	封水リンク	゚ネックプッシュ	35	腐食	В	目視	腐食の程度	停	0	\rightarrow	1			部	封水リングネックブッシュ	35	腐食	В	目視	腐食の程度(面積、深さ)	停 O	 	
ŀ	軸	+		-	摩耗	В	<u>計測</u>	スリーブとの接触跡の程度(深さ)	停	0		2			軸			摩耗	В	<u>目視</u>	スリーブとの接触跡の程度 (深さ)	停 O		
	継手	軸	継手	35	摩耗	A	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停		\rightarrow	1			継手	軸継手	35	摩耗	А	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停		
	部ペポール	A 1	全体	35	変形・ひび割れ <u>塗膜</u>	A	目視目視目視	ゴムの変形・ひび割れの程度 塗装剥離、発錆の程度	運・停			1			部ペーム	全体	35	変形・ひび割れ	A	目視目視目視	ゴムの変形・ひび割れの程度 塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停		
【記	ス 事】													信記	- ス									

					表	5.2.4 横軸軸	流(又	は斜流)ポンプ	概略診斷調査表・健全度評価表										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				⊐ — ۴° Nα.					施			設		名				⊐ — ۴ Nο.			
用					途				調査者氏名					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 仕様					機		器	名		称	横軸軸流(斜流)ポ	ンプ		<mark>調 査 年 月 日</mark> 仕様			
製			機 		名者				-					製			機 		者							
製		造			号									製		造	番		号							
製			造		年				運 転 時 間 総計:約 時	間, 年平	均:約		時間	製			造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	年平	均:約	時間
装置区分	形	周 部 位 重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又後後 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	項目別健全度	查結果 部位別健全度	── 調査項目 No注 2	装置区分	那查 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	吉果 部位別健全度 別健全度
	*	\$ A	全般	30		運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運			2		本	A	全般	30		<u>異常音</u>	А	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと	運		2
	(4	* ^	土 版	30		吐出圧力	А	<u>旦視</u>	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運			3		体		土 収	30		吐出圧力	A	計測	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		3
		7	ケーシング (上、下)	30	_	ひび割れ 亀 裂	А	目視	ひび割れ、亀裂の程度	運・停			11		<i>7</i>		ケーシング (上、下)	30		ひび割れ 亀裂	A	目視	ひび割れ、亀裂の程度 <u>(長さ・深さ)</u>	運・停		0
	シン					<u>腐食</u>	А	目視	腐食の程度	運・停			11		ゲーシング部	Α -				<u>摩耗</u>	A	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停		11
		ブ 部 -	ケーシング の塗装	10		<u>塗膜</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停			17		部		ケーシング の塗装	10		<u>塗装</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停		17
	横	1	ケーシング の合わせ面 	30		水漏れ	A	目視	水漏れがないこと	運・停			8	村車	横 曲 イ		ケーシング の合わせ面	30		水漏れ	A	目視	水漏れがないこと	運・停		8
	主軸部(又は斜流)	ンペ Aラ・	主軸	20		回転の状態	A	指触	手回しができること	停・断	:		9	村車車が(3に余分)カンで	曲 主 主 かく ままま ままま ままま ままま ままま まままま まままま まま	А	主軸	20		回転の状態	A	指触	手回しができること	停・断		9
	申	田			-	振動	А	<u>計測</u>	基準値以下であること	運			12	エポンプ	拉軸					振動	А	<u>測定</u>	基準値以下であること	運		12
		~ _^	軸受 (ころがり軸受 又は すべり軸受)	スは	_	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		ショラ 受部 (外	A	軸受 (ころがり軸受 又は すべり軸受)	5年 又は 10年		温度	A	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
	朝 受	受	注3	10年		油漏れ	A	目視	油漏れがないこと	運・停			7		軸 受)		注3	10年		油漏れ	A	目視	油漏れがないこと	運・停		7
	軸	油	H= \. U			摩耗	A	計算	設計寿命時間との対比 異常な水漏れがないこと	運・停			4		軸		パニ ヽ. ピ			摩耗	A	計算	設計寿命時間との対比 異常な水漏れがないこと	運・停		4
	部	岫	グランド パッキン 	4		水漏れ	В	目視	グランド部のドレン受け部が乾いてないこと	運			8		部軸	В	グランド パッキン	4		水漏れ	В	目視	グランド部のドレン受け部が乾いてないこと	運		8
	手 剖	, , ,	軸継手	30		<u>芯振れ</u>	A	計測	<u> </u>	停			15		継手部べ	A	軸継手	30		<u>芯ぶれ</u>	A	計測	<u>芯ぶれ</u> 等が基準値以下であること	停		15
	る。日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本のまりには、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本のまりには、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本のまりには、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の表現では、日本の生には、日本の生には、日本の表現では、日本の生には、日本の生には、日本の生には、日本の生には、日本の生には、日本の生には、日本の生には、日本の生には、日本の生には、日本の生には、	I ス 部	全体	30		<u>塗膜</u>	А	目視	塗装剥離、発銷の程度	運・停			17		ペ ス 部 【記事】	А	全体	30		<u>塗装</u>	А	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停		17
2 :	調査項	目No.とは	、参考資料編の調	査項目()番号であ			命時間及び機場の運動	医時間を考慮の上確認を行う。					注2:	調査項目N	lo. とは、	参考資料編の調査	査項目の)番号であ			時間及び機場の運転	時間を考慮の上確認を行う。			

Part				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			_				表 5.2.5	横軸軸流(又	は斜流)	ポンプ 詳細	田診断調査表(簡易内部診断)・健全度評価表		
	施		設		名							施	設		名						
	用 	9	星 タ		称 横軸軸流(斜流)ポ	ンプ						機	器	名	赤	横軸軸流(斜流)ポ	ンプ				
*** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** *** **	号				名							号			名	DC I A I A DC CO I DC D					
1	製		造		者							製	造		者						
	製	i i			号	•						製		番	号		•				
	製		造		年	+ -		連転時間総計:約時間,	年			製	造		牛				連転時間総計:約時間	1日才	
# 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日	装置 形式	調節		考耐用年	交 の 項 年	化影響	<u>查</u> 方	許容値又は判定基準	条件注	別放時調査項目上ケーシング項目別健全	部 位 No. 注	装置 形式 査	位 詳報	新拉	所又換後 投交の 接 経 経	查項	化影響	查方	許容値又は判定基準	環接条件 注:項目別健全	部位別No. 健全注
日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本		本	A 60	00	運転音	А	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運	1	2	本		ėn. 20	0	運転音	А	<u>聴覚</u> (計測)	異常な音がないこと	運	2
The first of t		体	全	30	吐出圧力	А	且視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		3	体	A 全	7技 30	U	吐出圧力	А	<u>計測</u>	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運	3
大きな 一方であり 一方であ		ケー		30	損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0	11	ケー			0	損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ・深さ)</u>	停 O	<u>0</u>
## 10		ン	(上、下)	"	腐食	А	目視		停	0	11	ン	A (±	、下) (不)	-	腐食	A	目視	腐食の程度(面積、深さ)	停 O	11
A		が部		10	<u>塗膜</u>	С		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				0	<u>剥離</u>	С		さび・ふくれ・われ・はがれの程度 (ふくれはハンマリンヴによる打撃音で確認できる)	停 O	17
横幅・DU製作 A 日現 機能・DU製作 A 日現 機能・DU製作の程度 (最上度)					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					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 O	21
		1	インペラ	20	腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	11		イン	パラ 20	0	腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O	1
大型 20		ンペ			損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0	11	~				損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ・深さ)</u>	停 O	1
編集 一	**	· ′	主軸	20	腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	11		A ±	三軸 20	0	腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O	2
大学 1	軸軸	軸			摩耗	А	目視 <u>・計測</u>	ガタツキがある場合は許容不可	停	0	22	軸軸				摩耗	A	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停 O	2
	流			10	腐食	Α	目視	腐食の程度			11		スリース	ブ (パッキ 部)	0		A				→ ⊢
	主は斜		2 HP/		摩耗	А	計測			0	 	主は料		ын/		摩耗	A	計測	+		
大 大 大 大 大 大 大 大 大 大	- ∤	軸受部				+					·	→ ^		4く口 #4 立2			+				- ⊢
接 注3 一			又は	又は		+	(温度計)	(周囲温度(+)40℃以内であること)		-	16		۷ ک	はいいました。	は		+	(温度計)	(周囲温度(+)40°C以内であること)		1
輪輪 目標 上軸 大ツキン押さえ 30 摩託 B 目視 主軸やスリーブとの接触跡の程度 (深さ) 停		軸 受)		10#		+	(油面計)				/	軸		10-	#		+	(油面計)			→
軸 計 部 目						+					4						+ +				4
日本語 日本		_	パッキン押さえ	30		+ +					. 22		パッキ	ン押さえ 30	0		+				\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \
対水リグ・ネクブ・ジュ 30 原耗 B 計測 スリーブとの接触跡の程度(深さ) 停 O 22 軸 維 A 軸継手 30 原耗 A 目視 ガタツキがある場合は許容不可 停		封E	3			+					11	封	В				+			· ·	┥ ├─
軸機手 お		7	封水リングネックブッシュ	30		+ +				-	22	100	封水リング	゚ネックフ゜ッシュ 30	0		+				→ -
継 手 部 A 軸継手 変形・ひび割れ A 目視 ゴムの変形・ひび割れの程度 停 ボ		軸				+					11	軸					+ +				+ +
		手 *	A 軸継手	30		+					11	継手	A 軸	継手 30	0		Δ .				
		~	A 全体	30	<u> </u>	A	目視	金装剥離、発鯖の程度 <u></u>	運・停	-	17		A 4	÷体 ?ſ	0	変形・ひひ割れ 席食	A	目視	☆ 安 製 離、発酵の程度 (面積、深さ)	運・停	1
[記事]	主 2 :調査 主 3 : 軸 受	E項目No. o そ部の参考	とは、参考資料編の調 i耐用年数は、調査対象	査項目の番号 象機種の当該軸		の設計寿命		転時間を考慮の上確認を行う。 するものとする。				注2:調査項目N 注3:軸受部の参	o.とは、参考賞 参考耐用年数は	₹料編の調査項 、調査対象機種	目の番号でま 重の当該軸受		の設計寿命		転時間を考慮の上確認を行う。 するものとする。		

				表 5.2.6	横軸軸流(又は	解流)オ	マンプ 詳細形	診断調査表(分解整備時の診断)・健全度評価₹	ŧ						表 5.2.0	(横軸軸流(又は斜流)	ホンフ 評判記	诊断調査表(分解整備時の診断)・健全度評価3	R			
		Ī	设	名				⊐ — F No.				<u>t</u>	ti e	設	名			□ — F No.				
	_	_		途				調査者氏名					FI	BB 57	途	+#±±±±+++ (64 +5) 1252		調査者氏名				
	침	₩	名		横軸軸流(斜流)ポン	ンブ		調査年月日 仕様					₩ =	機	タ タ	横軸軸流(斜流)ポンプ		調 査 年 月 日 仕様				
			機 	- 名									₩		者			- 				
	ĭ		番	号								S. S	<u>~</u>	造 番	- 号							
		ì	造	年	,			運 転 時 間 総計:約 時間	1	年平均:	約	時間	Ų	造	年			運 転 時 間総計:約 時間,	4	羊平均:約		,
彡式	点 耳	更	詳細部位	参考耐用年数 参考耐用年数	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	部項	調査 形式 部位	部位重 詳細部位 要度	参考耐用年数	劣化 影響 度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	査項目 解整備時	調 項目別健全度	果部位別健全度
	_				運転音	А	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運		150	2	+		<u> </u>	運転音 A	<u>聴覚</u> (計測)	異常な音がないこと	運			
	体体	Α	全 般	30	吐出圧力	A	旦視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		•	3	本体	A 全般	30	吐出圧力 A	<u>(計測)</u> <u>計測</u>	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運	+	\neg	
ŀ	ケ		2.5.42	20	損傷・ひび割れ	A	目視	損傷・ひび割れの程度		0	•	11	ケグー	hr. 2.5.8	20	損傷・ひび割れ A	目視	損傷・ひび割れの程度(長さ・深さ)	停	0	\top	
	アント		ーシング (上、下)	30	腐食	А	目視	腐食の程度	-	0	•	11	部シ	A ケーシング (上、下)	30	腐食 A	目視	腐食の程度(面積、深さ)	停	0		
	1				摩耗	А	計測	主軸との嵌合除間が設計値以内	停	-	•	21			 	摩耗 A	計測	主軸との嵌合隙間が設計値以内	停	0	_	
					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		•	21				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		
		1	インペラ	20	腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	•	11		インペラ	20	腐食 A	目視	腐食の程度(面積、深さ)	停	0		
	イン				損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0	•	11	イン			損傷・ひび割れ A	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ・深さ)</u>	停	0		
	ペラー				芯振れ	А	計測	主軸の <u>芯振れ</u> が許容値まで。超える場合は曲がり直し	停	0	•	15	ペーラー			<u>振れ</u> A	計測	主軸の振れが許容値まで。超える場合は曲がり直し	停	0		
	± ^	Α			腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	,	11	主	Α		腐食 A	目視	腐食の程度 (面積、深さ)	停	0		
	軸部		主軸	20	摩耗	А	目視 <u>、計測</u>	ガタツキがある場合は許容不可	停	0	•	22	軸部	主軸	20	摩耗 A	且視	ガタツキがある場合は許容不可	停	0		
					変形	А	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	停	0	•	11				変形 A	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	停	0		
		スリ-	ーブ(パッキ		腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	•	11		スリーブ(パッキ		腐食 A	目視	腐食の程度 (面積、深さ)	停	0		
			ン部)	10	摩耗	А	計測	設計時の外径に対する割合	停	0	•	22		ン部)	10	摩耗 A	計測	設計時の外径に対する割合	停	0		
[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			1	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 な変形の程度	停	0		-
検 軸	軸		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	横軸軸軸	軸受箱	30	摩耗 A	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停	0		
軸流	受部				振動	А	計測	基準値以下であること	運			12	流一受部			振動 A	振動測定	基準値以下であること	運			
又は	外外	ے) ا	軸受 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	又(外	A 軸受 (ころがり軸受	5年	温度 A	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			
斜流	軸受	व	大は 一次 川軸苺)	5年 又は 10年	油漏れ	Α	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停	5			主 (斜流) (軸受)	又は すべり軸受)	5年 又は 10年	油漏れ A	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停			
ポ			注3	104	摩耗	Α	計算	設計寿命時間との対比	運・停	5		4	プポー	注3	104	摩耗 A	計算	設計寿命時間との対比	運・停			
ププ					損傷	А	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	運・停	0	Ì	11	ププ			損傷 A	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	運・停	0		
					ひび割れ	А	目視	ひび割れの程度	停	0		11				ひび割れ A	目視	ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停	0		•
	水中	7	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	水中	水中軸受	10	摩耗 A	計測	隙間が当初設計値の1.5倍まで	停	0		
	· 軸 / 受	Α			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	Α		変形 A	目視	背面はめ合い部の叩かれ、熱変形等の程度	停	0		
	部		水中軸受	10	腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		11	部	水中軸受	10	腐食 A	目視	腐食の程度(面積、深さ)	停	0]	
			スリーブ		摩耗	А	計測	設計値に対する割合	停	0		22		スリーブ		摩耗 A	計測	設計値に対する割合	停	0		
			グランド	4	摩耗	В	目視	摩耗の程度	停			11		グランド	4	摩耗 B	目視	摩耗の程度	停]	
			パッキン		変形	В	目視	変形の程度	停			11		パッキン		変形 B	目視	変形の程度	停			
	軸 封 E	3 パッ	キン押さえ	30	摩耗	В	目視	主軸やスリーブとの接触跡の程度	停			<u>22</u>	軸封	B パッキン押さえ	30	<u>破損</u> B	目視	主軸やスリーブとの接触跡の程度 (深さ)	停			
	部				腐食	В	目視	腐食の程度	停			11	部		ļ	腐食 B	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停			
		封水リ	Jンク [*] ネックフ [*] ッシュ	30	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	腐食 B	目視	腐食の程度(面積、深さ)	停	0		
	**				摩耗	В	<u>計測</u>	スリーブとの接触跡の程度(深さ)	停	0		22		213077 1777 772		摩耗 B	<u>目視</u>	スリーブとの接触跡の程度(深さ)	停	0	\bot	
	軸継手	Δ .	軸継手	30	摩耗	А	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停			11	軸継	A 軸継手	30	摩耗 A	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停	$\perp \perp$		
ŀ	部べ				変形・ひび割れ	A	目視	ゴムの変形・ひび割れの程度	停		•	11	部のイン			変形・ひび割れ A	目視	ゴムの変形・ひび割れの程度	停		\rightarrow	
【言 己	ス ス	4	全体	30	<u>塗膜</u>	A	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停			17	部丨	A 全体	30	<u>腐食</u> A	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停			

								正													誤			
					表	5.2.7 立軸軸	流(又は	斜流)ポンプ	概略診斯調査表・健全度評価表				, _					表	5.2.7 立軸軸	売(又は	斜流)ポンプ	概略診斷調査表・健全度評価表		
施			設		名				⊐ — ド No.				施			設		名				□		
用					途				調 査 者 氏 名				用					途				調 査 者 氏 名		
機		器	名		称	立軸軸流(斜流)オ	ポンプ		調査年月日				機		器	名		称	立軸軸流(斜流)ポ	ンプ		調 査 年 月 日		
号			機		名				仕様				号			機		名				仕様		
製			造 -		者				_				製			造		者				_		
Ų.		造	番		号		1		150 to 15		16 66		製		造	番		号				150 to 150 150 150 150 150 150 150 150 150 150		
製			造		年		+ -		<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時	計 年平	均:約	時間 査結果 調	製			造		年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時間	1	時間 話結果 調
装置列	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 投過 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 別。注2	装置区分	調査部は、	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又後 後 り 後 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	部位別健全度
	本	А	全 般	30		<u>運転音</u>	А	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運		2		本	Δ	全般	30		<u>異常音</u>	А	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと	運	2
	体		工 収	30		吐出圧力	А	<u>目視</u>	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		3		体		그 712	30		吐出圧力	А	計測	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運	3
		, (II)	ケーシング 吐出エルボ等)	30		ひび割れ 亀裂	A	目視	ひび割れ、亀裂の程度	運・停		11	-			ケーシング (吐出エルボ等)	30		ひび割れ 亀裂	А	目視	ひび割れ、亀裂の程度 <u>(長さ・深さ)</u>	運・停	0
	ケーシン	Α	ケーシング			腐食	A	目視	腐食の程度	運・停		11	-	ケー シング部		ケーシング			腐食・摩耗	A	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停	1
	が部	(1)	吐出エルボ等) <u>の塗装</u> ケーシング	10		<u>塗膜</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停		17	-	が部		(吐出エルボ等) の塗装 ケーシング	10		<u>塗装</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停	17
<u>-</u>	・主軸に		吐出エルボ等) 合わせ面	30		水漏れ	A	目視	水漏れがないこと	運・停		8		立軸		(吐出エルボ等) 合わせ面	30		水漏れ	A	目視	水漏れがないこと	運・停	8
3	主軸部の	Α	主軸	20		回転の状態	A	指触	手回しができること	停・断		9	-	流	A F	主軸	20		回転の状態	A	指触	手回しができること	停・断	9
	(スは斗荒) 報部 軸受		軸受			振動	A	計測	基準値以下であること	運		12		へは斜流)ポンプ軸受部(動巫			振動	A	<u>測定</u>	基準値以下であること	運	1.
[:	部の外	A (3	軸叉 ころがり軸受 又は すべり軸受)	5年 又は 10年		温度	A	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	А	軸受 (ころがり軸受 又は すべり軸受)	5年 又は 10年		温度	A	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	1
	軸 受)		注3			油漏れ	A	目視	油漏れがないこと	運・停運・停		7		軸受)		注3			油漏れ	A	目視	油漏れがないこと	運・停	
	軸封	В ЙЭ	ランドパッキン	4		水漏れ	В	計算 目視	設計寿命時間との対比 異常な水漏れがないこと	運運		8	1	軸對		グランドパッキン	4		腐食・摩耗 水漏れ	В	計算 目視	設計寿命時間との対比 異常な水漏れがないこと	運・停運・停運車	4
	部軸継手	A	軸継手	30		<u> 芯振れ</u>	A	計測	グランド部のドレン受け部が乾いてないこと <u> 芯振れ</u> 等が基準値以下であること	停		15		部軸継手		軸継手	30		<u>芯ぶれ</u>	A	計測	グランド部のドレン受け部が乾いてないこと <u> 芯ぶれ</u> 等が基準値以下であること	停	15
	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	A	全体	30			A	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停		17		部ベー		全体	30		<u>************************************</u>	A	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停	17
1 : .	部 【記事】 点検条件相 调査項目N	o.とは、参	考資料編の調	査項目の	番号でま	断」は電源遮断状態 ある。		市時間及び機場の運転	時間を考慮の上確認を行う。				注	2:調査項目	 欄の「f 目No. とは	亭」は停止中、「通 、参考資料編の調:	E」は運 査項目の	の番号でも	断」は電源遮断状態 ある。	を示す。		転時間を考慮の上確認を行う。		

		表 5.2.8	立軸軸流(又は象	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						表 5.2.8	立軸軸流(又は斜流)オ	ペンプ 詳細診	断調査表(分解整備時の診断)・健全度評価表			
	設	3	E			⊐ — ド No.					設	4	3		⊐ — ド No.			
		i	<u>£</u>			調査者氏名						ì	<u>£</u>		調 査 者 氏 名			
器		3 1	か 立軸軸流(斜流)ポ	ンプ		調 査 年 月 日 仕様				뮒		Ŧ	立軸軸流(斜流)ポンプ		調査年月日 仕様			
	機	:	ž.			LLTX					機		3		1118			
造	造	- -								道	造				_			
	造	· ·	Ξ			運 転 時 間総計:約 時間,	年平均	1:約	時	Æ	番 造		E		運 転 時 間総計:約 時間,	年平均:	約	時間
	~					No. 100 100 100 100 100 100 100 100 100 10	点	1	左結果 I						The Table Inc. (197) and Inc. (197) and Inc. (197)	- I	調査結果	調
置分 部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	查	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	() () () () () () () () () ()	項目別健全度	部位別健全度	置 形式 形式 位 里要度	詳細部位	参考耐用年数 納又換経数	五 加 化 加	調査方法	許容值又は判定基準		項目別健全度部位別健全度	目 No.
* .	Δ án	30	運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運			*	∧ én.	20	運転音 A	<u>聴覚</u> <u>(計測)</u>	異常な音がないこと	運		2
体体	全 般	30	吐出圧力	А	<u>目視</u>	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運] [体	全般	30	吐出圧力 A	計測	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		3
ケガー	ケーシング (吐出エルボ、丼	l-ale	損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停 O	,	1	ケガー	ケーシング (吐出エルボ、揚フ		損傷・ひび割れ A	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ・深さ)</u>	停 O		0
部シ A	管、吐出ボウル 吸込ベル等)	V. 30	腐食	А	目視	腐食の程度	停〇	<u> </u>	1	部シー	管、吐出ボウル、 吸込ベル等)	30	腐食 A	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O		17
			摩耗	А	計測	主軸との嵌合隙間が設計値以内	停〇	1	2				摩耗 A	計測	主軸との嵌合隙間が設計値以内	停 O		21
			摩耗	А	計測	ケーシングとの隙間が当初設計値の3倍まであること	停 O	 	2				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	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		21
	インペラ	20	腐食	А	目視	腐食の程度	停 O		1		インペラ	20	腐食 A	目視	腐食の程度(面積、深さ)	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		11
			損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停〇	1	1				損傷・ひび割れ A	目視	損傷・ひび割れの程度(長さ・深さ)	停 O		11
1			摩耗	А	計測	インベラとの隙間が当初設計値の3倍まで	停〇		2	1			摩耗 A	計測	インペラとの隙間が当初設計値の3倍まで	停〇		21
	ケーシング ライナ	15	腐食	А	目視	腐食の程度	停〇	,	1	ン ペ ラ .	ケーシング・ライナ	15	腐食 A	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O		11
l i A			<u> 芯振れ</u>	А	計測	主軸の <u>芯振れ</u> が許容値まで。超える場合は曲がり直し	停〇	,	1	. A			<u>振れ</u> A	計測	主軸の振れが許容値まで。超える場合は曲がり直し	停 O		15
軸部			腐食	А	目視	腐食の程度	停〇	,	1	軸軸			腐食 A	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O		11
	主軸	20	摩耗	А	目視 <u>計測</u>	ガタツキがある場合は許容不可	停〇		2	ПР	主軸	20	摩耗 A	<u>目視</u>	ガタツキがある場合は許容不可	停 O		11
			変形	А	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	停〇		1				変形 A	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	停〇		11
	スリーブ (パ	,±	腐食	А	目視	腐食の程度	停〇		1				腐食 A	目視	腐食の程度(面積、深さ)	停О		11
	ン部)	10	摩耗	А	計測	設計時外径に対する割合	停〇	,	2		スリーブ (パッ: ン部)	10	摩耗 A	計測	設計時外径に対する割合	停О		22
1.			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	停〇	1	1	1.			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О		11
軸軸	軸受箱	30	摩耗	А	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停〇		1	軸軸軸	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 <u>(面積、深さ)</u>	停〇		17
流			振動	А	計測	基準値以下であること	運		1	流			振動 A	振動測定	基準値以下であること	運		12
又 の A	軸受(ころがり軸)	4 V	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	1	1	マー・マー・ス ター・ス ター・ス ター・ス ター・ス ター・ス ター・ス ター・ス タ	軸受	_	温度 A	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
斜軸	はすべり軸受	77.1+	油漏れ	А	目視(油面計)	油漏れがないこと	運・停		1	斜軸	(ころがり軸受)	X 5年 又は 10年	油漏れ A	目視	油漏れがないこと	運・停		7
# 5	注3	′ 10年	摩耗	А	計算	設計寿命時間との対比	運・停		1 .	, © S	すべり軸受) 注3	10年	摩耗 A	(油面計)	設計寿命時間との対比	運・停		4
ププ			損傷	А	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	運・停 〇	,	1	ンプ	710		損傷 A	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	運・停 〇		11
			剥離	А	目視	剥離の程度	停〇	,	1				剥離 A	目視	剥離の程度 (深さ)	停〇		17
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	停〇	,	2	水	水中軸受	10	摩耗・膨潤 A	計測	隙間が当初設計の2倍まで	停〇		4
中 軸 A			変形・ひび割れ	А	目視	コ゚ム表面のひび割れ・硬さの程度	停 O		1	中 軸 A			変形・ひび割れ A	目視	ゴム表面のひび割れ・硬さの程度	停 O		11
部	水中軸受	10	腐食	А	目視	腐食の程度	停〇		1	受部	水中軸受	1	腐食 A	目視	腐食の程度 (面積、深さ)	停 〇		11
	スリーブ	10	摩耗	А	計測	設計値に対する割合	停〇		2		スリーブ	10	摩耗 A	計測	設計値に対する割合	停 〇		22
	グランド		摩耗	В	目視	摩耗の程度	停		1		グランド	1	摩耗 B	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		1		パッキン	4	変形 B	目視	変形の程度	停		11
軸	18 11 - 10 - 10 - 1	÷ 20	<u>摩耗</u>	В	目視	主軸やスリーブとの接触跡の程度	停		<u>2</u>	軸			<u>破損</u> B	目視	主軸やスリーブとの接触跡の程度 (深さ)	停		11
對 B 部	パッキン押さ	え 30	腐食	В	目視	腐食の程度	停		1	封 部	パッキン押さえ	30	腐食 B	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停		11
	封水リング・ネックフ・	792 30	腐食	В	目視	腐食の程度	停〇		1				腐食 B	目視	腐食の程度 (面積、深さ)	停 O		11
	±1/N/1/7 477/	7/1 30	摩耗	В	計測	スリーブとの接触跡の程度 (深さ)	停 O		2		封水リング・ネックフ・ッシ	30	摩耗 B	<u>目視</u>	スリーブとの接触跡の程度 (深さ)	停 O		11
中 手間 ^	rh ===±+.00 ==	20	腐食	А	目視	腐食の程度	停		1	中手間。	, .	1.1	腐食 A	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停		11
部軸 継	中間軸継手	30	変形	А	目視	変形の程度	停		1	部軸維	中間軸継手	30	変形 A	目視	変形の程度	停		11
軸継	****	20	摩耗	А	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停		1	軸継		1	摩耗 A	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停		11
手 A 部	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	手部	軸継手	30	変形・ひび割れ A	目視	ゴムの変形・ひび割れの程度	停		11
ベ 部I A	全体	30	<u>塗膜</u>	А	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停		1	部ペース部14	全体	30		目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停		17
【記事】			<u> </u>						1	『記事』	土坪	"	<u>腐食</u> A	口忧	エ-44か作に、ルガツ1主汉 <u>(四領、床で)</u>	AE IT		

							正													誤					
施			設		表 5.2.9 ヲ	チューブ	ラポンプ 概	略診断調査表・健全度評価表 □ - ド №				施			設		名	表 5.2.9 ラ	チューフ	「ラポンプ 概》	名診断調査表・健全度評価表				
用 用								調査者氏名				用用			ii.						調査者氏名				
機		器	名	称	チューブラポンプ			調査年月日				機		器	名		称	チューブラポンプ			調査年月日				
号			機	名				仕様				号			機		名				仕様				
製			造	者								製			造		者								
製		造	番	号								製		造	番		号		•						_
製			造	年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 B	寺間, 年平均		時				造		年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時間	有, 年平	均:約		時間
装置形式分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参 考耐 州 大 は 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	項目別健全度	部位別健	装置区分	形式の位	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	項目別健全度	位 別 健	調査項目No注2
	本	А	全般	30	運転音	А	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運			2	本	A	全般	30		異常音	А	聴音・計測	異常な音がないこと	運			2
	体		Σ μχ		吐出圧力	А	<u>目視</u>	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運			3	体		土 州又	30		吐出圧力	А	<u>計測</u>	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運			;
			ケーシング (上、下)	30	ひび割れ 亀裂	A	目視	ひび割れ、亀裂の程度	運・停			1			ケーシング (上、下)	30		ひび割れ 亀裂	A	目視	ひび割れ、亀裂の程度 <u>(長さ・深さ)</u>	運・停	<u></u>		<u>(</u>
	ケーシン	A			腐食	A	目視	腐食の程度	運・停			1	ケーシング	A -				腐食・摩耗	A	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停	<u> </u>		1
	が部		ケーシング の塗装	10	<u>塗膜</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	運・停			7	が部		ケーシング の塗装	10		<u>塗装</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停	<u> </u>	_	1
チュー			ケーシング の合わせ面 軸受	30	水漏れ	A	目視	水漏れがないこと	運・停				チュ 		ケーシング の合わせ面 軸受	30		水漏れ	A	目視	水漏れがないこと	運・停	<u> </u>		1
主 ポンプ	受部	A	(ころがり軸受 又は すべり軸受) 注3	5年 又は 10年	振動・ <u>運転音</u>	А	計測	異常な音、振動がないこと	運				- ブ 軸 ラ 受 ポ 部 ン		(ころがり軸受 又は すべり軸受) 注3	5年 又は 10年		振動・ <mark>異常音</mark>	A	<u>指触</u>	異常な音、振動がないこと	運			1
ブーブ	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 <u>・停</u>			7	プ軸対部	В	メカニカル シール	4		油漏れ油濁り	А	<u>目視・指触</u>	油漏れ、潤滑油の濁りがないこと	運	<u> </u>		
	小配管	В	露出面	15	油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	停			7	小配管	В	露出面	15		油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	停	<u> </u>		-
	電				変形・腐食	В	目視	変形・腐食の有無	停			1	電					変形・腐食	В	目視	変形・腐食の有無	停	<u> </u>		1
	動機部	А	端子部等	25	絶縁抵抗測定	A	計測	(KV+1)MΩ以上であること KV:定格電圧	断			4	動機部	А	端子部等	25		絶縁抵抗測定	A	計測	(K V + 1)M Ω 以上であること K V : 定格電圧	停			1
	ベース部	А	全体	30	<u>塗膜</u>	A	目視	塗装剥離、発鯖の程度	運・停			7	ベース部	А	全体	30		<u>塗装</u>	A	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	運・停	i.		1

								正											影	:				
				表 5.2.10 ヲ	÷1-:	ブラポン	・プ 詳細診断	調査表(簡易内部診断) ・健全度評価表								表	5.2.10 チュ-	- ブラポン	ノプ 詳細診問	f調查表(簡易内部診断) · 健全度評価表				
施		設		名				⊐ — ⊬ No.				施			設	名	i			□ — F No.				
用				途				調 査 者 氏 名				用				途				調 査 者 氏 名				
機	器			称 チューブラ	ポンプ			調査年月日				機		器	名	粉	チューブラポンプ			調査年月日				
号		機		名				1.17來				号			機	名	i			仕様				
製制		造 ————————— 番						-				製			造 —————— 番		i .							
製	, E			年				運 転 時 間総計:約 時間,	年平均:	約	時間	製								運 転 時 間 総計:約 時間,	4	平均:糸	1	時間
装置形式区分	部位重要度		7 2	入後 調査 (後の (後) (過年 数		劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	調査結果 項目別 健		装置区分	調査 形式 位	重	詳細部位	参考耐用年数	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	調査制理全度	
	本			運転音	i	А	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運		2		本				運転音	А	<u>聴覚</u> <u>(計測)</u>	異常な音がないこと	運			2
	体体	全 般	30	吐出圧	ל	А	<u>目視</u>	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		3		体	Α	全 般	30	吐出圧力	A		ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運			3
	7			損傷・ひひ	割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停〇		11		<i>7</i>				損傷・ひび割れ		目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ・深さ)</u>	停	0		0
	シム	ケーシング (上、下)	30	腐食		А	目視	腐食の程度	停〇		11		Î シン		ケーシング (上、下)	30	腐食	A	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停	0		11
	グ 部	ケーシング の塗装	10	<u>塗膜</u>		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 O		17		グ 部		ケーシング の塗装	10	剥離	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 1	1 1	77 = 47		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	停〇		21		チ ユ イ		が至衣		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
主 ポンプ プ	5 A	インペラ	20	腐食		А	目視	腐食の程度	停〇		11	主ポ	ンペラポ		インペラ	20	腐食	A	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停			11
ププブ	主軸部			損傷・ひひ	割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停〇		11	ンプ	ンプ 軸部				損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ・深さ)</u>	停	0		11
	軸	軸受 (ころがり軸受	5年 又は	油漏れ	L	А	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停		7		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 A 部	又は すべり軸受) 注3	10年	摩耗		А	計算	設計寿命時間との対比	運・停		4		受部	A	又は すべり軸受) 注3	又は 10年	摩耗	А	計算	設計寿命時間との対比	運・停			4
	小 配 B	露出面	15	油漏れ	L	В	目視	油漏れがないこと	停		7		小配	В	露出面	15	油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	停			11
	配 B 管	14 LL IN		変形・腐	食	В	目視	変形・腐食の有無	停		11		管		雅山田	13	変形・腐食	В	目視	変形・腐食の有無	停			11
注 2 : 誰 注 3 : 軸	査項目No.と 受部の参考iii	「停」は停止中、「過 は、参考資料編の刻 が 持ちには、ポンプケーシ	査項目の番 は機種の当該	号である。 亥軸受種別を選定し	、軸受の	D設計寿命B		転時間を考慮の上確認を行う。				注 2 注 3	:調査項目:軸受部の	∃No.とは D参考耐用	、参考資料編の調 用年数は、調査対象	査項目の番号で 機種の当該軸受		その設計寿命		転時間を考慮の上確認を行う。				

			表 5.	2.11 チューブラ	ポンプ	詳細診斷調	査表(分解整備時の診断)・健全度評価表							表 5.	.2.11 チューブ	ブラポンフ	プ 詳細診断	調査表(分解整備時の診断)・健全度評価表			
施		設	4	i			⊐ — Ϝ No.				施		設	名				⊐ — ド No.			
用			ž	À.			調査者氏名				用			遊				調査者氏名			
ŧ	器	名	₽	チューブラポンプ			調査年月日				機	器	名		チューブラポンプ			調査年月日			
-		機	1	1			仕様				号		機	名	i			仕様			
!	\# <u></u>	造	7								製	\#-	造					_			
<u>u</u>		番		=			運 転 時 間総計:約 時間,	年平均	も・約	時間	製		番	石 在	•			運 転 時 間総計:約 時間,	年平均		時
		~=					CE TAX CO 100 MODEL - 413 MODEL	占	調査組	結果 調			Æ.					AEE +64 MY 1MJ (MOST - 47) MY[R],		調査結果	
養置 形式	調査部位	詳細部位	参考耐用年数	查	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	が が が 検条件 注1	分解整備持項目別健全度	部位別健全度 2	装置 形区分	調査部位	詳細部位	参考耐用年数	查	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	が 検条件 調査項目	n± IXE IXE	位 E 別 No 健 . 全 ! 注
	本A	全 般	30	運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運		2		* .	Δ én.	20	運転音	А	<u>聴覚</u> <u>(計測)</u>	異常な音がないこと	運		
	体	工 和文	00	吐出圧力	А	且視	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		3		体	全 般	30	吐出圧力	А	計測	ポンプ締切圧力について、試運転データとの比較	運		;
	ケーグー	ケーシング	20	損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停 O)	11		ケグーム	ケーシング	20	損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ・深さ)</u>	停 O	,	[
	部シ A ン	(上、下)	30	腐食	Α	目視	腐食の程度	停〇		11		部シーム	(上、下)	30	腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停〇	,	1
				摩耗	А	計測	主軸との嵌合隙間が設計値以内	停 〇)	21					摩耗	А	計測	主軸との嵌合隙間が設計値以内	停 〇	,	:
		/ N . 4° =	20	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 〇)	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 O	,	- :
		インペラ	20	腐食	А	目視	腐食の程度	停〇)	11			インペラ	20	腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O	,	
	イン			損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停〇)	<u>11</u>		イン			損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ・深さ)</u>	停 O	,	
	ペーラー	ケーシング	15	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 〇)	21		~ = _ ^	ケーシング	15	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 O	,	
	主	ライナ	15	腐食	А	目視	内外面の腐食の程度	停〇)	11		· ^	ライナ	15	腐食	А	目視	内外面の腐食の程度	停 O	,	1
	軸部			<u>芯振れ</u>	А	計測	主軸の <mark>芯振れ</mark> が許容値まで。超える場合は曲がり直し	停 O)	15		軸部			<u>振れ</u>	А	計測	主軸の <u>振れ</u> が許容値まで。超える場合は曲がり直し	停 O	,	
		主軸	20	腐食	А	目視	腐食の程度	停 〇)	11			主軸	20	腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O	,	1
			20	摩耗	Α	目視 <u>、計測</u>	ガタツキがある場合は許容不可	停 〇)	<u>22</u>			土料	20	摩耗	А	且視	ガタツキがある場合は許容不可	停 O	,	2
チュー				変形	Α	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	停〇)	11	J 3	-			変形	А	目視	ねじ摩滅、変形等の程度	停〇)	1
ブラ		軸受箱	30	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	停〇)	11			軸受箱	30	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	停〇)	
ラポンプ		18245		摩耗	Α	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停 O)	<u>11</u>	主 ラポーポール	€	和文相	50	摩耗	А	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停 O	1	
ププ	軸			振動	Α	計測	基準値以下であること	運		12		, , 軸			振動	А	<u>振動測定</u>	基準値以下であること	運		
	受 A 部	軸受 (ころがり軸受	5年	温度	А	指触	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 A 部	軸受 (ころがり軸受	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		L
		又は すべり軸受)	又は 10年	油漏れ	А	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停		7			又は すべり軸受)	フは 10年	油漏れ	А	目視 (油面計)	油漏れがないこと	運・停		
		注3		摩耗	Α	計算	設計寿命時間との対比	運・停		4			注3		摩耗	А	計算	設計寿命時間との対比	運・停		
				損傷	А	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	運・停 〇)	11					損傷	А	目視	傷、熱負荷、過剰加圧の程度	運・停 〇		
	水中			ひび割れ	А	目視	ひび割れの程度	停 〇)	11		水中			ひび割れ	А	目視	ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停 O		
	軸 A 受	水中軸受	10	摩耗	А	計測	隙間が当初設計値の1.5倍まで	停〇)	23	.	軸 A	水中軸受	10	摩耗	A	計測	隙間が当初設計値の1.5倍まで	停 O		
	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 〇)	11		部			変形	А	目視	背面はめ合い部の叩かれ、熱変形等の程度	停 O	1	
	軸 封 B	メカニカル	4	摩耗	В	目視	摩耗の程度	停〇	-	11	.	軸 封 B	メカニカル	4	摩耗	В	目視	摩耗の程度	停 〇		
	部	シール		腐食・変形	В	目視	腐食・変形の程度	停〇)	11	.	部	シール		腐食・変形	В	目視	腐食・変形の程度	停 O		
	小 配 B	露出面	15	腐食	В	目視	腐食の程度	停		11	.	小 配 B	露出面	15	腐食	В	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停		
	管軸			変形	В	目視	変形の程度	停		11		管	100 Per 200	1 -	変形	В	目視	変形の程度	停	\bot	
	継	軸継手	30	摩耗	Α	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停 O	_	11		軸 継 手	軸継手	30	摩耗	А	目視	ガタツキがある場合は許容不可	停 〇		1
[ā	部			変形・ひび割れ	Α	目視	ゴムの変形・ひび割れの程度	停〇)	11		部間			変形・ひび割れ	А	目視	ゴムの変形・ひび割れの程度	停 O		
2:調3:軸3	査項目No.とに 受部の参考耐	は、参考資料編の調 用年数は、調査対	査項目の番号で 象機種の当該軸		設計寿命時	侍間及び機場の運輸	as時間を考慮の上確認を行う。				注2:言 注3: 車	周査項目No.と 岫受部の参考Ti	は、参考資料編の調 対用年数は、調査対象	査項目の番号で 象機種の当該軸受	「断」は電源遮断状態 ある。 を種別を選定し、軸受 ッキン類は交換するも	その設計寿命	時間及び機場の	運転時間を考慮の上確認を行う。			

				;	表 5.2.12 三相	誘導電!	動機 概略診	断調査表・健全度評価表							ŧ	長 5.2.12 三相誘	導電動機 概略診断詞	査表・健全度評価表			
			股	:	名			□ — ۴ Nα.			施		1	投	:	名		⊐ — ⊬ No.			
					金			調 査 者 氏 名			用				i	金		調査者氏名			
	器		名		所 三相誘導電動機			調査年月日			機		器	名	;	所 三相誘導電動機		調査年月日			
			选		名			仕様			号		ŧ	幾	-	名		仕様			
			<u> </u>		**						製		ì	告		者					
	造		- 番		 B						製		造	番		를					
	Æ					1		運 転 時 間 総計:約 時	·間, 年平均:約		88		ì	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		1		運 転 時 間総計:約 時間	年平均	 匀:約	時
Т								(변) 부스 보기 (변) 수소의 · 수건 보기		查結果		П							T . I	調査結	課 !
形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	き 査 立	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	部位別健全度	装置区分	形式	調査部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	で 査 百	劣化影響度	許容値又は判定基準	点検条件 注1	項目別健全	部位別健全度
		1			振動	Α	指触・ <u>計測</u>	異常な振動がないこと	運	1						振動	A 指触・測定	異常な振動がないこと	運		-
					運転音・臭気	A	<u>聴診</u> ・嗅覚	通常運転に比べて土幅な恋化がないこと	運	4						温度	A 聴音・嗅覚・計測 A 指触・計測	異常な音や、焦げくさい臭気などがないこと 通常運転に比べて大幅な変化がないこと	運運		F
=					温度	A C	指触・計測	(周囲温度(+)40℃以内であること)	連停	1		三				汚れ、損傷	C 目視	(周囲温度(+)40°C以内であること) 塵埃の蓄積、腐食、損傷がないこと	停	\longrightarrow	F
秀			ケーシング		汚れ、損傷 通風状態	^	目視 目視	塵埃の蓄積、腐食、損傷がないこと 換気孔、フィルター等の目詰まりがないこと	運	1		誘	テーシング・	ケーシング		通風状態	A 目視 (温度計)	換気孔、フィルター等の目詰まりがないこと	運		
E h	ァーシング・ 固定子部	. A		25	<u>塗膜</u>	c	目視	塗装剥離、発錆の程度	停	1			固定子部 A		25	<u>塗装</u>	C 目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停		1
\$					緩み・脱落	Α			停	1		橄機				<u>弛み</u> ・脱落 冷却水(水冷式の場	A 目視・打診	ネジの <u>ゆるみ</u> 、ガタ等がないこと	停		F
				L	冷却水 (水冷式の [±] 合)	A	目視	規定水量が流れていること	運]		か				合)	A 目視	規定水量が流れていること	運		L
			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			形・		固定子部		絶縁抵抗測定	A 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		
+	回転子部	А	_	25	振動 <u>運転音</u>	А	指触 <u>聴診</u>	運転中に異常な振動や音がしないこと	運			卷線形	回転子部 A	-	25	振動 <u>異常音</u> 絶縁抵抗測定	A 指触 <u>聴音</u> A 計測	運転中に異常な振動や音がしないこと IMΩ以上であること	運停		
F		+	41 77		絶縁抵抗測定	Α	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	}		#				温度	A 指触・計測	通常運転に比べて大幅な変化がないこと	運	_	_
			軸受 (ころがり軸受又	5年	温度	Α	指触・計測	(周囲温度(+)40℃以内であること)	運	1		通		軸受 (ころがり軸受又	5年		•	(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	+ +		-
	軸受部	А	は すべり軸受)	又は	油量・油質	Α	目視	規定の油量があること(オイルゲージは静止時のレベル 示す。運転中は少し上昇する)	運・停				軸受部 A	は すべり軸受)	又は	油量・油質油漏れ	A 目視 B 目視	示す。運転中は少し上昇する) 油漏れがないこと	運・停運		-
			注3	10年	油漏れ グリース漏れ	В	目視 目視	油漏れがないこと グリースの漏れがないこと	運運・停	-				注3	10年	温度	A 指触・計測	通常運転に比べて大幅な変化がないこと。	運		
\dagger		+	710		グリース漏れ	A	日倪	グリースの漏れがないこと	連・停					7.20		グリース漏れ	A 目視	グリースの漏れがないこと	運・停		
	リップリン 廻り部	Ď А	-	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	連			(巻線形)	リップリング 廻り部	-	0.5年 ~5年 注4	ブラシ部の火花	A 目視	異常摩擦がないこと 火花の発生がないこと	停		
					本体の汚れ緩み・脱落	C	目視 目視・打診	汚れ等がないこと <mark>緩み</mark> がないこと	停停	1						本体の汚れ	C 目視	汚れ等がないこと	停		
					操作機構動作	Α		各部に損傷がなくスムーズに作動できること	運	1						<u>弛み</u> ・脱落 操作機構動作	A 目視・打診 A 目視	<u>ゆるみ</u> 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		-
	制御器	A	_	15	作動(始動ノッチ・		目視	制御器ノッチが始動位置にない場合、電動機の始動が行ないこと	行え				制御器 A	_	15	作動(始動ノッチイ		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			
					ンターロック)		11 00	停電復電時必ず始動ノッチに復帰すること	A1				中山神 福	_	15	ンターロック)	A 目視	ないこと 停電復電時必ず始動ノッチに復帰すること	断		
					<u>塗膜</u>	С	目視	全面に発錆がないこと 抵抗器単体	停	-	原					<u>塗装</u>	C 目視	全面に発錆がないこと	停		
_,					絶縁抵抗測定	Α	計測	1000Vメガーで50MΩ以上であること	断		動機	- L				絶縁抵抗測定	A 計測	抵抗器単体 1000Vメガーで50MΩ以上であること	断		
<u>ل</u>	返動モータ音	ß A	_	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	連連	1		速力 度ム 野	区動モータ部 A		20	温度 異常音	A 指触・計測 A <u>聴音・計測</u>	熱い 運転中に異常な音がないこと	運運		-
始_					絶縁抵抗測定	Α		1MΩ以上であること	断	1	ļ į	制形物御始	と刺モータ的 A	_	20	<u>美市員</u> 絶縁抵抗測定	A 計測	1ΜΩ以上であること	断		
抵	プレーキコイル部	A	-	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	連連	1		用動 を抵:	プ・レーキコイル部 A	-	15	加熱 作動 (断線)	A 目視 A 目視	変色がないこと ブレーキが解放しないこと	運運		- }-
器器	ギアケース部	А	_	20	運転音	А	聴診	運転中に異常な音がないこと	運		1	含抗 ――	‡゚アケース部 A	_	20	異常音	A <u>聴音・計測</u>	運転中に異常な音がないこと	運	_	_
T	リミットスイッチ部	А	_	10	作動	А	目視	正常に作動すること	運			\vdash	リミットスイッチ部 A	_	10	作動	A 目視	正常に作動すること	運	_	+
Γ	接点部	А	_	10	加熱	Α	目視	接点・リード線の加熱あり	運			F	接点部 A	_	10	加熱	A 目視	接点・リード線の加熱あり	運		-
+		+		10	腐食・摩耗 加熱	A	目視目視	接点間すきまあり 変色がないこと	停 運	+		-		•		腐食・摩耗 加熱	A 目視 A 目視	接点間すきまあり	停運	\rightarrow	-
L	絶縁支え部	Α	_	10	絶縁抵抗測定	A	計測	5MΩ以上であること	断	1		L	絶縁支え部 A		10	加級 絶縁抵抗測定	A 日倪 A 計測	5MΩ以上であること	断		<u> </u>
	金属抵抗器		_	15	変色、汚れ <u>緩み</u> ・脱落	C	目視 目視・打診	本体に変色、塵埃の付着がないこと 端子部に 緩み 、損傷がないこと	停停	+			金属抵抗器 A		15	変色、汚れ	C 目視 A 目視・打診	本体に変色、塵埃の付着がないこと 端子部に <u>ゆるみ</u> 、損傷がないこと	停停		T
1	/,1/0 MT	ļ · ` .			<u>緩み</u> ・脱落	Α	目視・打診	接地線に <u>緩み</u> 、はずれがないこと	断	1		LL.	业/向1か1ル前 A		10	<u>地み</u> ・脱落 <u>弛み</u> ・脱落	A 目視・打診	増大部に <mark>ゆるが、</mark> 損傷がないこと 接地線に <u>ゆるみ</u> 、はずれがないこと	断		
	本体	А		20	変色、汚れ <u>緩み</u> ・脱落	C		本体に変色、塵埃の付着がないこと 緩み がないこと	停停	-			本体 A	-	20	変色、汚れ	C 目視	本体に変色、塵埃の付着がないこと	停		
\dagger		+		始動用 10年	<u>続み</u> ・脱洛 油量・油質	A	日祝・打診 目視	<u>繊み</u> かないこと 規定範囲内にあること	停						始動用	<u>弛み</u> ・脱落 油量・油質	A 目視・打診 A 目視	<u>ゆるみ</u> がないこと 規定範囲内にあること	停停	\rightarrow	+
	電極部	А	-	10年 速度制 御用5	温度	Α	指触・計測		運	1			電極部 A	-	10年 速度制 御用5	温度	A 指触・計測	規定値 (80℃) 以下であること	運		
<u>"</u>	\$在 \$31.65° ★8	+		年 10	腐食・摩耗	A	目視日相	液の黒濁がないこと	停 断	+	j	速 度	40 43 Mr. +n		年	腐食・摩耗	A 目視	液の黒濁がないこと	停	\rightarrow	\rightarrow
本	絶縁筒部	A		10	作動	C	目視目視	電極の上下動作がスムーズであること 全面に発錆がないこと	停	+	1	制液御体	絶縁筒部 A	-	10	作動	A 目視 C 目視	電極の上下動作がスムーズであること 全面に発錆がないこと	断 停	\rightarrow	\rightarrow
吐抗	タンク部	А	-	20	タンク・配管・弁の	A	目視	液漏れがないこと	運・停	1		に 用 抗	タンク部 A	-	20	タンク・配管・弁の	A 目視 <u>聴音</u>	変漏れがないこと	運・停		H
器		++			液漏れ	<u> </u>	計測	表面温度80℃以下であること	運	+		含器				液漏れ	計測		運	\rightarrow	\rightarrow
	返動モータ音	₩ A	_	20	温度	A	(温度計)	主回路1000Vメガーで50MΩ以上であること		1		(j)	区動モータ部 A	_	20	発熱	(温度計)	表面温度80℃以下であること 主回路1000Vメガーで50MΩ以上であること			-
	····································	~ ^		2	絶縁抵抗測定	A	計測	制御回路500Vメガーで2MΩ以上であること	断	1		**	ENIL PIP A	-	4	絶縁抵抗測定	A 計測	制御回路500Vメガーで2MΩ以上であること	断		<u> </u>
H	変循環ポンプ	プ A		10	<u>運転音</u> 液漏れ・運転音	A	<u>聴診</u> 目視、 <u>聴診</u>	運転中に異常な音がないこと 液漏れがないことや異常な音がないこと	連	+		278	を循環ポンプ A		10	<u>異常音</u> ポンプ	A <u>聴音・計測</u> A 目視 <u>聴音</u>	運転中に異常な音がないこと 液漏れがないことや異常な音がないこと	運運	\rightarrow	+
_	図組環ホンス 【記事】	^			/以側10:建16目	^_	口玩、整診	(大阪の1970 ので ここと大田の日かがりにこ	圧	1			X個環ホンノ A		I 'V	<u> </u>	· 口玩 <u></u>	THE TAXABLE PROPERTY.	圧		

					車 5 0 10 − -	担保举手:	51.18 54 cm s	小能翻末束,除人在 颗压车									± 5 0 10 -	40 SP 100 F		. 贮翻木宝 . 除人体韧压声			
+4-			=n.		表 5.2.13 三	相誘導電!	叨髏 辞糊!	・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・				140		=n.		<i>b</i>	表 5.2.13 三	柏誘導軍	【期機 評細形	断調査表・健全度評価表			
他			設		<u> </u>			□ -				池		設		<u>~</u>				□ - F No.			
用 				,	* - 10:22 \			調査者氏名				H					— 10 5X 7% 6% XL 146			調査者氏名			
機	看	F	名	- 1	亦 三相誘導電動機			調 査 年 月 日 仕様				機	器		名	杯	三相誘導電動機			調査年月日			
号			機		8			la 100				号		機		名				IL TA			
製			造		香			_				製		造		者				_			
製	道		番	-	를 -						•	製			番	号		1					•
製	1		造 	1	F			運 転 時 間 総計:約 時間,	年平均		時間 調	製		造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	1	平均:約	時間 再査結果 調
装置区分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数 数 数	查	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	分解整備诗	部位別健全度	装置区式分	調査 部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数後交の年	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	別 項目別健全度	部 項 目 No. 健
			7.7	OF.	<u>緩み</u>	A	日祖	緩み の程度	停口		<u>6</u>				7.7	25	<u>弛み</u>	A	口抽	<u> </u>	停停	0	2
			コア	25	破損 腐食	A	目視	破損の程度 腐食の程度	停 C		11				コア	25	破損 腐食	A	目視	破損の程度 <u>(大きさ)</u> 腐食の程度 <u>(大きさ)</u>		0	<u>2</u>
			コイル		絶縁抵抗	Α		許容値との対比	停 C	_	14				7 / 11.		絶縁抵抗	А		許容値との対比	_	0	14
相	固定子部	А	コイル (鉄心内)	25	推定残存 破壊電圧	А	計測	Omax、⊿tanδ、⊿Iを調査測定し、製造者 評価基準値との対比を行い、推定残存破壊電圧を求める。	停口		<u>20</u>	目相	固定子部	A	コイル (鉄心内)	25	推定残存 破壊電圧	А	計測	Qmax, ∠tanδ, ∠Iを調査測定し、製造者 評価基準値との対比を行い、推定残存破壊電圧を求める。	停	0	13
誘導電					変色・剥離	Α		変色・剥離の程度	停 C		<u>0</u>	誘導					変色・剥離	Α		変色・剥離の程度	停		<u>2</u>
動			コイルエンド	25	放電痕 スペーサ・	A	目視	放電痕の程度	停 C		0	電動	[コイルエンド	25	放電痕 スペーサ・	A	目視	放電痕の程度	停		2
機			口出線	20	リングの <u>緩み</u> シース破損	A	目視	破損の程度	停 停 C		6	機()		-	口山始	20	リングの <u>弛み</u> シース破損	A	目視	<u>弛み</u> の程度 破損の程度(大きさ)	停停	0	2
かご			山田椒	20	シース破損 <u>緩み</u>	A	日倪	吸損の程度 緩みの程度	停口	_	<u>11</u> <u>6</u>	かご			口出線	20	シース破損 <u>弛み</u>	A	日倪	w恨の程度 <u>(人)さら)</u> <u>弛み</u> の程度		0	2
形			コア	25	破損	Α	目視	破損の程度	停 C	_	11	形。			コア	25	破損	Α	目視	破損の程度 <u>(大きさ)</u>	停		2
卷線	回転子部	A			腐食 変色・剥離	A		腐食の程度 変色・剥離の程度	停 停 C		11 0	巻線	回転子部	^ -			腐食 変色・剥離	A		腐食の程度 <u>(大きさ)</u> 変色・剥離の程度	停停		2 2
形		$oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{oldsymbol{ol}}}}}}}}}}}}}}}}}}$	コイル	25	放電痕	А	目視	放電痕の程度	停 C)	<u>0</u>	形			コイル	25	放電痕	Α	目視	放電痕の程度	停	0	<u>2</u>
共通			すべり軸受	10	ひび割れ 摩耗	A	目視 計測	ひび割れの程度 隙間が当初設計値の1.5倍まで	停 C	_	<u>11</u> 23	共通	[すべり軸受	10	ひび割れ 摩耗	A	目視 計測	ひび割れの程度 (長さ、深さ) 		0	<u>2</u> <u>22</u>
	軸受部	А	7・7神文		変形	A	目視	明前が当初設計1001.35mまで 叩かれ、熱変形等の程度	停口		11		軸受部	А	ァ・トツ 御文	10	変形	A	目視	原間か当初設計値の1.3倍まで 叩かれ、熱変形等の程度		0	2
			ころがり軸受	5	摩耗	Α	計測	設計寿命まで	停 C	_	23				ころがり軸受	5	摩耗	A	計測	設計寿命まで	停	0	<u>22</u>
	スペース		スペース	10	損傷 絶縁抵抗	В	目視 計測	傷、熱負荷、過剰加圧の程度 許容値との対比	停 C 断 C		11		スペース	В	スペース	10	損傷	В	目視 計測	傷、熱負荷、過剰加圧の程度許容値との対比		0	14
_	ヒータ	В	ヒータ スリップ		絶縁抵抗 破損	A	計測 目視	計容値との対比 破損の程度	斯 C		14	$ \cdot _{-} $	ヒータ	B	ヒータ スリップ		絶縁抵抗 	А	計測 目視	計容値との対比 破損の程度(大きさ)	停	0	14
原参	スリップ		リング	10	摩耗	A	計測	設計値に対する割合	停 C	_	<u>11</u>	原参	スリップ	1 L	リング	10	摩耗	A	計測	設計値に対する割合	停		2
機線形	リング廻り	部 A	ブラシ	0.5年	破損	Α	目視	破損の程度	停 C)	<u>11</u>	機線形	リング廻り部	A .	ブラシ	0.5年	破損	Α	目視	破損の程度 <u>(大きさ)</u>	停	0	<u>2</u>
		\bot		5年 注3	摩耗	А	計測	設計値に対する割合	停 C)	<u>21</u>			$\sqcup \downarrow$		5年 注3	摩耗	А	計測	設計値に対する割合	停	0	2
	電極部		電極	始動用 10年 速度制	電極表面の 絶縁皮	А	目視	電極表面の絶縁皮膜の程度	停 C		<u>0</u>		電極部			始動用 10年 速度制	電極表面の 絶縁皮	А	目視	電極表面の絶縁皮膜の程度	停	0	<u>2</u>
	电控制		电悭	速度制 御用5 年	摩耗	А	計測	設計値に対する割合	停 C)	<u>21</u>		电(型司)		电枢	迷度制 御用5 年	摩耗	А	計測	設計値に対する割合	停	0	2
	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 C		11		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	0	<u>2</u>
					発錆	С	目視	発錆の程度	停 C		11						発錆	С	目視	発錆の程度		0	2
速	タンク部	A	タンク	20	液漏れ <u>塗膜</u>	A C	目視目視	液漏れ(白色粉の跡)の程度 内面腐食はくりの程度	停 停 C	_	17	速	タンク部	Α	タンク	20	液漏れ <mark>塗装</mark>	A C	目視 目視	液漏れ (白色粉の跡) の程度 内面腐食はくりの程度	_	0	1
制体	ž	1			電流・電圧測定	A	計測	許容値との対比(電源電圧、電流)	運		13	制物					発熱	A	計測	許容値との対比 (電源電圧、電流)	運		13
用抵抗	E 駆動 E モータ部	А	操作電動機	20	運転音	А	<u>聴診</u> 計測	異常な音がないこと 主回路1000Vメガーで50MΩ以上であること	運		2	用担	. 駆動 モータ部	А	操作電動機	20	運転音	А	<u>聴覚</u> 計測	異常な音がないこと 主回路1000Vメガーで50MΩ以上であること	運		2
を器合	-	\rightarrow	操作電動機		絶縁抵抗	А	^{町渕} (メガー)	上回路1000Vメガーで30MΩ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		14	を器含む		++	操作電動機		絶縁抵抗	Α	aT次l (メガー)	王回路1000Vメガーで30M公以上であること 制御回路500Vメガーで2M公以上であること	断		14
(5			旅作電勤機 液循環ポンプ (含 む電動機)		運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運	-	2		4.77-	液	保証が 循環ポンプ(含 む電動機)		運転音	А	<u>聴覚</u>	異常な音がないこと	運		2
	液循環ポンプ	A	液循環ポンプ(含む電動機)	10	振動	A	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		循環ポンプ(含 む電動機)	10	振動	А	計測	振動値の程度及び許容値との対比	運		2
			√□ 电到1茂/		温度	А	計測	温度の程度及び許容値との対比	運		<u>16</u>				□电划饭/		温度	А	計測	温度の程度及び許容値との対比	運		1
	【記事】												【記事】										
注2:調:	査項目No.とは、	、参考資料	料編の調査項目の番	号である。	電源連断状態を示す。 ∵するが、月点検結果に	より交換の	判断をする。					注 2 : 調	査項目No.とは、き	参考資料編	の調査項目の番	号である。	原遮断状態を示す。 するが、月点検結果に	こより交換	の判断をする。				

			正									
	設	42	表 5.2.14 ディーゼル機関 標略診断調査表・健全度評価表		施		設名	表 5.2.14 ディー	ゼル機関 概略診	新調査表・健全皮評価表		
	ux.	途	調査者氏名		<mark>用</mark>		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		,	調査者氏名		
ŧ	器 名	称	ディーゼル機関 調査年月日		機	器		ディーゼル機関	,	調査 年 月 日		
	造	名	仕様		製		機 名 造 者	-		11.1%		
	鱼 番	号			製	造	番号					
	造	年	運転時間 総計:約時間	年平均:約 時間	製		造 年		1	運 転 時 間 総計:約 時間.	年平均:約	時
調 査 部	部位 詳細部位	参考耐用 保経過	第 第 第	点 接	装置区		州 終退在	資 影響	調査方	許容值又は判定基準	条 目 別	音果 書 部 立 別 解
位	É	年 数 数	日 度 法 接触・運転音 A 指触・聴診 異常な振動や音がないこと	注 健 健 生 注 度 度 2	77	位度	年 数	目 度 接動、異常音 A	法	異常な振動や音がないこと	注全	全 注度 2
	機関本体	27	振動、 <mark>運転音</mark> A 指触、 <u>能験</u> 異常化集動や音がないこと 温度 A 指触、計劃 通常値に較べ、大幅な上昇がないこと 油漏れ C 目根 取付フランジ節、その他から油瀬木がないこと	連 2 連 1 <u>6</u> 7			機関本体 27	温度 A	指触・計測	通常値に較べ、大幅な上昇がないこと 取付フランジ部、その他から油漏れがないこと	運運	
		 	油油和	2種 / 運 0 停 10 停 9				排気色 A 油量・油質 A	目視	練気色異常がないこと 規定の油量があること	運	10 10
	調速装置	20	摺動 A <u>指触</u> 固着がなく、スムーズに動作すること	(李 9			調速装置 20 各種始動弁及び 4.0	指動 A	手動	固着がなく、スムーズに動作すること 円滑に作動すること	停	9
	各種始動弁及び 始動空気分配弁	10	作動状態 田州に作動すること 空気管が熱くなっていないこと 空気管が熱くなっていないこと	運 Ω			各種始朝开及ひ 始勤空気分配弁 10	作助状態 A 燃料ガスの漏れ A 空気漏れ、始動弁、	指触、 <u>睫音</u>	空気管が熱くなっていないこと	運	2
	エアーターニング	10	2×3.00 t 、 90 即	<u>0</u>			エアーターニング 10	分配弁、塞止弁の A 作動状態	指触、睫音	空気漏れがなく、クランク軸が円滑に回ること	軍・停	2
	機関本体 ターニング	27	ターニングの重さ A 手動 デコンプバルプを開き軽く廻ること	停 0			機関本体 ターニング 27	ターニングの重さ A		デコンプバルプを開き軽く廻ること	停	0
機器	A 電気系統	10	ブラシの状態 A 目視 汚損、接触不良、摩擦がないこと 作動 A 指触、 塩೬ ピニオン作動、モータ回転音が良好であること	停 E · 停 2		機器A	電気系統 10	ブラシの状態 A 作動 A			停 運・停	<u>0</u>
体	* セルモーター		入りが(技屈)	E · 停 0		体	セルモーター 10	主回路電磁 A			運・停	2
	配線系統 余熟栓	-	緩み・脱落 A 目視・打診 緩みや汚れがないこと 赤熱状態 A 目視ログローランプ) グローランプが赤くなること	停 停 0			配線系統 - 余熟栓 -		目視ログローランプ)	グローランプが赤くなること	停停	0
	過給機	20	油量・油質 A 目視(油面計) 規定の油量があること 吸込フィルター A 目視 フィルターの汚れ、目詰まりがないこと	停 10 停 0			過給機 20	油量・油質 A 吸込フィルター A	目視	フィルターの汚れ、目詰まりがないこと	停停	10
	200 平点 100	20		<u>0</u> 速 2			ACE 1996 USE 2.U	停止までの所要時間 A 振動・ <u>異常音</u> A		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	<u>1</u> 2
	弁腕 吸排気弁	27 10	摩擦損傷 A 目視 著しい摩耗、損傷がないこと 弁険間 A 聴診 <u>離射音が正常であること</u>	停 11 2			弁腕 27 吸排気弁 10	摩擦損傷 A 弁隙間 A		著しい摩耗、損傷がないこと 規定値であること	停停	2
	吸気冷却器 消音器	15	ドレン抜き A 目視 水分、スケール等が混入していないこと	停 0			吸気冷却器 消音器	ドレン抜き A	1	水分、スケール等が混入していないこと	停	
	吸排気系統 吸気サイレンサー	27	清掃 C 目視 異物やスケールが付着していないこと ドレン抜き A 目視 水分、スケール等が混入していないこと	停 停 0			吸排気系統 吸気サイレンサー 27	清掃 C ドレン抜き A			停停	0
系排	A 排気管	27	腐食・摩耗 A 目視 腐食・変形がないこと 運転音 A 保守運転 排気漏れ・異常音がないこと	停 <u>11</u> <u>2</u>		系排 A	排気管 27	腐食・摩耗 A 異常音 A	目視		停運	2
統気		ļ · .	温度 A 指触・計測 標準値であること 抽量・油質 A 目根 (ゲージ) 規定範囲内にあること	選 <u>16</u> 停 10		統気A		温度 A 油量・油質 A	指触・計測	標準値であること	運停	1
	燃料噴射ポンプ	10	ラックの動き A 手動 ラックの引掛かりがなく作動すること	停 6			燃料噴射ポンプ 10	カックの動き A <u>他み</u> ・脱落 A	手動	ラックの引掛かりがなく作動すること <u>ゆるみ</u> がないこと	停停	-
	燃料移送ポンプ	20		連			燃料移送ポンプ 20	ポンプ A		<u>燃料移送ポンプの異常がないこと</u>	運	9
燃料	燃料配管 燃料移送ポンプ	20	油漏れ A 目視 油漏れがないこと al受リンク装置の手 A エ助 & A / A に助する - L	停 7		燃料	燃料配管 燃料移送ポンプ 20	油漏れ A 軸受リンク装置の手 A	目視	油漏れがないこと	停	7
系統	A燃料加速軸	20	動 こ チャル 柱 ハトルテッシこと	停 0 停 10		系統	燃料加速軸 20	油量・油質 A	手動目視	軽く作動すること 油切れがないこと	停停	
	燃料油濾過器	20	目詰まり、よごれ A 目視 目詰まり、よごれがないこと	(停			燃料油濾過器 20	目詰まり、よごれ A ドレン抜き A		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	
ディー	噴射ノズル	10	項霧状態 A 計測 目視 (ノズルテスター) 規定圧で正常項霧すること	停 <u>0</u>	 		噴射ノズル 10	噴霧状態 A	計測、目視 (ノズルテスター)	規定圧で正常噴霧すること	停	
ゼル	燃料高圧管 油冷却器	10	管内の空気抜き A 手動 プライミングレバーが重く手 <u>広え</u> があること 防触亜鉛の消耗 A 目視 著しい消耗がないこと	停 0 停 11	原 ル	\vdash	燃料高圧管 10 油冷却器 15	管内の空気抜き A 防触亜鉛の消耗 A	手動目視	プライミングレバーが重く手 <u>答え</u> があること 著しい消耗がないこと	停停	
機関	清水冷却器	10	計測機器の Δ 回帰 通常体に拡ぶ 土幅な低下がないこと	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	動機機関		清水冷却器 10	計測機器の ^	目視	通常値に較べ、大幅な低下がないこと	運	H
	冷却水系 冷却水ポンプ	20	指示値の確認 日放 四本面になべ、大幅なお月がないこと 温度 A 指触・計測 (海端に吹べ、大幅な上昇がないこと (海却水温度規定値以下)	運 <u>1</u>		冷	冷却水系 冷却水ポンプ 20	指示値の確認 へ 温度 A	指触・計測	通常値に較べ、大幅な上昇がないこと (冷却水温度規定値以下)	運	9
却水	Α		ペンプ内のエア一抜 A 目視(エアーコック) 空気の混入がないこと	運 0		却水A		ポンプ内のエア一抜 き	= DU (- 7 - 7 7 7	空気の混入がないこと	運	
系統	冷却水系統 シリンダー検水穴	-	水漏れ A 目視 水漏れがないこと 水漏れ A 目視 水漏れがないこと	運 8 停 8		系統	冷却水系統 - シリンダー検水穴 -	水漏れ A 水漏れ A			停	8
	温調弁	15	作動 A 目視 作動が良好であること 清掃状況 A 目視 外観、ファンに油汚れや塵埃の付着がないこと	選 0 体 0 0			温調弁 15	作動 A 清掃状況 A		作動が良好であること 外観、ファンに油汚れや塵埃の付着がないこと	停	
	ラジエーター 冷却水槽	20	ファンベルト A 指触 異常な <mark>無み、</mark> 後り過ぎがないこと 水位 A 目視 規定水位以上であること	停 連 1			ラジエーター 27 冷却水槽 20	ファンベルト A	指触	異常な <u>ゆるみ</u> 、張り過ぎがないこと 規定水位以上であること <u>(地震発生後の実施)</u>	停運	
	空気系統	-	E気系統の機器の状 A 目視 水分、錆、ゴミ等がないこと	停 0			空気系統 -	空気系統の機器の状 態	目視	水分、錆、ゴミ等がないこと	停	
空			計測機器の A 目視 30kg/c㎡以上の規定値であること 指示値の確認	停 1		空気		計測機器の 指示値の確認 A	+	30kg/c㎡以上の規定値であること	停	L
系統	A 始動空気槽	27	計測機器の 指示値の確認 ドレン抜き A 目視 水分が残っていないこと	運 1 0		系統	始動空気槽 27	計測機器の 指示値の確認 A ドレン抜き A	_	設定圧で作動すること 水分が残っていないこと	停	1
	nto der am dei	15	安全弁設定圧 A 目視 (圧力計) 設定圧で作動すること	連 1			空信和等 10	安全弁設定圧 A	目視 (圧力計)	設定圧で作動すること	運	9
	空気配管 潤滑油配管 燃料油配管	15	空気配管 A 聴診 著しい空気漏れがないこと 振動 A 目視・指触 異常な援動がないこと	連 0 連 0			空気配管 15 潤滑油配管 燃料油配管 15	空気配管 A 振動 A	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	10	油漏れ A 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 計測機器の 4 日根 マール・カー・スティー・スティー・スティー・スティー・スティー・スティー・スティー・スティ	運 8			然料油配管 冷却水配管	油漏れ 水漏れ 計測機器の	•	取付フランジ部、その他から油漏れ、水漏れがないこと	運	-
	潤滑油系統	-	計測機器の 指示値の確認 A 目視 通常値に較べ、大幅な上昇がないこと 温度 A 指触・計測 通常値に較べ、大幅な上昇がないこと	運 1			潤滑油系統 -	計測機器の 指示値の確認 A 温度 A	_	通常値に較べ、大幅な上昇がないこと 通常値に較べ、大幅な上昇がないこと	運運	<u> </u>
	週却は		油漏れ B 目視 油漏れがないこと	運 7			潤滑油	油漏れ B 油量・油質 A	目視	油漏れがないこと 金属粉、水分、気泡等の混入や濁りがないこと	運停	1
潤	潤滑油 直接潤滑油ポンプ 及び安全弁、	20				潤温	润滑油 直接潤滑油ポンプ 及び安全弁、 20					
滑油系統	A 初期潤滑油ポンプ 及び安全弁	安全升 10	運転管 A 聴診 異常な音がないこと 計測機器の A 日間 正常に逃滅できること	速 2		油A系統	初期潤滑油ポンプ 及び安全弁	異常音 A 計測機器の ^		異常な音がないこと 正常に送油できること	運	2
	ウイングポンプ	27	指示値の確認 (0.5kg/cm以上)(0.05Mpa) 目視	件 1			ウイングポンプ 27	指示値の確認	目視目視	正常に送油できること (0.5kg/c ㎡以上)(0.05Mpa)	(*	<u>0</u>
	クランク室オイル	27	油量・油質 A (計測棒または油面 規定の油量があること 計)	<u>車・停</u> 10 停			クランク室オイル 27	油量・油質 A ドレン抜き A	8†)	規定の油量があること 水分、異物の混入がないこと	運·停 停	0
	バン		ドレン抜き A 目根 水分、異物の混入がないこと プロバイ (吹き抜 け) の状態 A 目根 通常に較べ、クランク室が異常圧力でないこと	度 0 0			\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	ドレン抜き A プロバイ (吹き抜 け) の状態 A		水分、異物の混人がないこと 通常に較べ、クランク室が異常圧力でないこと	運	10
	油濾過器	10	目詰まり A 目視 目詰まりがないこと	停 0 0 0			油濾過器 10	日詰まり A ドレン抜き A	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	0
8† ga	B 計器類	t_	ドレン抜き A 目視 水分が混入していないこと 計測機器の 指示値の確認 A 目視 計器指示が正常であること (0点チェックをする)	停 0 停 1		計	計器類 -	トレン扱き A 計測機器の 指示値の確認 A	目視目視	示がが混入していないこと 計器指示が正常であること (0点チェックをする)	停	1
類	打奋規		1日小皿の味品 (UM/エフノとする)	停 0		類	al tar xx	外観 A	目視	ガラス、指針が破損していないこと	停	

			本 5 9 15	≠ /¥	1.推翻 登如型	多斯調査表・健全度評価表								事 5 2 15 <i>≠</i>	1-4	儿准则 鲜细铋	*新調査表・健全度評価表		
		設	20 0.2.10	71-E.	で保険 肝和能	ラ所同主权・陸主及計画权 コード No.				協		設	夕	age 0. 2. 10)	1 - 6.	/少饭园 叶柳郎	コード No.		
			<u>.</u>							me me		вX	12						
			还			調査者氏名				H			<u>1/1</u>	1* 18 gg			調査者氏名		
	器	名	称 ディーゼル機関			調査年月日				競	器	名		ディーゼル機関			調査年月日		
		機	名			12.78				号		機	名				Into 199		
		造	者							製		造	者						
	造	番	号	•						製	造	番	号		,				
		造	年			運 転 時 間 総計:約 時間	fl, 年 ³	平均:約	時間	製		造	年				運 転 時 間 総計:約 時間,		
				ds			点		結果 査		±0		参納入後		劣			点	
形式	調査部位重要度	を 詳細部位 詳細部位 開年 数 数	交 調査 の 項 年 日	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 2	装置 形式分	調査部位重要度	詳細部位	考耐用年数	調査項目	5化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	快条件 注1 調査項目 項目別健全度	部位別健全度
			始動・停止	А	動作確認	運転順序に異常がないこと (保護回路異常)	運		Q				<u> </u>	始動・停止	А	聴覚・計測	運転順序に異常がないこと (保護回路異常)	運	
	機器本体 A	全般 27	機関性能排気色	A	<u>目視・聞き取り</u> 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		機器本体 A	全般	27	機関性能排気色	A	<u>聴覚・計測</u> 聴覚・計測	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	.
			摩耗	А	計測	設計値に対する割合が規定内であること	停	0	24					摩耗	А	計測	設計値に対する割合が規定内であること	停 〇	
		ピストン 20	破損 亀裂・腐食	A	目視目視	破損の程度	停停		1 <u>11</u>			ピストン	20	破損 亀裂・腐食	A	目視 目視	破損の程度 <u>(大きさ)</u> 亀裂の程度 <u>(長さ、深さ、数)</u>	停 O 停 O	
	燃焼室部 A	ピストンリング 10	摩耗	А	計測	設計値に対する割合が規定内であること	停	0	24		燃焼室部 A	ピストンリング	10	<u>変形</u>	Α	計測	設計値に対する割合が規定内であること	停 〇	ţ
		シリンダヘッ <u>ド</u> 20	亀裂 水漏れ	A	目視目視	<u>集製</u> の程度 水漏れがないこと	停停		11 8			シリンダヘッ <mark>ト</mark>	20	亀裂 水漏れ	A	目視 目視	<u>腐食</u> の程度 <u>(深さ、面積)</u> 水漏れがないこと	停 O 停 O	
		2923.19 <u>F</u> 20	腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	<u>0</u> <u>11</u>			2 7 2 X 1 9 E	20	腐食	Α	目視	設計値に対する割合	停 〇	
		クランク軸 30	摩耗	А	計測	設計値に対する割合	停		<u>24</u>			クランク軸	30	摩耗	Α	計測	設計値に対する割合	停〇	
	運動部 A	, , , , +w 30	亀裂	A	計測	亀裂の程度(長さ、深さ、数)が規定内であること	停		11		運動部A	,,,,,	"	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 O	
	E 刺印 A	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		11		(上期)印 A	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 O 停 O	
		~~/~ IT	亀裂	А	計測	亀裂の程度(長さ、深さ、数)	停	0	11			~	<u> </u>	亀裂	Α	計測	亀裂の程度(長さ、深さ、数)	停 O	
		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	_	23			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 O 停 O	
		ピストン 20	摩耗	A	計測	摩耗の程度	停		23			ピストン	20	摩耗	A	計測	摩耗の程度	停〇	•
	軸受部 A	クランク	変形	A	目視	変形の程度	停		11		軸受部 A	ピンメタル クランク	20	変形	А	目視	変形の程度	·· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
		EJXYN	摩耗	A	計測	設計値に対する割合	停		23			ピンメタル		摩耗	A	計測	設計値に対する割合	停口	
		スラストメタル 20	変形	A	目視	変形の程度	停		<u>11</u>			スラストメタル	20	変形	Α	目視	変形の程度	停 〇	
		排気ガス タービン 20	腐食	A	目視目視	腐食の程度 亀裂の程度	停停		11			排気ガス タービン	20	腐食 亀裂	A	目視 目視	腐食の程度(深さ、面積) 亀裂の程度(長さ、深さ、数)	停 O 停 O	
		7-27	亀裂 摩耗	A	旦祝 目視	- 単級の程度 - 摩耗の程度	停	-	11			,	 	摩耗	A	目視	■ 電影の程度 <u>「技で、床で、数」</u> 摩耗の程度	停〇	
		ノズル 20	腐食	А	目視	腐食の程度	停		<u>11</u>			ノズル	20	腐食	Α	目視	腐食の程度(深さ、面積)	停 O	
	過給器部 A	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		11		過給器部 A	軸受	20	亀裂 摩耗	A	目視 目視	亀裂の程度 <u>(長さ、深さ)</u> 摩耗・劣化の程度	停 O 停 O	
		ベローズ 20	腐食	А	目視	腐食の程度	停	0	11			ベローズ	20	腐食	Α	目視	腐食の程度 <u>(深さ、面積</u>)	停 O	
		m/= v2+1 RB	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		11 0			空気冷却器	—	亀裂 詰り付着	A	目視 目視	亀裂の程度 <u>(長さ、深さ)</u> 異物付着の程度	停 O 停 O	
7		(冷却管) 20	水漏れ	A	目視	水漏れがないこと	停	0	8	1 1		(冷却管)	20	水漏れ	Α	目視	水漏れがないこと	停 〇	
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	_ t		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 O 停 O	
ル機		駆動歯車 20	摩耗	A	目視	摩耗の程度	停		11	原 ル動 機		駆動歯車	20	摩耗	Α	目視	摩耗の程度	停 O	
関	調速装置部 A	配刺困平 20	破損 摩耗	A	目視 目視	破損の程度 摩耗の程度	停停		11	機関	調速装置部 A		 	破損 摩耗	A	目視 目視	破損の程度 <u>(大きさ)</u> 魔耗の程度	停 O 停 O	
		軸・軸受 20	当り	A	目視	接触の程度	停		0			軸・軸受	20	当り	A	目視	接触の程度	停 〇	
		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	11			ガバナス プリング	20	劣化	Α	目視	へたり・劣化・折損の程度	停 〇	
ļ		燃料噴射ポンプ 10	摩耗	Α	計測	設計値に対する割合	停		22			燃料噴射ポンプ	10	摩耗	Α	計測	設計値に対する割合	停 O	
	燃料系統 A	(機付)	劣化	A	目視目視	劣化の程度 異物の付着・劣化の程度		0	11		燃料系統 A	(機付)	+ - + -	劣化 <u>度</u> 劣化 <u>度</u>	A	目視 目視	劣化の程度 異物の付着・劣化の程度	停 O 停 O	
L		燃料噴射弁 5	噴射圧力	А	計測	噴射不良(圧力、噴霧角)の程度	停	0	=			燃料噴射弁	5	噴射圧力	Α	計測	噴射不良(圧力・噴霧角)の程度	停 O	
		冷却水光・ゴ	水漏れ	A	目視目視	水漏れがないこと 摩耗の程度	停停	_	8			冷却水ポンプ		水漏れ 摩耗	A	目視 目視	水漏れがないこと 摩耗の程度	停 O 停 O	
		冷却水ポンプ 本体(機付) 20	腐食	A	目視	異物の付着・摩耗の程度	停	0	11			本体(機付)	20	腐食	Α	目視	異物の付着・摩耗の程度	停 〇	
			歯当り	A	目視	歯当りの程度	停停		0				 	歯当り 作動	A	目視 作動確認	歯当りの程度 作動具合	停 O 停 O	
	冷却水系統 A	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		11		冷却水系統 A	冷却水温調弁	15	作 期 劣化	A	作 助 催 認 目 視	作動具合 異物の付着・劣化の程度	停 O	
			水漏れ	А	目視	水漏れがないこと	停	0	8					水漏れ	A	目視	水漏れがないこと	停 O	
		清水クーラ 15	腐食 劣化	A		腐食の程度 劣化の程度	停停		<u>11</u> 11			清水クーラ	15	腐食 劣化	A	目視 目視	腐食の程度 <u>(深さ、面積)</u> 劣化の程度	停 O 停 O	
ļ		1	消耗	A	目視	消耗の程度	停	0	11					消耗	Α	目視	消耗の程度	停 〇	
		始動弁 10 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		11			始動弁 分配弁	10	摩耗 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 O 停 O	
		塞止弁 10	摩耗	A	目視	異物の付着・摩耗の程度	停	0	11			塞止弁	10	摩耗	Α	目視	異物の付着・摩耗の程度	停 O	
	機関始動装置 A	セルモータ ブラシ 10	破損	A	目視 計測	破損の程度	停停	_	11 21		機関始動装置 A	セルモータ ブラシ	10	破損 摩耗	A	目視 計測	破損の程度 <u>(大きさ)</u> 設計値に対する割合	停 O 停 O	
		セルモータ 10	摩耗 破損	A	計測 目視	設計値に対する割合 破損の程度	停	_	<u>11</u>			セルモータ	10	摩耗 破損	A	目視	設計値に対する割合 破損の程度 <u>(大きさ)</u>	停 〇	
		ピニオン	摩耗	А	目視	摩耗の程度	停	0	11			ピニオン	10	摩耗	A	目視	摩耗の程度	停口	
		潤滑油プライミン 20 グポンプ	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		0	0 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 O 停 O	
	2002年7年	潤滑油ポンプ 20	摩耗	А	目視	異物の付着・摩耗の程度		0	11		週温油玄结 .	潤滑油ポンプ	20	摩耗	А	目視	異物の付着・摩耗の程度	停 O	
	潤滑油系統 A	(機行)	付着	А	目視	異物の付着の程度		0	0		潤滑油系統 A	(機付) 潤滑油クーラ		付着	Α	目視	異物の付着の程度	停〇	
		潤滑油クーラ (冷却管) 15	水漏れ臨漏れ	-	目視	水漏れや油漏れがないこと		0	11			(冷却管)	15	水漏れ疎漏れ	A	目視 目視	水漏れや油漏れがないこと 亀裂の程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停 O 停 O	
	【記事】		亀裂	Α	目視	亀裂の程度	停	U	1 11		【記事】	1		电次	A	日祝	电水V/性及 <u>\XC、水C/</u>	M O	

											IE.												誤				
						表	5. 2. 16	9 平行	神(又)	は直交軸	l) 歯車減速機	概略診斷調査表・健全度評価表			_					表 5.2.1	6 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			彭	ž			名					□ — ド No.]	施		ß	ž	名				□			
用							途					調査者氏名]	用				途				調査者氏名			
機		器			名		称	平行軸	曲(又は直交	軸)歯車洞	速機	調査年月日			41	機	器		名	称	平行軸(又は直交車	軸)歯車減	速機	調査年月日			
号			樹				名					仕様				号		樹		名				仕様			
製			遣				者					1				製		進						↓			
製製					番		亏 ————					運 転 時 間 総計:約 時	間, 年平均:約	時間	-	制			番	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				運 転 時 間 総計:約	時間, 年平	161 . 261	時間
装置区式分	ž	調査部位	部位重要度		部位	参考耐用年数	納入後 又は後交 換後の 経数		調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準		調査結果 部位 日別 No.		装置区分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考 納入は後交の年 数 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		新果 期 查項 目 No.
		本体	А		_	30		ì	由漏れ	А	目視	油漏れがないこと	運	7	1		本体	А	_	30	油漏れ	А	目視	油漏れがないこと	運		7
]]]	Ψ Ψ								<u>塗膜</u>	А	目視	発錆がないこと	停	17	-	平 平					塗装	А	目視	発錆がないこと	停		<u>0</u>
歯	行 軸 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	-	動力伝達装置 動力伝達装置 動力伝達装置	テーシング部	ВА	-	30	温度	А	指触・計測	通常に比べて異常がないこと	運		1
動力伝達装置 動力伝達装置	スは								振動	А	<u>計測</u>	基準値以下であること	運	12		動力機は					振動	А	<u>測定</u>	基準値以下であること	運		12
伝達通	直 交 自	歯車部	А		_	20		i	<u> 重転音</u>	А	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運	2	1	伝達 透熱	歯車部	А	_	20	<u>異常音</u>	А	聴音・計測	異常な音がないこと	運		2
置								,	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		置					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		1
	#	軸受部	A		_	10		油量	量・油質	А	目視	濁り、異物混入がないこと	運	10	7		軸受部	A	_	10	油量・油質	А	目視	濁り、異物混入がないこと	運		10
		·欄の「停」						源遮断状	態を示す。										中、「運」は運車編の調査項目の者		源遮断状態を示す。						

								Ī	E											誤						
					表 5.2	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					,				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			į	設	:	名			⊐ — ド No.					施		設		名			コ ー ド No.					
用					:	途			調 査 者 氏 名					用				途			調 査 者 氏 名					
機		Ę	2	名	:	称 平行軸(又は直交車	曲)歯車減速	機	調 査 年 月 日					機	器		名	称	平行軸(又は直交軸)歯車減	速機	調査年月日					
号			ŧ	機		名			仕様					号		機		名			仕様					
製			ì	造	:	者								製		造		者								
製		ì	告	番		号								製	造		番	号								
製			ì	造		年			運 転 時 間 総計:約	時間,	年平b	匀:約	時	製		造		年			運 転 時 間 総計:約	時間,	年平均	1: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	交	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準		点 6 条 件 注 1	分項解	結果 部位別健全度	装置死分		部位重要度	詳細部位	参考耐用年数後交の年数	調査項目	調査方法	許容値又は判定基準		点検条件 注1	項	査結果 部位別健全度	目 No.
						運転音	А	聴診	異常な音がないこと		運								運転音 A	聴覚	異常な音がないこと		運			2
		本体	А	全般	30	振動	А	<u>計測</u>	振動の程度及び許容値との対比		運		1		本体	Α	全般	30	振動 A	聴覚・計測	振動の程度及び許容値との対比		運			1
	\vdash		\rightarrow			温度	A	計測	温度の程度及び許容値との対比		E		1			$\vdash \downarrow$			温度 A	計測	温度の程度及び許容値との対比		運			1
	7	ーシング	部 A	ケース	30	損傷・ひび割れ	A	日視	損傷・ひび割れの程度 腐食の程度		亭 C		1	 	ケーシング部	А	ケース	30	損傷・ひび割れ A	日視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>		停 C		-	0
	平 —		+			バックラッシ	A	目視 計測	許容値との対比		序 C		1	- 리				•	腐食 A バックラッシ A	目視 計測	腐食の程度 <u>(面積・深さ)</u> 許容値との対比		停 C	_		19
	軸					歯当り	A	計測	歯当りの程度		亭 C		1	1 1					歯当り A	計測	歯当りの程度		停 C	-		19
	又は			歯車	20	ひび割れ	A I	M T (磁粉探傷)	ひび割れの程度(長さ、深さ)		亭 C)	2	7	ζ t		歯車	20	ひび割れ A	MT(磁粉探傷)	ひび割れの程度(長さ、深さ)		停 C	-	7	19 25
	直交	歯車部	А			欠損	Α	目視	欠損の程度		亭 C)	1	動車	歯車部	А			欠損 A	目視	欠損の程度 <u>(長さ、深さ)</u>		停 C			<u>0</u>
動力	軸					振れ	А	計測	振れの程度		亭 C	_	1	動車	•				振れ A	計測	振れの程度		停 C			1
力伝達	歯			主軸	20	腐食	Α	目視	腐食の程度		亭 C		1	力度達耳	<u> </u>		主軸	20	腐食 A	目視	腐食の程度 <u>(面積・深さ)</u>		停 C	_		<u>0</u>
装置	減		++			摩耗	A	計測	摩耗の程度(設計値以内)		亭 C		<u>2</u>	装源置透	ž				摩耗 A	計測	摩耗の程度(設計値以内)		停 C	-		1
1 1 1 1	機			軸受箱	30	ひび割れ	A	目視	ひび割れの程度 軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度			,		- 人			軸受箱	30	ひび割れ A	目視	ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u> 軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度		停 C		-	<u>Q</u>
	共					摩耗	Α	目視	一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一		亭 C)	<u> 1</u>	#	ŧ				摩耗 A	目視	(直積、深さ)		停 C			0
	進	軸受部		ころがり軸受	10	摩耗	А	<u>計算・</u> 計測	設計寿命との対比		亭 C			- I I I	軸受部		ころがり軸受	10	摩耗 A	<u>計測</u>	設計寿命との対比		停 C		_	1
		TH 2 HP	``			損傷	A	日視	傷、熱付加、過剰加圧の程度		亭 C	•	<u>1</u>		+W X UV	_		•	損傷 A	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度		停 C	-	-	0
				すべり軸受	20	ひび割れ 摩耗	A	目視 計測	ひび割れの程度 隙間が当初設計値の1.5倍まで		字 C		2	 			すべり軸受	20	ひび割れ A 摩耗 A	目視 計測	ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u> 隙間が当初設計値の1.5倍まで		停 停 C	_	┥	1
) / THA	20	変形	A	目視	叩かれ、熱変形等の程度		序 C		1	†			チャラ和文	20	変形 A	目視	叩かれ、熱変形等の程度		停 C	_	7	0
	1	記事】							1011 112	ļ			-	† 	【記事】			<u> </u>	2,10	11 70	THE TOUR MISSING OF THE		13 0	_	_	
注 1 注 2	点検条	件欄の「	停」は停貨料	- 中、「連」は運転 編の調査項目の番	中、「断」は である。	電源遮断状態を示す。								注1:/注2:#		は停止中編	、「運」は運転の調査項目の番	中、「断」は電 号である。	源進断状態を示す。							

											正															誤				
							;	表 5.2.18 減	遊星歯	車減速	機 概略診断	調査表・健全度評価表											a	長 5.2.18 遊星	歯車減	速機 概略診断	調査表・健全度評価表			
施				投			名	i				□					施			認	ŧ		名				□ — F No.			
用		器			名		近	遊星歯車減速	149k			調査者氏名					用		器		名		途	遊星歯車減速機			調 査 者 氏 名 調 査 年 月 日			
号		Tit T		機	10		名 2	近至困年/成还	19%			仕様					号		福	機			名	班生图 早 / 成还做			世 仕様			
製							者	i									製						者				1			
製		造			番		号	,				7					製		造		番		号							
製				造			年					運 転 時 間 総計:約 時間], 年平	均:約		時間	製			造	i		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	年平均	: 約	時間
装置形区式分	ŧ	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	点検条件 注1	項目別健全度	位 別 健	調査項目 № 注2	装置区分分	形式	調 査 部 位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又後を 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	目 1 分 分 分 分 分 分 分 分 分 分 分 分 分 分 分 分 分 分	部位別健全度
		本体	А		_	30		油漏れ		А	目視	油漏れがないこと	運			7			本体	А	_	30		油漏れ	А	目視	油漏れがないこと	運		7
								<u>塗膜</u>		А	目視	発錆がないこと	停			<u>17</u>								<u>塗装</u>	А	目視	発錆がないこと	停		<u>0</u>
遊星	生 ケー	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			<u>16</u>			ケーシング部	А	_	30	ŀ	温度	А	指触・計測	通常に比べて異常がないこと	運		1
動力	重							振動		А	<u>計測</u>	基準値以下であること	運			<u>12</u>	動力	歯車減						振動	А	<u>測定</u>	基準値以下であること	運		1
動力伝達装置	隻	歯車部	А		-	20		運転音		А	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運			2	伝 達	主歯車減速機	歯車部	А	-	20		異常音	А	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと	運		2
置		+1 177 +0				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			<u>16</u>	置							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		1
		軸受部	A		_	10		油量・油質	:	А	目視	濁り、異物混入がないこと	停			10			軸受部	A	_	10		油量・油質	А	目視	濁り、異物混入がないこと	停		10
		牛欄の「停 standard stand						源遮断状態を示す	r.												中、「運」は運転番			凛遮断状態を示す。						

									正												誤					
						表 5.2.19 遊	星歯車	エ減速機 詳細 脂	参斯調査表・健全度評価表										表 5.2.19 遊	星歯車	減速機 詳細診	斯調査表・健全度評価表				
施			設			名			⊐ — F No.						施		設		名			⊐				
用						途			調査者氏名						用				途			調査者氏名				
機		器		名		称 遊星歯車減速機			調 査 年 月 日 仕様						機	器	名		称 遊星歯車減速機			調査年月日				
号			機			名			1114						号		機		名			11.17.8				
数			造	番		有 口			_						製	\#-	造		百			-				
制		坦		THE .		年			運 転 時 間 総計:約	時間,	在 亚	均:約		時間	制	造 ————————————————————————————————————	番		在			運 転 時 間 総計:約	時間,	年 亚	均:約	時間
装置区分	部 : : : : :	E I	部位	詳細部位	参考耐用年数	内入後 R/は交 後後の 養過年 数	劣化影響度	查 方 法	許容値又は判定基準	74100	点検条件 注1	調査	全結果 部位別健全度	調本	装置区分	調査部位	:	参考耐用年数	後交のの年 目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準		点検条件調査項	調査	結果 部位別健全度
						運転音	А	聴診	異常な音がないこと		運	1/2	1/2	2					運転音	A	<u>聴覚</u>	異常な音がないこと		運	19.	2
	本	体	Α .	機器本体	30	振動	А	•	振動の程度及び許容値との対比		運		1	<u>12</u>		本体 A	機器本体	30	振動	A	聴覚・計測	振動の程度及び許容値との対比		運		1
						温度	А	計測	温度の程度及び許容値との対比		運			<u>16</u>					温度	Α	計測	温度の程度及び許容値との対比		運		1
	ケーシ	、	A	ケース	30	損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度		停 (11		/ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	, -	00	損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>		停	0	<u>0</u>
	7-5	ング部	^	7-2	30	腐食	А	目視	腐食の程度		停 (11		ケーシング部 A	ケース	30	腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積・深さ)</u>		停	0	0
						歯当り	А	計測	歯当りの程度		停 (]	19					歯当り	А	計測	歯当りの程度		停	0	19
				歯車	20	ひび割れ	A	-			停 (1	25			歯車	20	ひび割れ	Α		ひび割れの程度(長さ、深さ)		停	_	25 <u>0</u>
遊星		三部	A -			欠損 <u>芯振れ</u>	A		欠損の程度 振れの程度		停 停 (1	1 <u>11</u>	遊星			+ +	欠損 振力	A	目視	欠損の程度 <u>(長さ、深さ)</u>		停停	_	
動力伝達装置		E DP	^	主軸	20	腐食	A	+	腐食の程度		停 (1	15 11	動車	歯車部 A	主軸	20	<u>振れ</u> 腐食	A	計測 目視	振れの程度 腐食の程度 <u>(面積・深さ)</u>		停停	_	1
カー浸透	į					摩耗	А		摩耗の程度(設計値以内)		停 (1	22	動力伝達装				摩耗	A	計測	摩耗の程度(設計値以内)		停 (1
装置	ŧ			キャリア	20	摩耗	А	計測	摩耗の程度(設計値以内)		停 (<u>22</u>	選機		キャリア	20	摩耗	А	計測	摩耗の程度(設計値以内)		停	_	1
ш				±+ 17 **	30	ひび割れ	А	目視	ひび割れの程度		停 ()]	11	直		41 44		ひび割れ	А	目視	ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>		停	0	<u>(</u>
				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 (<u>11</u>			軸受箱	30	摩耗	Α	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度 <u>(面積、深さ)</u>		停	0	<u>(</u>
	***	7 +0	ے ا	ろがり軸受	10	摩耗	А	<u>計算・</u> 計測	設計寿命との対比		停 (]	4			ころがり軸受	10	摩耗	А	<u>計測</u>	設計寿命との対比		停		_1
	軸受	で書り	^			損傷	Α .	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度		停 (-	11		軸受部 A	- 370 7 7 7 7 7	1.0	損傷	А	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度		停		<u>c</u>
			4	-ベリ軸受	20	ひび割れ 	A	目視計測	ひび割れの程度 除間が当初設計値の1.5倍までであること		停 (停 (1	<u>11</u> <u>23</u>			+ - 11 + 2	00	ひび割れ	A	目視	ひび割れの程度(長さ、深さ)		停停	_	<u> </u>
			,	が和文	20	変形	A	目視	叩かれ、熱変形等の程度		停 (1	11			すべり軸受	20	摩耗 変形	A	計測 目視	隙間が当初設計値の1.5倍までであること 叩かれ、熱変形等の程度		停停		
	【記事】	1			ļļ							-		 		【記事】			2.17		11 00	THE SECTION OF THE SE		.,		
上 1 : 点 1 : 点 2 : 割	哀検条件欄間 刺查項目No.	の「停」は、参考	t 停止中、 停資料編の	「運」は運転	中、「断」	は電源遮断状態を示す。									注1:点注2:調	検条件欄の「停」は、参考) 査項目Noとは、参考)	亭止中、「運」は運運	伝中、「断」は 番号である。	電源遮断状態を示す。							

										E														誤				
							表 5.2.20	流体報	手 概略診	折調査	表・健全度評価表											表 5.2.20	流体継手	- 概略診断調査	表・健全度評価表			
施				設			名			:	<mark>⊐ </mark>					施		1	设		名				<mark>コ ー ド No.</mark>			
用							途			100	調査者氏名					用					途				調 査 者 氏 名			
機		器	?	名	4		称 流体継手				調査年月日					機	뮑	F	名		称	流体継手			調査年月日			
号				機			名				仕様					号			機		名				· 仕様			
製				造			者 _									製			造		者				1			
製		造		· 推	f		号				*	· Æ:	TI 45		0+ 88	製	ň		番		号		•				A1	-1
製				造			*		<u> </u>	,	<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時間		平均:約	周査結果	時間調	製	l		告		年				運 転 時 間 総計:約 時間	年平均	調査結果	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	後交の 年 目	劣化影響度	查方法		許容値又は判定基準	点検条件 注1	項目別健	部位別健	查項目	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 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	1+	1百 並	部 部 可 可 同 の 別 と 注 2
		本体	A	-		30	油漏れ	А	目視	,	油漏れがないこと	運			7		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	ź	発錆がないこと	停			<u>17</u>							<u>塗装</u>	А	目視	発錆がないこと	停		<u>0</u>
	. 5	ケーシング語	部 A	_		30	温度	А	指触・計	測	通常に比べて異常がないこと	運			<u>16</u>		ケーシング	部 A	_	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	流 体 継						振動	А	計測	i	基準値以下であること	運			<u>12</u>	動体力維						振動	А		基準値以下であること	運		1
動力伝達装置	手	ランナ部	А	_		20	運転音	А	聴診	!	異常音がないこと	運			2	動力 伝達 地	ランナ部	A	_	20		異常音	A	<u>聴音・計測</u>	異常音がないこと	運		2
菱置							温度	A		測		運			16	装 置						温度	A	指触・計測	 手で触れられる (周囲温度+40℃以下である) こと	運		1
		軸受部	A	-		10	油量・油質	A			濁り、異物混入がないこと	停			10		軸受部	А	_	10		油量・油質	A	目視	濁り、異物混入がないこと	停		10
		【記事】					加重 加泉				周 八 天間底八番 ないここ	17			- 10		【記事】					加里 加貝	^_	D 17.	周り、英物底がからして	lT		10
				上中、「運」			電源遮断状態を示す。												中、「運」は運の調査項目の			原遮断状態を示す。						

設																							
設			表 5.2.21	流体継	手 詳細診断調	査表・健全度評価表										表 5.2.21	流体継	F 詳細診断調	査表・健全度評価表				
		名	3			コ — ド No.					施			設	名				⊐ — F No.				
		途	È			調 査 者 氏 名					用				途				調査者氏名				
	名		流体継手			調 査 年 月 日					機		器	名	称	流体継手			調 査 年 月 日				
機		名				仕様					号			機	名				仕様				
造		者	Ť			1					製			造	者								
\ /+	番	号	-			'		5 T H	<i>0</i> L	n+ 88	製		造	番	号				- n+ BB (M-5) AL (N+BB		- mub 4	**	
垣		#	=	\vdash) 里	Ι.	平平均	1		製			垣	#				選 転 時 同 総計: 利 時间,		年平均:#		果
部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	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	過 査項 項	項目別健全	部位別健全		形式音	査 頃	 重 詳細部位 要	参考耐用年数後交の年	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	検	別 新 査 項 目	項目別健全度	部位別健全度
			運転音	А	聴診	異常な音がないこと	運			2						運転音	А	<u>聴覚</u>	異常な音がないこと	運			
А	全般	30	振動	А	<u>計測</u>	振動の程度及び許容値との対比	運			<u>12</u>]	本	k体	A 全般	30	振動	А	聴覚・計測	振動の程度及び許容値との対比	運			
		$\perp \perp$	温度	А	計測	温度の程度及び許容値との対比	運			16						温度	А	計測	温度の程度及び許容値との対比	運	$\perp \perp$	\longrightarrow	!
S A	ケース	30	損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度		_		11	<u> </u>	ケーシ	レング部 /	A ケース	30	損傷・ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>		+		ļ
+			腐食	A	目視	腐食の程度	_		_	11					,	腐食	A	目視				\rightarrow	
		20		—					_			= \	, ± ±17	インペラ、	20		_				+		
	ランナ	20		A						11	1111		/ np /	^ ランナ	20		A						
			ひび割れ	А	目視	ひび割れの程度	_	_		11		流				ひび割れ	А	目視		_			
	軸受箱	30	摩耗	А	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停	0		<u>11</u>	力	継		軸受箱	30	摩耗	А	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停	0		
	ころがり		摩耗	А	<u>計算・</u> 計測	設計寿命との対比	停	0		4	達装	7		ころがり		摩耗	A	<u>計測</u>	設計寿命との対比	停	0		
А	軸受	10	損傷	А	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	停	0		11	置	軸多	受部 /	A 軸受	10	損傷	А	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	停	0		
			ひび割れ	А	目視	ひび割れの程度	停	0		11	411 1			h A.II		ひび割れ	А	目視	ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停	0		
	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					<u> </u>			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		
+			変形	1	目視	叩かれ、熱変形等の程度	+	_	+ +		411				 	変形	A	目視	叩かれ、熱変形等の程度		-		
	主軸	20		-			_				1111	+	上曲	Δ 主 軸	20		+				+		
			-	A	計測	摩耗の程度(設計値以内)					1111		L#44 /	A	20		A						
			7-13			The state of the s	1				1 -	【記事				74-46	1 "	H13/43	THE TEXT (INTILE ST 1)	13	1 - 1		
5	部位重要度 A A	重要度 詳細部位 A 全般 A ケース A イランペンナ 軸 受 こる軸 よ する対 リリ 本 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	部位重要度 詳細部位 常利 納入後交の年 数 納利人後交の年 数	部位重要度 詳細部位 参考前別用年数 納入後交換後の保証数 A 全般 30 運転音 A ケース 30 損傷・ひび割れ 腐食 摩耗 ひび割れ 欠損 ひび割れ 欠損 ひび割れ 欠損 ひび割れ 欠損 ひび割れ 欠損 ひび割れ 原 耗 損傷 ひび割れ 摩耗 損傷 A コの 摩耗 損傷 ひび割れ 摩耗 損傷 ひび割れ 摩耗 損傷 ひび割れ 摩耗 損傷 ひび割れ 摩耗 強受 形 変形	部位重要度 詳細部位 参考前用用年数 納入後文域交の換接過年數 運転音 A A 全般 30 運転音 A A ケース 30 損傷・ひび割れ A A ブンペラ、ランナ 20 近び割れ A 本軸受箱 30 摩耗 A 本軸受箱 30 摩耗 A 本軸受箱 30 摩耗 A 本軸受箱 10 摩耗 A 基軸受 20 摩耗 A 基準 A 次び割れ A 変形 A 変形 A 本 変形 A 次振れ A 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本	部位重要度 詳細部位 参考前別用年数 納入後文後の換給の模型 調査有力法 A 全般 30 運転音 A 抽診 性態	前位重要度度 詳細部位 中央 納入後 文域後の 接近 教養の	####################################	前位 重要度 詳細部位 財子 財子 財子 財子 財子 財子 財子 財子 財子 お 財子 財子 財子 財子 リンパラ、 ランナ 通転音 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日	部位 要度 詳細部位 明報 参考前別 又以な交換後の 経過等 報 第四 名項目 第四 名項目 第四 名項目 第四 名項目 第四 名項目 第四 名項目 第四 名項目 第四 名項目 第四 名面查方方法 第四 系面至 名面至 名面至 名面至 名面至 名面至 名面至 名面至 名面至 名面至 名	計画的位置	####################################	前の位置要反 一部	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	部の位置	計画部位	新	新田田	新設	計域形化 日本	日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本	日本 1 日本	日本語画

	正								誤				
						 .	F 0 00	د شد سون سون					
	? 流体維手付直交軸歯車減速機 概略診断調査表・健全度評価表					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			1
施設名	□ -		施		設		名			□ - F No.			
機 器 名 称 流	調査者氏名 流体継手付直交軸歯車減速機 調査年月日		H 	器	名		本	忐声 演声:	Esis.	調 査 者 氏 名 調 査 年 月 日			
号 機 名	ルドドルで 丁 1 組入和 位 平 が 人 1 位		以	THE	機		名	四十四年	JX	大 仕様			
製造者			製		造		者			1			
製 造 番 号			製	造	番		号			1			
製造年	運 転 時 間 総計:約 時間	, 年平均:約 時間	製				年			運 転 時 間 総計:約 時間,	年平均	均:約	時間
接	第 代 調	点 複 調	装置区分	調 査 ض	部位重 詳細部位 要度	参考耐用年数	入後 は交 後の 通年 数	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	調質目別健全度	課 部位別健全度
	1491. A District Control of the Cont			+#		30	oth 3P de		D 48)+;=4, 18+1; \ - 1.	VE	及	及 2
本体 A — 30 流	油漏れ A 目視 油漏れがないこと	運 7	流	本体	A –	30	油漏れ	A	目視	油漏れがないこと	運		
	<u>塗膜</u> A 目視 発鯖がないこと	停 17	体継				<u>塗装</u>	Α	目視	発錆がないこと	停		0
手 付 付 動 直	温度 A 指触・計測 通常に比べて異常がないこと	運 16	111	ケーシング部	A	30	温度	А	指触・計測	通常に比べて異常がないこと	運		0
動量力	振動 A 計測 基準値以下であること	運 12	動力伝				振動	А	<u>測定</u>	基準値以下であること	運		1
動力 伝達 達装 置 ig	運転音 A 聴診 異常な音がないこと	運 2	伝達装置	ランナ部	А –	20	異常音	А	聴音・計測	異常な音がないこと	運		2
	温度 A 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	迷				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
	油量・油質 A 目視 濁り、異物混入がないこと	運 10	機	軸受部	A	10	油量・油質	А	目視	濁り、異物混入がないこと	運		10
[記事]	ME MA IN MANAGED IN THE MEAN OF THE MEAN O			【記事】			加至加克			IN AMENIA COLL			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。	断状態を示す。				は停止中、「運」は運車 考資料編の調査項目の者		は電源遮断状態を示す。						

										1	-													誤				
						- 東 に	2 23 流伏維手	付唐春	抽齿亩油油	准 学 :	細診斯調査表・健全度評価表										事 59	23 液体等手	唐 春 単	最直對連進 100	: 細診斯調査表・健全度評価表			
施			設			400 0	2.23 加种粒子	四旦人	和四千条还		一 ド No.						施		-	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	女 3. 2.	. 20 Mily #2 7 1:	但 人 平	四千 <u> 株</u>	- 神野内間直及・佐王及肝臓及 コード No.			
#B			100				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				調査者氏名						#B			1.0	油				調査者氏名			
機		器		名			称 流体継手付直交軸	- 本市運行	5機		調査年月日						撇	器		名	称	流体継手付直交軸的	与亩 滅 使 #	<u> </u>	調査年月日			
문		ни	機				2	- ги	_ i.x		仕様						문	М	-	機	夕	WELL TITE AND	11 - WALL II	•	仕様			
如						3	者										160				者							
劍			~=	番			물										#U			 番	무							
刺		~=					年				運転時間 総計:約	時間,	年平均	1・約		時間	#U				在				運転時間 総計:約	時間,	年平均:約	
装置区分	1	周 査 部	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入は30年後過少	後	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	調	査結果 部位別健全度	調査項目 №.	装置区分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数 参考耐用年数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点枝		調査 結果
							運転音	А	聴診		異常な音がないこと	運				2						運転音	Α	<u>聴覚</u>	異常な音がないこと	ži.	1	
	本	体	А	全般	30		振動	А	<u>計測</u>		振動の程度及び許容値との対比	運]	<u>12</u>		本体	А	全般	30	振動	А	聴覚・計測	振動の程度及び許容値との対比	i	1	
							温度	А	計測		温度の程度及び許容値との対比	運				<u>16</u>						温度	А	計測	温度の程度及び許容値との対比	ŭ	<u> </u>	
	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		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 <u>(長さ、深さ)</u>	4	0	
							腐食	Α	目視		腐食の程度		0			<u>11</u>		, , .,		,		腐食	Α	目視	腐食の程度 <u>(面積・深さ)</u>		. 0	
				インペラ、			摩耗	Α	計測		摩耗の程度(設計値以内)		0	_		<u>21</u>				4 \ \ \ \ =		摩耗	Α	計測	摩耗の程度(設計値以内)		5 0	
	ラン	ナ部	A	ランナ	20		ひび割れ	Α			ひび割れの程度(長さ、深さ)		0		-	25		ランナ部	Α	インペラ、 ランナ	20	ひび割れ	-		ひび割れの程度(長さ、深さ)		. 0	
流体			+				欠損	A	目視計測		欠損の程度 許容値との対比		0			19	流体		+			欠損	A		欠損の程度 <u>(長さ、深さ)</u>		. 0	
継手							ボックラッシ 歯当り	A	計測		新谷間との対比 歯当りの程度		0		1	19	継手					バックラッシ 歯当り	A	計測 	許容値との対比 歯当りの程度		5 0	
村面直	歯	車部	Α	歯車	20		ひび割れ	A			ローランの程度 ひび割れの程度(長さ、深さ)		0			25	付		Α	歯車	20	ひび割れ	-		ひび割れの程度(長さ、深さ)		5 0	
動力伝達装置							欠損	А	目視		欠損の程度		0			11	助力伝達装					欠損	A		欠損の程度 (長さ、深さ)		5 0	
強 車							ひび割れ	А	目視		ひび割れの程度	停	0			<u>11</u>	佐達 恵					ひび割れ	А		ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>		. 0	
置減速				軸受箱	30		摩耗	А	目視		軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	停	0			<u>11</u>	置減速			軸受箱	30	摩耗	А	目視	軸受の転動、叩かれ等の形跡の程度	f ²	. 0	
機				ころがり			摩耗	А	<u>計算・</u> 諸	測	設計寿命との対比	停	0		1	4	機			ころがり		摩耗	А	<u>計測</u>	(<u>面積、深さ</u>) 設計寿命との対比	fā (a	5 0	
, l	軸奇	受部	Α	軸受	10		損傷	А	目視		傷、熱付加、過剰加圧の程度	停	0			<u>11</u>		軸受部	А	軸受	10	損傷	Α		傷、熱付加、過剰加圧の程度		. 0	
							ひび割れ	Α	目視		ひび割れの程度	停	0			<u>11</u>						ひび割れ	А	目視	ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	fê.	. 0	
				すべり 軸受	20		摩耗	А	計測		隙間が当初設計値の1.5倍までであること		0]	23				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		. 0	
			_				変形	А	目視		叩かれ、熱変形等の程度		0			11						変形	А	目視	叩かれ、熱変形等の程度		. 0	
							振れ	A	計測		振れの程度		0		-	<u>15</u>						振れ	Α	計測	振れの程度		5 0	
	Ξ	軸	^	主軸	20		腐食	A	目視		腐食の程度		0		-	11		主軸	A	主軸	20	腐食	Α .	目視	腐食の程度 <u>(面積・深さ)</u>		0	
	【記事	1					摩耗	А	計測		摩耗の程度(設計値以内)	17	0			24		【記事】				摩耗	Α	計測	摩耗の程度 (設計値以内)	f-	0	
注1:	検条件机	翼の「停」	は停止は停止	Þ、「運」は近 の調査項目の	重転中、 番号でも	「断」は 5る。	電源遮断状態を示す。										注1:点注2:調	5.検条件欄の「停	i」は停 参考資料	止中、「運」は運転 編の調査項目の番 ⁴	中、「断」は電) 号である。	原遮断状態を示す。						

		設		車 500/ ● 1	# <i>₹ 5</i> =	フラノ会 振歌鈴	断調査表・健全度評価表									-	k 5 2 24 42 3 1	パカコ	ニノ会 振戦勢	能阻去车,油入存物压车		
				女 り. と. と4 魔馬	めハブラ	ノフ1弁 保留形	时间重衣 · 使主及肝ш衣					施			Д.	タ	文 3. 2. 24 电别	ハダン	フィオ 保曜形	断調査表・健全度評価表 □ - ド No.		
			ž				調査者氏名					用		-	*					調査者氏名		
	器	名		電動バタフライ弁			調査年月日					機	器		名	称	電動バタフライ弁			調査年月日		
		機	4	i			仕様					号		ŧ		名				仕様		
		造	4	i								製		ì	<u> </u>	者						
	造	番	£	;	1					•		製	造		番	号		•				•
 		造					運 転 時間,	年平	均:約調査約	1	調調	製	T	ì	<u> </u>	年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時間,		時間 時間 話結果 調
調査部	查 位 郵 重	詳細部位	参考耐用年数	調査項目	劣化影響度	查方法	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	酬査項目 № 注 2	装置形式分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数納又換経数を	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	部位別健全度
				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						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
				<u>緩み</u> ・脱落	А	<u>目視・</u> 打診	テストハンマで軽くたたき、 <mark>緩み</mark> 及び脱落がないこと	停		-	6						<u> </u>	А	打診	「テストハンマで軽くたたき、 <mark>弛み</mark> 及び脱落がないこと	停	6
				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	運		-	1						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	運	1
本位	体 A	全般	30	運転音	А	<u>聴診</u>	弁箱内部の流水音にキャピテーション等の異音がないこと	運		_	2		本体	Α	全般	30	運転音	А	聴覚	弁箱内部の流水音にキャピテーション等の異音がないこと	運	2
				振動	A	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						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
				油量・油質	A	目視	規定の油量があること	停		_	10						油量・油質	А	<u>聴覚</u> 目視	規定の油量があること	停	10
中間		_	20	振動・ <u>運転音</u>	A	目視	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運			2		中間軸			20	振動・異音	A	目視	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運	2
雷	末式)		1 20	水漏れ	A	<u>聴診</u> 目視	水漏れがないこと	運			8	雷	(多床式)	1		20		A	<u>聴覚</u>			8
動が弁	·箱 A	-	30							-	17	動バ		А	-	30	水漏れ	-	日視	水漏れがないこと	運	17
タ フ フ ・ ラ 一次減速	車機及パ			<u>塗膜</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	停				タフラ	一次減速機及	,e		 	<u>塗装</u> 	С	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停	
1 イ 弁軸車	i軸受 A		20	<u>運転音</u>	A	聴診	一次減速機歯車部及び軸受部に異音の発生がないこと	運			2	類して	一次減速機及 弁軸軸受	A	_	20	<u>異音</u>	A	<u>聴覚</u>	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
		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				減速機	20	<u>異音</u>	А	<u>聴覚</u>	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				電動機	20	電流・電圧測定	А	<u>目視・</u> 計測	規定の電流値以下であること	運	13
וי געל איני	コントローラ			絶縁抵抗測定	А	計測	絶縁抵抗が1ΜΩ以上であること	断			14		パルプコントロ−ラ		HE 30 100	20	絶縁抵抗測定	А	計測	絶縁抵抗が1MΩ以上であること	断	14
	A A	リミットSW	10	作動	А	目視	作動が正常であること	運			0			A	IJ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				F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	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	運	0
グラント	小 [*] 部 B	ク゚ラント゚ ッ゚ッ+ン	5	水漏れ	В	目視	水漏れがない <u>こと</u> (少量は可)	運			8		グランド部	В	ク゚ラント゚	5	水漏れ	В	目視	水漏れがない (少量は可) <u>こと</u>	運	8
【記事】	1	ハ゜ッキン										-	【記事】		ハ゜ッキン							

										Ī												記				
							ŧ	麦 5. 2. 25	電動バタ	・フライ弁 詳細	診斷調査表・健全度評価表										表 5.2.25 電動	ペタフライ弁	詳細診斷調査表・健全度評価表			
拖				設			名				⊐					施			設	4	i		⊐ — F No.			
月							途				調査者氏名					用				ù	1		調査者氏名			
赴		器	Ē.		名		称	電動バタフライタ	Ĥ		調査年月日					機	器		名	Ŧ	電動バタフライ弁		調査年月日			
]				機			名				仕様					号			機	4	i		仕様			
¥				造			者									製			造	7	í					
<u>H</u>		造	ŧ		番		号									製	造		番	Ş	7					
Ä				造			年				運 転 時 間 総計:約	時間, 年	F平均:		時	- 1			造	ź			運 転 時 間 総計:約 時間,	年:	平均:約	時
装置区式分		調査部位	部位重要度	F	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	点検条件 注1	調査項目 分解整備時	調査 項目別健全度	·果 部位別健全度	装置区分	調 形 式 部 位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数納又換経数	査	查方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	調査項目 分解整備時 別 個全度	別 N 健 全 :
								運転音	А	<u>聴診</u>	キャピテーション等の異常な音がないこと	運			2						運転音	聴覚	キャピテーション等の異常な音がないこと	運		
	7	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	 	本体	Α	全般	30	振動	日視	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		
								損傷 ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		1	 					損傷 ひび割れ	日視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ)</u>	停	0	
								腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		1	7					腐食	日視	腐食の程度(面積)	停	0	7
	=	弁箱	Α		-	30		塗膜	`	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0		1	7	弁箱	Α	_	30	塗膜	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度 (面積)	停	0	1
								塗膜	С	<u>聴診</u>	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0		1	1111					塗膜	: <u>聴覚</u>	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0	1
								腐食	А	目視	腐食の程度	停	0		1						腐食	目視	腐食の程度 (面積)	停	0	
		~ #				00		孔食	А	目視	孔食の程度	停	0		1		44			20	孔食	目視	孔食の程度 <u>(面積)</u>	停	0	
	1	弁体	A		_	30		塗膜	_ c	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	停	0		1]	弁体	A	_	30	塗膜 (目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度 <u>(面積)</u>	停	0	1
								塗膜		<u>聴診</u>	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0		1						塗膜	<u>聴覚</u>	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0	1
								摩耗	А	計測	製作時外径寸法に対する割合	停	0		2						摩耗	計測	製作時外径寸法に対する割合	停	0	
電		弁軸 弁棒)	Α		-	25		変形	А	目視	変形の程度		0		1	<u> </u>	弁軸 電 (弁棒)	Α	-	25	変形	目視	変形の程度	停		
動バ								腐食	А	目視	腐食の程度		0		1	4	動 /				腐食	-	腐食の程度 (面積)	停		
ターフ		6弁座						摩耗	A	計測	摩耗の程度		0		2	4	ター 弁箱弁座			15	摩耗		摩耗の程度	停		→
弁 ラ イム		、4弁座 場合)	A		_	15		変形	A	目視目視	変形の程度 腐食の程度		0		1	- 類	ラー (ゴム弁座 イー の場合)	A	-	15	変形 病食 /		変形の程度 腐食の程度(<u>面積)</u>	停停		→ ⊢'
# 1								摩耗	A	目視	摩耗の程度		0		1	- 	#				摩耗	_	原 及び住及、 <u>国内</u> 摩耗の程度	+	0	++++
		箱弁座 弁座の均	場 A		_	20	-	損傷	A	目視	損傷・ひび割れの程度		0		1	+	弁箱弁座 (SUS弁座の場	A	_	20	損傷		損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ)</u>	+	0	- F
		今)					-	ひび割れ 腐食	A	目視	腐食の程度	停	0		1	-	合)				ひび割れ	_	腐食の程度 (面積)		0	+ F
	_ 少 证	速機用	毒					摩耗	А	目視	摩耗の程度		0		1	+	一次減速機用的	7			摩耗		摩耗の程度	-	0	+ +
		車	A		-	20		損傷	А	目視	損傷の程度	停			1	-1	一次减速機用 車 車	A	-	20	損傷		損傷の程度(長さ)	-	0	1
					咸速機	20		運転音	А	<u>聴診</u>	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運			2	7			減速機	20	異音	<u>聴覚</u>	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運		
		゛ルフ゛			T. 21. 140	000		電流	А	計測	規定の電流値以下であること	運			1	 	\^*N7*				過負荷	-	規定の電流値以下であること	運		7
		ルノ ・トローラ	А		電動機	20		絶縁抵抗	А	計測	絶縁抵抗が1MΩ以上であること	断			1]	コントローラ	А	電動機	20	絶縁抵抗 /	計測	絶縁抵抗が1MΩ以上であること	断		1
					JミットSW	10		作動	А	目視	作動が正常であること	運			(_			リミットSW	10	作動	日視	作動が正常であること	運		
					トルクSW	10		作動	А	目視	作動が正常であること	運]	(_		Щ	トルクSW	10	作動	目視	作動が正常であること	運		
	ク * 5	シト 部	В	5 ° ₹	ント゜ハ゜ッキン	5		摩耗	В	目視・計測	摩耗の程度	停			2	4	グランド部	В	グランドパッキン	5	摩耗 E		摩耗の程度	停		→
1 '	【記事	k 1						変形	В	目視	変形の程度	停			1	↓	【記事】				変形	日視	変形の程度	停		

名 名	表 5.2.26 電 電動仕切弁 調査項目 水溜まり 水没	動仕切弁 劣化影響度	件 概略診断調 調査方法	查表・健全度評価表 コード No. 調査者氏名 調査年月日 仕様 運転時間総計:約時間.	年平			施 用 機 号 製	器		名		表 5.2.26 ¶ 8 金 衛 電動仕切弁	重動仕切	J弁 概略診断額	調査表・健全度評価表 コ ー ド No. 調査者氏名 調査年月日 仕様		
名 者 号 年 参考 入 入 後 交 の 年 解 自 日 を か ま に か こ で は 後 通 自 を で の 年	調査項目	化 影 響	查方	調 査 者 氏 名 調 査 年 月 日 仕様	年平			施用機	器	ŧ	名		名 金 称 電動仕切弁 名			調 査 者 氏 名 調 査 年 月 日		
名 者 号 年 参考 入 入 後 交 の 年 解 自 日 を か ま に か こ で は 後 通 自 を で の 年	調査項目	化 影 響	查方	調査年月日 仕様	年平			機号	器	₽	幾		金 陈 電動仕切弁 名			調 査 年 月 日		
名 者 号 年 参考 入 入 後 交 の 年 解 自 日 を か ま に か こ で は 後 通 自 を で の 年	調査項目	化 影 響	查方	仕様	年平			号製	器	₽	幾		(本) 電動仕切弁					
参考 納入後交列 を 対	査 項 目 	化 影 響	查方		年平			製					名					
参考 納入後交列 を 対	査 項 目 	化 影 響	查方	運 転 時 間 総計:約 時間,	年平			製		1Î	直					1.17%		
参考 納入後交列 を 対	査 項 目 	化 影 響	查方	運転時間総計:約時間	年平			朱山	造		番							
が	査 項 目 	化 影 響	查方		1	均:約	時間	製	<u> </u>	ŭ			¥			運 転 時 間 総計:約 時間,	年平均	: 約
				許容値又は判定基準	点検条件 注1	調 項目別健全度	結果 部位別健全度 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	装置区分		部位重要度	詳細部位	参 考 耐 用 年 数	を 立 項 F	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	調査結果 項目別健全度
	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	1/2	0	┨		++			水溜まり	Α	目視	 弁室の水溜まりや弁本体が水没していないこと	停	及及
	<u>緩み</u> ・脱落	A	旦視・打診	テストハンマで軽くたたき、 <mark>緩み</mark> 及び脱落がないこと	停		6	1					水没 <u>弛み</u> ・脱落	A	打診	「TALINATで軽くたたき、 <u>MAA</u> 及び脱落がないこと	停	
	計測機器の	^	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			1						計測機器の			全開・全閉の操作ができ、開度計が0及び100%を指示できる	運	
g 30	指示値の確認	^		った ・ ************************************		ļ ,	2	1	本体	А	全般	30	指示値の確認		目視			
	運転音	Α .	<u>聴診</u> 日視	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	ļ ,	-						運転音	Α	<u>聴覚</u> 目視	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	
	振動	A	目視 <u>聴診</u>	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	1111					振動	Α	<u>聴覚</u>	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	
	油量・油質	A	目視	規定の油量があること	停	ļ .	10						油量・油質	Α	目視	規定の油量があること	停	
20	振動・ <u>運転音</u>	А	目視 <u>聴診</u>	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運		2	_	中間軸 (多床式)	А	_	20	振動・ <u>異音</u>	А	目視 <u>聴覚</u>	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運	
30	水漏れ	Α	目視	水漏れがないこと	運		8	_ m	4 箱		_	30	水漏れ	А	目視	水漏れがないこと	運	
	<u>塗膜</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	停		17	動	2148				<u>塗装</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停	
20	運転音	А	<u>聴診</u>	減速機歯車部に異常な音がないこと	運		2	弁 切 類 弁	歯車減速機 (手動の場合)	A	-	20	<u>異音</u>	А	<u>聴覚</u>	滅速機歯車部に異常な音がないこと	運	
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				減速機	20	<u>異音</u>	А	<u>聴覚</u>	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運	
	電流・電圧測定	А	計測	規定の電流値以下であること	運	1	13	1					電流・電圧測定	А	<u>目視・</u> 計測	規定の電流値以下であること	運	
機 20	絶縁抵抗測定	А	計測	絶縁抵抗が1MΩ以上であること	断		14	1	21.67		電動機	20		А	計測	絶縁抵抗が1MΩ以上であること	断	
SW 10	作動	А	目視	作動が正常であること	運		0	1	コントローラ	A	リミットSW	10	作動	А	目視	作動が正常であること	運	
SW 10	作動	А	目視	作動が正常であること	運		0	-			⊦ <i>ル</i> クSW	10	作動	А	目視	作動が正常であること	運	
1 ⁹ 7 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		<u>0</u>				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	
F* 5	水漏れ	В	目視	水漏れがないこと(少量は可)	運	`	8	1	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	
機 機 SW In ドン	20 20 10 10 10 10 5 5	20 連転音	20 連転音 A 20 運転音 A 電流・電圧測定 A 総縁抵抗測定 A 10 作動 A 10 作動 A 5 水漏れ B	水漏れ A 目視 変膜 C 目視 20 運転音 A 建設 電流・電圧測定 A 計測 20 推線抵抗測定 A 計測 10 作動 A 目視 10 作動 A 目視 1 10 作動 A 目視 5 水漏れ B 目視	水漏れ	30 水漏れ A 目視 水漏れがないこと 運 全腹 C 目視 塗装剥離、発錆の程度 停 20 運転音 A 速診 通常時に比べて振動・音が大きくないこと 運 20 電流・電圧測定 A 計測 規定の電流値以下であること 運 20 作動 A 目視 作動が正常であること 断 10 作動 A 目視 作動が正常であること 運 10 作動 A 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 5 水漏れ B 目視 水漏れがないこと(少量は可) 運	水漏れ	水漏れ	水漏れ A 目視 水漏れがないこと 運 8 全度 C 日視 塗装剥離、発銷の程度 停 17 20 運転音 A 建設 減速機備車部に異常な音がないこと 運 2 20 運転音 A 連 2 電流・電圧測定 A 上計測 規定の電流値以下であること 運 13 10 作動 A 目視 作動が正常であること 運 0 10 作動 A 目視 非測計算例が正常であること 運 0 10 作動 A 目視 水漏れがないこと(少量は可) 運 0 5 水漏れ B 目視 水漏れがないこと(少量は可) 運 8	水漏れ A 目視 水漏れがないこと 運 3 17 20 運転音 A 整診 減速機歯車部に異常な音がないこと 運 2 2 2 2 2 2 2 2 2	水漏れ A 目視 水漏れがないこと 運 8 17 20 運転音 A 整診 減速機歯車部に異常な音がないこと 運 2 2 2 2 2 2 2 2 2	水漏れ A 目視 水漏れがないこと 選 8 17 20 運転金 A 記診 減速機歯車部に異常な音がないこと 選 2 2 2 2 2 2 2 2 2	水漏れ A 目視 水漏れがないこと 運 8 17 20 運転金 A 速診 減速機商車部に異常な音がないこと 運 2 2 2 2 2 2 2 2 2	水瀬札 A 日視 水瀬札がないこと 蓮 8	水瀬札 A 目視 水瀬札がないこと 選 3 3 3 3 2 4 4 5 5 17 2 2 2 2 2 2 2 2 2	水瀬札 A 日枝 水瀬札がないこと 運 8	水瀬れ A 目根 水瀬れがないこと 選 8 17 20 運転金 A 記診 減素機歯重新に異常な音がないこと 選 2 2 2 2 2 2 2 2 2	水瀬札 A 目現 水瀬札がないこと 選 8 17 2 2 2 2 2 2 2 2 2

							-	<u>E</u>														誤 ———					
					± 5 0 07		lm és e¥émes.	松棚太幸。 萨人库顿压害												* 5 0 07		Lm 4s 84 em 8s i	蛇卵宝虫 油人在额汇金				
++-			-n.		表 5.2.2/	電動仕1	切开 評職形	新調査表・健全度評価表					++			=n.			В	表 5.2.2/	電動性	:切井 詳細診	新調査表・健全度評価表 □ - ド No.				
肥田			設	±				コ ー ド No. 細 本 孝 丘 タ					le le			設			在				調査者氏名				
地		뚬	名	14	電動仕切弁			調査者氏名					描		器		名		- 本 9	電動仕切弁			調査年月日				
早	- 1		機	173 	电到证例开			仕様					100		Till*	機			夕	电别证例开			仕様				
製			<u>选</u>					-					80			造			者				-				
製	ì		番		7								製				番		号								
製			造	————	=			運 転 時 間 総計:約	時間,	年平均	: 約	В	特間 製			造			年				運 転 時 間総計:約	時間,	年平均	: 約	時
装置区分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点枝条件		>	部位別健全	調査項目 No. 注 2	1 形 式	調査部位	部位重要度	詳細部位	7 耐用 年	3入後 には交 2後の 3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		E結果 部位別健全度
					運転音	А	聴診	キャピテーション等の異常な音がないこと	ű	E	1	•	2							運転音	А	聴覚	キャビテーション等の異常な音がないこと		運		
	本体	A	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	ii.	Ē	,		2		本体	A	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		1
		'			損傷 ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	任	\$ O	1		11							損傷 ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ)</u>		停 O		
	40 77		_	20	腐食	А	目視	腐食の程度	仟	\$ O	1		<u>11</u>		40.77	A	_	20		腐食	А	目視	腐食の程度(面積)		停 O		1 [
	弁箱	A	_	30	塗膜		目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	何	\$ O	1		17		弁箱	^	_	30		塗膜		目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度 <u>(面積)</u>		停 O		
					塗膜	C	聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	仟	ş O	`		17							塗膜		聴覚	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認		停 O		
					腐食	А	目視	腐食の程度	何	ş O			<u>11</u>							腐食	Α	目視	腐食の程度 <u>(面積)</u>		停〇		
	弁体	A	_	30	孔食	A	目視	孔食の程度	任	ş O			<u>11</u>		弁体	A	_	30		孔食	Α	目視	孔食の程度 <u>(面積)</u>		停〇] [
	21 14-	'			塗膜		目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度	任	∮ O			17		21 11					塗膜	c	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度 <u>(面積)</u>		停 〇] [
					塗膜		聴診	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認		\$ O	_	_	17	<u> </u>						塗膜		聴覚	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	_	停 〇	_	
	弁軸				摩耗	Α	計測	製作時外径寸法に対する割合		\$ O	_	- F	22		弁軸					摩耗	Α	計測	製作時外径寸法に対する割合		停〇		↓
	(弁棒)	A	_	25	変形	A	目視	変形の程度		∮O∮O	_	-	11		(弁棒)	A	_	25	-	変形	A	目視	変形の程度		停 ○ 停 ○		}
電動		•			腐食 摩耗	A	目視 計測	腐食の程度 摩耗の程度		\$ O			<u>11</u> <u>21</u>	電		+				腐食 摩耗	A	目視 計測	腐食の程度 <u>(面積)</u> 摩耗の程度		停 O		
仕切 弁 類	弁箱弁座	A	_	20	変形	A	目視	変形の程度		\$ O	-			仕 切 弁	弁箱弁座	A	_	20		変形	A	目視	変形の程度		停 〇		†
類					腐食	А	目視	腐食の程度		\$ O			<u>11</u>	弁						腐食	А	目視	腐食の程度(面積)		停 〇		1
		1			摩耗	А	目視	摩耗の程度		\$ O	_		11							摩耗	А	目視	摩耗の程度		停 O		
	弁体弁座	A	-	20	損傷 ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度	任	\$ O	1		<u>11</u>		弁体弁座	A	-	20		損傷 ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ)</u>		停 〇		1 [
					腐食	А	目視	腐食の程度	仟	\$ O	`		11							腐食	Α	目視	腐食の程度(面積)		停 O		
	減速機用歯 (減速機付の		_	20	摩耗	А	目視	摩耗の程度	佰	§ 0			<u>11</u>	洞(3	成速機用歯車	Δ	_	20		摩耗	Α	目視	摩耗の程度		停 O		
	合)	~ ^			損傷	A	目視	損傷の程度	仟	\$ O			11		合)				\perp	損傷	A	目視	損傷の程度 <u>(長さ)</u>		停 〇	<u> </u>	
			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	ű.				2				減速機	20	\bot	<u>異音</u>	A	<u>聴覚</u>	通常時に比べて振動・音が大きくないこと		運	<u> </u>]
	ハ゛ルフ゛コントロ-	-5	電動機	20	<u>電流</u>	А	計測	規定の電流値以下であること		Ē.			13		* ルフ* コントローラ		電動機	20	\vdash	<u>過負荷</u>	А	計測	規定の電流値以下であること		運	<u> </u>	
	,, 47/4	´ A	112 1 6	10	絶縁抵抗	A	計測	絶縁抵抗が1MΩ以上であること	出			 	14			^	112 1011	10	-	絶縁抵抗 (4.5)	A	計測	絶縁抵抗が1MΩ以上であること		断	+	┥ ├
			リミットSW トルクSW	10	作動作動	A	目視 ————————————————————————————————————	作動が正常であること 作動が正常であること	ii ii		-	<u> </u>	0			-	リミットSW トルクSW	10	$\overline{}$	作動作動	A	目視目視	作動が正常であること		運運	+	+
			FW75W	10	摩耗	В	目視	作	4		•		22	1 -	+	+	LIN/OM	10		摩耗	В	目視 目視	摩耗の程度		停	+	+
	グランド部	В	ク゚ランドパッキン	5	変形	В	目視	変形の程度	[6]	_	•	-	11		グランド部	В	グランドパッキン	5	-	変形	В	目視	変形の程度		停	+	∮
注 2 : 調	査項目No.とに	1、参考資	[料編の調査項目の	番号である。	源遮断状態を示す。 ンドパッキンは交換す	るものとす	్ ం						注:	1:点検条2:調査項	i目No.とは、参	考資料	っ、「運」は運転 編の調査項目の番 画面のパッキン及で	号である。	0		けるものと	する。					

						表 5.2.28	コーン	,弁 概略診断調	査表・健全度評価表										表 5.2.28	コーン	弁 概略診断訓]查表-健全度評価表		
			設		名	i			<u> </u>					施		į	設	名				⊐ — ໕ No.		
					途				調 査 者 氏 名					用				途				調 査 者 氏 名		
	器	£	名		称	コーン弁			調査年月日					機	器		名	称	コーン弁			調査年月日		
			機		名				仕様					号			機	名				仕様		
			造		者	i e								製			造 					_		
	造		翟		号	+	•						•	製	造		番	号		1				
		1 1	造		年		1		<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約 時間,	年平		+ ++ ==	時間	製	<u> </u>	,	造	4				運 転 時間	年平均:約	太红田
形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	л	州ス俊交の 投過 経過	查	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	查結果 部位別健全度	調査項目 No. 注 2	装置区分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用 年数 後交の年	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	查 結 部位別健全度
						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						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	
						<u>緩み</u> ・脱落	А	<u>目視・</u> 打診	テストハンマで軽くたたき、 <u>緩み</u> 及び脱落がないこと	停			6						<u>弛み</u> ・脱落	А	打診	テストハンマで軽くたたき、 <u>弛み</u> 及び脱落がないこと	停	
	本体	A	全般	3	0	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	運			1		本体	A	全般	30	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	運]
			± mx			運転音	А	<u>聴診</u>	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						運転音	А	<u>聴覚</u>	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]
						振動	Α	目視 <u>聴診</u>	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						振動	А	目視 <u>聴覚</u>	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	
						油量・油質	А	目視	規定の油量があること	停		1	10			$\downarrow \downarrow$			油量・油質	А	目視	規定の油量があること	停	_
	弁体	A	_	3		水漏れ	Α	目視	水漏れがないこと	運			8		弁体	A	_	30	水漏れ	А	目視	水漏れがないこと	運	1
						<u> </u>	С	目視	剥離がない	停			17			+			<u>塗装</u>	С	目視	剥離がない	停	+
						ひび割れ・亀裂	Α	目視	亀裂がないこと	停			<u>11</u>						ひび割れ・亀裂	А	目視	亀裂がないこと	停	_
	開閉機構	Α	_	2	0	運転音	А	<u>聴診</u>	異常な音の発生がないこと	運]	2		開閉機構	A	-	20	運転音	А	<u>聴覚</u>	異常な音の発生がないこと	運	1
						<u>塗膜</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	停			17			$\downarrow \downarrow$			<u>塗装</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停	
			減速機	2	0	<u>運転音</u>	Α	<u>聴診</u>	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運			<u>2</u>				減速機	20	<u>異音</u>	A	<u>聴覚</u>	通常時に比べて振動・音が大きくないこと	運	
			電動機	2	0	電流・電圧測定	Α	計測	規定の電流値以下であること	運]	13				電動機	20	電流・電圧測定	А	<u>目視・</u> 計測	規定の電流値以下であること	運	
	ハ゛ルフ゛コントローラ	- 5	-E-3010X			絶縁抵抗測定	А	計測	電動機の絶縁抵抗が1MΩ以上であること	断]	14		ハ゛ルフ゛コントローラ		-5-5-5		絶縁抵抗測定	А	計測	電動機の絶縁抵抗が1MΩ以上であること	断	
7		^	リミットSW	1	0	作動	А	目視	作動が正常であること	運]	0			^	リミットSW	10	作動	А	目視	作動が正常であること	運	
・シ			トルクSW	1)	作動	А	目視	作動が正常であること	運]	0	かり			トルクSW	10	作動	А	目視	作動が正常であること	運	1
,			インターロック SW	1	0	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	類			インターロック SW	10	作動	A	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	
	シリンタ゛		_	,	0	作動	А	目視	作動がスムーズであること	運			0		シリンタ゜	Δ	_	20	作動	А	目視	作動がスムーズであること	運	
	(油圧操作))				油量・油質	А	目視	規定の油量があること	運			10		(油圧操作)			20	油量・油質	А	目視	規定の油量があること	運	
Ī						計測機器の 指示値の確認	А	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			1			計測機器の 指示値の確認	А	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	
			圧力タンタ			油量・油質	А	目視	規定の油量があること	停		1	10				圧力タンク およぴ	20	油量・油質	А	目視	規定の油量があること	停	1
			および貯油タンタ		0	油量・油質	В	目視	汚れや変色がないこと	停		1	10				貯油タンク	20	油量・油質	В	目視	汚れや変色がないこと	停	_
						油漏れ	Α	目視	油漏れがないこと	運			7			[油漏れ	А	目視	油漏れがないこと	運]
			ストレーナ	1	0	目詰まり	А	目視	目詰まりがないこと	停			0			[ストレーナ	10	目詰まり	А	目視	目詰まりがないこと	停]
	油圧発生 装置	A				電流・電圧測定	А	目視・計測	規定の電流値以下であること	運			13		油圧発生 装置	А			電流・電圧測定	А	目視・計測	規定の電流値以下であること	運	
			圧油ポン゙	· 1	0	絶縁抵抗測定	А	計測	電動機の絶縁抵抗が1ΜΩ以上であること	断			14				圧油ポンプ	10	絶縁抵抗測定	А	計測	電動機の絶縁抵抗がIMΩ以上であること	断	
						油量・油質	А	目視	規定の油量があること	運		1	10						油量・油質	А	目視	規定の油量があること	運	_
						電流・電圧測定	А	目視・計測	規定の電流値以下であること	運			13						電流・電圧測定	А	目視・計測	規定の電流値以下であること	運	
			空気 圧縮機	1	0	絶縁抵抗測定	А	計測	電動機の絶縁抵抗が1MΩ以上であること	断			14				空気 圧縮機	10	絶縁抵抗測定	А	計測	電動機の絶縁抵抗が1MΩ以上であること	断	
						計測機器の 指示値の確認	А	目視	規定の空気圧があること	運			1						計測機器の 指示値の確認	А	目視	規定の空気圧があること	運	
	グランド部	В	ク゛ラント゜ ハ゜ッキン	Ę		水漏れ	В	目視	水漏れがないこと(少量は可)	運			8		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	
	【記事】			-	•		-					•			【記事】	. —•		-					-	

- 健全度評価表 - ド No. 全 者 氏 名 全 年 月 日 転 時 間 総計:約 時間, 許容値又は判定基準	点検条件 注:
を 者 氏 名 を 年 月 日 転 時間 総計:約 時間, 計容値又は判定基準	点検条件 注:
転 年 月 日 転 時 間 総計:約 時間, 許容値又は判定基準	点検条件 注:
転 時 間 総計:約 時間, 許容値又は判定基準	点検条件 注:
許容値又は判定基準 2√3√等の異常な音がないこと	点検条件 注:
許容値又は判定基準 2√3√等の異常な音がないこと	点検条件 注:
許容値又は判定基準 2√3√等の異常な音がないこと	点検条件 注:
/a)等の異常な音がないこと	点検条件 注:
	1 度
	運
タョンあるいは偏流による振動がないこと	運
ンび割れの程度 <u>(長さ)</u>	停〇
程度 <u>(面積)</u>	停〇
	停〇
まハンマリングによる打撃音で確認	停〇
程度 <u>(面積)</u>	停〇
程度 <u>(面積)</u>	停〇
ふくれ・われ・はがれの程度 <u>(面積)</u>	停〇
まハンマリングによる打撃音で確認	停〇
	停
	停
の内径あるいは外径寸法に対する割合(間隙値)	停O
程度 (長さ)	停〇
外径寸法に対する割合	停 〇
程度	停〇
程度 <u>(面積)</u>	停〇
こ比べて振動・音が大きくないこと	運
電流値以下であること	運
亢が1ΜΩ以上であること	断
	運
	運
	停 O
	停 O
	停
	停
食の特別の特別の特別の特別の特別の特別の特別の特別の特別の特別の特別の特別の特別の	が割れの程度(長さ) 念の程度(画植) 作時の内径あるいは外径寸法に対する割合(間隙値) 傷の程度(長さ) 作時外径寸法に対する割合 影の程度(画植) 常時に比べて振動・音が大きくないこと 定の電流値以下であること 縁抵抗がIMΩ以上であること 動が正常であること 影の程度 食の程度(画植) ほの程度 食の程度 をの程度 をの程度

									正														誤				
1							* 5 2 30	端止	全 旗歐營獻報	本惠,随今存领届惠											幸 5 2 20	** 1. 14.	介 複数砂能制	2.木宝。油入库物压宝			
日本の 日本	tás			음다		42	ag 5. 2. 30	建正砂	计 似附移时期						+45			≣n		B	表 5. 2. 30	選正(4)	开 你哈廖町!				
株				nX.			1								胆			記		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·							
The part of th	機		器		 名		が逆止め弁								機	器		名		称	逆止め弁						
日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本	号					名	3								号					名							
日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本	製			造		者	¥								製					者							
日本日 日本日 日本日 日本日 日本日 日本日 日本日 日本日 日本日 日本	製		造		番	뒥	27								製	造		番		号		_					
日本語 日本	製	ı		造		年	F			運 転 時 間 総計:約 時間,	年平				製	T		造		年				運 転 時 間 総計:約 時間,	年平均		
### A 全級 75	装置形式分	調査部位	部位重要度	詳細部	位	参考耐用年数	調査項目	化影響	查方	許容値又は判定基準	検条件注	項目別健	部位別健	↑ 查項目 No. 注	置形	杏	位重要	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は後 換 り り り り り り り り り り り り り り り り り り	調査項目	化影響	查 方	許容値又は判定基準	検 条 件	項目別健	查 可 可 目 別 No. 健
本様 A 全般 25 接動 A 目前 高渕による複数がないこと 選 2 2 2 2 2 2 2 3 3 4 4 3 2 2 3 3 3 3 3 3 3			`				<u>緩み</u> ・脱落	А	<u>目視・</u> 打診	テストハンマで軽くたたき、 <mark>緩み</mark> 及び脱落がないこと	停	`		6							<u>弛み</u> ・脱落	А	打診	テストハンマで軽くたたき、 <u>弛み</u> 及び脱落がないこと	停		6
大変性 A 題と 会関時に最永者がないこと 選 2 日本							運転音	А	<u>聴診</u>	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	1		2							運転音	А	<u>聴覚</u>	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
別作 A 記憶 温軟件に比べて開始者が大きくないこと 選 2 2 2 3 3 3 4 4 4 1 2 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4		本体	. A	全般	:	25	振動	А	目視	偏流による振動がないこと	運	1		2		本体	А	全般	25		振動	А	目視	偏流による振動がないこと	運		<u>0</u>
寿箱 A - 25 水瀬れ A 目現 亀数などによる水瀬れがないこと 選 8 支援 C 日現 産業利潤、発酵の程度 存 17 大杉丁ラム A - 15 計測機器の 指揮機の確認 A 日現 設定側医のすれがないこと 存 1 本文庫 (中期輪 を入稿) (中期輪 (中期輪 (中期輪) B - 20 水瀬れ B 日限 現土が立いこと 運 7 ま): 5日曜 (中期輪 (中期輪) B - 20 水瀬れ B 日限 現土が立いこと 運 10 (記書) ま): 5日曜 (中期輪) B - 20 水瀬れ B 日限 規土の間度で作動すること 運 0 (記書) ま): 5日曜 (日本 (日本) (日本							水密性	А	<u>聴診</u>	全閉時に漏水音がないこと	運	1		2							水密性	А	<u>聴覚</u>	全閉時に漏水音がないこと	運		<u>0</u>
変更 C 目視 変数制度の可称がないこと 停 17 方分 お助機器の 排示値の確認 A 日視 型度開度の可称がないこと 停 1 おおりつ がより。 (所名輪) りたりがあり A 日視 型度開度の可称がないこと 運 7 抽屉・油質 B 日視 海水がないこと 停 10 軽数期度・油質 B 日視 海水がないこと 停 10 軽数期度・油質 B 日視 海水がないこと 運 8 (所名輪) りたりがあ A - 10 作動 A 日視 海次がないこと 運 10 (配事) (配事) 日視 海次がないこと 運 0 水漏れ B 日視 海次がないこと 運 10 (配事) (配事) (記事) (記事) (記事) (記事) (記事) (記事の間を作動すること 運 11 (記事) (記事) (記事) (記事) (記事) (記事) (記事書の所) (記事書の所) (記事書の所) (記事書の所) (記事書の所) (記事書の所) (記事書の表別を表別を表別を表別を表別を表別を表別を表別を表別を表別を表別を表別を表別を表							動作	А	<u>聴診</u>	通常時に比べて閉鎖音が大きくないこと	運			2							動作	А	<u>聴覚</u>	通常時に比べて閉鎖音が大きくないこと	運		2
対抗がっからかり 本機がっからが、からいます。 では、おきないのでは、できまり間、発達の関皮で作動すること 体の関皮で作動すること 体の関皮で作動すること 連出します。 本機がついては、変数 の方式がついては、変数 の方式がついてといいでは、変数 の方式がのいてといいでは、変数 の方式がのいてといいでは、変数 の方式がのいてといいでは、変数 の方式がのでは、変数			`				水漏れ	А	目視	亀裂などによる水漏れがないこと	運	`		8	神						水漏れ	А	目視	亀裂などによる水漏れがないこと	運		8
対域が	止め		Α	_		25	<u>塗膜</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度	停	1		17	止め	弁箱	A	_	25		<u>塗装</u>	С	目視	塗装剥離、発錆の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停		17
オ(4)がっつった。 A 目視 油圏れがなく、油量が適量になっていること 運 7 油量・油質 B 目視 汚れや変色がないこと 停 10 軸受押さえ部(弁箱輪 B - 20 水漏れ B 目視 溺水がないこと 運 8 リミットST A - 10 作動 A 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」は衛車中、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。	开 弁 類		`				計測機器の 指示値の確認	А	目視	設定開度のずれがないこと	停	1		1	新 類 類							А	目視	設定開度のずれがないこと	停		1
油量・油質 B 目視 汚れや変色がないこと 停 10 油量・油質 B 目視 汚れや変色がないこと 停 10 油量・油質 B 目視 汚れや変色がないこと 運 8 割扱受押 さえ部 B 日視 源水がないこと 運 8 異連節 リミットSW A - 10 作動 A 目視 規定の開度で作動すること 運 0 第次 日視 規定の開度で作動すること 運 0 第次 日視 規定の開度で作動すること 運 0 日視 規定の開度で作動すること 運 0 日視 規定の開度で作動すること 運 0 日視 規定の開度で作動すること 運 日視 規定の開度で作動すること 運 0 日視 規定の開度で作動すること 運 10 10 作動 A 日視 規定の開度で作動すること 運 0 日視 規定の開度で作動すること 運 日視 規定の開度で作動すること 運 日視 規定の開度で作動すること 運 日視 現定の開度で作動すること 運 日視 現定の開度で作動すること 運 日視 現定の開度で作動すること 運 日視 日視 現定の開度で作動すること 運 日視 日祖 日祖 日祖 日祖 日祖 日祖 日祖				_		15		А	目視	油漏れがなく、油量が適量になっていること	運	1		7			А	_	15			А	目視	油漏れがなく、油量が適量になっていること	運		7
さえ部 (弁箱軸 夏通部) B - 20 水漏れ B 目視 漏水がないこと 運 8 リミナらW A - 10 作動 A 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、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。 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。							油量・油質	В	目視	汚れや変色がないこと	停			10							油量・油質	В	目視	汚れや変色がないこと	停		10
リミットSW A - 10 作動 A 目視 規定の開度で作動すること 運 0 リミットSW A - 10 作動 A 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、「運」は運転中、「断」は電源遮断状態を示す。		さえ音 (弁箱車	形 軸	ı		20	水漏れ	В	目視	漏水がないこと	運			8		さえ部	В	-	20		水漏れ	В	目視	漏水がないこと	運		8
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。		リミットS	W A	_		10	作動	А	目視	規定の開度で作動すること	運	`		0			А	_	10		作動	А	目視	規定の開度で作動すること	運		0
							源遮断状態を示す。								注 1 : 点注 2 : 調	検条件欄の「停 査項目No.とは、	」は停止 参考資	:中、「運」は 料編の調査項目	運転中、「I	断」は電 5る。	源違断状態を示す。						

					表	5. 2. 31	逆止る	か弁 詳細診問	「調査表・健全度評価表										表 5.2.31	逆止。	カナ 詳細診問	「調査表・健全度評価表			
		i	<u>r</u>		名				□ — F No.					施		設		名				⊐ — ド No.			
					途				調査者氏名					用				途				調査者氏名			
	器	#	名		称 逆止めず	f			調査年月日					機	器	機	名	杯	逆止め弁			調査年月日			
		ı,	~		者				-					製				者				-			
	造		番		号									製			番	号							
		ĭ			年				運 転 時 間総計:約	時間,	年平均:	: 約	時間	製		造		年				運 転 時 間総計:約	時間, 年三	均:約	
形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	m m	納入後 又は交 換後の 項 経過年 数	E T	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点檢条件注1	空備	調査結: 項目別健全:	果 部位別健全:	装置形式分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	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	分解整備時	監結果 部位別健全
		$\downarrow\downarrow$											度 2					**						度	度
L	本体	А	全般	25		<mark>計れ</mark> 傷	А	目視	水漏れがないこと	運	+		8		本体	A	全般	25	損傷	А	目視	水漏れがないこと	運		
					ひび	割れ	A	目視	損傷・ひび割れの程度		0	—	11						ひび割れ	А	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ)</u>	停		_
	弁箱	A	_	25		食	Α	目視	腐食の程度		0		11		弁箱	A	_	25	腐食	Α	目視	腐食の程度(面積)	停	_	-
						膜	С	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度		0		17						塗膜	c	目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度(面積)	停	_	-
-		+			•	膜		<u>聴診</u>	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停	0		17						塗膜		<u>聴覚</u>	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停		-
						食食	A A	目視 目視	腐食の程度 孔食の程度		0	_	11						腐食 孔食	A	目視 目視 目視	腐食の程度 <u>(面積)</u> 孔食の程度 <u>(面積)</u>	停停		1
	弁体	A	-	25		膜		目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度		0		17		弁体	А	-	25	塗膜		目視	さび・ふくれ・われ・はがれの程度 (面積)	停		1
						膜	С	<u>聴診</u>	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認		0	—	17						塗膜	c	<u>聴覚</u>	ふくれはハンマリングによる打撃音で確認	停		1
-		++			•	耗	А	計測	製作時外径寸法に対する割合		0	—	22						摩耗	A	計測	製作時外径寸法に対する割合	停		+
逆	弁軸	A	_	25	変		A	目視	変形の程度		0	—	11	逆	弁軸	A	_	25	変形	A	目視	変形の程度	停		1
止め						食	А	目視	腐食の程度		0	—	11	止め					腐食	А	目視	腐食の程度(面積)	停	_	1
ff -	分性分库		_	15	変	形	А	目視	変形の程度	停	0		11	弁弁類		1	_	15	変形	А	目視	変形の程度	停	0	
	弁箱弁座			13	腐	食	А	目視	腐食の程度		0		11		弁箱弁座			13	腐食	А	目視	腐食の程度 <u>(面積)</u>	停		
	弁体弁座	А	_	15		形	А	目視	変形の程度		0	—	11		弁体弁座	A	_	15	変形	А	目視	変形の程度	停		
-		+		4.5		食	A	目視	腐食の程度		0		11						腐食	Α	目視	腐食の程度(面積)	停	0	\vdash
	オイルタ゛ッ			15	•	動	A	作動	作動が正常であること	運			0		オイルタ゛ッ			15	作動	Α .	作動	作動が正常であること	運		┥
	シュポット	A	_	15	•	弁の開度	Α	目視	設定開度のずれ	停			0		シュホット	A	_	15	ニードル弁の開度	+	目視	設定開度のずれ	停		
				2	•	質 耗	В	目視 計測	劣化および汚れの程度 製作時内径寸法に対する割合	停停			10					2	油質 ———— 摩耗	В	目視 計測	劣化および汚れの程度 製作時内径寸法に対する割合	停停	2	\vdash
	軸受	A	_	15		形	A	目視	変形の程度	停	_		11		軸受	A	_	15	変形	A	目視	変形の程度	停	_	1
	(プッシュ)					食	A	目視	腐食の程度	停			11		(プッシュ)				腐食	A	目視	腐食の程度(面積)	停		1
-	リミットSW	А	-	10	作	動	Α	作動	作動が正常であること	運			0		リミットSW	А	_	10	作動	А	作動	作動が正常であること	運		

П		
		··
表 5.2.32 フラップ弁 概略診断 施 数	調査表・健全度評価表	表 5.2.32 フラップ弁 概略診断調査表・健全度評価表 施 <u> </u>
加 途	調査者氏名	用 途 調査者氏名
機 器 名 称 フラップ弁	<u>調 査 年 月 日</u> 仕様	機 器 名 称 フラップ弁 調査年月日 L仕様
号 機 製 造		号 機 名 製 造 者
製造番号		製造番子号
製造年	運 転 時 間 総計:約 時間, 年平均:約 時間	製 遺 年 運 転 間 総計:約 時間, 年平均:約 時間
装置	点 調査結果 調査	装置区分 形式 部位重要度 詳細部位 財子組織 新入後文以後交育目別 新入後文以後の長過年数 新入後東代 所容値又は判定基準 許容値又は判定基準 所容値又は判定基準 上注 全全度度 注注 上注 全度度 上注 全度度 上注 上述 上述<
全般 A - 25 設置状態 A 目視	土砂に埋もれていないこと 停 0	全般 A - 25 設置状態 A 目視 土砂に埋もれていないこと 停 0
	剥離がないこと	-
弁	塗装剥離、発錆の程度 停 変形・損傷の程度 停	弁箱 A - 25 塗装 El視 塗装剥離、発錆の程度(面積、深さ) 停 17 類 弁軸 A - 25 変形・損傷の程度 停 0
		【記事】

														正																	。	1						
施用				設			:	名途	表 5.:	2. 33	フラ	ップチ	計解	٦	周査表・健全度評価表 コード No. 調査者氏名							施用			設			名途	表 5.2.3	3 フラッ	プ弁 詳		「調査表・健全度評価表 □ - ド No. 調査者氏名					
機号製製		造		機造	名		:	称 フ 名 者 号	ラップ弁						加 査 年 月 日仕様							製製		造	機造	番番		称 名 者 号	フラップ弁				調 査 年 月 日 仕様					
装置区分		調査部位	部位重要度	造詳	細部位	参考耐用年数	納入 (3 (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4)	年後をひす	調査項目		劣化影響度		調査方法	連	運 転 時 間 総計:約 許容値又は判定基準	H	寺間, 点検条件 注1	調査項目	il	部位別健	間	製装置区分	t	查部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	年納入後交の年数	調査項目	劣化影響度	調査方法		運 転 時 間 総計:約 許容値又は判定基準	時間,	点検条件	整 質 質 目 目 目 目 目 に 日 に 日 に 日 に 日 に 日 に 日 に 日 に	調査結果 項目 別	時間調査項目No. 注2
		弁箱	А		-	25			損傷 ひび割れ 腐食 塗膜	1	A A C		目視目視目視目視	腐さ	景傷・ひび割れの程度 萬食の程度 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		停	; O		<u>:</u>	11 17 17		:	弁箱	A	-	25	-	損傷 ひび割れ 腐食 塗膜 塗膜	A A C	目視目視目視		損傷・ひび割れの程度(長さ) 腐食の程度(面積) さび・ふくれ・われ・はがれの程度(面積) ふくれはハンマリンゲによる打撃音で確認		停停	0		<u>0</u> <u>0</u> 17
カラップを	ラ ソ プ	弁体	Α		-	20			損傷 ひび割れ 腐食 塗膜 塗膜	r	A A		目視目視目視	腐さ	景傷・ひび割れの程度 露食の程度 さび・ふくれ・われ・はがれの程度		停	0 0 0		-	11 11 17	弁	ว์ ภ ภ	弁体	А	-	20	-	損傷 ひび割れ 腐食 塗膜 塗膜	A A C	目視 目視 目視 <u>聴覚</u>		損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ)</u> 腐食の程度 <u>(面積)</u> さび・ふくれ・われ・はがれの程度 <u>(面積)</u> ふくれはハンマリングによる打撃音で確認		停 停 停	0		0 0 17 17
類		弁軸	A		-	20			摩耗 変形 変形 腐食		A A A		計測 目視 目視 目視	変変	製作時外径寸法に対する割合 変形の程度 変形の程度 貧食の程度		停	; O		-	22 11 11	類 4	÷	弁軸 シート <u>が</u> <u>る場合</u>	А	-	20	-	変形変形腐食	A A A	計測 目視 目視 目視		製作時外径寸法に対する割合 変形の程度 変形の程度 腐食の程度(<u>面積</u>)		停			<u>0</u> <u>0</u> <u>0</u>
	-	曲受(ブッシュ)) A		-	20			変形腐食		A A		目視目視	変	製作時内径寸法に対する割合 変形の程度 富食の程度		停	0 0			<u>11</u>		軸受があ	: (プッシュ) <u>5る場合</u> 事】	А	-	20		変形腐食	A A	目視目視		製作時内径寸法に対する割合 変形の程度 腐食の程度(<u>面積</u>)		停停停	0		<u>0</u>
注1: 点注2: 割	点接套項	件欄の「 付 目 No. とは	専」は停止 ・参考資	上中、「「	運」は運動	転中、	「断」は、	電源遊園	五状態を ラ													注1:1注2: #	点検条件机 調査項目N	蜀の「停」 do. とは、	は停止中	、「運」は運	転中、「貨幣	fil は電波	遮断状態を示す。									

施					表!	. 2. 34	令却水	K系統 概略診	断調査表・健全度評価表										表 5.2.	34 冷却	水系統 概略	診断調査表・健全度評価表			
			設		名				□ - F No.					施			設		名			□ - F No.			
機		器	名		本 冷却水系	統			調査年月日					機		器	名		一			調査年月日			
号			機		名				仕様					号			機		名 名			仕様			
製			造		者									製			造		者						
製制		造	番		号 在				運 転 時 間 総計:約	時間, 年平:	h · 約		時間	製制		造	造		号			運 転 時 間 総計:約	時間, 年平均	均:約	
4X			<u></u>	<u>*</u>	T				40 FT 181 40 FT 181	点		查結果	調	ax .			LE CONTRACTOR	44	-			AE	時間, 平十二	1	查結果 -
装置区分	那 查 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 取 経過年 数	I E I	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	装置区分	形 査式 部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は後交の 接過年 数	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	位 別 健
	(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	停			<u>0</u>		(電磁弁、電動弁)	À ₽ K	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	停		
	(差圧式及びフラップ式)		予種フローリレー	10	ff.	動	В	目視	水を適量流して作動し導通していること	停			Ō		(差圧式及びフラップ式)		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		
	配 告	С	_	15	ドレ	-ン	С	目視	運転休止中は水抜きがしてあること	停			0		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	停		
補	共				全般	動作	В	目視	作動が正常であること	運			<u>0</u>	補	共 <u></u> 通 オ ー				全般動作	В	目視	作動が正常であること	運		
怶	トスト	В	全体	20	逆洗纤	∸動作	В	目視	作動が正常であること	運			<u>0</u>	機	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	運		
			差圧計	10	計測材	器のの確認	С	目視	零点を指示していること	停			1		トレーナ		差圧計	10	=1 200 448 BB or		目視	零点を指示していること	停		1
	サイクロタン	В	_	20	作		В	指触・目視 手動	ドレーン弁が正常に作動すること	停			0		セサパレーロン	† (7 B	_	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		
					Đ.	,	С	目視	水あかや極端な汚れがないこと	停			0						砂	С	目視	水あかや極端な汚れがないこと	停		
	簡易ろ過	В	_	_	小	石	С	目視	水あかやゴミの付着がないこと	停			0		簡易ろ過		_	_	小石	С	目視	水あかやゴミの付着がないこと	停		
		1										1			装置										-

置 形 査 位 T							Ī	E													誤					
Near the late of					表 5.2.35	冷却水	ポンプ 概略診Ⅰ	新調査表・健全度評価表											表 5.2.35	冷却水	ポンプ 概略診	断調査表・健全度評価表				
			設	名										施			設	:	<mark>名</mark>							
				途				調査者氏名						用				i	途			調査者氏名				
The color of the		器	名	称	冷却水ポンプ			調査年月日						機		器	名	į	称 冷却水ポンプ			調査年月日				
The column The			機	名	ı			仕様						号			機	:	名 名			仕様				
1			造	者										製			造	:	者							
***		造	番	号	•	•			_					製		造	番	4	号	,						
Marie Mar			造	年	:			運 転 時 間 総計:約	時間,	年平均:	約			製			造	-	年			運 転 時 間 総計:約	時間,	年平均		Ħ
변상 변	形式	調 査 部 世 重 要	詳細部位	考耐用年	調査項目	劣化影響度	査 方	許容値又は判定基準		検条件	項目別健	部位別健	查 項 目 No.	装置区分	調 形 査 式 部 位	部位重要度	詳細部位	考耐用 年 経経	後交 調査項目	化影響	方	許容値又は判定基準		検 条 件 注	目 別 健	果 部位別健全度
「			全体		運転音	В	<u>聴診</u>	異常な音がないこと		運			2				全体		異常音	В	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと		運		
			内外面			В	目視	ひび割れ・亀裂の程度		停			<u>11</u>				内外面		ひび割れ 亀裂	В	目視	ひび割れ・亀裂の程度 <u>(長さ、深さ)</u>		停		
## 1		ン	接水部	10		В	目視	腐食の程度		停			11		ポン		接水部	10	腐食摩耗	В	目視	腐食の程度(面積、深さ)		停		
株式 株式 株式 株式 株式 株式 株式 株式			本体・軸受	10	振動	В	<u>計測</u>	基準値以下であること		運			<u>12</u>				本体・軸受	16	振動	В	旦視・指触	基準値以下であること		運		
大きな 1	冷却 水		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			<u>16</u>		水		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		
Mag Add Windows 15 Mag Add Mindows	ボンプ		THE X		油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	i	運・停			7		یٰ ا		144.X		油漏れ	В	目視	油漏れがないこと		運・停		
動物 全体 15 運転 日本体・報告 工業 <			<u>本体</u>		電流・電圧測定	В	計測	規定の電流値以下であること		運			<u>13</u>				<u>電流値</u>		電流・電圧測定	В	<u>目視・</u> 計測	規定の電流値以下であること		運		
大保 大保 地域 大保 大保 大保 大保 大保 大保 大保 大		動B	端子部等	15	絶縁抵抗測定	В	計測	1MΩ以上であること		断			14		動	ј В	端子部等	15	絶縁抵抗測定	В	計測	1MΩ以上であること				
大麻木・地震 振動 日 日根・指触 異称な振動かないこと 連 日根・指体 異称な振動かないこと 停 日根・指体 対体がないこと 停 日根・指体 対体がないこと 停 日根・指体 異称な振動かないこと 停 日根・指体 対体がないこと 車 日根・指体 がないこと 車 日根・指体 がないこと 車 車 車 車 車 車 車 車 車		機	全体	_	運転音	В	聴診	異常な音がないこと		運			2		機	! -	全体		異常音	В	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと		運		
変数 B 内外面 25 損傷 B 目視 損傷がないこと 仲 万クランク クランク クランク クランク クランク クランク クランク クランク		RE4	本体・軸受			В	目視・指触						0		D#/	,	本体・軸受		振動	В	目視・指触	異常な振動がないこと		運		
ク 麻麻 B 日祝 麻食の程度 仲 11 ク 損傷 B 日祝 損傷がないこと 仲 万 一 一 日祝 日本 日本 <t< td=""><td>タン</td><td>張 タ B</td><td>内外面</td><td>25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>タ 張ン タ</td><td>В</td><td>内外面</td><td>25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></t<>	タン	張 タ B	内外面	25											タ 張ン タ	В	内外面	25								
イーラ ラ トラ		2			摩耗														摩耗							
ラ ブラ	ク	水	+/+	15											クル		+#	15								
損傷 B 目視 損傷がないこと 「	ラ	Ì	*	13		+									∍ Ì		平净	15								
配管管 - B 内外面 15 腐食 摩耗 B 目視 腐食の程度 停 11 配管 - B 内外面 15 腐食 摩耗 B 目視 腐食の程度(面積、深さ) 停																										
[] [] [] [] [] [] [] [] [] []	配管	- В	内外面	15	腐食											В	内外面	15	腐食							
: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。 :2. 調査項目Muとは参考資料編の調査項目の番号である。 :2. 調査項目Muとは参考資料編の調査項目の番号である。	点検	6条件欄の「	】 「停」は停止中、「 「参考資料編の調査	■」は運転中、 項目の番号である	」 「断」は電源遮断状態?	を示す。		1						注1. 注2.			亭」は停止中、「道 参考資料編の調査項	■」は運転中、 頁目の番号であ		を示す。						

								工:												誤						
								正												—————————————————————————————————————						
					表 5.2.36	6 冷却:	水ポンプ 詳細!	診断調査表・健全度評価表										表 5.2.36	6 冷却	水ポンプ 詳細	診断調査表・健全度評価表					
施			設	名		- 1114	Tribe and Midwi	□ - F No.					施		設		名				□ - F No.					
用				途				調査者氏名					用				途				調査者氏名					
機		器	名	称	冷却水ポンプ			調査年月日					機	器	名		称	冷却水ポンプ			調査年月日					
号			機	名				仕様					号		機		名				仕様					
製		\#-	造	者									製		造		者									
製製製		造	番 	— 亏 ———————————————————————————————————				運 転 時 間総計:約	時間,	年平均:約	1	時間	製	逗	番 ————————————————————————————————————		年		1		運 転 時 間 総計:約	時間,	年平均	与:約		時間
								AE +A NY INJ NOSI . NY	A7181,	71-9.1	調査結果				~_						AEE TAX 70 100 11 - 100		<u> </u>		査結果	
装置 形式分	調査 部位	部位重要度	詳細部位	参 考 耐 用 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 4	調査項目	項目別健全度	調査項目No. 注5	装置区分分	調査部位	詳細部位	参考耐用年数	納又換経 投変の 経 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	村	調査項目	л — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	部位別健全度	調査項目№ 注5
			全体		<u>運転音</u>	В	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運			2			全体			異常音	В	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと	ji	■			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		全 般 B	本体・軸受	18		振動	В	<u>聴覚・</u> 計測	基準値以下であること	ŭ	■			2
			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			<u>16</u>			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)	ű				1
	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	停	0		11		ケーシング	内外面	18		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	fi	· 字			<u>0</u>
	イン	В	全面	10	腐食	В	目視	腐食の程度	停	0		11		イ ン B	全面	10		腐食	В	目視	腐食の程度(面積、深さ)	fā	亨 C			11
	ンペラ		王岡		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		11		ンペラ ラ	主闽	10		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	fā	· 亨 C			<u>0</u>
冷却水	主軸	В	全面	10	腐食	В	目視	腐食の程度	停	0		11	冷 却 水	± B	全面	10		腐食	В	目視	腐食の程度(面積、深さ)	f2	÷ С)		11
7.却水ポンプ 補機					破損	В	目視	破損の程度	停	0		11		軸				破損	В	目視	破損の程度 <u>(長さ、深さ)</u>	Į2	ў С)		<u>0</u>
	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	0		11		りこ 軸ろ B 受が	転動面	5		損傷	В	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	fā	亭 C)		<u>0</u>
	機プ電動	С	内外面	-	<u>塗膜</u>	С	目視	剥離のないこと	停			<u>17</u>		機の塗膜	内外面	_		剥離	С	目視	剥離のないこと	f2	亭			<u>0</u>
	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		電 動 B	全般	15		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	fā	亨			<u>0</u>
	機		端子部等		絶縁抵抗測定	В	計測	1ΜΩ以上であること	断			14		機	端子部等			絶縁抵抗測定	В	計測	1MΩ以上であること	4	亨			14
	(水中ポンプ)	В	全般	10	破損	В	目視	破損の程度	停			11		(水中ポンプ) B	全般	10		破損	В	目視	破損の程度 <u>(長さ、深さ)</u>	Ą	亭			<u>0</u>
注1. 口注2. 全注3. 水注4. 点	般の調査 中モータ(検条件欄(状況につ のフレー の「停」	ついては、そのF -ム及び塗膜はゲ 」は停止中、「j	内容に応じて各部 アーシングに含め	「断」は電源遮断状態?		とする。						注2. 全般 注3. 水中	Eがφ100mm Bの調査状況 コモータのコ	記については、その フレーム及び参瞙は	内容に応じ	じて各部 グに含め	必要性を検討する。 位の調査結果に反映 で調査する。 断」は電源連断状態 ある。		のとする。			•			

Ä.	器	設			表 5.2 37	進水3	系統 概略診	断調査表・健全度評価表										寿 5 9 37	1 進水3	系統 概略診斷	「調査表・健全度評価表			
윒	器	DX.		夕	40. 2. 37	一門小不		同間重な・産主及肝臓な コード No.				施			設		名	42 0.2.07	/ // // // // /	KINT DATE TO E	□ - ド No.			
ដី	器			涂				調査者氏名				一 用			BX		途				調査者氏名			
		名		称	満水系統			調査年月日				機機			. 名		称	満水系統			調査年月日			
		機		名				仕様				号			機		名				仕様			
		造		者								製			造		者							
道	造	番		号								製		道	番		号							
		造		年		<u> </u>		<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約	時間,	年平均:		→ । ⊢		, ,	造		年				運 転 時 間 総計:約	時間, 年平		時
那 在 部 位 重 要 度	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 を を を の 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	調査結果 調査 項目 別健全度 2 2	: 装 に	支 置 形式 子	調査部位	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又は後の 経過数 数	調査項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点検条件 注1	調査: 項目別健全度	結果 部位別健全度
共通	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		共通	配管用弁類	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		
補 水 E 槽	В	-	20		水位	С	目視	規定水位であること		停	1			補 水 E	-	20		水位	С	目視	規定水位であること	停		
吸気用電磁弁	В	各種弁類	10		作動	В	通電	作動が正常であること		停	0			吸気用電磁弁		10		作動	В	通電	作動が正常であること	停		
満水系統(フロート形・電極形)	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	枝枝		(フロート形・電極形) 満水検知器	満水検知器	15		動作	В	目視	正常に動作し導通すること	停		
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			真空日	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		

					表 5.2.38	真空	ポンプ 概略診断	「調査表・健全度評価表								表 5.2.38	真空力	ペンプ 概略診り	「調査表・健全度評価表			
		設		名				□ — F No.				施		設	名				□			
		器	 名	<u>途</u>	真空ポンプ			調 査 者 氏 名 調 査 年 月 日				機	器	名	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	真空ポンプ			調 査 者 氏 名 調 査 年 月 日			
		機		名				仕様				号		機	名				仕様			
		造 ————————————————————————————————————	番	者								製	`#	造 番	者							
		造 造	一	年				運 転 時 間 総計:約	時間,	年平均:約	時間	製	造	造	年				運 転 時 間 総計:約	時間, 4	年平均:	約
形式	調査部位	部 位 重 詳細部位 要	参考耐用年数	納入後 又は後交 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		調査 部位別健全度	調査項目No. 注2	装置形式分	調査部位	詳細部位	参考耐用 (表) (表) (表) (表) (表) (表) (表) (表) (表) (表)	調查項目	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	· 特 第 ———————————————————————————————————	点	調査 部位別健全度 部位別健全度
		全体			運転音	В	<u>聴診</u>	異常な音がないこと		重	2			全体		異常音	В	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと)	重	
		内外面			ひび割れ 亀裂	В	目視	ひび割れ、亀裂の程度		亨	11			内外面	1	ひび割れ 亀裂	В	目視	ひび割れ、亀裂の程度 <u>(長さ、深さ)</u>	1 4	亨	
	ポン	接水部	15		腐食 摩耗	В	目視	腐食の程度		亨	11		ポント	接水部	1,5	腐食摩耗	В	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	fā.	亭	
	ン プ 部	本体・軸	15		振動	В	計測	基準値以下であること		重	<u>12</u>		ン プ 部	本体・軸受	15	振動	В	目視・指触	基準値以下であること	ŭ	重	
真空。					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)		重	16	真空				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)	ĭŠ	T .	
真空ポンプ		軸受			油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	運	- 停	7	ポンプ		軸受		油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	運・	· 停	
		<u>本体</u>			電流・電圧測定	В	計測	規定の電流値以下であること		重	<u>13</u>			電流値		電流・電圧測定	В	<u>目視・</u> 計測	規定の電流値以下であること)į	重	
	電動	端子部等	15		絶縁抵抗測定	В	計測	1MΩ以上であること		五	14	補機	電動B	端子部等	15	絶縁抵抗測定	В	計測	1MΩ以上であること	<u>f</u>	<u></u>	
	機	全体			<u>運転音</u>	В	<u>聴診</u>	異常な音がないこと		Ē.	2		動 B 機	全体		<u>異常音</u>	В	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと	Ä	重	
		本体・軸	<u> </u>		振動	В	目視・指触	異常な振動がないこと		重	0			本体・軸受		振動	В	目視・指触	異常な振動がないこと).	重	
タン	補給	B 内外面	20		損傷	В	目視	損傷がないこと			11	タン	補給B	内外面	20	損傷	В	目視	損傷がないこと	(ē	亭	
ンク	給水槽	D P/371阻	20		腐食 摩耗	В	目視	腐食の程度		亭	11	2	給 水 槽	四作回	20	腐食摩耗	В	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	fē.	亭	
配	_	B 内外面	15		損傷	В	目視	損傷がないこと		亭	11	配	- в	+==	15	損傷	В	目視	損傷がないこと	į į	亨	
管		В Илгш	15		腐食 摩耗	В	目 視	腐食の程度		•	11	管		内外面	15	腐食 摩耗	В	目 視	腐食の程度(面積、深さ)	Ę.	亭	

																				誤						
					表 5.2	2.39 真	空ポンプ 詳細	田診断調査表・健全度評価表						,					表 5.2.39	真空ポンプ 詳細	診断調査表・健全度評価表					
施			設	4				□ - F No.						施			設	名			□					
用		nn		ź	++100			調査者氏名						用		nn		途	+ + 1°°		調査者氏名					
機 		器	名 ————————————————————————————————————	₹ 	真空ポンプ			間 査 年 月 日						機		器	名	杯	真空ポンプ		調 査 年 月 日 仕様					
制				1										制			機 				1					
製		造	番		1 2 2			-						製		造	番	号			-					
製			造	组	E .			運 転 時 間総計:約	時間,	年平	平均: 彩	———— 約	時間	製			造	年			運 転 時 間総計:約	時間,	年平	均:約		時間
装置区分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	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3	別查項目 分解整備時	調査結果 項目別健全度	調査項目 № 注4	装置牙	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用 年数 数	調査 項目 度	酒 査 方 注	許容値又は判定基準	村 多 作		分解整備時	目 位 引 別 建 健 全 全	部立 目 No
			全体		<u>運転音</u>	В	<u>聴診</u>	異常な音がないこと		運			2				全体		<u>異常音</u> B	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと	ŭ	運			2
	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			12		機器本体	В	本体・軸受	15	振動 B	<u>聴覚・</u> 計測	基準値以下であること	ň	運			2
			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			<u>16</u>				軸受		温度 B	計測	手で触れられること (周囲温度(+)40℃以内であること)	ĭ	運			1
	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	0		11		ケーシ		内外面		損傷 ひび割れ B	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	f	停	Э		Q
	ググ		ケーシングの 合わせ面等		腐食	В	目視	腐食の程度		停	0		11		シング		ケーシングの 合わせ面等		腐食 B	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	f	停	Э		Q
	イン	В	全面	10	腐食	В	目視	腐食の程度		停	0		11		インペ		全面	10	腐食 B	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	f	停	Э		1
	ゔ		- M		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度		停	0		11		ペラ		主闽	10	損傷 ひび割れ B	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	f	停	Э		Ω
真空ポ	主軸	В	全面	10	腐食	В	目視	腐食の程度		停	0		11	2	真空影軸	В	全面	10	腐食 B	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	f	停	Э		1
補機	- 単田				破損	В	目視	破損の程度		停	0		11	** ·	ポー軸 ポンプ 				破損 B	目視	破損の程度 <u>(長さ、深さ)</u>	f	停	2		<u>c</u>
	りころがポ		転動面	10	損傷	В	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度		停	0		11	<u> </u>	り こ 軸 ろ 受 か	þί	転動面	10	損傷 B	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	F	停	0		<u>C</u>
	機工電動	С	内外面	10	<u>塗膜</u>	С	目視	剥離のないこと		停			<u>17</u>		機の塗膜	ポンプ で 動	内外面	10	<u>剥離</u> C	目視	剥離のないこと	f	停			<u>C</u>
	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	<u> </u>	電動	В	全般	15	損傷 ひび割れ B	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	f	停			Q
	機		端子部等		絶縁抵抗測定	В	計測	IMΩ以上であること		断			14		機		端子部等	10	絶縁抵抗測定 B	計測	1ΜΩ以上であること	f	停			1-
					損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度		停			11						損傷 ひび割れ B	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	f	停			g
	補水槽	В	内外面	20	腐食	В	目視	腐食の程度		停			11	<u> </u>	補水槽	В	内外面	20	腐食 B	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	f	停			g
	An de N				<u>塗膜</u>	С	目視	剥離のないこと		停			<u>17</u>						<u>剥離</u> C	目視	剥離のないこと	fi	停			<u>0</u>
注1. 口注2. 全注3. 点	般の調 検条件	査状況に 欄の「何	については、その	内容に応じて各語 運」は運転中、	D必要性を検討する。 所位の調査結果に反明 「断」は電源遮断状態 る。	やさせるも(のとする。							注1. 注2. 注3.	全般の訂 点検条件	か40mm以 周査状況 牛欄の「	上のポンプについて については、その内 停」は停止中、「道 参考資料編の調査項	R容に応じて各部 ■」は運転中、「	位の調査結果に反映させる 断」は電源遮断状態を示す	ものとする。。。						

										E													誤					
						表 5.2.	40 封2	水系統 棋	張略診断	調査表・健全度評価表											表 5.2.40	對水	系統 概略診	新調査表・健全度評価表 				
施		設			名					⊐ — ⊬ No.						施		設		名				□ — F No.				
用					途					<mark>調 査 者 氏 名</mark>						用				途				<mark>調 査 者 氏 名</mark>				
機	器		名		称	封水系統				調査年月日						機	器	名		称 封	寸水系統			調査年月日				
号		機			名					仕様						号		機		名				仕様				
製		造			者											製		造		者								
製	造		番		号											製	造	番		号								
製		造			年					運 転 時 間 総計:約	時間,	年平:	均:約	時	間	製		造		年				運 転 時 間 総計:約	時間,	年平均:約]	時間
装置区分	調査部位	詳約	部位	参考耐用年数	納入後 及は 後 交 の 年 数	調査項目	劣化影響度	The Co.	調査方法	許容値又は判定基準		点検条件 注1	調査 結果 当位 別 健全 度	序 3 た ! リ N	調査 項目 lo. 主2	装置区分分	調査部位	詳細部位	参考耐用年数	後 な を の 量 女	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	位 別 健	調査項目№ 注2
共通	配管用升類	£	:般	15		計測機器の 指示値の確認	С	E	1視	開閉札の指示の位置であること		停			1	共通	配管用弁類	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
	(電磁弁、電動弁)	各種	弁類	10		作動	В	й	殖電	通電して正常に作動すること		停			<u>0</u>		(電磁弁、電動弁) 封水水弁 B	各種弁類	10		作動	В	通電	通電して正常に作動すること		停		1
	(差圧式及びフラップ式) フローリレー B	各種フロ	1ーリレー	10		作動	В	E	1視	水を適量流して作動し導通していること		停			0		(差圧式及びフラップ式) フロー リレー B	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		1
-	配 管 B		_	15		ドレーン	С	E	引視	運転休止中は水抜きがしてあること		停			<u>0</u>		配 管 B	_	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		1
		「停」は停	止中、「ĵ	■」は運動を 重真目の番 [−]	伝中、「 「	断」は電源遮断状 。	態を示す。									注1. 点検注2. 調査	事】	 「停」は停止中、「i 参考資料編の調査は である。 でる。 で。 でる。 で。 でる。 でる。 でる。 でる。 でる。 で。 で。 で。 で。 で。 で。 で。 で	運」は運転中、 項目の番号でも	、「断」「ある。	は電源遮断状態を	こ示す。						

						表 5.2.41	封水水	ペンプ 概略診断	「調査表・健全度評価表										表 5.2.41	封水7	ポンプ 概略診	新調査表・健全度評価表			
施			設		名	i			□ - F No.				•	施			設		名			□ - F No.			
用		器		名	途 ************************************	対水ポンプ			調 査 者 氏 名 調 査 年 月 日				•	用		器	名		途称封水ポンプ			調査年月日			
号		1útr	機	<u> </u>	名	対外ハンノ			仕様				•	号		TÁT .	機		名			仕様			
製			造		者	i								製			造		者						
製		造		番	号	}							•	製		造	番		뮹				•		•
製		1	造		年		1		<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約	時間,	年平均		時間	製		1 1	造	1	年			<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約	時間, 年	平均:約	時
装置区分	形式	調査部位	詳細部	老 考	州人は後の大は後の海経	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 項目別健全度	調査項目 No. 注 2	装置区分	形 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 接過毎 数	劣化影響度	調査方法	許容値又は判定基準	点 檢 条 件 注 1	項目別健	香結果 部位別健全度
		,	全体			運転音	В	<u>聴診</u>	異常な音がないこと		運		2				全体		異常音	В	聴音・計測	異常な音がないこと	運		
			内外面			ひび割れ 亀裂	В	目視	ひび割れ、亀裂の程度		停		11				内外面		ひび割れ 亀 裂	В	目視	ひび割れ、亀裂の程度(<u>長さ、深さ)</u>	停		
		ポーンコーB	接水音	11	3	腐食摩耗	В	目視	腐食の程度		停		11		ポンプ部	В	接水部	18	腐食 摩耗	В	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停		
		プ B	本体・軸			振 動	В	<u>計測</u>	基準値以下であること		運		<u>12</u>		部		本体・軸受		振動	В	<u>目視・指触</u>	基準値以下であること	運		
	封水ポポ		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		<u>16</u>		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°C以内であること)	運		
	水ポンプ					油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	ĭ	運・停		7		プ				油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	運・何	=	
補機			<u>本体</u>			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		<u>13</u>	補機			<u>電流値</u>		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		
		電 動 B	端子部	1!	5	絶縁抵抗測定	В	計測	1MΩ以上であること		断		14		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			
		機	全体			運転音	В	<u>聴診</u>	異常な音がないこと		運		2		機		全体		異常音	В	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと	運		
			本体・軸	受		振動	В	<u>目視・</u> 指触	異常な振動がないこと		運		0				本体・軸受		振動	В	指触 <u>・計測</u>	異常な振動がないこと	運		
Ē	配管	- в	内外面	1!	5	損傷	В	目視	損傷がないこと		停		11		配 管	В	内外面	15	損傷	В	目視	損傷がないこと	停		
						腐食摩耗	В	目 視	腐食の程度		停		11						腐食	В	目 視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停		
注1.	点検乳調査工	条件欄の「	「停」は停止 は な参考資料編 <i>の</i>	、「運」に 調査項目 <i>の</i>	運転中、 番号である	「断」は電源遮断状態: る。	を示す。							注1. 注2.	点検条作調査項目	牛欄の「作	停」は停止中、「「 参考資料編の調査	運」は運項目の番	望転中、「断」は電源遮断状態 4号である。	えを示す。					

									正														誤				
						表 5.2.4	2 封オ	ベポンプ 詳細語	診断調査表・健全度評価表						_ _						表 5.2.4	12 封2	トポンプ 詳細語	多断調査表・健全度評価表			
			設		名				⊐ — 片 No.						施			設		名				⊐ — ド No.			
					途				調査者氏名						用用					途				調 査 者 氏 名			
		器	名		称	封水ポンプ			調査年月日						機		器			称	封水ポンプ			調 査 年 月 日 仕様			
			機		名				工体						号			機		名				11.17家			
		\#L	造		者										製			造 ————————————————————————————————————		者				4			
!			番		行				運 転 時 間 総計:約	時間,	年3	平均:約		時	明 制		坦	造		左				運 転 時 間 総計:約	時間, 年平均:約		
Ŧ			- 但	<u> </u>	*				连 #A 14 1日 松2日:北J	时间,	<u>+</u> -	T-2-3 . NO	調査結果		_ _	Π		<u>E</u>	1	-				Am 中A PT IFI 本の日 : ホリ		調査結果	
	形 : 式 :	調査部位	詳細部位	参考耐用年数	後交の毎年数	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 4	査解 項目	項目別健全度		を は は は に に に に に に に に に に に に に	形式	調査部位	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	点検条件 注4	部位別健全	形立川建
			全体			<u>運転音</u>	В	<u>聴診</u>	異常な音がないこと		運				2			全体			<u>異常音</u>	В	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと	運		
	1	全 般 B	本体・軸受	18		振動	В	計測	基準値以下であること		運			1	2		全 般 B	本体・軸受	18		振動	В	<u>聴覚・</u> 計測	基準値以下であること	運		
			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				<u>6</u>			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		
		ケーシ B	内外面	18		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度		停	0		1	1		ケーシ B	内外面	18		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度(<mark>長さ、深さ)</mark>	停 O		
		ング	ケーシングの 合わせ面等	10		腐食	В	目視	腐食の程度		停	0		1	1		ンググ	ケーシングの 合わせ面等	10		腐食	В	目視	腐食の程度(<u>面積、深さ)</u>	停 O		
		インペ B	全面	10		腐食	В	目視	腐食の程度		停	0		1	1		インペ B	全面	10		腐食	В	目視	腐食の程度(<u>面積、深さ)</u>	停 O		
		^ =				損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度		停	0		1	1		ラ				損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停〇		
7	対水ポンプ	主 軸 B	全面	10		腐食	В	目視	腐食の程度		停	0		1	1	封水ポンプ	主軸B	全面	10	-	腐食	В	目視	腐食の程度(面積、深さ)	停〇		
10000000000000000000000000000000000000						破損	В	目視	破損の程度		停	0		1	1 機 — 機	-					破損	В	目視	破損の程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停 O	\downarrow	
	軸受	リこ 曲ろ B 受が ポ	転動面	5		損傷	В	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度		停	0		1	<u>1</u>	‡ 5	リこ 岫ろ B 受が	転動面	5		損傷	В	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	停〇		
	機	機 プ 電動	内外面	-		<u>塗膜</u>	С	目視	剥離のないこと		停			1	7	村の名	機の金草 ポンプ電動	内外面	-		<u>剥離</u>	С	目視	剥離のないこと	停		
		電 動 B	全般	- 15		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度		停			1	1		電動B	全般	15		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停		
		機	端子部等			絶縁抵抗測定	В	計測	1ΜΩ以上であること		断			1	4		機	端子部等			絶縁抵抗測定	В	計測	1MΩ以上であること	停		
	#	水中 ポーケーブル B	全般	10		破損	В	目視	破損の程度		停				1	7	水中ケーブル B	全般	10		破損	В	目視	破損の程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停		
	全般の 水中モ 点検条	がφ100mm以 D調査状況 モータのフ 条件欄の「	レーム及び塗膜は	内容に応じて ケーシングに 軍」は運転中	各部位 含めて 、「断	:の調査結果に反映さ)とする。							注2 注3 注4	2. 全般(3. 水中: 4. 点検:	がφ100mm の調査状況 モータのご 条件欄の	₹については、その ↑レーム及び塗膜に	D内容に応 はケーシン 「運」は選	^{あじて各部(} ングに含め [™] 軍転中、「I	断」は電源遮断状態		のとする。				

								正													誤						
					表 5.2.43	燃料系	系統 概略診	新調査表・健全度評価表											表 5.2.43	燃料到	系統 概略診断	周査表・健全度評価表					
施			設	â	3			<u>コ ー ド No.</u>					施			設		名				<mark>コ ー ド N</mark> o.					
用				ž	<u> </u>			調査者氏名					用					途				調査者氏名					
機		器	名		<mark>你</mark> 燃料系統			調査年月日					機		器	名		称	燃料系統			調査年月日					
号			機	â	<u>3</u>			仕様					号			機		名				仕様					
製			造	4									製			造		者									
製		造	番	£									製		造	番		号									
製			造	至	F .			運 転 時 間 総計:約 時間	引, 年	平均:約		時間	製			造		年				運 転 時 間 総計:約 時	間,	年平均:	約		時間
装置区分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	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	項目別健	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	調査項目 № 注2	装置风分	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		条 件 注	項目別健全度	部位別健全	調査項目 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	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
補機燃料系統	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			<u>0</u>	補燃料系統		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			1
統	ポンプ グイング	В	全般	15	動作	В	目視	正常に動作送油すること	停			<u>0</u>	新	r. 抗 ポンプ ウイング	? , В	全般	15		動作	В	目視	正常に動作送油すること		停			1
E E E E E E E E E E E E E E E E E E E	複条件構 適 香項目No	礀の「停」	は停止中、「・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	重」は運転中、 頁目の番号であ∕	「断」は電源遮断状態る。	を示す。							注1.5注2.	点檢条項	■欄の「 0 (亭」は停止中、「道参考 資料編の調査項	』」は運 目の番	転中、ある。	f」 (は電源遮断状態を	示す。							

						₹	麦 5.2.44 鬼	然料移	送ポンプ 概略	診断調査表・健全度評価表								表 5.2.44 鬼	燃料移送ポンブ	概略	各診断調査表・健全度評価表				
拖				設		名				□			施		設		名	i			¬ + No.				
						途				調査者氏名			用				途	5			調 査 者 氏 名				
			器	名		称燃	料移送ポンプ			調査年月日			機		器	名	耥	燃料移送ポンプ			調査年月日				
				機		名				仕様			号		機		名	i			仕様				
				造		者							製		造			Í							
Ę			造	番		号					•	•	製			番	- 号	,				·			
ŧ				造		年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約	時間, 年平均:約	時間	製	1 1	造		年				<mark>運 転 時 間</mark> 総計:約	時間, 年			時間
姜 置 邢 云 ヺ	形式	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	入後 は 交 後の 日 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	経結果 部位別健全度 2	装置形区式分	調査部位	部位 詳細部位要		参考耐用年数納又は後過数	調査項目	劣化影響度		許容値又は判定基準	点検条件注1	項目別健	位 別 便	一部立引建 No 注
				全体			<u>運転音</u>	В	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運	2			全体			<u>異常音</u>	B <u>聴音・</u>	<u>計測</u>	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			内 外面			ひび割れ 亀裂	B 目初	ł	ひび割れ、亀裂の程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停			<u>Q</u>
		ポンプ	R	接水部	20		腐食 摩耗	В	目視	腐食の程度	停	11		ポンプ	接水部		20	腐食摩耗	B 目初	ł	腐食の程度(面積、深さ)	停			1
		が部		本体・軸受			振動	В	<u>計測</u>	基準値以下であること	運	<u>12</u>		部	本体・軸を		20	振動	B <u>目視・</u>	<u>指触</u>	基準値以下であること	運			
燃料和	料 多			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	<u>16</u>	燃料 移送	;	軸受			温度	B 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			1
送オンフ	ポンプー			THE X			油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	運・停	7	送れ		744.2			油漏れ	B 目初	ł	油漏れがないこと	運・	停		
				<u>本体</u>		電	流・電圧測定	В	計測	規定の電流値以下であること	運	13			電流値			電流・電圧測定	B <u>目視・</u>	計測	規定の電流値以下であること	運			1
Ħ		電動	В	端子部等	15	新	絶縁抵抗測定	В	計測	1ΜΩ以上であること	断	14	補機	電動	端子部等		15	絶縁抵抗測定	B 計測	I	IMΩ以上であること	.			1
ž		機		全体			運転音	В	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運	2	放	機	全体			<u>異常音</u>	B <u>聴音・</u>	<u>計測</u>	異常な音がないこと	運			:
				本体・軸受			振動	В	目視・指触	異常な振動がないこと	運	0			本体・軸を	₹		振動	B 目視・	指触	異常な振動がないこと	運			
		燃料小	В	内外面	25		損傷	В	目視	損傷がないこと	停	11		燃料小	B 内外面		25	損傷	B 目初	ł	損傷がないこと	停			
5 2 5		出槽					腐食 摩耗	В	目視	腐食の程度	停	11	タンク	槽				腐食 摩耗	B 目初	1	腐食の程度(面積、深さ)	停			:
	相	油料槽貯	В	_	30		油漏れ	В	目視	油漏れがないこと	停	7		油料槽貯	в –		30	油漏れ	B 目初	Į.	油漏れがないこと	停			
面管	記管	_	В	内外面	15		損傷	В	目視	損傷がないこと	停	11	配管		B 内外面		15	損傷	B 目初	Į.	損傷がないこと	停			
	【記事	事】					腐食 摩耗	В	目 視	腐食の程度	停	11		【記事】				腐食 摩耗	B B i	見	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停			1
				5」は停止中、「 考資料編の調査			は電源遮断状態を	示す。					注 1. 点注 2. 削	5.検条件欄(間査項目No.	の「停」は停止中、 とは参考資料編の記	「運」 関査項目	は運転中、 目の番号である	「断」は電源遮断状態を う。	त्र र ं						

-			en.		B	表 5.2.45	燃料和	多送ポンプ 詳	細診断調査表・健全度評価表				_			-n.			表 5.2.45	燃料	移送ポンプ 詳	細診断調査表・健全度評価表				
e H			設		途				コ ー ド No. 調 査 者 氏 名				施用			設		名 涂				コ ー ド No. 調 査 者 氏 名				
		器	名		称	燃料移送ポンプ			調査年月日				機		器	名		称 燃料	移送ポンプ			調査年月日				
<u>1</u>			機		名				仕様				号			機		名				仕様				
Į			造 番		者								製		\#-	造		者								
¥ 		逗			年				運 転 時 間総計:約	時間, 年	 手平均:約	時	間製		造	番		年				運 転 時 間総計:約	時間,	年平均: 約	 約	
装置形区式分	10 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 1	調査部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	し後 さ交 後 の 画年 女	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 2	河 項目別健全度	部位別健全		形式的位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 又後交 換後 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2	調査項目	項目別健全度	結 部位別健全度
			全体			<u>運転音</u>	В	<u>聴診</u>	異常な音がないこと	運	及	及	2			全体			異常音	В	<u>聴音・計測</u>	異常な音がないこと	運		及	
	1	全 般 B	本体・軸受	20		振動	В	計測	基準値以下であること	運			12	全般	В	本体・軸受	20		振動	В	<u>聴覚・</u> 計測	基準値以下であること	運			
		•	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		-	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			ı
		ケ 	内外面			損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		111	ケー、		内外面		τ	損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停	0		
	:	シ B・ ン グ	ケーシングの 合わせ面等			腐食	В	目視	腐食の程度	停	0		11	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 <u>(面積、深さ)</u>	停	0		ı
他	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	イン B	全面			腐食	В	目視	腐食の程度	停	0		11	イン	В	全面	_		腐食	В	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停	0		
燃料科送井、	ź	ン ペ ラ				損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	停	0		<u>11</u> 	燃料移送ポ		主側		τ	損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停	0		
122	ਟੀ ਤ	± B	全面			腐食	В	目視	腐食の程度	停	0		11 機	ハンプー主軸	В	全面	_		腐食	В	目視	腐食の程度 <u>(面積、深さ)</u>	停	0		•
	-	軸				破損	В	目視	破損の程度	停	0		11	軸		Σ			破損	В	目視	破損の程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停	0		
	受	こ 1ろ B :が	転動面	10		損傷	В	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	停	0		11	受か	В	転動面	10		損傷	В	目視	傷、熱付加、過剰加圧の程度	停	0		
	機	ポンプ 電動	内外面	_		<u>塗膜</u>	С	目視	剥離のないこと	停			<u>17</u>	機の塗膜	ť γ C	内外面	-		<u> 離</u>	С	目視	剥離のないこと	停			ı
		電	全般	45		損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度	停			11	電		全般		τ	損傷 ひび割れ	В	目視	損傷・ひび割れの程度 <u>(長さ、深さ)</u>	停			
	į į	動 B · 機	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	В	端子部等	15	絶系	縁抵抗測定	В	計測	1MΩ以上であること	停			ı
. [点検条	を問わず詳 を件欄の「f	細診断の必要性を 停」は停止中、「 参考資料編の調査	運」は運転中	、「断」 ある。	」は電源遮断状態を	を示す。						注2.	点検条件	欄の「作	細診断の必要性を検 停」は停止中、「連 参考資料編の調査項	」は運転	伝中、「断」は1	電源遮断状態	を示す。						

						表 5.2.46	空气	系統 極略診斷	間査表・健全度評価表											表 5.2 46	空气	系統 概略診断	關査表・健全度評価表				
			設		名	92 U. Z. 4U	±.~.	איני איני איני איני	□ - F No.					施			設		名	92 0.2.40		144.400 144.40 05.4011	_				
ā					途				調査者氏名					用					途				調査者氏名				
ł		器	名		称	空気系統			調査年月日					機		器	名		称	空気系統			調査年月日				
			機		名				仕様					号			機		名				仕様				
		造	造 番		者									製		造	造 番		者								
ų.		<u></u>	造		年				運 転 時 間 総計:約	時間,年	年平均	: 約	時間	製					年				運 転 時 間 総計:約	時間,年	F平均:約	 约	時
装置区分	調査部位	部位重要度	詳細部位	参考耐用年数	納入後 入 後 炎 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	点 食 *	調査結果		装置区公	形	部位重要度		参考耐用年数	納 入 は 後 変 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	項目別	調査結果 部位 別建	直直
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	部		1		共通 共通	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	5		
						油量油質	В	目視	規定の油量があること	停	∳		<u>10</u>							油量油質	В	目視	規定の油量があること	停	;		
	_					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							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	,		
	縮	В	-	15		自動運転	В	目視	規定圧力で動作すること	運	Ē		1		空気圧縮	В	_	15		自動運転	В	目視	規定圧力で動作すること	運	l l		
	機					回転部	В	手動	軽く回転すること	停	亨		9		機					回転部	В	手動	軽く回転すること	停	,		
機空気						性能	В	目視	正常な時間で充気ができること	運	Ē		0	補機	空					性能	В	目視	正常な時間で充気ができること	運	ı		
搜 空 気 系統	電	_			,	電流・電圧測定	В		規定の電流値以下であること	運	Ē		13		系統 電					電流・電圧測定	В	<u>目視・</u> 計測	規定の電流値以下であること	運	1		
	機	В	_	15		絶縁抵抗測定	В	計測	1ΜΩ以上であること	断	£ .		14		動 機		_	15		絶縁抵抗測定	В	計測	1MΩ以上であること	傍	<u>.</u>		
	空				•	ドレン抜き	В	目視	水が溜っていないこと	停	÷		0		空				,	ドレン抜き	В	目視	水が溜っていないこと	停	,		
	気槽	В	_	27		充気時間	В	目視	正常な充気時間であること	運	Ē.		0		気槽	В	_	27		充気時間	В	目視	正常な充気時間であること	運	l l		-
	安全弁	В	-	10		動作	В	目視	正常に作動すること	運	Ē.		0		安全弁		-	10		動作	В	目視	正常に作動すること	運	l l		1

正

			表 5. 2. 47 <u>. 1</u> 概略・詳組	田診断調査一覧	
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	<u>O</u>	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	<u>参ポ-126</u>
[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	<u>O</u>	運転音	主ポンプ、主電動機、減速機、ディ ーゼル機関、弁類	<u>参ポ-129</u>
[3]	0	<u>O</u>	ポンプの性能・吐出し圧力	主ポンプ	<u>参ポ-131</u>
[4]	0	<u>O</u>	軸受の摩耗	主ポンプ、主電動機の軸受	<u>参ポ-132</u>
[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	<u>O</u>	配管等の接続部のボルト・ナット 及び配線部の <mark>緩み</mark>	ボルト・ナット及び配線部	<u>参ポ-135</u>
[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	<u>参ポ-136</u>
[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	<u>参ポ-138</u>
[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	<u>参ポ-143</u>
[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]	\circ	\circ	電流・電圧測定(低電圧のみ)	主電動機、弁類	<u>参ポ-149</u>
[14]	0	0	絶縁抵抗測定	主電動機	<u>参ポ-151</u>
[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	<u>参ポ-154</u>
[16]	0	\circ	軸受温度測定	主ポンプ、主電動機、減速機	<u>参ポ-160</u>
[17]	0	\bigcirc	塗膜の測定	主ポンプ、主電動機、弁類、配管類	<u>参ポ-163</u>
[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	<u>参ポ-169</u>
[19]		0	バックラッシ・歯当たり	歯車減速機	<u>参ポ-171</u>
[20]		0	電動機推定残存破壊電圧の測定	主電動機	<u>参ポ-174</u>
[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

誤

表 5. 2. 47	概略▫	詳細診断調査-	-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		各項目に共通 主ポンプ設備全般		参ポ-125
[1]	0		機場に設置されている計測機器の 指示値の確認		参ポ-126
[2]	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-128
[3]	\circ		ポンプの性能・吐出し圧力	主ポンプ	<u>参ポ-130</u>
[4]	0		軸受の摩耗 主ポンプ、主電動機の軸受		<u>参ポ-131</u>
[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	<u>参ポ-133</u>
[6]	0		配管等の接続部のボルト・ナット 及び配線部の <u>弛み</u>	ボルト・ナット及び配線部	参ポ-134
[7]	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	
[8]	0		主ポンプ、主電動機、減速機、デ 水漏れ		参ポ-137
[9]	0		回転の状態	主ポンプ	<u>参ポ-139</u>
[10]	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-140
[11]	0		腐食・摩耗	主ポンプ、主電動機、弁類、補機 類、配管等	参ポ-142
[12]	0	0	振動測定 主ポンプ、主電動機、減過 イーゼル機関		参ポ-143
[13]	0	0	電流・電圧測定(低電圧のみ)	主電動機、弁類	参ポ-147
[14]	0	0	絶縁抵抗測定	主電動機	参ポ-149
[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	<u>参ポ-152</u>
[16]	0	0	軸受温度測定	主ポンプ、主電動機、減速機	<u>参ポ-158</u>
[17]	0		塗膜の測定	主ポンプ、主電動機、弁類、配管 類	参ポ-161
[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-167
[19]		0	バックラッシ・歯当たり	歯車減速機	<u>参ポ-169</u>
[20]		0	電動機推定残存破壊電圧の測定	主電動機	参ポ-172
[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)	<u>参ポ-175</u>
[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)	<u>参ポ-179</u>
[23]		0	スリーブ軸受部の摩耗量測定及び ころがり軸受診断	リーブ軸受部の摩耗量測定及び 主ポンプ(スリーブ軸受、ころが	
[24] [() [1]		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-185	
[25]		0	非破壊探傷検査(NDT)	主ポンプ、主配管	参ポ-188

	成朱九件施改。21成配体工。2 1 Ji C 1 7 1 7 1 7 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1						
			正				與
診断調	診断調 診断種別						
診断調 <u>查項目</u> <u>No.</u>	<u>概略</u> 診断	<u>詳細</u> 診断	<u>診断調査項目</u>	<u>対象部位</u>	<u>頁</u>		
	<u> 182 1971</u>		スリーブ軸受部の摩耗量測定及び	主ポンプ(スリーブ軸受、ころがり			
[23]		0	ころがり軸受診断	軸受)	参ポ-184		
[24]	<u>O</u>	0	ディーゼル機関のピストン及びク	ディーゼル機関	<u>参ポ-187</u>		
[25]		0	ランク軸のすきま非破壊探傷検査(NDT)	主ポンプ、主配管	<u>参ポ-190</u>		
[20]			为Fix(级)不例保且(IND I)	工がなり、工即日	<u>≫41100</u>		

正

(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

概略診断調查、詳細診断調查

り・水溜まり・水没・<u>流れ)</u>

各項目に共通

主ポンプ設備全般

診断種別	概略診断調査	[0]
調査項目	各項目に共通	
調査方法	五感による調査(目視、触診、打診、聴診、嗅覚)	
対象部位	主ポンプ設備全般	

誤

【解説】

診断種別

調査項目

調查方法

対象部位

五感による調査方法

概略診断は、機能診断の基本的な調査方法であり、施設管理者及び操作員からの施設運転状況 聞き取り調査と並行して、目視・触診・打診・聴診・嗅覚という体の各部(五感)及び運転操作確 認による外観調査(診断)により、設備全体の状態や機能を確認するものであるが、手持ちの測定 器具による計測を行なえば、より効率的かつ円滑な診断につながる。五感による診断及び評価は、 次のとおりとする。

五感による調査(目視、触診、打診、聴診、嗅覚)

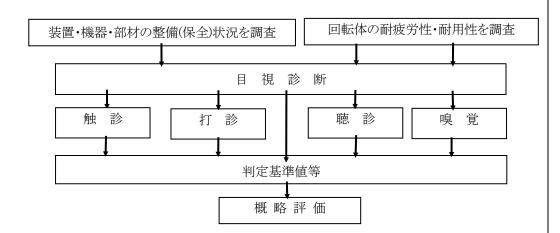


図 5.2.1 五感による診断の流れ

(1)調査方法

1)目視

機器等の発錆(塗膜状態)・腐食・変形や変質・漏油・振動等についての外観状況や異常を「目」で確認する診断方法で、休止中で運転操作不可設備や構造上「目視」できない項目等については、施設管理者や操作員から運転操作時の状況を聞き取りし対応する。

2) 触 診(指触、感触)

ポンプ、電動機及び減速機等の回転機器軸受部の温度上昇の確認、有害な振動の確認の一手法である。また、回転軸受部等の有害な振動の有無は巻き込み事故等の防止のために、ドライバー等での確認を推奨する。なお、電気機器を確認する場合は、感電防止のため通電部に触れないよう十分注意するものとする。

【解説】

五感による調査方法

概略診断は、機能診断の基本的な調査方法であり、施設管理者及び操作員からの施設運転状況 聞き取り調査と並行して、目視・触診・打診・聴診・嗅覚という体の各部(五感)及び運転操作確 認による外観調査(診断)により、設備全体の状態や機能を確認するものであるが、手持ちの測定 器具による計測を行なえば、より効率的かつ円滑な診断につながる。五感による診断及び評価は、 次のとおりとする。

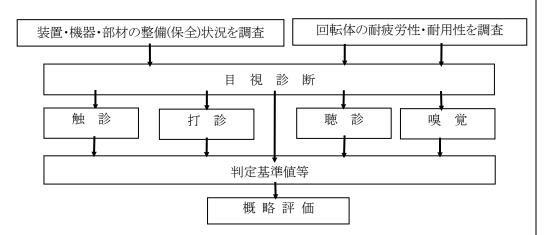


図 5.2.1 五感による診断の流れ

(1)目視

機器等の発錆(塗膜状態)・腐食・変形や変質・漏油・振動等についての外観状況や異常を「目」で確認する診断方法で、休止中で運転操作不可設備や構造上「目視」できない項目等については、施設管理者や操作員から運転操作時の状況を聞き取りし対応する。

(2) 触 診(指触、感触)

ポンプ、電動機及び減速機等の回転機器軸受部の温度上昇の確認、有害な振動の確認の 一手法である。また、回転軸受部等の有害な振動の有無は巻き込み事故等の防止のために、 ドライバー等での確認を推奨する。なお、電気機器を確認する場合は、感電防止のため通 電部に触れないよう十分注意するものとする。 īE.

誤

3) 打 診

ボルト締め箇所に、緩みが無いかをテストハンマを用いて確認する。 ゆるみ確認は、叩いた時の「はね返り」具合が均一であるかを判定するものである。 また、診断時は聴覚による「打音」判定も併せて行われるのが一般的である。

4) 聴 診(聴覚)

回転機器内部の回転等が正常かを回転音により確認するもので、正常時の運転音を把握していないと判定できないことから、施設管理者及び操作員による判定が望ましい。回転音の聞き取りには、聴診棒を用いると周辺機器の音との区別が容易にできる。テストハンマによる判定は、「打音」が高い音か鈍い音により、ボルト等の緩み具合を判別するものである。しかし、判定には若干の慣れを要する。

5)嗅 覚

ポンプ、電動機及び減速機等の回転機器軸受部等が異常のため過熱による焼け焦げ臭、 並びに油脂や各種液漏れ等による腐食臭の有無、発生源、設備への影響度を、「嗅覚」 により確認する。

(2)調査箇所

それぞれに設置されている装置の状況を確認する。

(3) 判定基準

表 5.2.47.2 健全度の判定の例(該当事例: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)

MANUAL MANUAL PROPERTY AND					
健全度ランク	<u>評 価 基 準</u>				
S-4	・変色、剥離、汚れ、放電痕がない				
	・漏れ、水没、水溜まり、目詰まりがない				
	・通常動作のとおり作動している				
	・規定量が流れている				
	・電極表面に絶縁皮膜の形成が見られない				
<u>S-3</u>	・軽度の変色、剥離、汚れ、放電痕が見られる				
	・電極表面に絶縁皮膜の形成が見られ、放置しておくと制				
	御機能に支障が出る状態				
S-2	・変色、剥離、汚れ、放電痕が深く進行している				
	漏れ、水没、水溜まり、目詰まりがある				
	・通常動作のとおり作動していない				
	・規定量が流れていない				
	・電極表面に絶縁皮膜の形成が見られ、制御機能に支障を				
	来している状態				

[中略]

(3)打診

ボルト締め箇所に、緩みが無いかをテストハンマを用いて確認する。 ゆるみ確認は、叩いた時の「はね返り」具合が均一であるかを判定するものである。また、 診断時は聴覚による「打音」判定も併せて行われるのが一般的である。

(4) 聴 診(聴覚)

回転機器内部の回転等が正常かを回転音により確認するもので、正常時の運転音を把握していないと判定できないことから、施設管理者及び操作員による判定が望ましい。回転音の聞き取りには、聴診棒を用いると周辺機器の音との区別が容易にできる。テストハンマによる判定は、「打音」が高い音か鈍い音により、ボルト等の緩み具合を判別するものである。しかし、判定には若干の慣れを要する。

<u>(5)</u>嗅 覚

ポンプ、電動機及び減速機等の回転機器軸受部等が異常のため過熱による焼け焦げ臭、 並びに油脂や各種液漏れ等による腐食臭の有無、発生源、設備への影響度を、「嗅覚」によ り確認する。

[中略]

īE.

診断種別	概略診断調査、詳細診断調査	[2]
調査項目	運転音	
調査方法	聴診	
対象部位	主ポンプ、主電動機、減速機、ディーゼル機関、弁類	

【解説】

異常音の原因は、キャビテーションの発生やインペラへの異物混入、軸芯狂い、軸受の損傷、機械的不釣り合い(減速機、電動機)など原因は様々であるが、主ポンプの軸受損傷などによる異常音は、放置しておくと、主軸の振れが、インペラやケーシングなど間接的に損傷を与える恐れがあるため、日頃から状態監視を行い、異常を早期に発見する必要がある。つまり、軸受部はポンプ設備の心臓部とも言える重要な部位であるため、十分な管理が必要である。

(1)調査方法

運転時の異常音は、日頃から施設を管理している施設管理者でなければ、なかなか聞き分けることができないが、少しでも異常音であると感じたら、施設管理者に報告し、確認することが重要である。

ポンプ: ポンプの軸受部の異常音の他に、吸込水位が通常より低くかったり、吐出し量が設 計点流量より過大である場合などには、キャビテーション発生の音がすることがあ るので、ポンプ全体に亘って聴診する。

電動機:一般的には軸受部で異常な音がすることがあるが、電動機全体に亘って聴診する。

減速機:軸受箱や本体(歯車)などから異常な音がすることがある。

ディーゼル機関:初めての場合、異常音を聞き分けられないので、施設管理者に同行しても らいながら異常音か通常の音かを聞き分ける。

弁 類: バタフライ弁や仕切弁などでは、中間開度でキャビテーション発生による異常音や、 逆止め弁では、閉鎖時の弁体による衝撃音など異常音がすることがある。





図 5.2.2 運転音を施設管理者同行のもと、運転音を聞き取る

診断種別概略診断調査[2]調査項目運転音調査方法聴診対象部位主ポンプ、主電動機、減速機、ディーゼル機関、弁類

誤

【解説】

異常音の原因は、キャビテーションの発生やインペラへの異物混入、軸芯狂い、軸受の損傷、機械的不釣り合い(減速機、電動機)など原因は様々であるが、主ポンプの軸受損傷などによる異常音は、放置しておくと、主軸の振れが、インペラやケーシングなど間接的に損傷を与える恐れがあるため、日頃から状態監視を行い、異常を早期に発見する必要がある。つまり、軸受部はポンプ設備の心臓部とも言える重要な部位であるため、十分な管理が必要である。

(1)調査方法

運転時の異常音は、日頃から施設を管理している施設管理者でなければ、なかなか聞き分けることができないが、少しでも異常音であると感じたら、施設管理者に報告し、確認することが重要である。

ポンプ:ポンプの軸受部の異常音の他に、吸込水位が通常より低くかったり、吐出し量が設 計点流量より過大である場合などには、キャビテーション発生の音がすることがあ るので、ポンプ全体に亘って聴診する。

電動機:一般的には軸受部で異常な音がすることがあるが、電動機全体に亘って聴診する。

減速機:軸受箱や本体(歯車)などから異常な音がすることがある。

ディーゼル機関:初めての場合、異常音を聞き分けられないので、施設管理者に同行しても らいながら異常音か通常の音かを聞き分ける。

弁 類:バタフライ弁や仕切弁などでは、中間開度でキャビテーション発生による異常音や、 逆止め弁では、閉鎖時の弁体による衝撃音など異常音がすることがある。





図 5.2.2 運転音を施設管理者同行のもと、運転音を聞き取る

「中略〕

[中略]