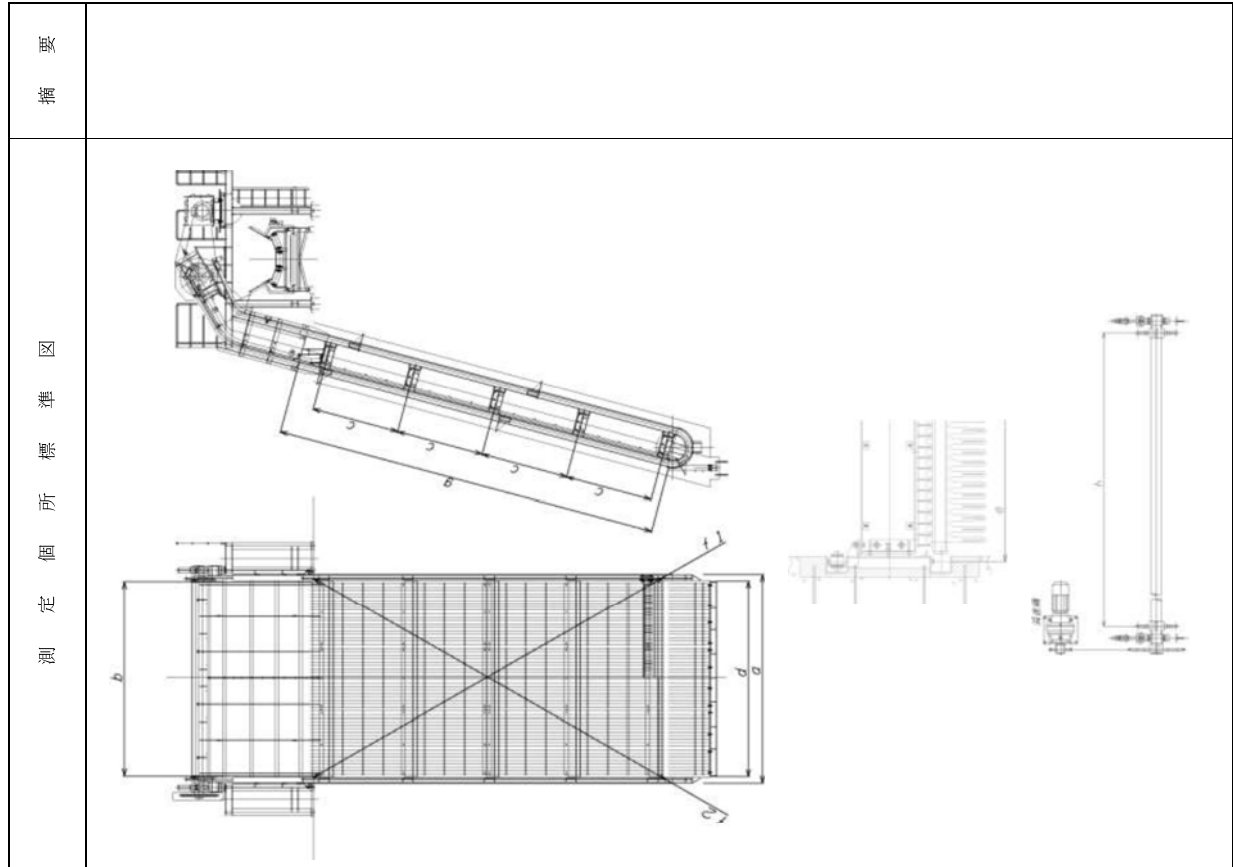


## 第 2 編 設備別編

### 第 4 章 除塵設備

第1節 直接測定による出来形管理

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



摘要

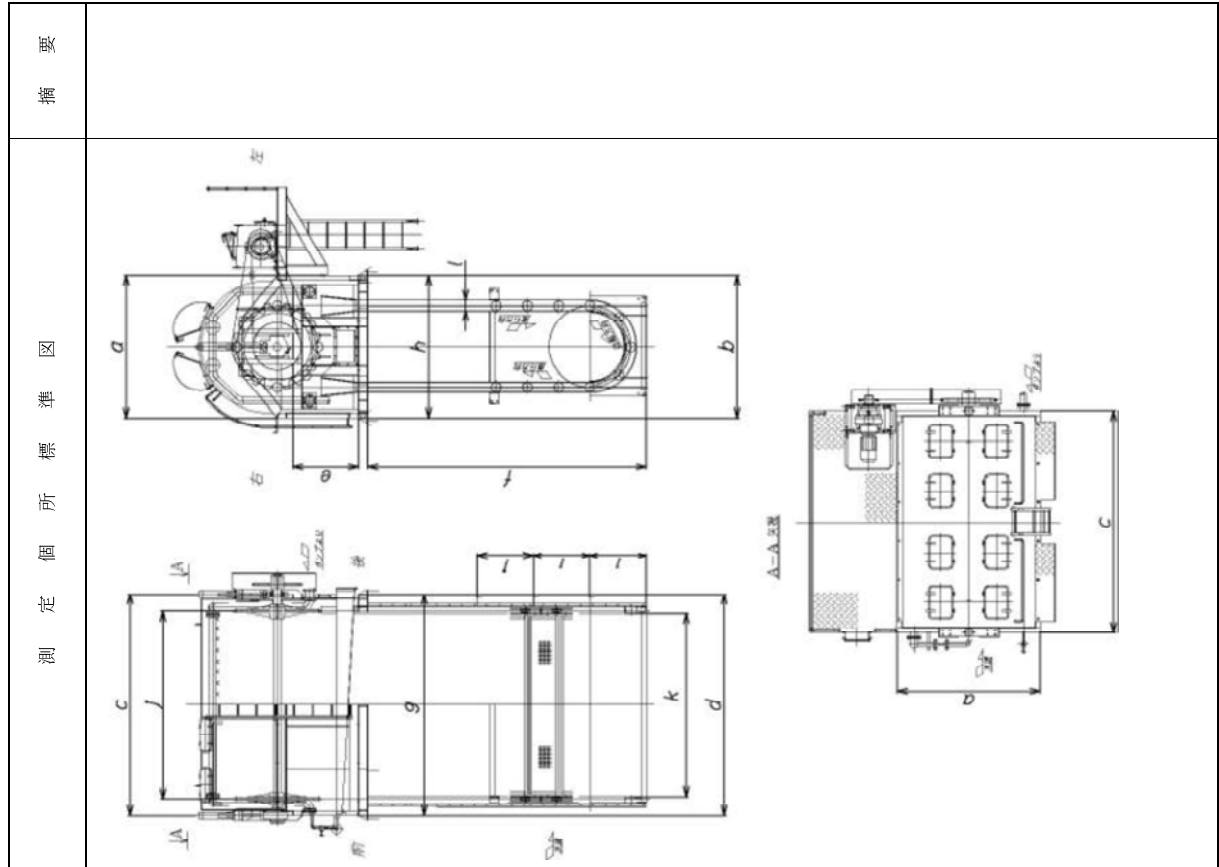
| 工種                               | 分類 | 項目              | 施工管理値<br>(mm) | 測定基準                                       |
|----------------------------------|----|-----------------|---------------|--|
| 2. スクリュー<br>除塵設備<br>① レーキ形回転式製氷機 | A  | 全幅(a)           | ±5            | 上・中・下各1箇所を測定する。         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

| 測定箇所標準図 | 摘要 |
|---------|----|
|         |    |

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

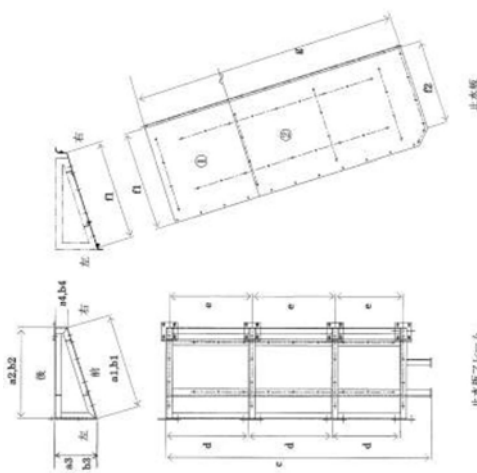
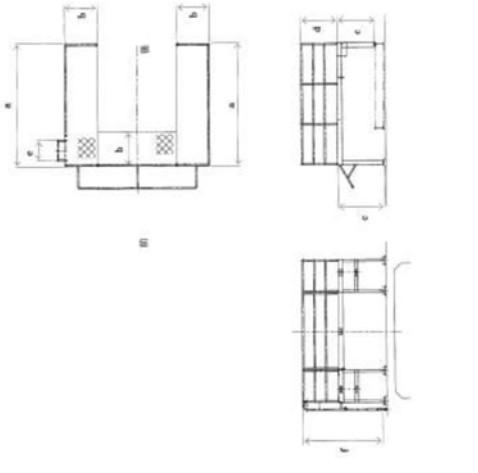
| 測定箇所標準図 | 摘要 |
|---------|----|
|         |    |

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



摘要

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

| 測定箇所標準図  | 摘要 |
|--|----|
|   |    |
|  |    |

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

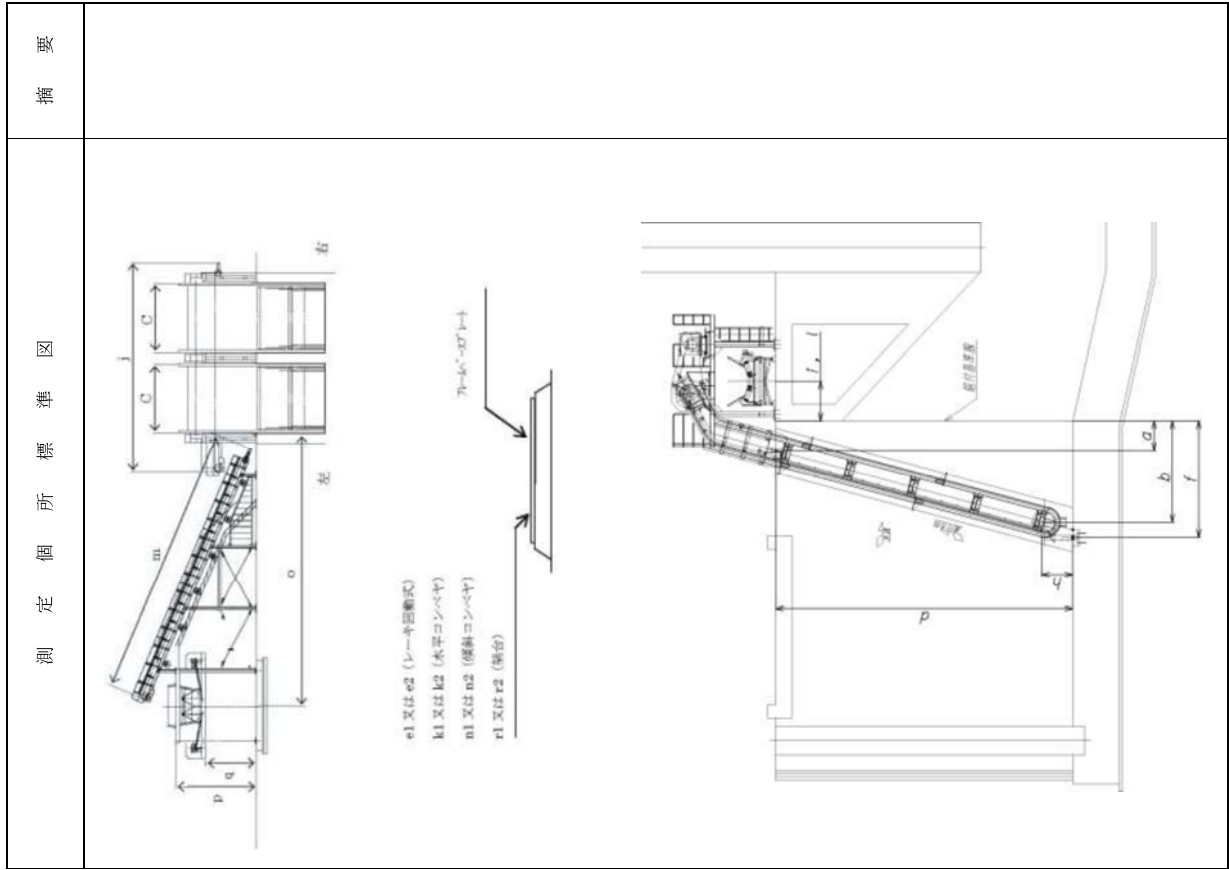
| 測定箇所標準図 | 摘要 |
|---------|----|
|         |    |
|         |    |

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

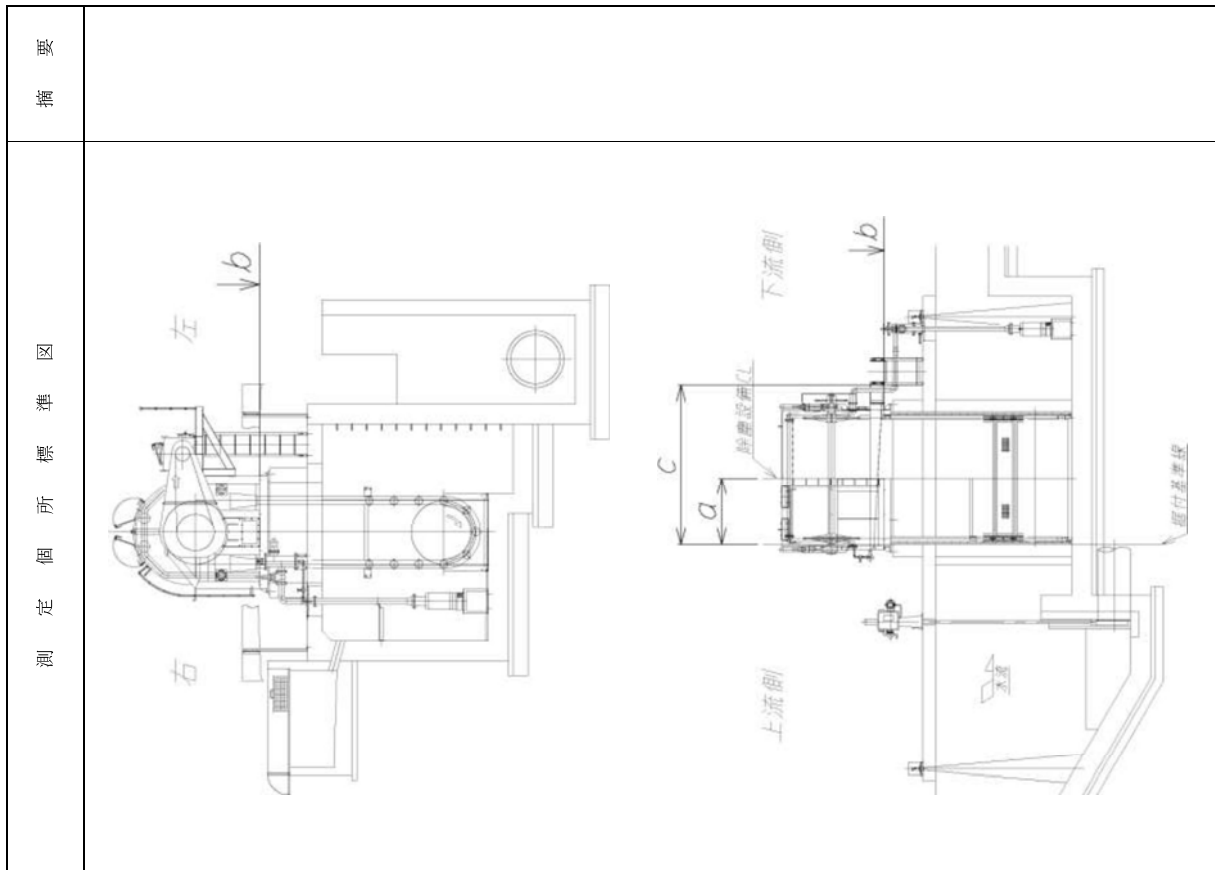
| 測定箇所標準図 | 摘要 |
|---------|----|
|         |    |



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



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



摘要

第2節 品質管理  
1. 材料管理

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

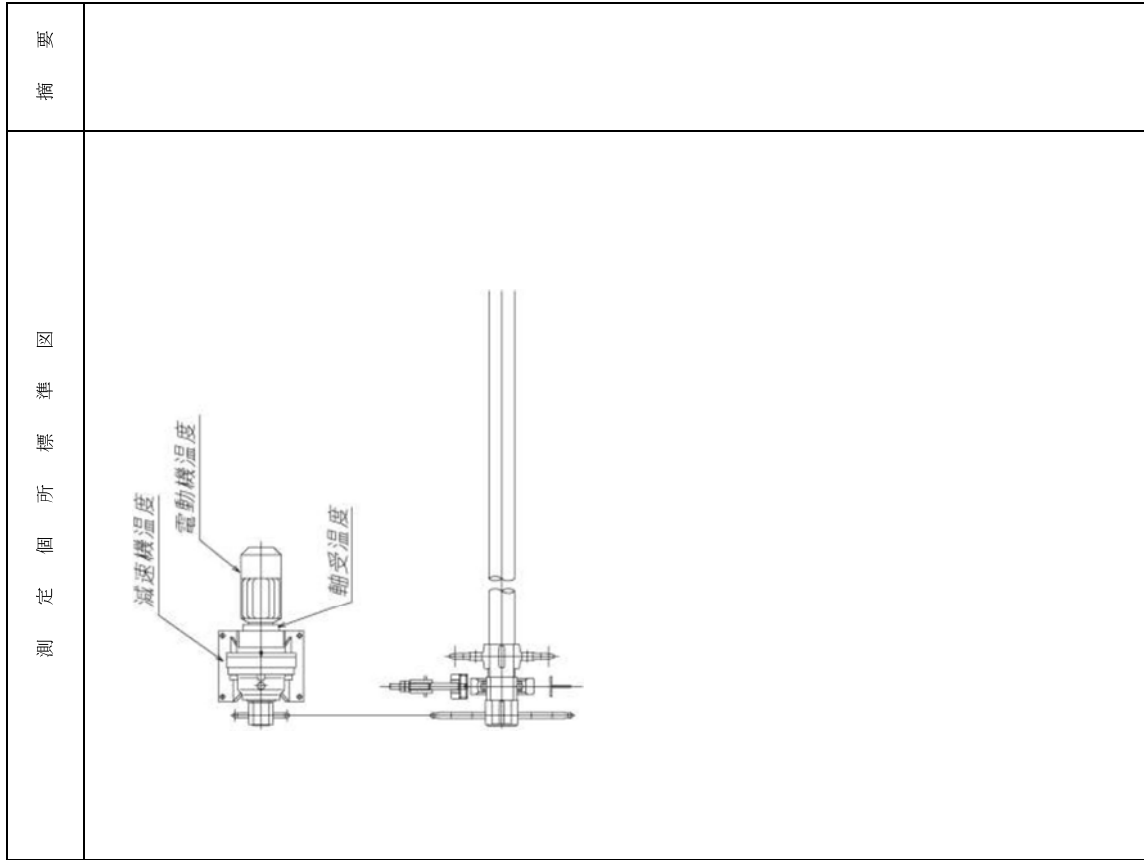
| (参 考) 規 格 値              | 試 験 方 式 | 処 置 |
|--------------------------|---------|-----|
| 製造会社の試験結果に基づく品質証明等で確認する。 |         |     |

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

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

2. 機能管理

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



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

| 測 定 個 所 標 準 図 | 摘 要 |
|---------------|-----|
|               |     |