

保守点検業務要綱

- 1, 日常業務要綱
- 2, 保守点検リスト
- 3, 異常処理説明書
- 4, 給油リスト
- 5, 直勤務点検日誌
- 6, 日勤機器点検表
- 7, 月例機器点検年間予定表・月例機器点検表
- 8, 月例作業予定表・点検表
- 9, 電気設備点検表(1ヶ月 6ヶ月 1年)
- 10, 電気設備点検表(全停電作業用)
- 11, 制御盤・空調フィルタ清掃
- 12, 空調機点検記録簿
- 13, チェーンカップリング開放点検年間予定表
- 14, 補機切替リスト
- 15, 中間整備点検項目リスト(機械)
- 16, 中間整備点検項目リスト(電気)

日 常 業 務 要 綱

1 日常的業務

日常・月例点検等の業務のほかの日常的主な業務を下記に示す。

- (1) 粗物コンテナ引取(焼却炉1号・2号・3号) 3日～5日/回
 焼却炉(1号炉・2号炉・3号炉)の粗物スクリーンシュート下に設置されているコンテナ(粗物コンテナ)内に規定量の貯留となった時点でこれを引き取り空のコンテナを設置し、引き取ったコンテナは、焼却灰ピット2へ投入する一連の業務をいう。
 コンテナ引き取りにあつては、専用車(アームロール車)により車両への「積み込み」と「積み降し」を行う。
 なお、焼却炉運転中でコンテナ引き取りから空コンテナを設置するまでの間は、インターロックにより焼却炉の焼却灰排出工程が中断することから、作業は速やかに進め復旧させる必要がある。
- (2) 焼却灰移送コンベア粗物除去 1回～2回/日
 焼却灰には燃え殻のほか、粗物(金属類:コイルスプリング・板状金属片等)が多く含まれ、コンベアベルトの破断・搬送チェーンとスプロケットへの絡み付き・コンベア閉塞等、焼却灰移送に大きな支障となることから、これらを未然に防ぐため焼却灰移送コンベアの移送中において早期発見に努め、発見時にはこれら粗物の除去を行う。
 移送状況確認は中央操作室ITVモニターにより監視することができる。
- (3) 機器の切替 1回/月(月初め)
 各機器設備の主要機器については複数台の設備で構成されており、これらはつぎのとおり一定期間ごとに切替交互運転を行う。
 - 1) ポンプ・ブロワ … 2週間ごと
 - 2) コンベア類 … 1ヶ月ごと
 ※焼却灰コンベア(3・4・5)とバイパスコンベアの運用については別途協議とする。
 - 3) クレーン … 1系統設備のため切替はなし
 - 4) 給排換気・空調設備 … 1系統設備のため切替はなし
 なお、停止中の機器については腐食等または固着防止のため、停止期間中の定期的に空運転を行う。
- (4) 日報・日誌の作成 平日の毎朝
 各機器の運転管理データはDCS帳票システムにより管理されており、当日午前8時から翌日午前8時までの24時間データが日報として出力されるシステムとなっている。
 8時15分以降であれば前日日報として出力印刷可能で、これを整理し毎朝委託者宛に提出することとし、土日祝祭日(年末年始期間を含む)の休日分については、休日の翌日に提出すること。
- (5) 前日の作業報告及び当日の作業予定の報告 平日の毎朝
 前記(4)の日報・日誌の整理に合わせて、前日の作業結果報告及び当日の作業予定を列記し、報告すること。
- (6) 故障・異常等の発生状況・措置状況の報告 その都度
 各機器設備に故障・異常が発生または発見された場合には、速やかに復旧することを原則とするが、その時点での人員体制での処置が可能か否か、また、連絡体制に基づき処置判断を求める等の対応をとることとし、その結果について委託者へ報告すること。
- (7) 焼却灰クレーンバケット付着物の除去 1回/週程度
 焼却灰クレーンのバケット内面に、特に混練物(焼却飛灰を薬品処理したもので、粘着性がある)が付着した場合、この先のクレーンでの計量に支障となることから定期的に除去を行うこと。
 なお、混練物の搬出は週の後半としていることから、この搬出終了後に行うこととなる。

- (8) 焼却灰ピット内及び混練物ピット内の積み替え 毎夕方
 焼却灰(湿灰)及び混練物はピット内の壁面からそれぞれのピットに投入していることから、この投入された堆積物を空きスペースへ移動し、焼却灰(湿灰)及び混練物のピット内投入スペースを確保するために行う。
 運転操作は手動操作を原則とする。
- (9) 灰クレーンの手動操作(積み替え・積み込み) 必要により
 ピット内の焼却灰(湿灰)及び混練物の堆積状況により、自動運転を避けて手動操作により積み替え・積み込みを行うこと。
 特に、混練物を扱う場合には粘着性があることからバケット内面に付着し、これが次の操作工程の支障となることから、状況確認が必要となるため手動操作を行う。
- (10) 焼却灰コンベアクリーンアウトチェーン脱輪等の復旧 1回/4～5日程度
 焼却灰コンベアクリーンアウトチェーンがスプロケットから脱輪またはコマ飛び等が発生並びに、駆動装置の過負荷が発生した場合、チェーンの復旧と状況によりダストの除去等を速やかに行わなければならない。
 この業務を行うにあたり、受入系統の切替を焼却棟に連絡し、ケーシングの解放(作業範囲)及びシュート、コンベア内部(点検口より)点検を行い、チェーンの復旧と張り調整を行う。
- (11) 切替ダンパの残留物の除去 その都度
 焼却灰を焼却灰コンベア系で移送かバイパス系で移送かを切り替える装置で、ケーシングとダンパ側面の隙間に異物が詰り、ダンパ動作に支障となった場合に除去を行う。
 ケーシングの側面に異物除去用の点検口があり、これを解放して除去を行うが、解放時に焼却灰が飛散することから養生と保護具の着用及び十分な注意が必要となる。
- (12) 粗物選別機内残留物の除去 毎朝
 粗物選別機内に粗物(金属片・コイルスプリング等)が停滞し、焼却灰の移送・選別・振幅への支障となることから、ケーシングの上部または側面の点検口を解放し、粗物の除去を行う。
 ケーシング内部に入っている作業となることもあるので、養生と保護具の着用及び十分な注意が必要となる。
- (13) 焼却灰コンベア(水槽トラフ)浮遊物除去 2回/日程度
 焼却灰コンベア4水槽部横に設置されている超音波水位制御用の水槽内水面上に浮遊物が発生すると、水位監視ができなくなることから、柄杓等によりこの浮遊物の除去を行う。
- (14) 焼却灰コンベアケーシング内堆積物除去 必要により
 焼却灰コンベアケーシング内に堆積物がある場合、その要因を調査し補修等を行い、堆積残留物の除去を行う。
 要因の箇所により、ケーシングの取外しの必要性もあることから処置方法の検討も要する。
- (15) 薬品(硫酸バンド・キレート剤)受入立会 3回～5回/週程度
 各薬品の特性を十分に理解するとともに、薬品の荷受けの際には終始立ち会うこととし、その際には「入荷薬品の名称及び量」「受入口が当該薬品の専用か」「受入貯槽の容量(残量)」等を確認すること。
 また、キレート剤は当施設のポンプによる受入れを必要とする場合には、その操作を行う。
 なお、薬品の受入日は委託者が指定する。
- (16) 混練機ケーシング解放内部清掃 3か月/回
 機器切替後停止した混練機の上ケーシングを解放し、パドルとスクリー及びケーシング内面に付着した混練物を除去清掃をするとともに、パドルチップの脱落ほか異常がないかの点検を行う。
 複数台設置されている機器設備は、原則、月ごとに切替を行うが、混練機設備については3ヶ月ごとに切替を行うこととしている。

- (17) 運用操作方法の改善等に関わる検討及びマニュアル作成 その都度
各機器設備全般にわたっての操作または運用方法は、操作説明書及び機能概要書等に基づき行うことが原則となるが、機器に支障を与えず操作性または機能の向上となり、運用上利点があるもの、また、委託者からの指示事項について積極的に検討を行い改善する、または、提案を行うこと。
また、改善を行った場合にはマニュアルを作成し整理する。
- (18) 焼却棟オペレーターとの連絡調整 その都度
機器設備全般について、焼却棟側の運用状況に左右されることが多くあり、また、灰処理施設においても機器の故障または閉塞等は避けられないことから、双方の連絡を緊密に保ち、かつ、臨機の対応が必要となる。
DCSモニタ等により状況把握を積極的に行い、連絡調整を行うこと。
- (19) 混練物のpH値の測定とpH調整剤(硫酸バンド)の添加量調整 1回/日
混練物(焼却飛灰を混練機により薬品処理したもの)の性状管理は非常に重要となっていることから、通常の管理値としてpH値を10.5前後(10.0～11.0の範囲内)を維持すること。
このため、混練機運転開始30分程度経過後(安定運転後)に混練物の採取を行い、pH値を測定し管理値内に納まる様薬品の添加量調整を行うこと。
- (20) ポンプの切替(機器冷却水ポンプと機器冷却揚水ポンプを対象) 1回/2週
複数台設置されている機器設備は原則月ごとに切替を行うこととしているが、ポンプ設備については腐食を防止することから2週間ごとに切替を行う。
- (21) 場内集じんダクトの閉塞除去等
場内集じんダクトの各吸口のうち、特にピット及びコンベア水槽部からの吸込み系統、または、焼却灰・焼却飛灰の移送量変動による吸込み過多等のため、ダクト内の閉塞が発生することがあり、この場合各系統の吸込み風量の調整、または、閉塞の場合にはその除去を行う。
また、各集じんダクト吸込口付近のダクト内にスクリーンが設定されているので、定期的に清掃または取替を行う。
取り外したスクリーンはダスト除去を行い、摩耗との破損がある場合は可能な範囲において補修を行い、次回取替用に備えること。
- (22) 焼却灰移送コンベア(振動コンベア)の点検 1回/月
焼却灰移送コンベア(振動コンベア)の点検については、別紙の点検項目のほか機器の特殊性(振動)から、ガタ付き・ボルト等の緩みが発生しやすい機器となっていることから、触診等のほかボルト等については全数の打音検査・増し締めを行う。
- (23) 機器廻り及び場内の清掃
灰処理施設内は、機器の点検のほか通常の運用時においても粉じんが非常に飛散しやすい施設となっていることから、その都度機器廻り及び場内の清掃を行う。
- (24) 破損・破孔・亀裂・漏水等の補修
機器設備で破損・破孔・亀裂・漏水等の運用上支障となるものについては、補修修繕を行う。
なお、人力的要素または高度な技術を必要とする内容については、委託者と措置方法・対策等の協議を行いその指示に従うこと。
- (25) 機器部品交換及び調整等
機器設備で異音・発熱・振動・動作不良等の運用上支障となるものについては、補修修繕または、取替を行う。
なお、人力的要素または高度な技術を必要とする内容については、委託者と措置方法・対策等の協議を行いその指示に従うこと。

(26) 作業場所の隔離または養生と安全対策

作業を進めるにあたり粉じん等が飛散する恐れのある場所の場合は、その場所の隔離または、飛散防止の養生と安全対策を十分に検討しこれを事前に行う。

また、酸欠及び危険ガス発生の恐れがある作業場所においては、作業主任の定めと酸素濃度の測定並びに十分な換気を行うこと。

可燃性ガス(水素ガス)の発生個所もあることから、各々の作業内容により十分な配慮が必要となることから注意すること。

(27) 溶融設備廃止に伴う停止機器の措置

灰溶融設備は平成27年3月末に廃止されるが、これらの機器設備はそのまま現存していることから、撤去・閉止・固定・除去等の業務を予定している。

日常業務に支障とならない範囲での業務であり、人員の確保等委託者と十分に協議し、施工に協力すること。

(28) 荷受け保管

委託者が発注し供給業者が納入する機器部品・資機材の荷受け立会を行うこととし、委託者から指示ある数量・仕様の確認等を行う。

また、納入された機器部品・資機材を委託者が指定する保管場所への搬入・整理を行う。

(29) 焼却灰・焼却飛灰等の試料採取

委託者が指定する焼却灰・焼却飛灰等の試料採取を行うこととし、指定する採取日に行うこと。

(30) 屋内消火栓管

屋内消火栓管は湿式となっていることから、定期的に管内水の入替えを行う。

排水放出弁は各縦管頂部に設置されているテスト弁からの放水排水となる。

(31) 冷却塔(機器冷却水)の運転

20時間程度/3週

機器冷却水については、主な使用先として雑用空気圧縮機となっており、機器冷却水の水温上昇があまり無いことから、必要により運転を行うこととしている。

通常であれば、夏季間(6月～9月)で機器冷却水の戻り水の水温が概ね30℃前後で、運転を行うこととしている。

保 守 点 検 リ ス ト

保守点検リスト

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

溶融物処理設備

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

集じん・換気設備

場内集じん用集じん器	本体（トッププレナム）	1	腐食の有無						○	外観点検
		2	粉じんの漏洩の有無						●	内部点検
		3	点検口パッキン劣化の有無						●	
	本体（ハウジング、ホッパ）	1	腐食の有無						○	外観点検
		2	粉じんの漏洩、堆積の有無						●	内部点検
		3	点検口パッキン劣化の有無						●	

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

給水設備

保守点検リスト

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

保守点検リスト

[illegible]

保守点検リスト

機 器 名 称	点 検 個 所	番号	点 検 項 目	点 検 期 間							備 考	
				毎日	毎週	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	2年		
動力制御盤	制御盤 制御回路	14	補助Ry・タイマー・・・目視						○			
			*端子部・接触部の変色有無									
			*運用後5年を経過したもの定期交換を推奨									
			1年毎サンプル調査点検推奨									
			◇点検項目									
			1.目視点検									
			2.動作電圧									
			3.接点の接触不良									
			4.絶縁抵抗測定									
			5.動作時間(タイマー)									
			◇交換周期の目安									
			1.上記点検値が基準値を逸脱したもの:即時交換									
			制御盤 制御回路	14	2.連続励磁:周囲30℃・10年							
					連続励磁:周囲40℃・5年							
	3.空調室設置:10年～15年											
	4.動作回数頻度:5万回超											
	主機廻り機器	2638	15 動作時間・・・目視	○								
			*操作、動作完了までの時間が通常時より変化した									
			制御系機器の損傷を確認									
	制御盤		16 故障表示・・・目視	○							現場	
			*表示灯 点灯の確認									
			*点灯、消灯時の妥当性確認									
	制御盤		17 表示灯異常・・・目視	○								
			*点灯すべきが点灯しない									
			断線の有無確認									
			18 指示計器・・・目視	○								
			*指示値の異常									
			*通常計測値との相違									
			負荷状況の確認 機器の過熱									
			計器自体の異常・・・交換									
電源電圧の異常変動												
制御盤 操作スイッチ 押釦スイッチ				19 操作上の異常・・・目視	○							
	*操作がSeQ通り動作しない											
	*接点の接触状態の確認											

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

電気設備

保守点検リスト

運転中:○ 停止時:● 交換:■

機器名称	点検箇所	番号	点検項目	点検期間							備考
				毎日	毎週	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	2年	
現場操作盤	主回路器具	8	配線端子の変色・・・目視		○						
			*締付け箇所の緩み、変色								
	主回路・制御回路	9	MCCB						○		
			*端子ネジの増し締め *端子部分の汚れ錆の有無								
			数回/年 無負荷開閉操作(接触不良の防止)								
	端子台・コネクター 主回路 制御回路	10	配線、配線部品・・・目視			○					
			*端末処理の確認 *ケーブルサポートの良否確認								
			*汚れ、破損の有無 *配線端子の緩み								
			*塵埃の付着、接触部の錆発生の有無								
			*絶縁抵抗の良否								
	表示灯・指示計	11	故障表示・・・目視	○							
			*表示灯 点灯の確認 *点灯、消灯時の妥当性								
		12	表示灯異常・・・目視	○							
	表示灯・指示計		*点灯すべきが点灯しない 断線の有無確認								
		13	指示計器・・・目視	○							
			*指示値の異常								
			*通常計測値との相違								
			負荷状況の確認 機器の過熱								
			計器自体の異常・・・交換								
			電源電圧の異常変動								
	操作スイッチ 押釦スイッチ	14	操作上の異常・・・目視	○							
			*操作がSeQ通り動作しない								
			*接点の接触状態の確認								
	開閉器類	15	操作開閉・・・目視		○						
			*接点部の変色有無確認								
	制御盤	16	制御盤						○		
			*ファン、フィルター清掃								
			*端子、ネジ増し締め								
			*扉の開閉点検								
			*パッキング等の剥がれ								
			*盤内への異物混入有無								

保守点検リスト

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

保守点検リスト

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

保守点検リスト

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

保守点検リスト

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

機 器 名 称	点 検 個 所	番号	点 検 項 目	点 検 期 間							備 考
				毎日	毎週	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	2年	
電油式ダンパ制御器 (パワーバック)	作動	1	信号通り作動している	○							
	油配管、シリンダ	1	油漏れ	○							
	油槽	1	作動油の油量			○					
		2	作動油の交換						■		
	油圧計	1	作動油圧			○					
	フィルタ	1	エレメントの詰まり						●		
電油式ダンパ制御器 (ギヤレス)	作動	1	信号通り作動している	○							
	油配管、シリンダ	1	油漏れ			○					
	油槽	1	作動油の油量			○					
		2	作動油の交換						■		
空気式調整弁	全体	1	空気配管からの空気漏れ					○		■	日常点検及び定期点検
		2	異常音、配管振動の有無					○			日常点検及び定期点検
		3	外観上の錆、剥げ、腐食の有無						○	■	日常点検及び定期点検
	弁本体	1	ガスケット、グランドパッキンからの流体漏れ					○			日常点検及び定期点検
		2	ステム部分の傷、かじり						○		日常点検及び定期点検
		3	ボルトナットの傷、腐食、やせ細り						○		異常時交換
		4	弁部内外の損傷、摩耗、腐食								異常時交換
	駆動部	1	駆動部、摺動部への給油							■	
		2	ダイヤフラムの点検						●	■	
空気式自動弁	全体	1	空気配管からの空気漏れ					○		■	日常点検及び定期点検
		2	異常音、配管振動の有無					○			日常点検及び定期点検
		3	外観上の錆、剥げ、腐食の有無							■	
	弁本体	1	ガスケット、グランドパッキンからの流体漏れ					○		■	
		2	ステム部分の傷、かじり						○	■	
		3	ボルトナットの傷、腐食、やせ細り						○	■	
		4	弁部内外の損傷、摩耗、腐食								
	駆動部	1	駆動部、摺動部への給油							■	
		2	ダイヤフラムの点検						●	■	異常時交換
		3	シリンダー部の点検						●	■	異常時交換

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

計装設備

保守点検リスト

運転中:○ 停止時:● 交換:■

機器名称	点検箇所	番号	点検項目	点検期間							備考
				毎日	毎週	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	2年	
無停電電源装置	入出力盤	1	計測値記録	○							
		2	異音、異臭の有無	○							
		3	内部部品の汚れ、損傷の有無						○		
		4	変色、発熱の有無						○		
		5	絶縁抵抗の測定						●		必要に応じて直送給電状態で実施
ITV装置	個体式カラーカメラ	1	フォーカスの調整					○			
		2	バックフォーカス(ズーム操作でのフォーカスの調整)					○			
		3	色温度の調整					○			
		4	映像レベル(レンズアイリス)の調整					○			
		5	カラーバランスの調整					○			
		6	撮影画面の汚れ確認					○			
		7	カメラ本体のショックテスト					○			
		8	ケーブル、接栓、ネジの締付け点検					○			
		9	各部の清掃					○			
		10	撮影素子の焼付き、傷等					○			
	レンズ	1	固定レンズ動作の確認					○			
		2	手動ズームレンズ動作の確認					○			
		3	電動ズームレンズ動作の確認					○			
		4	ESレンズ動作の確認					○			
		5	プリセット動作の確認					○			
		6	レンズの取付け状態の確認					○			
		7	レンズ面の汚れ清掃					○			
	カメラケース	1	前面ガラスの目視点検					○			
		2	取付け状態の確認。取付けボルトの増し締め					○			
		3	腐食、水漏れの有無					○			
		4	外部配線、内部配線の点検					○			
		5	ワイパーの動作、破損、欠損の確認					○			
		6	デフロスターの加熱動作確認					○			
		7	ヒータの加熱動作確認					○			
		8	冷却水の流れ方向、流量、温度の確認					○			
		9	ウォッシャー装置の動作確認とウォッシャー液の補充					○			
		10	照明のランプ切れの確認					○			
		11	各部の清掃					○			

機器名称	点検箇所	番号	点検項目	点検期間							備考
				毎日	毎週	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	2年	
ITV装置	電動雲台	1	回転動作の確認					○			
		2	回転範囲の確認					○			
		3	動作中の異音の有無					○			
		4	オートパンニング動作の確認					○			
		5	ケーブル破損確認、接栓、ネジの締付け					○			
		6	各部の清掃					○			
	映像分配切替器	1	映像信号切替動作の確認					○			
		2	映像入出力レベルの確認					○			
		3	直流電源電圧及びリップ電圧測定					○			
		4	ケーブルの破損、コネクタの緩み等の確認					○			
		5	各部の清掃					○			
	カラーモニター	1	信号発生器等にて解像度の低下、ノイズ等の異常を確認					○			
		2	電源入切等により水平垂直同期に安定性を確認					○			
		3	コンバージェンスのズレを点検調整					○			
		4	白黒信号によりホワイトバランス、ブラックバランスを調整					○			
		5	電源ON—OFF、画面の明るさ等によりCRTの劣化を確認					○			
		6	ケーブルの破損、コネクタの緩み等の確認					○			
		7	CRT管面、各部の清掃					○			
	制御論理部	1	直流電源電圧及びリップ電圧測定					○			
		2	ケーブルの破損、コネクタの緩み等の確認					○			
		3	各部の清掃					○			
	制御切替部	1	映像入出力レベルの確認								
		2	ケーブルの破損、コネクタの緩み等の確認								
		3	各部の清掃								
	映像分配器	1	映像入出力レベルの確認						○		
		2	終端抵抗が正しくセットされているか確認						○		
		3	直流電源電圧及びリップ電圧測定						○		
		4	ケーブルの破損、コネクタの緩み等の確認						○		
		5	各部の清掃								
	4画面切替器	1	1←→4画面切り替え動作の確認					○			
		2	4画面表示ノイズ等の画質の確認					○			
		3	映像出力レベルの確認					○			
		4	ケーブルの破損、コネクタの緩み等の確認					○			
		5	各部の清掃					○			

計装設備

保守点検リスト

運轉中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

その他設備

雑用空気圧縮機 減温塔用空気圧縮機	本体	3830	1	吐出温度	○							65℃～93℃
		2	液面計	○								
		3	オイルタンク ^レ ン発生確認		●							
		4	吸込フィルタ清掃			●						
		5	潤滑油サンプリ ^ン グ			●						
		6	潤滑油交換					■				給油リストによる
		7	油回収フィルタ点検, 清掃					●				
		8	吸込みフィルタ交換						■			
		9	安全弁作動確認							○		
		10	メカニカルシール油漏れ点検						●			
		11	フィルタ, エレメント交換						■			
		12	オイルタンク清掃						●			
		13	カップリング点検, グリス補充						●			
		14	オイルセパレータ交換						■			
		15	電磁弁作動確認						●			
		16	オイルクーラ, アフタークーラ清掃						●			
		17	電気品, 計器類, センサーの点検, 清掃						●			
		18	継手類の緩み, 漏れ						●			

運転中:○ 停止時:● 交換:■

機 器 名 称	点 検 個 所	番号	点 検 項 目	点 検 期 間							備 考
				毎日	毎週	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	2年	
雑用空気圧縮機 減温塔用空気圧縮機	電動機	1	絶縁点検 (DC500Vメガにて2.1MΩ以上)						●		
		2	グリス補充					●			
雑用圧縮空気槽 計装用圧縮空気槽	本体	3857	1 傷, 錆の有無					●			
	ドレントラップ		1 排出動作確認	○							
	安全弁		1 作動確認			○					
	圧力計		1 支持値確認			○					
雑用空気除湿器	本体	1	オートドレントラップドレン排出	○							
		2	オートドレントラップ清掃					●			
		3	異常音, 異常振動の有無	○							
		4	凝縮器フィルタの詰り除去			●					
		5	凝縮器清掃						●		
		6	冷却ファン絶縁点検, 清掃						●		
		7	計器類点検, 清掃						●		
		8	配管等の空気漏れの有無	○							
		9	冷媒の漏れ確認 (圧力確認)	○							
		10	熱交換器, 冷凍圧縮機の交換								
電動式ホイス	巻上ブレーキ	3871	1 ギヤップ量の測定				●				
	各ブレーキ	1	きき具合を確認	○							
		2	ネジのゆるみの確認					●			
		3	潤滑油の状態						●		
	各ライニング		1 摩耗度の確認					●			
	本体外観	1	錆, 変形, 部品の欠落等の有無			●					
		2	異常音の有無	○							
	横行車輪		1 ネジのゆるみの確認				●				
	横行車輪ギヤ		1 潤滑の状態				●				
	横行車輪の踏み面		1 摩耗度の確認					●			
	ガイドローラ		1 錆, 変形, 部品の欠落等の有無					●			

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

運転中:○ 停止時:● 交換:■

[illegible]

異 常 処 理 説 明 書

本書は、機器類の異常が発生した場合の内容、発生原因、処理及び異常にかかわる注意事項を記載したものとなっている。

機器類の異常に関しては、中央監視盤、CRT画面等の異常表示にて確認できる。

また、日常における現場確認も異常を点検する重要な事項となるので、ここでは、異常処理に関する代表的な事例と処理を記載しているが、詳細については、別途機器単品取扱説明書の内容も併せて確認すること。

警報リスト [計装設備／前処理系]

運転支援	ループ図 シートNo	Tag.No	異常項目	異常項目	内容	発生原因	確認事項	確認 場所	対策処理	
	31	T1010A	焼却1号炉主灰切替DA	火災検地	火災を検知した	① 主灰中の未燃物が、温度上昇した	① ダンパ下段上で燃焼が起こっていないか。(ITVより)	中央	① ダンパの動作を速め、未燃物を焼却灰移送コンベアへ早く送る。	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
						② 温度スイッチ(TS1010A)異常	① 温度スイッチの作動は正常か	現場	② 焼却量を一時的に落とし、未燃物の発生を抑える。	
									① 点検、交換	
	31	T1010B	焼却1号炉主灰切替DB	火災検地	火災を検知した	① 主灰中の未燃物が、温度上昇した	① ダンパ下段上で燃焼が起こっていないか。(ITVより)	中央	① ダンパの動作を速め、未燃物を焼却灰移送コンベアへ早く送る。	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
						② 温度スイッチ(TS1010B)異常	① 温度スイッチの作動は正常か	現場	② 焼却量を一時的に落とし、未燃物の発生を抑える。	
									① 点検、交換	
	31	T2010A	焼却2炉主灰切替DA	火災検地	火災を検知した	① 主灰中の未燃物が、温度上昇した	① ダンパ下段上で燃焼が起こっていないか。(ITVより)	中央	① ダンパの動作を速め、未燃物を焼却灰移送コンベアへ早く送る。	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
						② 温度スイッチ(TS2010A)異常	① 温度スイッチの作動は正常か	現場	② 焼却量を一時的に落とし、未燃物の発生を抑える。	
									① 点検、交換	
	31	T2010B	焼却2炉主灰切替DB	火災検地	火災を検知した	① 主灰中の未燃物が、温度上昇した	① ダンパ下段上で燃焼が起こっていないか。(ITVより)	中央	① ダンパの動作を速め、未燃物を焼却灰移送コンベアへ早く送る。	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
						② 温度スイッチ(TS2010B)異常	① 温度スイッチの作動は正常か	現場	② 焼却量を一時的に落とし、未燃物の発生を抑える。	
									① 点検、交換	
	31	T3010A	焼却2炉主灰切替DA	火災検地	火災を検知した	① 主灰中の未燃物が、温度上昇した	① ダンパ下段上で燃焼が起こっていないか。(ITVより)	中央	① ダンパの動作を速め、未燃物を焼却灰移送コンベアへ早く送る。	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
						② 温度スイッチ(TS3010A)異常	① 温度スイッチの作動は正常か	現場	② 焼却量を一時的に落とし、未燃物の発生を抑える。	
									① 点検、交換	
	31	T3010B	焼却2炉主灰切替DB	火災検地	火災を検知した	① 主灰中の未燃物が、温度上昇した	① ダンパ下段上で燃焼が起こっていないか。(ITVより)	中央	① ダンパの動作を速め、未燃物を焼却灰移送コンベアへ早く送る。	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
						② 温度スイッチ(TS3010B)異常	① 温度スイッチの作動は正常か	現場	② 焼却量を一時的に落とし、未燃物の発生を抑える。	
									① 点検、交換	
	32	L1010	焼却1号炉主灰シュート	粗物検地	大粗物を検知した	① 主灰シュート内のスクリーン上に長尺物等の大粗物が詰まった。	① スクリーン上に長尺物等の大粗物が詰まっていないか。(ITVより)	現場	① 大粗物の除去。バースクリーンを移動させて粗物コンテナ側へ排出する。	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
	32	L2010	焼却2号炉主灰シュート	粗物検地	大粗物を検知した	① 主灰シュート内のスクリーン上に長尺物等の大粗物が詰まった。	① スクリーン上に長尺物等の大粗物が詰まっていないか。(ITVより)	現場	① 大粗物の除去。バースクリーンを移動させて粗物コンテナ側へ排出する。	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。

警報リスト [計装設備／前処理系]

運転支援	ループ図 シートNo	Tag.No	異常項目	異常項目	内容	発生原因	確認事項	確認 場所	対策処理	
	32	L3010	焼却3号炉主灰シュート	粗物検地	大粗物を検知した	① 主灰シュート内のスクリーン上に 長尺物等の大粗物が詰ま った。	① スクリーン上に長尺物等の 大粗物が詰まっていな いか。(ITVより)	現場	① 大粗物の除去。バースクリーンを移 動させて粗物コンテナ側へ排出す る。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
	33	T5201A1	A系焼却灰移送コンベアー1	火災検地	火災を検知した	① コンベア中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンベア内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンベア内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か	① 散水装置の作動は正常か	現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
						② 測温抵抗体(TE5201A1)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。	現場	① 点検、交換	
	33	T5201A2	A系焼却灰移送コンベアー2	火災検地	火災を検知した	① コンベア中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンベア内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンベア内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か	② 散水装置の作動は正常か	現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
						② 測温抵抗体(TE5201A2)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。	現場	① 点検、交換	
	33	T5201A3	A系焼却灰移送コンベアー3	火災検地	火災を検知した	① コンベア中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンベア内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンベア内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か	② 散水装置の作動は正常か	現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
						② 測温抵抗体(TE5201A3)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。	現場	① 点検、交換	
	33	T5201A4	A系焼却灰移送コンベアー4	火災検地	火災を検知した	① コンベア中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンベア内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンベア内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か	② 散水装置の作動は正常か	現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
						② 測温抵抗体(TE5201A4)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。	現場	① 点検、交換	
	33a	T5201A5	A系焼却灰移送コンベアー5	火災検地	火災を検知した	① コンベア中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンベア内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンベア内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か	② 散水装置の作動は正常か	現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
						② 測温抵抗体(TE5201A5)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。	現場	① 点検、交換	
	33a	T5201A6	A系焼却灰移送コンベアー6	火災検地	火災を検知した	① コンベア中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンベア内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンベア内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か	② 散水装置の作動は正常か	現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
						② 測温抵抗体(TE5201A6)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。	現場	① 点検、交換	
	33a	T5201A7	A系焼却灰移送コンベアー7	火災検地	火災を検知した	① コンベア中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンベア内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンベア内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か	② 散水装置の作動は正常か	現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
						② 測温抵抗体(TE5201A7)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。	現場	① 点検、交換	
	33a	T5201A8	A系焼却灰移送コンベアー8	火災検地	火災を検知した	① コンベア中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンベア内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンベア内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か	② 散水装置の作動は正常か	現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
						② 測温抵抗体(TE5201A8)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。	現場	① 点検、交換	

警報リスト [計装設備／前処理系]

運転支援	ループ図 シートNo	Tag.No	異常項目	異常項目	内容	発生原因	確認事項	確認 場所	対策処理	
	33b	T5201B1	B系統却灰移送コンペアー1	火災検地	火災を検知した	① コンペアー中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンペアー内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンペアー内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か		現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
					② 測温抵抗体(TE5201B1)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。		現場	① 点検、交換	
	33b	T5201B2	B系統却灰移送コンペアー2	火災検地	火災を検知した	① コンペアー中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンペアー内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンペアー内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か		現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
					② 測温抵抗体(TE5201B2)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。		現場	① 点検、交換	
	33b	T5201B3	B系統却灰移送コンペアー3	火災検地	火災を検知した	① コンペアー中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンペアー内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンペアー内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か		現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
					② 測温抵抗体(TE5201B3)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。		現場	① 点検、交換	
	33b	T5201B4	B系統却灰移送コンペアー4	火災検地	火災を検知した	① コンペアー中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンペアー内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンペアー内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か		現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
					② 測温抵抗体(TE5201B4)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。		現場	① 点検、交換	
	33c	T5201B5	B系統却灰移送コンペアー5	火災検地	火災を検知した	① コンペアー中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンペアー内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンペアー内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か		現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
					② 測温抵抗体(TE5201B5)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。		現場	① 点検、交換	
	33c	T5201B6	B系統却灰移送コンペアー6	火災検地	火災を検知した	① コンペアー中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンペアー内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンペアー内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か		現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
					② 測温抵抗体(TE5201B6)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。		現場	① 点検、交換	
	33c	T5201B7	B系統却灰移送コンペアー7	火災検地	火災を検知した	① コンペアー中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンペアー内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンペアー内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か		現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
					② 測温抵抗体(TE5201B7)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。		現場	① 点検、交換	
	33c	T5201B8	B系統却灰移送コンペアー8	火災検地	火災を検知した	① コンペアー中の未燃物が発火し、 温度が上昇した。	① コンペアー内で燃焼が発生し ていないか。(ITVより)	中央	① 消化する。コンペアー内に散水する。	警報が発生したら、必ず現場 で状況を確認する。
						② 散水装置の作動は正常か		現場	① 電磁弁、配管の点検、修理	
					② 測温抵抗体(TE5201B8)異常	① 測温抵抗体の作動は正 常か。		現場	① 点検、交換	

警報リスト [計装設備／前処理系]

運転支援	ループ図 シートNo	Tag.No	異常項目	異常項目	内容	発生原因	確認事項	確認 場所	対策処理	
	34	T5202A	A系焼却灰移送コンベア	火災検地	火災を検出した	① コンベア中の未燃物が発火し、 温度上昇した。	① コンベア内で燃焼が発生し ていないか。(ITV3リ)	中央	① コンベア内に散水し、消火する。 ② コンベアを停止する。 ① 電磁弁・配管の点検・修理	警報が発生したら、必ず現場で 状況を確認する。
					② 放射温度計(TE5202A)異常	① 温度計の作動は正常か	現場	① 点検・交換		
	34	T5202B	B系焼却灰移送コンベア	火災検地	火災を検出した	① コンベア中の未燃物が発火し、 温度上昇した。	① コンベア内で燃焼が発生し ていないか。(ITV3リ)	中央	① コンベア内に散水し、消火する。 ② コンベアを停止する。 ① 電磁弁・配管の点検・修理	警報が発生したら、必ず現場で 状況を確認する。
					② 放射温度計(TE5202B)異常	① 温度計の作動は正常か	現場	① 点検・交換		
	38	V5201A	A系焼却灰移送コンベア	振動	過振幅を検出した。	① トラフに輸送物が大量に付着し た。	① トラフに焼却灰や異物が付 着していないか。	現場	① 付着物を除去	警報が発生したら、必ず現場で 状況を確認する。
					② スプリングの破損	① 共振用コイルスプリングが折損 していないか。	現場	① 点検・交換		
						② ボルトの緩みはないか。	現場	① 増し締め		
	38	V5201B	B系焼却灰移送コンベア	振動	過振幅を検出した。	① トラフに輸送物が大量に付着し た。	① トラフに焼却灰や異物が付 着していないか。	現場	① 付着物を除去	警報が発生したら、必ず現場で 状況を確認する。
					② スプリングの破損	① 共振用コイルスプリングが折損 していないか。	現場	① 点検・交換		
						② ボルトの緩みはないか。	現場	① 増し締め		
	46	H5204A	A系振分装置－1	渋滞	シリンダがストロークエンドに きても切替わらず、そ のまま停止してしまう。	① 駆動空気圧力異常	① 空気圧力は正常か。	現場	① 駆動空気圧力を適正にする。	警報が発生したら、必ず現場で 状況を確認する。
					② シリンダ周辺機器故障	② 周辺機器の故障はないか	現場	① シリンダ周辺機器の確認		
					③ ダスト等の堆積	③ ダンパ内にダストの堆積はな いか	現場	① ダンパ内部の清掃		
					④ リミットスイッチの故障	④ リミットスイッチの作動は正常か	現場	① 点検・交換		
	46	H5204B	B系振分装置－1	渋滞	シリンダがストロークエンドに きても切替わらず、そ のまま停止してしまう。	① 駆動空気圧力異常	① 空気圧力は正常か。	現場	① 駆動空気圧力を適正にする。	警報が発生したら、必ず現場で 状況を確認する。
					② シリンダ周辺機器故障	② 周辺機器の故障はないか	現場	① シリンダ周辺機器の確認		
					③ ダスト等の堆積	③ ダンパ内にダストの堆積はな いか	現場	① ダンパ内部の清掃		
					④ リミットスイッチの故障	④ リミットスイッチの作動は正常か	現場	① 点検・交換		

警報リスト [計装設備／前処理系]

運転支援	ループ図シートNo	Tag.No	異常項目	異常項目	内容	発生原因	確認事項	確認場所	対策処理				
	517	UK5230	焼却灰クレーン	一括故障	一括故障信号が発生した	① バケットの油温が上昇した。	① バケットの油音は正常か。	現場	① 手動にて格納位置まで移動し温度を冷やす。				
						② 横行・走行・巻上インバータの異常	① インバータ異常はないか。	現場	① 操作盤の「故障復帰」釦を押す				
						③ 横行・走行・巻下・巻上極限リミットスイッチ検知	① クレーンの可動範囲は正常か	現場	① CRT・操作盤の「故障復帰」釦を押し、手動によりクレーンをピット中央まで移動する。(横行・走行)		② リミットスイッチ位置確認		
						④ 操作室衝突防止検知	① クレーンが操作室に近寄り過ぎていないか。	現場	① 操作盤の「故障復帰」釦を押す				
						⑤ 横行時・走行時位置合わせリライオーバー	① 横行ブレーキ・走行ブレーキの緩みはないか	現場	① ブレーキの点検・修理				
						⑥ 一定時間バケットの開閉を行っても開閉端を検知しない。	① 油糧の上昇はないか	現場	① 手動にて格納位置まで移動し温度を冷やす。		② カレントセンサの故障はないか。	現場	① 点検・修理
						⑦ パルスによる位置合わせのタイムオーバー	① ブレーキの緩みはないか。	現場	① 点検・修理		② レールに誇り等が積もっていないか	現場	① 清掃
						⑧ 着床検知異常	① 検知器の異常はないか。	現場	① 点検・修理				
						⑨ 乱巻き復旧不能	② 乱巻きは復旧されているか	現場	① 手動にて乱巻きが復旧するまで巻下げる。				
						⑩ ブレーカトリップ	② ブレーカトリップしていないか	現場	① ブレーカのレバーを一度「OFF」にして「ON」にする。				
						⑪ 過負荷	① 過負荷を起こしていないか。	現場	① サーマルのリミットスイッチを押す。				
						⑫ 地切り後にバケットが転倒した。	① バケットが転倒していないか。	現場	① 手動でバケットを開き、上限付近まで移動させる。				
						⑬ インバータトリップ	① インバータトリップしていないか。	現場	① 操作盤の「故障復帰」釦を押す。				
						⑭ 荷重計異常	① 荷重計の作動は正常か。	現場	① 点検・修理				
						⑮ 横行・走行時着床検知	① バケットは着床していないか	現場	① ピット内レベルの再設定				
						⑯ 横行・走行・巻パルス渋滞	① レールに障害物がないか。	現場	① 点検・除去		② バケットに大きな付着物がないか	現場	① 点検・除去
						⑰ 掴み直しリライオーバー	① バケットに大きな付着物がないか	現場	① 点検・除去				

警報リスト [計装設備／前処理系]

運転 支援	ループ図 シートNo	Tag.No	異常項目	異常項目	内容	発生原因	確認事項	確認 場所	対策処理	
	517	UK5230	焼却灰クレーン	一括故障	一括故障信号が発生した	⑱ 横行・走行・巻オーバーラン	① ブレーキの緩みはないか。 ② バケットが大きく揺れていないか	現場 現場	① 点検・除去 ① 点検・修理 ② 揺れを止める。	
						⑲ 禁止エリアに侵入	① ホッパフロアのドアが開いていないか	現場	① 開いているドアを閉める。	
						⑳ ビット壁極限	① ブレーキの緩みはないか。 ② バケットが大きく揺れていないか	現場 現場	① ブレーキの点検・除去 ① 点検・修理 ② 揺れを止める。	
						㉑ 上限リミットスイッチ検知異常	① バケットがずれ落ちてないか	現場	① ブレーキの点検・修理 ② 点検・復旧	
						㉒ ホッパ位置検出ずれ	① リミットスイッチのずれはないか	現場	① ホッパ上のリミットスイッチの点検 ② 手動でビットの端から端まで往復させてから再起動	

警報リスト [計装設備／前処理系／給排水設備]

運転支援	ループ図シートNo	Tag.No	異常項目	異常項目	内容	発生原因	確認事項	確認場所	対策処理	
	49	H5274	集じん器下ダスト切替装置	渋滞	シリンダがストロークエンドにきても切替わらず、そのまま停止してしまう。	① 駆動空気圧力異常 ② シリンダ周辺機器故障 ③ ダスト等の堆積 ④ リミットスイッチの故障	① 空気圧力は正常か。 ② 周辺機器の故障はないか ③ ダンパ内にダストの堆積はないか ④ リミットスイッチの作動は正常か	現場 現場 現場 現場	① 駆動空気圧力を適正にする。 ① シリンダ周辺機器の確認 ① ダンパ内部の清掃 ① 点検・交換	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
	44	005202A	A系焼却灰移送コンベア	過大物	過大物警報が発生した。	① 過大物(長尺物)の詰り ③ リミットスイッチ(OD5202A)の作動不良	① コンベアシュート部(焼却灰コンベア受口)に長尺物の詰りはないか。 ③ リミットスイッチの作動は正常か	現場 現場	① A系停止、B系に切り替える ② 長尺物の除去 ① 点検・修理または交換	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
	44	005202B	B系焼却灰移送コンベア	過大物	過大物警報が発生した。	① 過大物(長尺物)の詰り ③ リミットスイッチ(OD5202B)の作動不良	① コンベアシュート部(焼却灰コンベア受口)に長尺物の詰りはないか。 ③ リミットスイッチの作動は正常か	現場 現場	① A系停止、B系に切り替える ② 長尺物の除去 ① 点検・修理または交換	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
	130	L5425	再使用水槽	下下限	槽レベル 550mm	① レベルスイッチ(LS5425)不良 ② ホールタップ弁不良 ③ 配管、貯槽等からの漏れ ④ 市水断水	① 貯槽レベルを確認 ① 出入口弁、副弁の開度 ① 漏れ状況を確認 ① メータ確認 ② 流量計(FQ4403)確認	中央 現場 現場 現場 中央	① レベルスイッチの点検・修理・交換 ① 点検・修理または交換 ① 点検・修理 ① 復旧まち ① 復旧まち	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
	130	L5425	再使用水槽	上上限	槽レベル 2,720mm	① レベルスイッチ(LS5425)不良 ② ホールタップ不良	① 貯槽レベルを確認 ① 出入口弁、副弁の開度	中央 現場	① レベルスイッチの点検・修理・交換 ① 点検・修理	
	130	L5426	プラント用水受水槽	下下限	槽レベル 1,000mm	① レベルスイッチ(LS5426)不良 ② ホールタップ弁不良 ③ 配管、貯槽等からの漏れ ④ 市水断水	① 貯槽レベルを確認 ① 出入口弁、副弁の開度 ① 漏れ状況を確認 ① メータ確認 ② 流量計(FQ4403)確認	中央 現場 現場 現場 中央	① レベルスイッチの点検・修理・交換 ① 点検・修理または交換 ① 点検・修理 ① 復旧まち ① 復旧まち	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。
	130	L5426	プラント用水受水槽	上上限	槽レベル 7,100mm	① レベルスイッチ(LS5426)不良 ② ホールタップ不良	① 貯槽レベルを確認 ① 出入口弁、副弁の開度	中央 現場	① レベルスイッチの点検・修理・交換 ① 点検・修理	
	131	L5427	プラント用水高架タンク	下下限	槽レベル 566mm	① レベルスイッチ(LS5427)不良 ② 機器冷却水ポンプ故障 ③ 配管、弁等からの漏れ	① 貯槽レベルを確認 ① 出口圧力確認 ② プラント用水受水槽レベル確認 ① 配管からの漏れはないか	中央 現場 中央 現場	① レベルスイッチの点検・修理・交換 ① 予備機に切替 ② 点検・修理 ① 水槽レベルを適正にする。 ① 点検・修理	警報が発生したら、必ず現場で状況を確認する。

警報リスト [計装設備／給排水設備系]

運転 支援	ループ図 シートNo	Tag.No	異常項目	異常項目	内容	発生原因	確認事項	確認 場所	対策処理	
	131	L5427	プラント用水高架タンク	上上限	槽レベル 2,531mm	① レベルスイッチ(LS5427)不良	① 貯槽レベルを確認	現場	① レベルスイッチの点検・修理・交換	
						② 出口側の弁が閉になっている	② 弁は閉じていないか	現場	① 弁を開ける	
						③ 配管等の閉塞	① 配管の閉塞はないか	現場	① 点検・修理・清掃	
	132	L5502	床洗浄汚水槽	下下限	槽レベル 450mm	① 床洗浄水の貯留量が減少した	① 槽レベルの確認	現場	① レベルスイッチの点検・修理・交換	
						② 床洗浄汚水ポンプ故障(停止しない)	② 水槽、配管等からの漏れはないか	現場	① 点検・修理	
						③ レベル計(LS5502)不良	① ポンプは停止しているか	中央 現場	① ポンプを停止する ② ポンプの点検(電気系統を含む)	
	132	L5502	床洗浄汚水槽	上上限	槽レベル 1,450mm	① 床洗浄ポンプ故障	① 槽レベルの確認	現場	① レベル計の点検・修理・交換	
						② 汚水処理設備(焼却棟)受入不可	① 出口圧力は適正か	中央 現場	① 予備機運転 ② 点検・修理	
						③ レベル計(LS5502)不良	① 汚水処理設備の受入は可能か	現場	① 排水調整槽レベルを適正にする	
	132	L5504	灰汚水槽	下下限	槽レベル 300mm	① 灰汚水の貯留量が減少した	① レベル計は正常か	現場	① レベル計の点検・修理・交換	
						② 灰汚水ポンプ故障(停止しない)	① 槽レベルの確認	中央 現場	① 灰汚水ポンプを停止する。 ① 点検・修理	
						③ レベル計(LS5504)不良	② 水槽、配管等からの漏れはないか	中央 現場	① ポンプを停止する ② ポンプの点検(電気系統を含む)	
	132	L5504	灰汚水槽	上上限	槽レベル 1,300mm	① 灰汚水ポンプ故障	① 槽レベルの確認	中央 現場	① レベル計の点検・修理・交換	
						② 汚水処理設備(焼却棟)受入不可	① 出口圧力は適正か	中央 現場	① 予備機運転 ② 点検・修理	
						③ レベル計(LS5504)不良	① 汚水処理設備の受入は可能か	現場	① 排水調整槽レベルを適正にする	
	133	L5505	生活排水槽	下下限	槽レベル 550mm	① 生活排水の貯留量が減少した	① 槽レベルの確認	現場	① 生活排水ポンプを停止する。	
						② 生活排水ポンプ故障(停止しない)	② 水槽、配管等からの漏れはないか	現場	① 点検・修理	
						③ レベル計(LS5505)不良	① ポンプは停止しているか	中央 現場	① ポンプを停止する ② ポンプの点検(電気系統を含む)	
	133	L5505	生活排水槽	上上限	槽レベル 2,500mm	① 生活排水ポンプ故障	① 槽レベルの確認	中央 現場	① レベル計の点検・修理・交換	
						② 汚水処理設備(焼却棟)受入不可	① 出口圧力は適正か	中央 現場	① 予備機運転 ② 点検・修理	
						③ レベル計(LS5505)不良	① 汚水処理設備の受入は可能か	現場	① 排水調整槽レベルを適正にする	
	133	L5505	生活排水槽	上上限	槽レベル 2,500mm	① 生活排水ポンプ故障	① 槽レベルの確認	中央 現場	① レベル計の点検・修理・交換	
						② 汚水処理設備(焼却棟)受入不可	① 出口圧力は適正か	中央 現場	① 予備機運転 ② 点検・修理	
						③ レベル計(LS5505)不良	① 汚水処理設備の受入は可能か	現場	① 排水調整槽レベルを適正にする	

警報リスト [計装設備／圧縮空気系]

運転支援	ループ図 シートNo	Tag.No	異常項目	異常項目	内容	発生原因	確認事項	確認 場所	対策処理	
	165	P5703	計装空気圧力	下限	槽圧力 0.55MPa	① 圧力スイッチ(PS5703)不良	① 圧力スイッチは正常か	現場	① 点検・修理	
						② モータ弁(PV5703A, PV5703B)及び前後弁が閉になっている	① 弁は開いているか	現場	① 弁を開にする。 ② 補給弁の点検・修理	
						③ 計装用空気圧縮機故障	① 計装用空気圧縮の作動は正常か	現場	① 点検・修理	
						④ 配管等からの空気漏れ	② 予備機は起動しているか	中央	① 予備機を追起動する。	
	165	P5703	計装空気圧力	下下限	槽圧力 0.5MPa	① 圧力スイッチ(PS5703)不良	① 圧力スイッチは正常か	現場	① 点検・修理	
						② 計装用空気補給弁(PV5705、PV5707B)及び前後弁が閉になっている。	① 弁は開いているか	現場	① 弁を開にする。 ② 補給弁の点検・修理	
						③ 計装用空気圧縮機故障	① 計装用空気圧縮の作動は正常か	現場	① 点検・修理	
						④ 配管等からの空気漏れ	② 予備機は起動しているか	中央	① 予備機を追起動する。	
	167	P5707	雑用空気圧力	下限	槽圧力 0.55MPa	① 圧力スイッチ(PS5707)不良	① 圧力スイッチは正常か	現場	① 点検・修理	
						② モータ弁(PV5707A, PV5707B)及び前後弁が閉になっている	① 弁は開いているか	現場	① 弁を開にする。 ② 補給弁の点検・修理	
						③ 雑用空気圧縮機故障	① 雑用空気圧縮の作動は正常か	現場	① 点検・修理	
						④ 配管等からの空気漏れ	② 予備機は起動しているか	中央	① 予備機を追起動する。	
	167	P5707	雑用空気圧力	下下限	槽圧力 0.5MPa	① 圧力スイッチ(PS5707)不良	① 圧力スイッチは正常か	現場	① 点検・修理	
						② 計装用空気補給弁(PV5707、PV5707B)及び前後弁が閉になっている。	① 弁は開いているか	現場	① 弁を開にする。 ② 補給弁の点検・修理	
						③ 計装用空気圧縮機故障	① 計装用空気圧縮の作動は正常か	現場	① 点検・修理	
						④ 配管等からの空気漏れ	② 予備機は起動しているか	中央	① 予備機を追起動する。	
	254	ZCYA	No1雑用空気圧縮機	MCBトリップ	圧縮機が異常により停止した。	① 過負荷	① 電圧の低下等電源側の異常はないか	現場	① 点検・修理	
							② 吐出圧力が異常に上昇していないか	現場	① 設定値、圧力調整弁の調整	
							③ 主モータの異常はないか	現場	点検・修理(電気系統を含む)	
							④ 圧縮機本体に異常はないか	現場	点検・修理	
						② 吐出温度上昇(98℃以上)	① 周囲温度は高くないか	現場	① 周囲温度40℃以下になる様に換気する。	
							② 油面の低下はないか	現場	① 潤滑油を補給する。	
							③ 温度調節弁の作動は正常か	現場	① 点検・修理または取替	
							④ オイルクーラの汚れはないか	現場	① オイルクーラの清掃	

警報リスト [計装設備／圧縮空気系]

運転 支援	ループ図 シートNo	Tag.No	異常項目	異常項目	内容	発生原因	確認事項	確認 場所	対策処理	
	254	ZCYA	No1雑用空気圧縮機	MCBトリップ	圧縮機が異常により停止した。	② 吐出温度上昇(98℃以上)	⑤ オイルクーラ・アフタクーラの冷却水温度は高くないか、また冷却水量は十分か	現場	① 冷却水温度を32℃以下とする。 ② 冷却水量を確保する。	
							⑥ オイルフィルタの汚れはないか	現場	① オイルフィルタを交換する。	
							⑦ ドライヤーの異常はないか	現場	① 点検・修理	
						③ MCCのブレーカが落ちた	① MCCのブレーカが落ちていないか	中央	① MCCのブレーカを入れる	
						④ サーモスタット作動	① 温度計確認	現場	① 点検・修理	
	254	ZCYA	No1雑用空気圧縮機	漏電	漏電により停止した	① 漏電	① 盤内等電気系統に異常はないか	現場	① 点検・補修 ② 部品交換	
	254	ZCYB	No2雑用空気圧縮機	MCBトリップ	圧縮機が異常により停止した。	① 過負荷	① 電圧の低下等電源側の異常はないか	現場	① 点検・修理	
							② 吐出圧力が異常に上昇していないか	現場	① 設定値、圧力調整弁の調整	
							③ 主モータの異常はないか	現場	点検・修理(電気系統を含む)	
							④ 圧縮機本体に異常はないか	現場	点検・修理	
						② 吐出温度上昇(98℃以上)	① 周囲温度は高くないか	現場	① 周囲温度40℃以下になる様に換気する。	
							② 油面の低下はないか	現場	① 潤滑油を補給する。	
							③ 温度調節弁の作動は正常か	現場	① 点検・修理または取替	
							④ オイルクーラの汚れはないか	現場	① オイルクーラの清掃	
							⑤ オイルクーラ・アフタクーラの冷却水温度は高くないか、また冷却水量は十分か	現場	① 冷却水温度を32℃以下とする。 ② 冷却水量を確保する。	
							⑥ オイルフィルタの汚れはないか	現場	① オイルフィルタを交換する。	
							⑦ ドライヤーの異常はないか	現場	① 点検・修理	
						③ MCCのブレーカが落ちた	① MCCのブレーカが落ちていないか	中央	① MCCのブレーカを入れる	
						④ サーモスタット作動	① 温度計確認	現場	① 点検・修理	
	254	ZCYB	No2雑用空気圧縮機	漏電	漏電により停止した	① 漏電	① 盤内等電気系統に異常はないか	現場	① 点検・補修 ② 部品交換	
	254	ZCDY	雑用空気除湿器	MCBトリップ	除湿機が異常により停止した。	① 過負荷	① 電圧の低下等、電源側の異常はないか	現場	① 点検・補修	
							② 吐出圧力が異常に上昇していないか。	現場	① 設定値、圧力調節弁の調整	
							③ モータの異常はないか	現場	① 点検・修理(絶縁抵抗の測定等)	
							④ 除湿機本体に異常はないか	現場	① 点検・修理	
						② MCCのブレーカが落ちた	① MCCのブレーカが落ちていないか	中央	① MCCのブレーカを入れる	
	254	ZCDY	雑用空気除湿器	漏電	漏電により停止した。	② 漏電	① 盤内等電気系統に異常はないか	現場	① 点検・補修 ② 部品交換	

警報リスト [動力設備／No1 共通非常用動力制御盤]

[illegible]

警報リスト [動力設備／No1 共通非常用動力制御盤]

[illegible]

警報リスト [動力設備／No1 共通非常用動力制御盤]

[illegible]

警報リスト [装置／制御盤]

[illegible]

警報リスト [装置／制御盤]

運転 支援	ループ図 シートNo	Tag.No	異常項目	異常項目	内容	発生原因	確認事項	確認 場所	対策処理	
	517	HK	焼却灰クレーン	一括故障	故障警報が発生した。	① ELBトリップ	① 秋路の絶縁抵抗が劣化していないか	クレーン電気室	① 各回路の絶縁測定 ② ELB再投入	
						② MCBトリップ	① 過電流を起こしていないか		① 原因調査後MCB再投入	
						③ 過負荷	① 過負荷を起こしていないか ② インチングの頻度が課題となっていないか		① 原因調査後サーマルリレーをリセット ② 原因調査後サーマルリレーをリセット	
						④ 遠心力スイッチ作動	① 遠心力スイッチが作動していないか		① 故障復帰押釦を押す。	
						⑤ 巻上極限	① クレーンの可動範囲は適正か	現場	① 上極限リミットスイッチを短絡のうえ、巻上ブレーキを調整 ② リミットスイッチの位置確認	
						⑥ インバータトリップ	① 過電流、過電圧をおこしていないか	現場	① 点検、修理後故障復帰釦を押す	
						⑦ シーケンサ故障	① シーケンサの異常はないか		① 電源再投入	
						⑧ パケット油温高	① パケットの油量は適正か	現場	① しばらくまって油温を下げる	
						⑨ 乱巻	① 乱巻を起こしていないか	現場	① 乱巻表示灯が消灯するまで巻下げて、パケットが横振れしない様にする。(自己復帰する)	
						⑩ 過荷重	① 定格荷重の125%をオーバーしていないか		① パケットを開き定格荷重以下にする	
	519	JWIY	整流器用純水装置制御盤	故障	故障警報が発生した。 (装置が停止した)	① ポンプの故障(過負荷)	① 吐出量が定格より著しく過大となっていないか	現場	① 吐出弁を絞って流量調整	
							② 回転数が過大となっていないか	現場	① 点検・修理 ② 電源系統の点検	
							③ ポンプに異物の噛み込みはないか	現場	① 異物の除去	

給油リスト

給 油 リ ス ト

Ⅱ 供給設備

No	機器名称	全 台 数	給油箇所	1台当りの 給油箇所 数	1箇所当り の 給油量	合計給油量		取替 時期 (給油)	Hr 日 月	各社油銘柄		給油方法
						1台分	全台分					
1	焼却灰投入扉	1	パワーシリンダー ボールネジ部	1ヶ所	250～500g	250～500g	250～500g	6ヶ月～1年				グリースガン
2	高圧洗車装置	1	クランク室	1ヶ所	0.5ℓ	0.5ℓ	0.5ℓ	500Hr			出光興産 ダフニーメカニクオイル150 VG150	オイルポット

Ⅱ 供給設備

1	コンベア切替装置	3	軸受部 シリンダー先端金具 支点軸受	4ヶ所 2ヶ所 4ヶ所	0.5cc	5.0cc	15.0cc	1回/日		昭和シェル石油(株) グリース		グリースガン
2	焼却灰移送コンベア	2	駆動部軸受 ベアリング ハウジング	3ヶ所 3ヶ所	30g	180g	360g	2ヶ月毎				グリースガン
			駆動部軸受 ロッドケース	6ヶ所	30g	180g	360g	2ヶ月毎				グリースガン
3	焼却灰コンベア-1 (A系・B系)	2	サイクロ減速機 (4215DB)	1ヶ所	10ℓ	10ℓ	20ℓ	初回500Hr 次回以降2500Hr				オイルジョッキ
			軸受(SN3030)	2ヶ所	1kg	2kg	4kg	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
			軸受(T318)	2ヶ所	90g	180g	360g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
			軸受(T216)	2ヶ所	25g	50g	100g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
			軸受(206)	2ヶ所	4g	8g	16g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
4	焼却灰コンベア-2 (A系・B系)	2	サイクロ減速機 (4215DB)	1ヶ所	10ℓ	10ℓ	20ℓ	初回500Hr 次回以降2500Hr				オイルジョッキ
			軸受(UKP324)	2ヶ所	240g	480g	960g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
			軸受(T316)	2ヶ所	65g	130g	260g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
			軸受(T214)	2ヶ所	20g	40g	80g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
			軸受(206)	2ヶ所	4g	8g	16g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン

給 油 リ ス ト

Ⅱ 供給設備

No	機器名称	全 台 数	給油箇所	1台当りの 給油箇所 数	1箇所当り の 給油量	合計給油量		取替 時期 (給油)	Hr 日 月	各社油銘柄		給油方法
						1台分	全台分					
5	焼却灰コンベアー3 (A系・B系)	2	サイクロ減速機	1ヶ所	6ℓ	6ℓ	12ℓ	初回500Hr 次回以降2500Hr				オイルジョッキ
			バイエル変速機	1ヶ所	11ℓ	11ℓ	22ℓ	初回500Hr 次回以降2500Hr				オイルジョッキ
			駆動用チェーン	1ヶ所	適量	適量	適量	毎日		タフニーメカニクオイル150 VG150		油差し
			テークアップネジ棒	2ヶ所	適量	適量	適量	3ヶ月毎		タフニーコロネックス グリース2 No2		はけ塗り
6	振分装置-1 (A系・B系)	2	軸受部 シリンダー先端部 支点軸受	2ヶ所 1ヶ所 2ヶ所	0.5cc	2.5cc	5cc	1回/1日				グリースガン
7	焼却灰ハイパスコンベアー-1	1	サイクロ減速機 (4215DB)	1ヶ所	10ℓ	10ℓ	20ℓ	初回500Hr 次回以降2500Hr				オイルジョッキ
			軸受(UKP324)	2ヶ所	240g	480g	480g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
			軸受(T316)	2ヶ所	65g	130g	130g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
			軸受(T214)	2ヶ所	20g	40g	40g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
			軸受(206)	2ヶ所	4g	8g	8g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
8	焼却灰ハイパスコンベアー-2	1	バイエル・サイクロ 可変減速機	バイエル1ヶ 所 サイクロ1ヶ所	3.7ℓ 10.0ℓ	13.7ℓ	13.7ℓ					オイルジョッキ
			駆動チェーン	1ヶ所	適量	適量	適量	補給 1回/年				はけ塗り
			軸受(ヘッド)	2ヶ所	25g	50g	50g	補給 1回/年				グリースガン
			軸受(テール)	2ヶ所	30g	60g	60g	補給 1回/年				グリースガン
9	焼却灰ハイパスコンベアー-3	1	サイクロ減速機	1ヶ所	10ℓ	10ℓ	20ℓ	初回500Hr 次回以降2500Hr				オイルジョッキ
			軸受	2ヶ所	200g	400g	400g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン
			軸受	2ヶ所	65g	130g	130g	8Hr/1日で 2ヶ月毎				グリースガン

給 油 リ ス ト

Ⅱ 供給設備

No	機器名称	全 台数	給油箇所	1台当りの 給油箇所 数	1箇所当り の 給油量	合計給油量		取替 時期 (給油)	Hr 日月	各社油銘柄	給油方法
						1台分	全台分				
9	焼却灰パイパスコンベア-3	1	軸受	2ヶ所	4g	8g	8g	8Hr/1日で 2ヶ月毎			グリースガン
10	焼却灰クレーン	1	巻上電動機	1ヶ所	110g	110g	110g	12ヶ月		日立WRグリースNo3	グリースガン
			巻上減速機	1ヶ所	125L	125L	125L	6ヶ月		ダフニースーパーギヤオイル 150	
			ワイヤーロープ	1ヶ所	適量	適量	適量	1ヶ月		ダフニーオープンギヤオイルNo2	塗布
			巻上ドラム軸受	1ヶ所	適量	適量	適量	0.5ヶ月		ダフニーエポネックス SRNo1	グリースガン
			回転式リミット スイッチ用 駆動チェーン	2ヶ所	適量	適量	適量	1ヶ月		ダフニーメカニクオイル68	滴下
			電動リール内 主減速機	1ヶ所	2,500g	2,500g	2,500g	60ヶ月		ダフニーエポネックス EP No.0	充填
			電動リール内 追加減速機	1ヶ所	200g	200g	200g	60ヶ月		ダフニーエポネックス EP No.0	充填
			バケット給電用 キャブタイヤ ケーブル	1ヶ所	適量	適量	適量	6ヶ月		ダフニーエポネックス SRNo1	塗布
			横行減速機 (ギヤモータ)	2ヶ所	305g	610g	610g	24ヶ月		BEN10-No2	充填
			横行車輪軸受	4ヶ所	適量	適量	適量	0.5ヶ月		ダフニーエポネックス SRNo1	グリースガン
			横行車輪ギヤ ピニオンギヤ	2ヶ所	適量	適量	適量	0.5ヶ月		ダフニーオープンギヤオイルNo2	塗布
			走行減速機 (ギヤモータ)	2ヶ所	0.7L	1.4L	1.4L	6ヶ月		ダフニースーパーギヤオイル 150	
			走行車輪軸受	4ヶ所	適量	適量	適量	0.5ヶ月		ダフニーエポネックス SRNo1	グリースガン
			走行車輪ギヤ ピニオンギヤ	2ヶ所	適量	適量	適量	0.5ヶ月		ダフニーオープンギヤオイルNo2	塗布
			安全ネット用 ワイヤーロープ	2ヶ所	適量	適量	適量	6ヶ月		ダフニーオープンギヤオイルNo2	塗布
			走行給電レール 踏面	2ヶ所	適量	適量	適量	6ヶ月		ダフニーエポネックス SRNo1	塗布

[illegible]

[illegible]

給 油 リ ス ト

Ⅱ 供給設備

No	機器名称	全 台数	給油箇所	1台当りの 給油箇所 数	1箇所当り の 給油量	合計給油量		取替 時期 (給油)	Hr 日月	各社油銘柄		給油方法
						1台分	全台分					
12	焼却飛灰移送コンベア-1 (A系・B系)	2	ローラーチェーン RS120	1ヶ所	0.1ℓ	0.1ℓ	0.2ℓ	0.5ヶ月				はけ塗り
			主軸軸受 UCF318	2ヶ所	62g	124g	248g	3ヶ月				グリスガン
			従軸軸受 UCF315	2ヶ所	11.8g	23.6g	47.2g	3ヶ月				グリスガン
13	焼却飛灰移送コンベア-2 (A系・B系)	2	サイクロ減速機 CHH-4180DB-TL- 121	1ヶ所	2.5ℓ	2.5ℓ	5.0ℓ	初回 500Hr 以降 2500Hr				オイルジョッキ
			ハイエル無段変速機 BHBM-N8A	1ヶ所	3.7ℓ	3.7ℓ	7.4ℓ	初回 500Hr 以降 2500Hr				オイルジョッキ
			チェーンカップリング CR4016J+K	1ヶ所	120g	120g	240g	初回1000Hr 以降2000Hr				分解交換
			チェーンカップリング CR8022J+K	1ヶ所	1000g	1000g	2000g	0.5ヶ月				はけ塗り
			主軸軸受 UCF318	2ヶ所	62g	124g	248g	3ヶ月				グリスガン
			従軸軸受 UCF213	2ヶ所	11.8g	23.6g	47.2g	3ヶ月				グリスガン
14	焼却飛灰移送コンベア-3 (A系・B系)		サイクロ減速機 CHH-4170-TL-59	1ヶ所	1.9ℓ	1.9ℓ	3.8ℓ	初回 500Hr 以降 2500Hr				オイルジョッキ
			ハイエル無段変速機 BHBM-N8A	1ヶ所	3.7ℓ	3.7ℓ	7.4ℓ	初回 500Hr 以降 2500Hr				オイルジョッキ
			チェーンカップリング CR5014J+K	1ヶ所	150g	150g	300g	初回1000Hr 以降2000Hr				分解交換
			ローラーチェーン RS120	1ヶ所	0.1ℓ	0.1ℓ	0.2ℓ	0.5ヶ月				はけ塗り
			主軸軸受 UCF318	2ヶ所	62g	124g	248g	3ヶ月				グリスガン
			従軸軸受 UCF213	2ヶ所	11.8g	23.6g	47.2g	3ヶ月				グリスガン
			上角上軸用軸受 UCF213	2ヶ所	11.8g	23.6g	47.2g	3ヶ月				グリスガン
			上角下軸用軸受 UCFC215	4ヶ所	15.2g	60.8g	121.6g	3ヶ月				グリースガン

給 油 リ ス ト

Ⅲ 前処理設備

No	機器名称	全 台数	給油個所	1台当りの 給油個所 数	1箇所当り の 給油量	合計給油量		取替 時期 (給油)	Hr 日月	各社油銘柄		給油方法
						1台分	全台分					
1	粗物選別機(A系・B系)		駆動部軸受 ベアリング ハウジング	2ヶ所	30g	60g	120g	3ヶ月毎				グリスガン
			駆動部軸受 ロットケース	2ヶ所	30g	60g	120g	3ヶ月毎				グリスガン

Ⅱ 灰溶融設備

1	炉頂クレーン	1	巻上用高速減速機	1ヶ所	15ℓ	15ℓ	15ℓ	1年毎				油浴式
			巻上用微速減速機	1ヶ所	0.23kg	0.23kg	0.23kg	4年毎				充填
			巻上用ワイヤロープ	1ヶ所	2kg	2kg	2kg	使用時点検給油				塗布 グリスが滴下しない 程度の適量
			ローラーチェーン 巻上リミット	2ヶ所	0.01ℓ	0.02ℓ	0.02ℓ	使用時点検給油				塗布 グリスが滴下しない 程度の適量
			ピン類 (レバー式リミット)	1式	0.01ℓ	0.01ℓ	0.01ℓ	使用時点検給油				塗布 グリスが滴下しない 程度の適量
			横行用減速機	2ヶ所	0.05kg	0.1kg	0.1kg	1年毎				充填
			横行用最終段 ギヤ列	2ヶ所	0.1kg	0.2kg	0.2kg	使用時点検給油				塗布 グリスが滴下しない 程度の適量
			走行用減速機	2ヶ所	0.3kg	0.6kg	0.6kg	2000時間 又は5～6時間毎				充填
			走行用最終段 ギヤ列	2ヶ所	0.1kg	0.2kg	0.2kg	使用時点検給油				塗布 グリスが滴下しない 程度の適量
			ホイス巻上減速機	1ヶ所	15ℓ	15ℓ	15ℓ	1年毎				油浴式
			ホイス ワイヤロープ	1ヶ所	2.5kg	2.5kg	2.5kg	使用時点検給油				塗布 グリスが滴下しない 程度の適量

No	機器名称	全 台数	給油箇所	1台当りの 給油箇所 数	1箇所当り の 給油量	合計給油量		取替 時期 (給油)	Hr 日月	各社油銘柄		給油方法
						1台分	全台分					
1	炉頂クレーン	1	ホイスト トリ-減速機	2ヶ所	0.5kg	1kg	1kg	2年毎				充填
			電動チェーン	1ヶ所	200g	200g	200g					はけ塗り

[illegible][illegible]

給 油 リ ス ト

Ⅴ 集じん灰処理設備

No	機器名称	全 台数	給油箇所	1台当りの 給油箇所 数	1箇所当り の 給油量	合計給油量		取替 時期 (給油)	Hr 日月	各社油銘柄		給油方法
						1台分	全台分					
3	焼却飛灰コンベア-2	1	従動軸軸受									
4	切替装置	1	サイクロ減速機									
			駆動チェーン RS-									
			駆動軸軸受									
			従動軸軸受									
5	混練機 (1号・2号)	2	パマックス減速機	1ヶ所	16ℓ	16ℓ	32ℓ	初回500Hr 次回2000Hr			ギヤ#150	油差し
			ギヤボックス	1ヶ所	18ℓ	18ℓ	36ℓ	初回500Hr 次回2000Hr			ギヤ#150	油差し
			軸受	6ヶ所	300g	1800g	3600g	20000Hr				グリスガン
			チェーンカップリング*(小)	2ヶ所	1kg	2kg	2kg	初回2000Hr 次回4000Hr				分解充填
			チェーンカップリング*(大)	2ヶ所	1kg	2kg	2kg	初回2000Hr 次回4000Hr				分解充填
6	混練物コンベア (No1・No2)	2	サイクロ減速機	1ヶ所	33g	33g	66g	20000Hr 又は3～5年				グリスガン
			ハイル可変速機									
			ヘッドプーリ軸受	2ヶ所	28g	56g	112g					グリスガン
			テールプーリ軸受	2ヶ所	31.5g	63g	126g					グリスガン
			ローラーチェーン RS-	1ヶ所	適量	適量	適量					塗布
7	重金属安定剤 注入ポンプ	2	クロスヘッドガイド	1ヶ所	270g	270g	540g					手差し給油
8	希釈水注入ポンプ	2	クロスヘッドガイド	1ヶ所	270g	270g	540g					手差し給油
9	PH調整剤注入ポンプ	2	クロスヘッドガイド	1ヶ所								

給 油 リ ス ト

Ⅴ 集じん灰処理設備

No	機器名称	全 台数	給油箇所	1台当りの 給油箇所 数	1箇所当り の 給油量	合計給油量		取替 時期 (給油)	Hr 日月	各社油銘柄		給油方法
						1台分	全台分					
1	場内集じん用集じん機	1	駆動チェーン RS	1ヶ所	5cc	5cc	5cc	1回/月				塗布
			ロータリーハルプ サイクロ減速機上部	1ヶ所	100g	100g	100g	1回/20000Hr				分解交換
			ロータリーハルプ サイクロ減速機低速 軸受部	1ヶ所	110g	110g	110g	1回/20000Hr				分解交換
			ロータリーハルプ 軸受部	2ヶ所	2.7g	5.4g	5.4g	1回/月				グリスガン
			ロータリーハルプ 駆動チェーン RS	1ヶ所	100g	100g	100g	1回/月				塗布
2	場内集じん用集じん機 排風機	1	軸受箱	2ヶ所	30g	60g	60g	給脂 1回/3ヶ月 交換 1回/年 175g/1ヶ所				グリースガン
3	場内集じん用集じん機 ダストコンベア (スクリーコンベア)	1	サイクロ減速機上部	1ヶ所	240g	240g	240g	1回/20000Hr				分解交換
			サイクロ減速機 低速軸受部	1ヶ所	140g	140g	140g	1回/20000Hr				分解交換
			チェーンカップリング									
			ローラーチェーン	1ヶ所	5cc	5cc	5cc	1回/月				塗布
			主軸軸受									
			従軸軸受									
4	集じん機下ダスト移送 コンベア (1号・2号)	2	サイクロ減速機 CNH-4115-TL-29	2ヶ所	減速機後 部 240r 低速軸受 部	380g	760g	20000Hr毎				分解交換
4	集じん機下ダスト移送 コンベア (1号・2号)	2	ハイエル無段変速機 BHBM-N2A	1ヶ所	1.8ℓ	1.8ℓ	3.6ℓ	初回 500Hr 以降 2500Hr				オイルジョッキ
			チェーンカップリング CR4014J+K	1ヶ所	120g	120g	240g	初回 1000Hr 移行 2000Hr				分解交換
			ローラーチェーン RS80	1ヶ所	120g	120g	240g	0.5ヶ月				はけ塗り

給 油 リ ス ト

Ⅴ 集じん灰処理設備

No	機器名称	全 台数	給油箇所	1台当りの 給油箇所 数	1箇所当り の 給油量	合計給油量		取替 時期 (給油)	Hr 日月	各社油銘柄	給油方法
						1台分	全台分				
4	集じん機下ダスト移送 コンベア (1号・2号)	2	主軸軸受 UCF213	2ヶ所	11.3g	22.6g	45.2g	3ヶ月			グリスガン
			従軸軸受 UCF208	2ヶ所	3.9g	7.8g	15.6g	3ヶ月			グリスガン

Ⅶ 汚水処理設備

1	灰汚水ポンプ	2	オイル室	1ヶ所	1280mℓ	1280mℓ	2560mℓ	6000Hr 又は12ヶ月毎の いずれか早い時期			漏斗等手注入
2	灰汚水槽攪拌プロウ	2	グリスニップル	4ヶ所	7.65g	30.6g	61.2g	交換 16000Hr 給油 2000Hr			グリスガン
			オイルキャップ	1ヶ所	0.49ℓ	0.49ℓ	0.98ℓ	交換 2000Hr			落下式
3	床洗浄汚水ポンプ	2	オイル室	1ヶ所	740mℓ	740mℓ	1480mℓ	6000Hr 又は12ヶ月毎の いずれか早い時期			
4	生活排水ポンプ	2	ベアリングケース	1ヶ所	0.7ℓ	0.7ℓ	1.4ℓ	初回 300Hr 以降 3000Hr毎			手差し

Ⅷ 計装設備

1	ダンプ遠隔操作装置 (コントロールモータ)										
2	ダンプ遠隔操作装置 (電油操作器)										
3	計装用空気圧縮機	2	ギヤケーシング	1ヶ所	10ℓ	10ℓ	20ℓ	6ヶ月毎	ダフニーロータリー コンプレサーオイルA		オイルジョッキ

Ⅸ その他設備

1	雑用空気圧縮機	2	ギヤケーシング	1ヶ所	18ℓ	18ℓ	36ℓ	6ヶ月毎	ダフニーロータリー コンプレサーオイルA		オイルジョッキ
2	リフタ	1	油圧ユニット	1ヶ所	5.5ℓ	5.5ℓ	5.5ℓ				タンクに直入れ
			アーム固定ピン	4ヶ所	5cc	20cc	20cc	1回/月			グリスニップル

給 油 リ ス ト

Ⅸ その他設備

No	機器名称	全 台 数	給油箇所	1台当りの 給油箇所 数	1箇所当り の 給油量	合計給油量		取替 時期 (給油)	Hr 日 月	各社油銘柄		給油方法
						1台分	全台分					
2	リフト	1	センタリングピン	8ヶ所	8cc	64cc	64cc	1回/月				그리스ニップル
			シリンダーピン	4ヶ所	5cc	20cc	20cc	1回/月				그리스ニップル
			ローラーピン	4ヶ所	5cc	20cc	20cc	1回/月				그리스ニップル
3	メンテナンス用クレーン設備 1Fマシンハッチ用	1	巻上機本体減速機	1	1kg	1kg	1kg	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行減速機	1	50g	50g	50g	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行車輪ギヤ	2	適量	適量	適量	1回/年				歯車に塗布
			巻上機ワイヤロープ	1	適量	適量	適量	1回/年				全体に塗布
	メンテナンス用クレーン設備 2Fマシンハッチ用	1	巻上機本体減速機	1	1kg	1kg	1kg	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行減速機	1	50g	50g	50g	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行車輪ギヤ	2	適量	適量	適量	1回/年				歯車に塗布
			巻上機ワイヤロープ	1	適量	適量	適量	1回/年				全体に塗布
	メンテナンス用クレーン設備 3Fマシンハッチ用	1	巻上機本体減速機	1	0.6kg	0.6kg	0.6kg	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行減速機	1	50g	50g	50g	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行車輪ギヤ	2	適量	適量	適量	1回/年				歯車に塗布
			巻上機ワイヤロープ	1	適量	適量	適量	1回/年				全体に塗布
	メンテナンス用クレーン設備 1F脱水機室用	1	巻上機本体減速機	1	0.6kg	0.6kg	0.6kg	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行減速機	1	50g	50g	50g	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行車輪ギヤ	2	適量	適量	適量	1回/年				歯車に塗布
			巻上機ワイヤロープ	1	適量	適量	適量	1回/年				全体に塗布
	メンテナンス用クレーン設備 3Fクレーン操作室上部用	1	巻上機本体減速機	1	0.6kg	0.6kg	0.6kg	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行減速機	1	50g	50g	50g	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行車輪ギヤ	2	適量	適量	適量	1回/年				歯車に塗布
			巻上機ワイヤロープ	1	適量	適量	適量	1回/年				全体に塗布
	メンテナンス用クレーン設備 ダイオキシン熱分解装置室 用	1	巻上機本体減速機	1	1kg	1kg	1kg	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行減速機	1	50g	50g	50g	1回/年				塗布及び充填
			巻上機横行車輪ギヤ	2	適量	適量	適量	1回/年				歯車に塗布
			巻上機ワイヤロープ	1	適量	適量	適量	1回/年				全体に塗布
	メンテナンス用クレーン設備 メタル水砕ポンプ用	1	トロリ車輪部	1	適量	適量	適量	1回/月				歯車に塗布
			トロリ減速ギヤ部	1	適量	適量	適量	1回/年				充填
			巻上機ロードチェーン	1	適量	適量	適量	1回/日				全体に塗布
			巻上機減速ギヤ部	1	適量	適量	適量	1回/月				

直 勤 務 点 検 日 誌

所 長			1 直 班 長	2 直 班 長

灰 処 理 施 設 点 検 日 誌

年 月 日

1 直 班

* 特記事項

2 直 班

* 特記事項

中 央 記 録 (3/3)

年 月 日

点 検 項 目	単位	管理値	グループ	共 通					
				9:00	13:00	17:00	21:00	1:00	5:00
焼却飛灰貯留槽重量	t		10						
希釈水流量	L/h	——	10						
重金属安定剤流量	L/h	——	10						
PH調整剤流量	L/h	——	10						
重金属安定剤貯留槽レベル	m		10						
PH調整剤貯留槽レベル	mm		10						
プラント用水高架タンク	レベル表示チェック	—	—						
プラント用水受水槽	レベル表示チェック	—	—						
灰汚水槽	レベル表示チェック	—	—						
床洗浄汚水槽	レベル表示チェック	—	—						
生活排水槽	レベル表示チェック	—	—						
機器冷却水温度	℃	45以下	11						
機器冷却水揚水温度	℃	45以下	11						
機器冷却塔出口水温度	℃	35以下	11						

各水槽のレベル表示を確認し
「レ」 チェックを入れる

年 月 日

前処理・飛灰C/V廻り 現場点検(1/2)

点検者

1直

2直

点 検 項 目	単位	管理値	10:00	17:00	23:00	5:00	10:00	17:00	23:00	5:00	備 考
			A 系				B 系				
焼却灰移送C/V 異常の有無	—	—									
焼却灰移送C/V 集じんスクリーン清掃	—	—									
焼却灰C/V-1 蛇行等の有無	—	—									
焼却灰C/V-1 集じんスクリーン清掃	—	—									
焼却灰C/V-1クリーンアウト 運転状態/オイルレベル	—	—									
焼却灰C/V-2 蛇行等の有無	—	—									
焼却灰C/V-2クリーンアウト 運転状態/オイルレベル	—	—									
粗物選別機 異常の有無	—	—									
共同溝焼却飛灰移送C/V-1 異常の有無	—	—									
共同溝焼却飛灰移送C/V-1 シュート詰りの有無	—	—									
共同溝焼却飛灰移送C/V-2 異常の有無	—	—									
共同溝焼却飛灰移送C/V-2 シュート詰りの有無	—	—									
焼却飛灰移送C/V-1 異常の有無	—	—									
焼却飛灰移送C/V-1 シュート詰りの有無	—	—									
焼却飛灰移送C/V-2 異常の有無	—	—									
焼却飛灰移送C/V-2 シュート詰りの有無	—	—									
焼却飛灰移送C/V-3 異常の有無	—	—									
焼却飛灰移送C/V-3 シュート詰りの有無											

年 月 日

前処理・飛灰C/V廻り 現場点検(2/2)

点検者

1直

2直

点 検 項 目	単位	管理値	10:00	17:00	23:00	5:00	10:00	17:00	23:00	5:00	備 考
			A 系				B 系				
焼却灰C/V-3 異音等の有無	—	—									※ 制御範囲 -0.02～-0.05m (10sec給水) H27/10/25現在
焼却灰C/V-3 チェーン給油装置 オイルレベル	—	—									
焼却灰C/V-4 異音等の有無	—	—									
焼却灰C/V-4 水のレベル	m	制御範囲内									
焼却灰C/V-4 シャフトの異物巻付き	—	—									
焼却灰C/V-5 異常等の有無	—	—									
焼却灰C/V-5 グラブリー部の確認清掃	—	—									
焼却灰C/V-5 底板水洗い清掃	—	—									
焼却灰バイパスC/V-1 異常の有無	—	—									
焼却灰バイパスC/V-1 集じんスクリーン清掃	—	—									
焼却灰バイパスC/V-1 運転状態/オイルレベル	—	—									
焼却灰バイパスC/V-2 異常の有無	—	—									
焼却灰バイパスC/V-2 水のレベル	m	-0.147 ~ -0.196									
焼却灰バイパスC/V-3 異常の有無	—	—									
場内集塵用集塵器 排風機 電流値	A	105以下									
場内集塵用集塵器 スクルーC/V 電流値	A	3.5以下									
場内集塵用集塵器 排風機 ダンパ開度	%	—									
場内集塵用集塵器 差圧	kpa	H 1.50 L 0.65									
集塵器下ダストバイパスC/V 電流値	—	1.9以下									

* 点検時に、バイパスCV-1 クリーンアウトC/Vのエアモーターに給油すること。
マッフルフィルターにオイルが溜まっていれば除去すること。

年 月 日

飛灰処理廻り 現場点検(1/2)

点検者

1直

2直

点 検 項 目	単位	管理値	10:00	21:00	5:00	10:00	21:00	5:00	備 考	
			共通							
プラント用水高架タンク水位	m	2.6								
機器冷却塔室点検	—	—								
貯湯槽周り 異常の有無	—	—								
混合コンベヤ室点検	—	—								
焼却飛灰貯留槽 スクリーン点検清掃	—	—								
前処理部品庫点検	—	—								
			No. 1系			No. 2系				
混練機の運転状態	—	—	処理/待機	処理/待機	処理/待機	処理/待機	処理/待機	処理/待機		
混練物C/V 電流値	A	3.7～7.5								
混練機 電流値	A	23～65								
希釈水注入ポンプ 電流値	A	1.5～3.2								
PH調整剤注入ポンプ 電流値	A	1.5～3.2								
混練機	Hz	—								
希釈水注入ポンプ	Hz	—								
重金属安定剤注入ポンプ	Hz	—								
PH調整剤注入ポンプ	Hz	—								
清掃事務所給湯流量計 積算値	t	—	5:00 積算値							

年 月 日

飛灰処理廻り 現場点検(2/2)

点検者

1直

2直

点 検 項 目	単位	管理値							備 考
			10:00	21:00	5:00	10:00	21:00	5:00	
			共 通						
焼却飛灰切出し量	Kg	——							
混練機切替装置 電流値	A	1.94以下							
No.2焼却飛灰C/V 電流値	A	3.49以下							
No.1焼却飛灰C/V 電流値	A	1.94以下							
焼却飛灰供給装置 電流値	A	7.5以下							
希釈水流量	L/h	——							
重金属安定剤流量	L/h	——							
PH調整剤流量	L/h	——							
1F排風機	A	1.5							
			No. 1			No. 2			
薬注ノズル詰りの有無		——							
上部開放弁 詰りの有無		——							
各シュートの詰りの有無		——							
希釈水・重金属安定剤 混合液圧力	Mpa	0.3以下							
PH調整剤圧力	Mpa	0.3以下							
希釈水注入ポンプ 吐出圧力	Mpa	0.3以下							
PH調整剤注入ポンプ 吐出圧力	Mpa	0.3以下							
重金属安定剤注入ポンプ 吐出圧力	Mpa	0.3以下							
			共 通						
PH調整剤貯留槽レベル 現場液面計	m³	——							
重金属安定剤貯留槽レベル 現場液面計	m³	——							

年 月 日 ポンプ設備廻り 現場点検

点検者 1直 2直

点検項目	単位	管理値	10:00 18:00 2:00			10:00 18:00 2:00			備考
			10:00	18:00	2:00	10:00	18:00	2:00	
薬品注入装置タンクレベル 防スライム剤	L	30以上	共通						* 3.4A以上ノスル清掃
			No.						
機器冷却水ポンプ 吸込圧力	Mpa								
機器冷却水ポンプ 吐出圧力	Mpa	0.52以上							
			No.			No.			
機器冷却水揚水ポンプ 吸込圧力	Mpa								
機器冷却水揚水ポンプ 吐出圧力	Mpa	0.30以上							
			No.1			No.2			
灰污水攪拌プロワ 電流値	A	3.4以下							
送油ポンプ室 異常の有無	-	—							
工作室 異常の有無	-	—							
			施錠 21:00		開錠 6:00				
場内各扉施錠・玄関開錠	-	—		—					
10:00 積算値									
清掃事務所生活排水量	床洗浄水量		焼却灰バイパスC/V-2 補給水			清掃事務所洗車水量		プラント用水受水槽プラント水量	
t	m³		× 100L			t		t	

年 月 日

コンプレッサ・電気室現場点検

点検者 1直 2直

点 検 項 目	単位	管理値	9:00 18:00 2:00			9:00 18:00 2:00			備 考
			9:00	18:00	2:00	9:00	18:00	2:00	
			No. 1			No. 2			
雑用空気圧縮機 電流値	A	105以下							* 運転時バキュームインジケータが赤表示でないことを確認(停止時 赤表示)
雑用空気圧縮機 吐出温度-①	℃	195以下							
雑用空気圧縮機 吐出温度-②	℃	215以下							
雑用空気圧縮機 吐出圧力	Mpa	0.59～0.69							
雑用空気圧縮機 給油温度	℃	63以下							
雑用空気圧縮機 給油圧力	Mpa	0.12～0.16							
雑用空気圧縮機 オイルストリーム・バー圧力計	Mpa	0.25～0.28							
雑用空気圧縮機 バキュームインジケータ	—	赤表示では ない							
雑用空気圧縮機 脱湿装置冷媒圧力	Mpa	0.39～0.67							
雑用空気圧縮機 空気槽圧力	Mpa	0.5以上							
窒素発生装置室	異常の有無								
低圧電気室	外観点検、音響、異 臭等の有無								
蓄電池設備									
高圧電気室-1									
高圧電気室-2									
高圧電気室-3									
9:00 運転時間									
No.1 雑用空気圧縮機	No.2 雑用空気圧縮機								

日 勤 機 器 点 検 表

日勤機器点検項目

日勤-1		前処理設備						
		焼却灰移送コンベヤ			点検期間 毎月 ※3ヶ月			
		機器名称		点検場所		点検項目		
						○運転中 ●停止時		
A系・B系	焼却灰移送コンベヤ	トラフ・フレーム		●	腐食・磨耗・歪み			
		レンカースタンド		●	腐食・磨耗・歪み			
		レバー		●	腐食・磨耗・歪み			
		ラバーブッシュ		●	割れ・剥離(≦15mm)			
		動力コイルスプリング ※		●	腐食・折れ・ボルト緩み			
		Vプーリ・リグノフェロー ※		●	割れ・磨耗			
		モーター ※		●	ボルトの緩み			
		フレーム・架台ボルト増し締め		●	ボルトの緩み			
	当月作業箇所	A系	上流	下流	1ヶ月毎は各所目視確認する。			
		B系	上流	下流	※緩みがあれば増し締めをする。3ヶ月毎 3.6.9.12			

日勤-2		前処理設備				
		スライドテーブル		点検期間（毎月）		
機器名称		点検場所	点検項目			
			○運転中 ●停止時			
1号	スライドテーブル	駆動モーター	○	異音の有無		
			●	ボルトの緩み		
駆動チェーン		●	張り調整			
駆動軸		○	異音の有無			
2号		停止位置決めセンサ部	●	ドッグとの隙間 10mmに調整		
			●	センサ取付の緩み		
●	停止位置のずれ					
3号	コードリール	●	集電部の磨耗			
		○	ケーブルの損傷			
粗物コンテナ引き取り時に点検確認						

日勤-3		前処理設備					
		コンベヤ切替装置		点検期間（毎月）			
		機器名称	点検場所	点検項目			
				○運転中 ●停止時			
1号	コンベヤ切替装置本体 (油圧シリンダー)	ピストンロッド	●	傷・変形・割れ			
2号		ブッシュ	●	傷・磨耗			
3号		ポート内部	●	腐食			
		エンドカバー	●	腐食・割れ			
		パッキン	●	傷・磨耗			
		過大物検知器			点検期間 1ヶ月		
		機器名称	点検場所	点検項目			
				○運転中 ●停止時			
A系	過大物検知	ベアリング	○	固着・回転不良			
B系		リミットスイッチ	○	取付ボルトの緩み			
			内部は点検不可				

日勤機器点検項目

日勤-4		前処理設備		
		バケットコンベヤ		点検期間 (4月・7月・10月・1月)
	機器名称	点検場所	点検項目	
			○運転中 ●停止時	
A系 B系	焼却灰コンベヤ-3	チェーン	●	リンク磨耗量
		バケット	○	磨耗の進行
			○	腐食の進行
		各ホイール	●	歯面磨耗量
		ケーシング	●	堆積量
			●	磨耗の進行
		軸受	●	ベアリング点検
			●	オイルシール点検
		テークアップ	●	軸受点検
		軸部シール	●	パッキンの傷み
		伝動チェーン部	●	ローラーチェーンの張り
			●	チェーンの磨耗の進行
			●	ホイールの磨耗
		投入・排出シュート	●	磨耗・腐食の進行
			●	付着物

日勤-12	直流電源装置 バッテリー点検	点検期間 12ヶ月 (2月)
-------	----------------	----------------

月例機器点検年間予定表

月例機器点検表

月例機器点検年間予定表

区分	No.	機器名称	点検整備期間														
			毎期 毎月	1期 4月	2期 5月	3期 6月	4期 7月	5期 8月	6期 9月	7期 10月	8期 11月	9期 12月	10期 1月	11期 2月	12期 3月	13期	
日勤	日勤-1	A系・B系焼却灰移送コンベヤ	○													○	
	日勤-2	1号・2号・3号スライトテーブル	○													○	
	日勤-3	1号・2号・3号コンベヤ切替え装置本体	○													○	
		A系・B系過大物検知器	○													○	
	日勤-4	A系・B系焼却灰コンベヤ-3		○							○						
	日勤-12	直流電源装置 バッテリー点検												○		○	
			4	1	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	5

区分	No.	機器名称	点検整備期間													
			毎期 毎月	1期 4月	2期 5月	3期 6月	4期 7月	5期 8月	6期 9月	7期 10月	8期 11月	9期 12月	10期 1月	11期 2月	12期 3月	13期
1直	直-1(1)	焼却灰投入扉	○													
		出入り口シャッター	○													
	直-2(2)	A・B系焼却灰コンベヤ-1	○													
		A・B系焼却灰コンベヤ-2	○													
	直-4(3)	焼却灰バイパスコンベヤ-1	○													
		焼却灰バイパスコンベヤ-2	○													
		焼却灰バイパスコンベヤ-3	○													
		焼却灰コンベヤ-4	○													
		焼却灰コンベヤ-5	○													
	直-8(4)	A系・B系粗物選別機	○													
		A系・B系振分装置-1	○													
	直-10(5)	A系・B系共同溝焼却飛灰移送コンベヤ-1	○													
	直-11(6)	A系・B系共同溝焼却飛灰移送コンベヤ-2	○													
	直-12(7)	A系・B系焼却飛灰移送コンベヤ-1	○													
	直-13(8)	A系・B系焼却飛灰移送コンベヤ-2	○													
	直-14(9)	A系・B系焼却飛灰移送コンベヤ-3	○													
	直-18(10)	1号・2号搬出ゲート用油圧装置	○													○
	直-26(11)	焼却飛灰貯留槽	○													○
		焼却飛灰定量供給装置	○													○
		焼却飛灰コンベヤ	○													○
		No.1焼却飛灰コンベヤ	○													○
		No.2焼却飛灰コンベヤ	○													○
		混練機切替装置	○													○
	直-27	飛灰混合機	○													○
		未処理飛灰切替装置 1-2	○													○
		未処理飛灰分配装置	○													○
	直-29	混練機切替装置	○													○
		No.1・No.2混練機クッションホッパー	○													○
		No.1・No.2混練機クッションホッパー 定量供給装置	○													○
	直-30(12)	No.1・No.2混練機	○													○
		No.1・No.2混練物コンベヤ	○													○
	直-31(13)	重金属安定剤貯留槽	○													○
		希釈水槽	○													○
PH調整剤貯留槽		○													○	
重金属安定剤注入ポンプ		○													○	
希釈水注入ポンプ		○													○	
直-33(14)	PH調整剤注入ポンプ	○													○	
	場内用集じん器本体	○													○	
	場内用集じん器スクェウコンベヤ	○													○	
	場内用集じん器ロータリーバルブ	○													○	
	集じん器下ダスト移送コンベヤ-1	○													○	
	集じん器下ダスト移送コンベヤ-2	○													○	
	集じん器下ダストバイパスコンベヤ	○													○	
	集じん器下ダスト切替タンバ	○													○	
1直	直-34(15)	集じん器下バイパスダスト切替タンバ	○												○	
	No.1・No.2灰汚水槽攪拌プロブ				○					○			○		○	
	No.1・No.2生活排水ポンプ				○					○			○		○	
	No.1～No.8機器冷却水冷却塔				○					○			○		○	