

第2編 設備別編

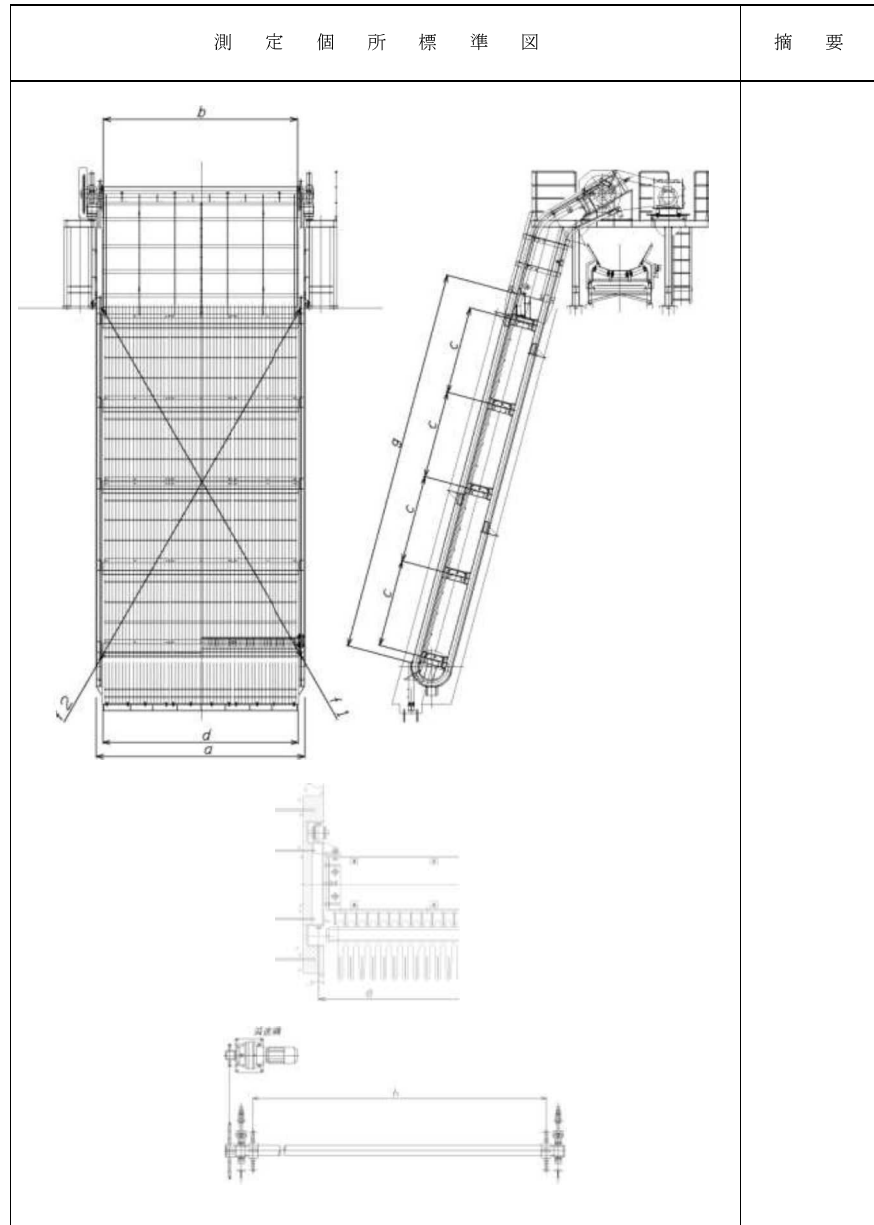
第4章 除塵設備

第1節 直接測定による出来形管理

第2節 品質管理

第1節 直接測定による出来形管理

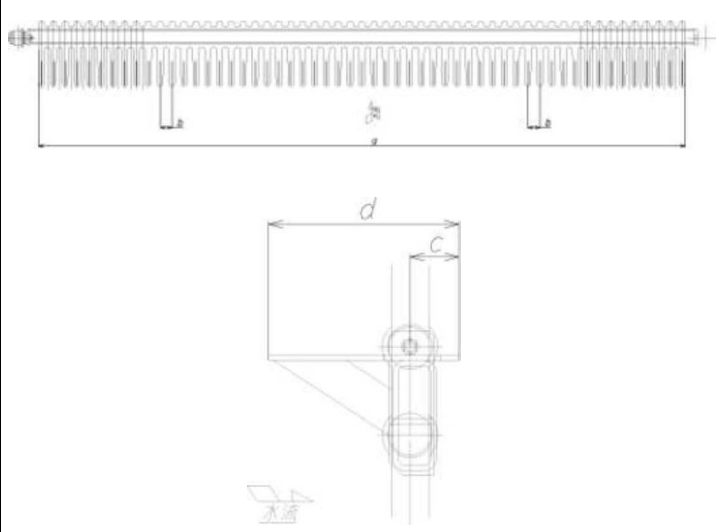
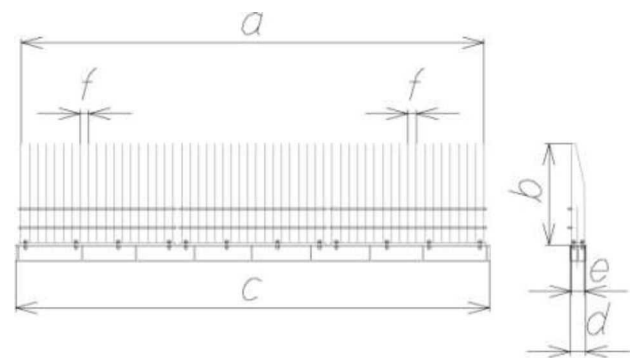
工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
除塵設備 ①レーキ形回転式(製作)	1. 本体	A 全幅(a)	±5	レーキ間隔を前後上・中・下各3箇所測定する。
	B エロン幅(b)	±5	上下2箇所を測定する。	
	B 受桁の間隔(c)	±5	各受桁の間隔を左右測定する。	
	A 受桁の長さ(d)	±5	各受桁の長さを測定する。	
	A カートレール幅(e)	±3	上・中・下各3箇所の中心幅を測定する。	
	A 対角長の差(f)	10以内	レーキ直線区間の上下端を基準線とし対角長の差 $ f1-f2 $ を測定する。	
	A 据付斜距離(g)	±5	左・右の斜距離を測定する。	
	A スOCKET芯間(h)	±3	スOCKET芯間を測定する。	



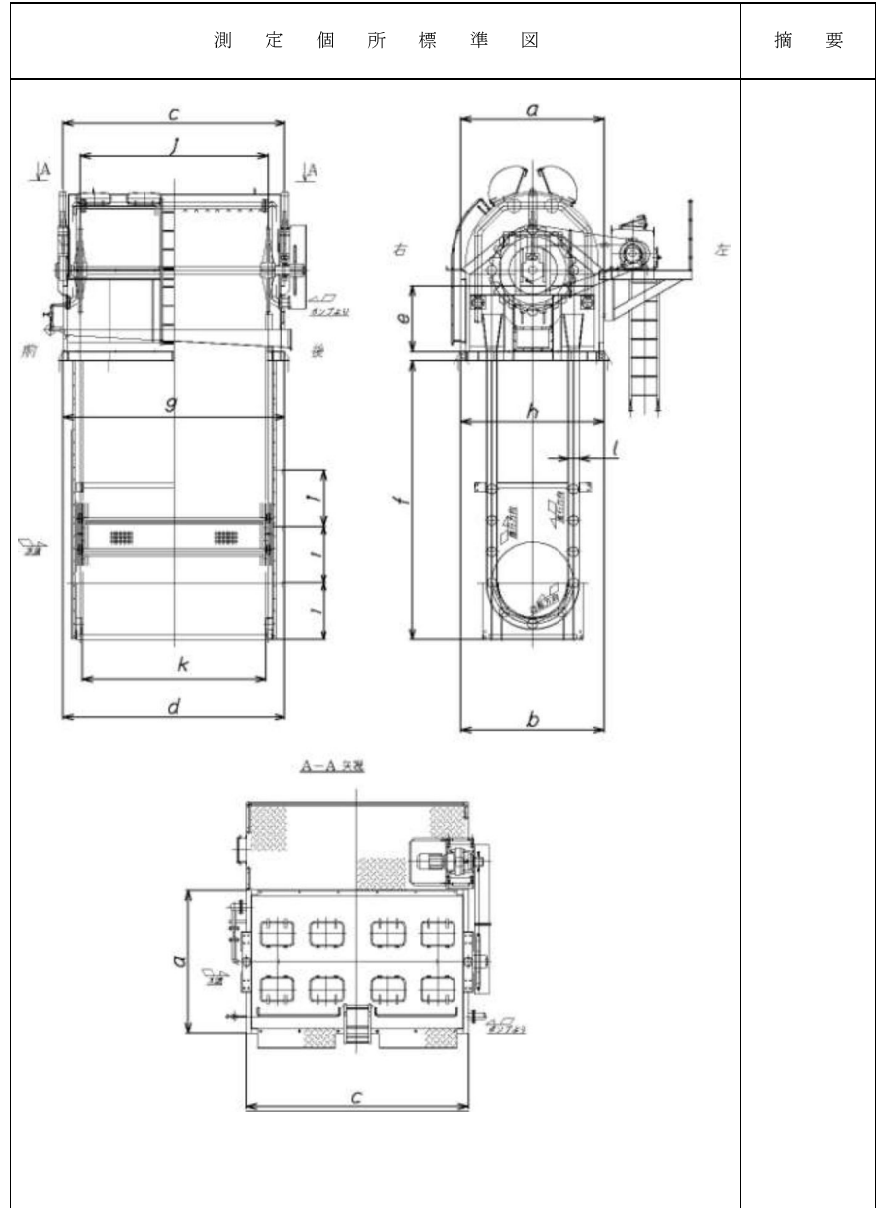
工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
除塵設備 ①レーキ形回転式 (製作)	2. スクリーン	A 全幅(a)	± 5	上・中・下各1箇所を測定する。
		A 全高(b)	± 5	左・中・右各1箇所を測定する。
		A 対角長の差 (c)	10以内	対角基準点間の長さの差 $ c1-c2 $ を測定する。
		B ねじれ・曲がり (d)	5以内	左・中・右から1本を抽出し、上・中・下で測定し、1本毎の最大値と最小値の差を求める。
		A スクリーンピッチ (e)	± 2	上・中・下の各測線で左・中・右をそれぞれ1mピッチで測定する。
		A エプロンとの段差(f)	± 3	スクリーン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

測定箇所標準図	摘要

工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
除塵設備 ①レーキ形回転式(製作)	3. レーキ	A 全幅(a)	± 5	1箇所を測定する。 (レーキ全数を対象とする。)
		A 爪ピッチ(b)	± 2	左・中・右の各1m間を抽出して測定する。 (レーキ全数を対象とする。)
		B 奥行(c)	± 3	左・中・右各1箇所を測定する。 (レーキ全数を対象とする。)
		B 爪長(d)	± 3	左・中・右各1箇所を測定する。 (レー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 アンカープレート全長(c)	± 5	1箇所を測定する。
		B アンカープレート全幅(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 スクリーンピッチ(f)	± 2	左・中・右各1箇所を測定する。

測定箇所標準図	摘要
	
	

工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準	
除塵設備 ②ネット形回転式（製作）	1. 本体	A	ハジシグフレーム上部幅(a)	± 5	前後2箇所を測定する。
	A	ハジシグフレーム下部幅(b)	± 5	前後2箇所を測定する。	
	A	ハジシグフレーム上部全長(c)	± 5	左右2箇所を測定する。	
	A	ハジシグフレーム下部全長(d)	± 5	左右2箇所を測定する。	
	B	ハジシグフレームの高さ(e)	± 5	前後各2箇所（左右）を測定する。	
	B	ハジシグフレームの高低差	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	ハジシグフレーム受台幅(g)	± 5	左右2箇所を測定する。	
	B	ハジシグフレーム受台長(h)	± 5	前後2箇所を測定する。	
	B	支持桁間隔(i)	± 5	各支持桁間隔を左右で測定する。 (桁構造の場合)	
	A	スプロケット間隔(j)	± 3	スプロケット間隔を測定する。	
	A	ガイドレール幅(k)	± 3	前後ガイドレール中心幅を上中下3箇所測定する。	
	A	チェーンローラ溝幅(l)	± 3	前後チェーンローラ溝幅を上中下3箇所測定する。	



工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準	
除塵設備 ②ネット形回転式 (製作)	2. 止水板	A フレーム上 部幅	a1	± 5	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	± 5	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)	± 5	前後フレームの全高を測定する。
		B	支持桁間隔 (d)	± 5	各支持桁間隔を左右で測定する。
	B	ベースプレート間 隔(e)	± 5	各ベースプレート間隔を左右で測定する。	
	A	止水板 幅	f1	± 5	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)	± 5	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	手摺高(d)	± 10	始終点及びスパン中央部を測定する。	
	B	クランプ幅(e)	± 10	上中下3箇所を測定する。	
	B	クランプ長(f)	± 10	左右2箇所を測定する。	

測定箇所標準図	摘要

工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準		
除塵設備 ③搬送設備 (製作)	1. 水平コン ベヤ	A	ルーム長(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	ルーム幅(c)	± 5	ヘッド・テール・中央部を測定する。	
		A	スカート高	(d1)	± 5	左側ヘッド・テール・中央部3箇所を測定する。
				(d2)	± 5	右側ヘッド・テール・中央部3箇所を測定する。
		B	ルーム高(e)	± 5	各支柱ルームの高さを測定する。	
		B	ルームの高低差 (f)	5以内	左右ルームの高低差   f1-f2   を測定する。	
	B	スカート間隔(g)	± 5	スカート両下端部間の距離をヘッド・テール・中央部の3箇所測定する。		
	2. 傾斜コン ベヤ	A	ルーム長(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	ルーム幅(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	ルーム高(e)	± 5	各支柱ルームの高さを測定する。	
		B	ルームの高低差 (f)	5以内	左右ルームの高低差   f1-f2   を測定する。	
A		歩廊長	(g1)	± 10	各歩廊の各長さを測定する。	
			(g2)			
			(g3)			
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	スカート両下端部間の距離をヘッド・テール・中央部の3箇所測定する。			

測定箇所標準図	摘要

工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
除塵設備 ④貯留設備 (製作)	1. ホッパ	A 本体寸法(a)	± 5	4辺の寸法を測定する。
	A 架台幅(b)	± 10	前後を測定する。	
	A 架台長(c)	± 10	左右を測定する。	
	B 支柱間隔(d)	± 10	4辺の寸法を測定する。	
	B 桁間隔(e)	± 10	4辺の桁間隔を測定する。(桁構造の場合)	
	A 支柱長(f)	± 10	前後・左右の支柱長を測定する。 (分割の場合は各部材毎に測定する。)	
	B カバー高(g)	± 5	4辺を測定する。(カバーがある場合)	
	B カバー開口部(h)	± 5	上下2箇所を測定する。(カバーがある場合)	
	B 手摺高(i)	± 10	4辺の中央部を測定する。	
	B 手摺開口部(j)	± 5	上下2箇所を測定する。	
	A ゲート最下点までの高さ(k)	± 10	床面よりゲート最下点までの高さを測定する。	

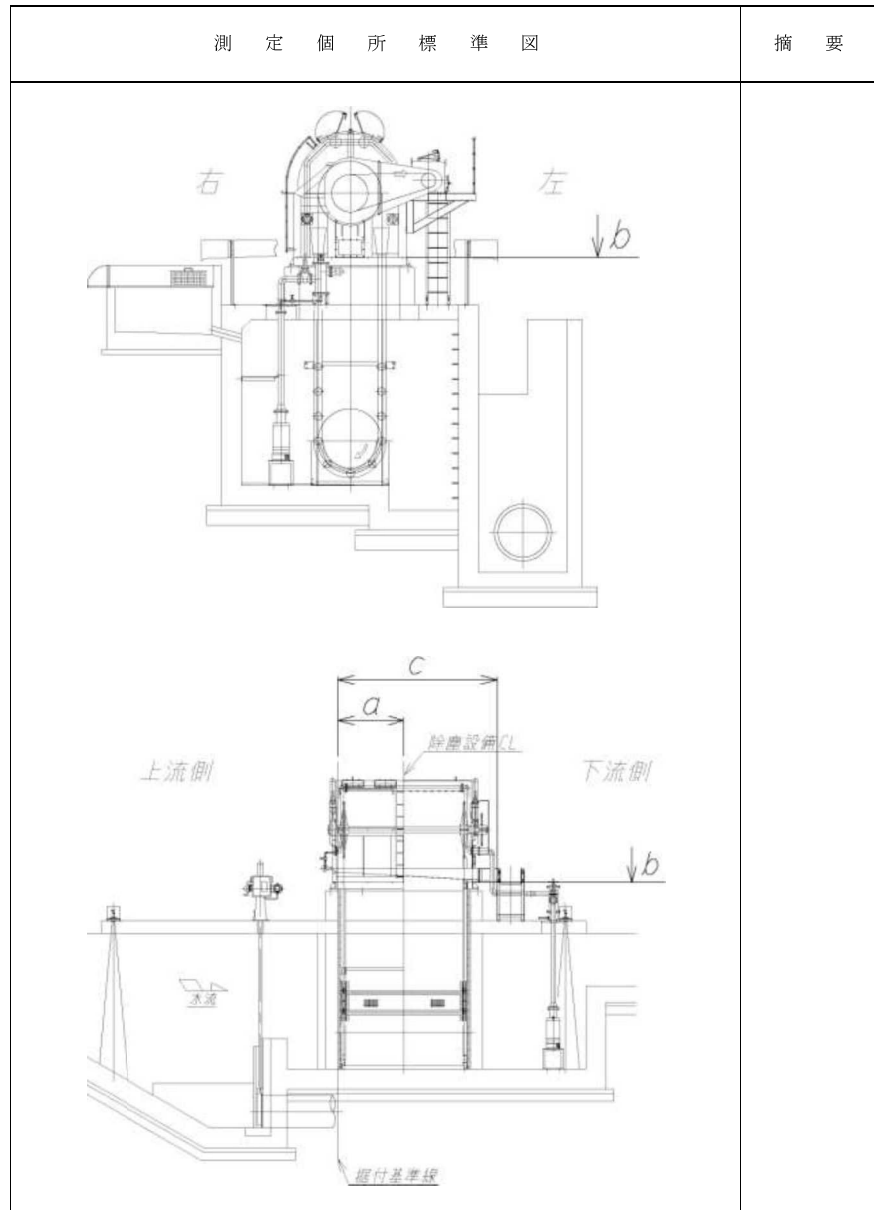
測定箇所標準図	摘要



工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
除塵設備 ①レーキ形回転式 (掘付)	1. レーキ形 回転式	A 上部掘付寸法 (a)	± 8	掘付基準線からの寸法を左右測定する。
		A 下部掘付寸法 (b)	± 8	掘付基準線からの寸法を左右測定する。
		A カイトレール幅 (c)	± 3	前後、上・中・下各3箇所を中心幅を測定する。
		A 掘付高さ(d)	± 8	掘付基準点ベースプレートまでの垂直高さを左右測定する。
		A フレームの左右高低差(e)	5以内	フレームベースプレート上面の高さ   e1-e2   を測定する。
		A 対角長の差 (f-s)	10以内	レキカイト直線区間の上下端を基準線とし対角長の差   (f-s-1)-(f-s-2)   を測定する。 (f-s)の測定内容は(製作)の(f)に準ずる。
		A 補助スクリーン掘付寸法(f)	± 8	掘付基準線からの寸法を左右測定する。
		A 補助スクリーン幅 (g)	± 5	補助スクリーン幅を測定する。 (g)の測定内容は(製作)の(a)に準ずる。
		A 補助スクリーン掘付高さ(h)	± 8	補助スクリーン埋設桁上面の高さを左右測定する。
		③搬送設備 (掘付)	1. 水平コン ベヤ	A 掘付寸法(i)
A フレーム全長(j)	± 10			フレーム長さを左右測定する。 (j)の測定内容は(製作)の(a)に準ずる。
A フレームの左右高低差(k)	5以内			フレームベースプレート上面の高さ   h1-h2   を測定する。
2. 傾斜コン ベヤ	A 掘付寸法(l)		± 8	掘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(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	フレームベースプレート上面の高さ   k1-k2   を測定する。
④貯留設備 (掘付)	1. ホッパー	A 掘付寸法(o)	± 8	掘付基準線からの寸法を上下流で測定する。
		B 架台掘付高 (p)	± 10	仕上床面からの高さを測定する。
		A ゲート掘付高 (q)	± 10	仕上床面からゲート最下点までの高さを測定する。
		A 架台の高低差 (r)	5以内	各支柱ベースプレート上面の高さ   o1-o2   を測定する。

測定箇所標準図	摘要
<p>e1又はe2 (レーキ回転式) k1又はk2 (水平コンベヤ) n1又はn2 (傾斜コンベヤ) r1又はr2 (架台)</p> <p>掘付基準線</p> <p>架台</p>	

工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準
除塵設備 ②ネット形回転式 (据付)	1. ネット形回転式	A 本体据付寸法(a)	±10	据付基準線からの距離を左右測定する
		B 支持架台水平度(b)	±5	架台の据付高さ(EL)を4箇所測定する
		B 管理橋据付寸法(c)	±10	据付基準線から管理橋(操作台)までの距離を前後左右測定する



第2節 品質管理

1. 材料等管理

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

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

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

(参考) 規格値	試験方式	処 置
製造会社の試験結果に基づく品質証明等で確認する		

2. 機能管理

工種	分類	項目	施工管理値 (mm)	測定基準	
① 除塵設備 (製作・据付)	1. 駆動装置				
	(1) 電気配線	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 (測定温度) - (周囲温度)		無負荷運転時の電動機表面の温度上昇を測定する。60分以内で15分毎に測定する。
	(3) 減速機	A 温度上昇	50℃以下 (測定温度) - (周囲温度)	無負荷運転時の減速機表面の温度上昇を測定する。60分以内で15分毎に測定する。	
	(4) 軸受	A 温度上昇	40℃以下 (測定温度) - (周囲温度)	無負荷運転時の軸受表面の温度上昇を測定する。60分以内で15分毎に測定する。	
	(5) 全体	A ドラム回転速度	設計値の±10%以内		$60\pi d/V$ (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
		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。
	2. レーキ				
	(1) レーキ・ネットスクリーン	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) レーキチェーン	A 張り	適正であること。		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、ブレイ回転数より換算する。
	(2) ローラ・プーリ	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 片寄り、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。		スカートゴムの当たり具合について適正であることを確認する。
	4. ホップ				
	(1) 電動シリンダ	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) カットゲート	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。	

測定箇所標準図	摘要

工 種	分類	項 目	施工管理値 (mm)	測 定 基 準
①除塵設備 (製作・据付)	5. 総合試運転 管理	A	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。
		A		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）
		A		各種保護回路の動作を確認する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要