

再処理施設関係非常用発電設備  
オーバーホール等作業

仕様書

## 1. 概 要

### 1. 1 目 的

本仕様書は、国立研究開発法人日本原子力研究開発機構 核燃料サイクル工学研究所 工務技術部 運転課（以下、「機構」という。）において維持管理する再処理施設非常用発電設備のオーバーホール等作業に関する仕様を定めたものである。

### 1. 2 主な適用法規

#### （１）法律等

- ①原子力基本法
- ②核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- ③核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律施行令
- ④原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- ⑤使用済燃料の再処理の事業に関する規則
- ⑥再処理施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- ⑦再処理施設の技術基準に係る規則
- ⑧電気事業法
- ⑨消防法
- ⑩労働安全衛生法

#### （２）規程等

- ①再処理施設保安規定
- ②電気工作物保安規程
- ③研究所危険物災害予防規程
- ④研究所共通安全作業基準・要領

## 2. 一般仕様

### 2. 1 契約範囲

3 項「技術仕様」に示す設備の作業等の実施、試験・検査、2. 9 項に示す関係書類の作成及び提出を範囲とする。

### 2. 2 作業場所

茨城県那珂郡東海村大字村松 4 番地 3 3

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構 核燃料サイクル工学研究所

中間開閉所内

第二中間開閉所内

### 2. 3 納 期

令和 9 年 3 月 26 日

## 2. 4 作業対象設備（詳細は3項「技術仕様」による）

- （1）中間開閉所非常用発電設備
- （2）第二中間開閉所非常用発電設備

## 2. 5 作業内容

- （1）オーバーホール等作業（詳細は3項「技術仕様」による）
- （2）部品納品（詳細は3項「技術仕様」による）

## 2. 6 支給品及び貸与品

- （1）支給品  
作業に使用する水、電気及び燃料
- （2）貸与品  
トイレ、会議室等の休憩場所、保安用品、デジタルカメラ、機構所有のリフター及び治工具類

## 2. 7 協議

本仕様書の記載事項及び本仕様書に記載の無い事項等について疑義が生じた場合には、機構と協議を行った上でその決定に従うものとする。

## 2. 8 検収

2. 1項に定める契約範囲が全て終了し、2. 9項に定める提出図書が機構の最終確認を得て完納されたことをもって検収とする。なお、本契約に係る一般検査は管財担当課長が実施する。

## 2. 9 提出図書

以下の図書を機構へ提出すること。

書 類 名	提出部数	要確認	備 考
① 打合せ議事録	1 + * 1	○	打合せの都度速やかに
② 品質保証計画書	1 + * 1	○	契約後速やかに
③ 作業要領書	1 + * 1	○	原則作業日の2週間前まで
※④ 作業計画書	1	○	〃
⑤ 作業等安全組織・責任者届	1	○	〃
※⑥ 全体工程表	1 + * 1	○	契約後速やかに
⑦ 作業工程表	1 + * 1	○	原則作業日の2週間前まで
⑧ 作業手順書	1 + * 1	○	〃
⑨ 試験・検査要領書（検査体制表含む）	1 + * 1	○	〃
※⑩ 図面、図書	1 + * 1	○	〃
⑪ 作業日報	1	○	原則その日の作業終了後速やかに
⑫ 安全チェック－KY実施記録	1		〃
※⑬ 試験・検査成績書	* 2		作業終了後速やかに
※⑭ 作業報告書	* 2 + ^ 1		

⑮ 写真集(作業状況、交換部品等)	1		機構担当者の指示による
⑯ 委任又は下請負等の届出	1	○	該当する場合
⑰ その他	必要数		機構担当者の指示による

\* 1 : 確認返却用 (報告書に添付)

\* 2 : 提出部数は原則 2 部とする。

△ 1 : 電子データ (PDF 形式等) を提出。ただし、詳細については機構担当者との打合せによる。

※④ : 作業計画書には、作業要領書、作業体制、作業者名簿、安全衛生チェックリスト、作業等安全組織・責任者届、リスクアセスメントに係るワークシートを添付する。

※⑥ : 全体工程表は、「契約日、要領書作成、材料手配等の準備に要する各項目、各種申請書提出、作業期間、完成図書作成、提出、納期」が記載され、契約した作業全体を見通せるものとする。

※⑩ : 部品交換、改造等で機構管理図面、図書の差し替え分も含むものとする。ただし、詳細については機構担当者との打合せによる。

※⑬ : 2. 1 3 項 (2) に示すトレーサビリティ体系図及び作業に使用した計測器の試験成績書を添付する。

※⑭ : 作業報告書はファイル方式とし、①～⑬及び⑰も含め一括製本する。

## 2. 1 0 作業報告書及び写真撮影

### (1) 作業報告書

- ① 作業結果の各項目、測定結果に対して、異常の有無の判定を記載すること。
- ② 交換した部品について、品名、型式、数量を簡潔に一覧表にまとめること。
- ③ 作業結果又は使用年数からの判断により、次回交換推奨部品を一覧表にまとめること。
- ④ 作業結果に対して、予防保全の観点から総合的な検討、評価を加えること。

### (2) 写真撮影

- ① 一連の作業の状況を撮影すること (作業名は機構発注仕様書の表現と合せる)。
- ② 交換前の新部品及び交換後の旧部品を撮影すること。なお、部品名は仕様書の表現と合せること。(部品交換を伴わない作業については対象外とする。)
- ③ 発見した不具合の箇所を撮影すること。
- ④ 機構が指示した事項及び内容を撮影すること。
- ⑤ 機構の許可証 (腕章) を常に携帯すること。
- ⑥ 核物質防護 (PP) の観点から、撮影は機構が貸与するカメラにより行うこと。また、撮影した記録は機構確認後に受け取ること。

## 2. 1 1 品質管理と保証

### (1) 品質保証計画書

受注者が提出する品質保証計画書は、当該作業に応じて、目的、方針、適用範囲、管理 (審査)、組織及び責任、適用法令・基準、教育・訓練、文書管理、設計管理、調達管理、材料及び機器の管理、製作及び施工管理、検査・試験管理、運転及び保守の管理、不適合管理・再発防止対策、品質記録の管理、アセスメント (監査等) の各項目について記載すること。

また、受注者が提出する品質保証計画書及び契約後の作業の管理においては「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則」に準拠すること。

## (2) 品質管理

品質保証計画書に基づき確実な品質管理を行うことは元より、更に入念な品質管理を実施するために、以下の要求事項も品質保証計画書に反映し、これに従い品質保証活動を実施すること。

- ①原子力品と一般産業用工業品との品質管理の区分を明確にすること。
- ②機器、設備のライフサイクル全般にわたるサービス体制を確保すること。
- ③提案形サービスの充実を図ること（部品改廃、寿命等の通知、メンテナンスの提案等）。
- ④設備点検、部品交換履歴等の一元的管理を実施すること。
- ⑤製作図及び改造図の最新版を保有し、かつ、再提出を実施すること。
- ⑥点検作業の中において、当該設備を使用開始する前に、作業結果に問題がないことを確認した上で使用することが出来るよう、ホールドポイントを作業手順書に明確にすること。
- ⑦作業における検査員については、独立の程度と資格条件等を体制表に明確にすること。

## (3) 協力、立入調査及び監査

受注者（下請業者も含む）は、機構の「再処理施設品質マネジメント計画書」に基づき実施する品質保証活動に協力しなければならない。また、機構から要求があった場合は、立入調査及び監査に応じるものとする。立入調査及び監査は、契約後の活動途中あるいは組織及び品質保証計画書の変更、不適合の発生、是正処置の確認等の場合に実施する。

## (4) 行政機関による立入に関する事項

受注者の工場等で実施する検査又はその他の活動を行う際、行政機関の職員が確認のため、工場等へ立入る場合がある。その際は、協力すること。

## (5) 保証

検収の日から1年以内に発生した不具合のうち、受注者の責任に帰するものについては、無償で必要な処置を講ずること。

## 2. 1 2 不適合発生時等の処置

- (1) 作業において不適合が発見された場合には、速やかに機構担当者に連絡すること。
- (2) 作業において不適合が生じた場合には、機構と協議の上、以下の措置を取ること。また、必要に応じて関係官庁対応の助勢及び一連の対応について不適合報告書を提出のこと。
  - ①現地での対応が適当と認められた場合は、その内容が適切であることを確認し記録に残した上で、措置を講ずること。
  - ②現地での対応が否なものは、期限を明確にした上で工場へ持ち帰り、原因究明、措置及び修復等の対応を実施すること。
- (3) 過去の反省点（不適合事例の再発防止対策等）は、必ず反映させ同様な不適合を繰り返さないこと。

## 2. 1 3 作業用計測器

- (1) 作業（試験、検査）に必要な計測器は、全て受注者にて用意すること。
- (2) 本作業に用いる計測器については、以下の管理を行うこと。

- ①本作業に用いる計測器は、実際に使用する時点から遡り、定められた期間内に校正検査が行われていること及び適正な管理が成されており、故障や誤差の増大等ないものとする。
- ②トレーサビリティ体系図は、使用する計測器の基準器名称及び器番が明記されていること。
- ③校正対象計測器（作業時使用する計測器）の試験成績書には、前述の体系図との関係が分かるよう校正に使用した基準器の名称及び器番を記載すること。
- ④本作業に用いた計測器は、リスト化し、報告書に添付すること。

## 2. 1 4 安全文化を育成し維持するための活動

本作業は、再処理施設の安全を確保するための重要な作業であり、ヒューマンエラー発生防止などの活動に努めるとともに、作業者全員が基準及びルールを遵守すること。また、関連する機構の活動に協力し、受注者自らも率先して活動を行うこと。

## 2. 1 5 試験・検査

### (1) 試験・検査要領書

2. 9 項の試験・検査要領書には、機構内又は必要に応じて受注者の工場等で実施する試験・検査の具体的な方法、時期、判定基準、合否判定、測定に使用する計測器等の種類、精度等を明記すること。なお、試験・検査要領書は、作業要領書に含めて提出しても構わない。

### (2) 総合検査記録（リリース）

作業後に機構の設備を再稼働（運転）する前に行う検査（試運転・調整、総合試験等）の記録を提出すること（記録の作成例を別紙－1に示す）。

## 2. 1 6 調達品の維持又は運用に必要な技術情報（保安に係るものに限る。）の提供

受注者は、本対象設備に係る維持又は運用に必要な技術情報（供給者から引き渡しを受けた後に、供給者が新たに発見又は取得した、製品に関する運用上の注意事項や知見を含む）を、遅滞なく確実に機構に提供すること。

## 2. 1 7 調達要求事項の適合状況

受注者は、外部調達により機構へ納入する部品を購入する場合、若しくは外部調達により役務の提供を受ける場合、調達文書の中に供給者に対する調達要求事項を明記し、また、調達品若しくは役務の受領時に調達要求事項への適合状況を検査し、記録すること。機構の要求があった場合は、この記録を提出すること。

## 2. 1 8 交換部品

(1) 2. 6 項の機構支給品も含めあらかじめ作業要領書（一覧表）に示すこと。

(2) 交換した部品について、交換した年月を示すシール（白色）を貼り付けるとともに、交換履歴を提出すること。ただし、詳細については機構担当者との打合せによる。

(3) 該当する交換部品の交換前後のシーケンス（展開接続図）、配線接続図（又は配線表）、盤構造図及び配線チェックシートを作業要領書に添付し、交換部品が図面上で分かるようにすること。

- (4) 交換部品の納期遅延、員数不足、誤仕様、取合い不良、配線ミス及び作業中の予定外警報等が発生しないよう、必要に応じて事前に現地調査を行い、作業内容の確認と注意事項の徹底を図ること。また、部品ごとに作成した配線接続図（又は配線表）、配線チェックシート（作業要領書に添付）を用いて配線チェックを行い、不具合防止を図ること。
- (5) 交換後の機能・動作確認試験方法を作業要領書に明記すること。
- (6) 交換部品、改造後の図面管理及び履歴管理等を一元管理するために製作図面に確実に反映すること。

## 2. 19 リコール、クレーム情報

当該設備に使用されている部品等又は本契約に係わらず納入設備に関するリコール、クレーム情報は確実に機構に申し出て、対策を実施すること。

## 2. 20 機微情報

受注者は、機構に無断で第三者に知り得た情報（機微情報）をもらしたりしないこと。

## 2. 21 情報管理

- (1) 受注者は、管理情報（「管理情報」と明示されている情報）を取扱う必要が生じた場合、当該情報及び当該情報が含まれている冊子等を無断で取り扱ってはならない。
- (2) 受注者は居室等から、管理情報及び管理情報が入っているパソコン並びに電子媒体等を外部へ持ち出さないこと。ただし、管理すべき情報が消し込まれた「管理情報」と明示された情報を機構から受け取った場合、機構の承諾を得て、これを外部へ持出すことができる。
- (3) 受注者は、情報の管理について、機構から指導があった場合、これに従うこと。

## 2. 22 環境負荷の低減活動

工事残材、撤去品及び廃材のうち一般廃棄処分が可能なものは、受注者が持ち帰り処分すること。また、それ以外のもので機構が指定するものは、機構の指定する場所（核燃料サイクル工学研究所内）まで運搬すること。なお、廃棄物が産業廃棄物に相当する場合、受注者において適正に処分すること。

## 2. 23 検査員及び監督員

検査員

- (1) 一般検査 管財担当課長

監督員

- (1) 工務技術部 運転課員

## 2. 24 グリーン購入法の推進

- (1) 本契約において、グリーン購入法（国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律）に適用する環境物品（事務用品、OA 機器等）が発生する場合は、これを採用するものとする。
- (2) 本仕様書に定める提出図書（納入印刷物）については、グリーン購入法の基本方針に定める

「紙類」の基準を満たしたものであること。

## 2. 25 注意事項

- (1) 本作業対象設備の設計・製作における構造、機器、部品及びソフト等を十分に熟知した上で、作業方法及び部品の調達等、設計思想に基づいた責任ある作業を実施すること。
- (2) 高圧活線部近接作業や複雑な制御機能に係る作業がある場合は、決められた短期間の中で安全かつ迅速に作業を行わなければならないことから、設備の構造・特徴や想定されるリスク等を十分に熟知した上で対応すること。
- (3) 本作業に先立ち、あらかじめ2. 9項の作業要領書等、要確認図書を契約後速やかに提出し、機構の確認を得ること。また、確認を受ける以前に、作業を開始してはならない。
- (4) 作業開始に当たっては、機構より確認された作業計画書の写しに「作業許可」印を押印(朱印)されたものを受領の上、当日の作業内容に関し機構担当者と打合せを行った後に作業を開始すること。
- (5) 各設備・機器は、作業開始時に引き渡された状態をチェックシート等で確認し、引き渡された状態に戻して機構へ返すこと。
- (6) 作業の進捗状況が作業現場に掲示した工程表上等で常に分かるようにすること。
- (7) 作業実施中に作業を取り止め、当該設備及び系統等を復旧しなければならない状況に至った場合には、速やかに機構と十分協議の上、作業員、当該設備及び系統等の安全に十分留意し、措置方法を決定すること。次に機構の指示の下、決定した措置方法に従い必要な措置を施した後、停止している系統の復旧処置を速やかに行うこと。
- (8) 点検作業に必要な機材、工具、測定器、消耗品(支給品は除く)等は全て受注者にて用意すること。
- (9) 作業中の4Sを徹底するとともに、作業終了ごとに清掃・片づけをし、整理・整頓を行うこと。
- (10) 本作業において実施した打合せ等については、確認事項に齟齬が生じないよう、原則として議事録を提出し、機構の確認を得ること。
- (11) 本作業において許認可手続きの必要性について確認し、確認した結果は滞りなく機構に伝えること。
- (12) 2. 6項の支給品を必要以上に使用しないこと。また、貸与品は受注者が貸与期間中適切な管理を行い、万一受注者の責により破損・汚損・紛失した場合はこれらを弁償すること。
- (13) 受注者は、本作業の実施にあたり必要となる機構への立入申請書等の作成に協力すること。なお、詳細は機構担当者の指示によるものとする。
- (14) 機構から要求があった場合、作業対象設備を事前に確認し、契約範囲、作業内容を理解した上で、簡易的な工程表を提出すること。

## 3. 技術仕様

### 3. 1 作業範囲

作業範囲は以下の非常用発電設備とする。なお、対象設備の詳細については、添付資料-1「設備仕様一覧表」を参照すること。

(1) 中間開閉所

作業予定日 令和8年9月 ～ 令和8年10月頃(想定作業期間10日×2基)

非常用発電設備 1500kVA×2基

発電機、配電盤、ディーゼル機関、補機類及び模擬負荷装置一式

※詳細については打合せ等で協議のうえ、決定するものとする。

(2) 第二中間開閉所

作業予定日 令和8年12月 ～ 令和9年1月頃(想定作業期間10日×2基)

非常用発電設備 2000kVA×2基

発電機、配電盤、ディーゼル機関、補機類及び模擬負荷装置一式

※詳細については打合せ等で協議のうえ、決定するものとする。

### 3. 2 作業項目

主な作業内容は以下とし、各機器の作業項目詳細は、添付資料-2「機器作業項目表」の内容とする。

(1) 外観目視点検

目視により対象物の外観を観察し、過熱、変色、変形、損傷、発錆等の異常の有無を確認すること。

(2) 清掃、増締め

対象物を清掃し、端子部等締め付け部の増締めを行うこと。

(3) 動作試験

対象物の動作試験を行い、異常のないことを確認すること。

(4) ディーゼルエンジンシリンダーヘッド点検

シリンダーヘッド、ピストン、シリンダーライナー等の取外し、整備及び取付け、空気冷却器チューブ清掃、潤滑油冷却器チューブ清掃等を行うこと。

(5) 調速機試験・保護装置試験

調速機特性試験、各負荷の性能試験及びエンジン各保護装置の作動試験を行うこと。

(6) 始動試験及び負荷試験

自動始動の確認及び起動・停止時間の計測、模擬負荷試験を行い、各負荷による運転データの確認を行うこと。

(7) その他

その他メーカーの推奨点検項目は、報告書にて報告すること。ただし、本作業中で対応可能であれば、申し出の上、実施すること。

### 3. 3 部品交換範囲

部品交換範囲は以下とし、詳細は添付資料-2「機器作業項目表」によること。

ディーゼル機関及び補器類: オーバーホール等作業に伴う指定交換部品及び分解組立時の消耗部品

### 3. 4 部品納品

始動用空気圧縮機（田邊空気機械製作所製 LHC-33）：2 台

### 3. 5 予防保全

- （1）ウイスカ及びシルバーマイグレーションの有無の点検を行い、対策が必要な場合は報告書等に明示して申し出ること。
- （2）発錆部は部分補修塗装（タッチペイント）を行うこと。発錆が著しく補修塗装が困難な場合は、その対策方法を報告書等に明示して申し出ること。
- （3）盤内の制御回路は、万一短絡があっても配線が焼損しないよう、MCCB 等で保護された構造になっているか点検し、対策が必要な場合は、報告書等に明示して申し出ること。
- （4）製造元推奨の細密点検（バルブの耐圧試験、操作機構部の分解点検、最低動作電圧、開閉時間測定等）を、推奨期間内に実施していないものは、報告書等に明示し申し出ること。
- （5）その他、予防保全的改善提案が必要な事項は、タイムリーにもれなく報告書等に明示し申し出ること。

## 4. 安全対策

### 4. 1 安全確保

受注者は、この契約を履行するに当たって、その安全を受注者の責任において確保すること。

### 4. 2 遵守事項

受注者は、安全作業を維持するために、労働安全衛生法等関係諸法令及び核燃料サイクル工学研究所の定める諸規定を遵守する他、機構担当者の指示に従い、労働災害防止に努めること。

### 4. 3 安全教育

受注者は、作業員に対して作業安全に関する教育等を行うとともに、現場責任者、現場分任責任者、安全専任管理者等は、機構の「作業責任者等認定制度」に基づく安全教育を受講し、認定を受けること。

### 4. 4 事前打合せ

受注者は、提出書類の確認を得た後、原則作業日の 1 週間前までに、機構担当者と工程、作業要領、作業手順、安全対策、緊急時通報連絡体制等の現場作業に関する詳細な打合せを行うこと。なお、現場責任者はこの打合せに必ず出席すること。

### 4. 5 作業員名簿

受注者は、現場に立入る全ての作業員の氏名等を機構の定める「作業員名簿」に必要事項を記載し、原則作業日の 2 週間前までに機構担当者へ提出すること。

### 4. 6 責任者等の指名

受注者は、前項の作業員のうち機構の「作業責任者等認定制度」に基づく安全教育を受講した認

定者の中から、現場責任者、現場分任責任者及び安全専任管理者等を指名し、前項の「作業者名簿」に明記すること。なお、現場責任者は元請事業者から選任しなければならない。

#### 4. 7 有資格者

受注者は、現場作業において法令で定める作業主任者、有資格者等が必要な場合は、資格を有する作業者の中から選任し、4. 5項の「作業者名簿」に明記し、資格者証の確認を受けること。

#### 4. 8 変更届出

受注者は、現場責任者、現場分任責任者、安全専任管理者、作業主任者、有資格者及び作業員等に変更が生じた場合は、その都度機構担当者に変更の内容を届け出ること。

#### 4. 9 責任者の常駐

受注者は、現場責任者を現場作業の期間中常駐させること。現場責任者が常駐出来ない場合は、現場責任者代理者を常駐させること。

#### 4. 10 責任者等の明確化

受注者は、現場責任者、現場分任責任者、安全専任管理者、作業主任者及び有資格者等に腕章等を着用させること。なお、現場責任者及び現場分任責任者については、機構から腕章を貸与する。

#### 4. 11 作業表示

受注者は、件名、責任者名及び期間等を記した作業表示（作業計画書、停電作業計画書、活線・活線近接作業計画書、作業体制表、作業安全組織図、緊急時通報連絡体制表、工程表、各種許可証等、機構の確認を得たもの若しくはその写し）を作業現場の見やすい場所に掲示するとともに、指示命令システムを作業者全員に徹底すること。また、作業場所ごとに立入禁止、頭上注意等必要な表示を行うこと。

#### 4. 12 許可証の表示

受注者は、設備・機器等の使用、火気の使用等各種許可証を該当作業場所の見やすい場所に掲示すること。許可証は、機構担当者より受け取り、使用後は速やかに返却すること。

#### 4. 13 TBM-KY

受注者は、作業前、作業ごとに作業者全員でTBM-KY等を実施、復唱し、作業内容の徹底と安全確保に努めるとともに、その内容を原則として機構の定める「安全チェック-KY 実施記録」に記載し、現場に表示すること。

#### 4. 14 作業報告

受注者は、現場責任者を通して毎日の作業予定及び作業者名を作業開始前に機構担当者へ報告すること。また、作業日報を作業終了後に機構担当者へ報告するとともに、当日の問題点の有無、翌日の作業内容、工程の変更の有無等を報告すること。

#### 4. 1 5 設備・機器等の操作

受注者は、機構の所有する設備・機器等の運転、停止の操作を行ってはならない。ただし、機構担当者から許可のあった場合はこの限りでない。

#### 4. 1 6 規律の維持

- (1) 作業に適した作業服、靴（保護具を含む）を着用して作業を行うこと。裸体、素足（サンダル、セッタ等を含む）等での作業は禁止する。
- (2) 工事等の資材、工具類等は常に整理、整頓し、転倒、落下、つまずき等のないように努めること。また、終了後は、残材、不要材等を速やかに処理し作業場又は作業跡を清掃すること。
- (3) 機構の指定する場所以外は立入りを禁止する。ただし、工事等の都合上やむを得ず他の区域に立入る場合は、事前に機構担当者に申し出て許可を得ること。
- (4) 飲食・喫煙は、機構の指定する場所以外では行わないこと。

#### 4. 1 7 火災防止（火気取扱作業）

火気取扱作業（溶接、サンダー作業、高圧ガスボンベ、引火性及び爆発性のある危険物、特殊可燃物等の取扱作業）を行う場合には、不燃材にて作業場周辺の養生を行うとともに、消火器を配備する等の措置を行うこと。また、前述の火気取扱作業に該当する場合には、機構の定める「火気使用許可申請書」に防火対策等を記載して、機構担当者に提出し許可を得ること。

#### 4. 1 8 運搬作業

- (1) 受注者は、重量物運搬及び危険な場所における運搬に際して、運搬作業員以外に指揮者を定め周囲の状況確認及び共同作業の合図（合図は日本クレーン協会発行の玉掛作業員心得による）等の安全確認を行わせること。
- (2) 運搬作業指揮者には、重量物運搬の取扱い器材の機能等について事前点検を行わせ、器材の安全性を確認させること。
- (3) 長尺物の運搬の際は、長尺物の前後端に赤布を取りつけるか、又は誘導者をつけて安全に配慮すること。

#### 4. 1 9 高所作業

- (1) 受注者は、強風等の悪天候下での屋外高所作業は禁止すること。なお、強風とは 10 分間の平均風速が 10m/s 以上の場合とする。
- (2) 高所作業に当たっては、安全で確実な足場を有資格者にて用意すること。足場を設けることが困難なときは、危険を防止するための処置を講ずること。
- (3) 足場等の高さが 5m 以下でも墜落のおそれのある足場等の組立、解体又は撤去作業を行う場合は、作業指揮者を指名してその者に直接作業を指揮させること。
- (4) 墜落のおそれのある足場には、原則高さ 90cm 以上の手すりを設けること。足場に十分な安全対策が施せない場合は、命綱の使用又は墜落防止綱の設置等の対策を講ずること。
- (5) 高所から物品の降下を行う場合には、合図者を定め、作業を確実にするため監視人をおいて、これらの指示にあたらせること。更にその周辺には関係者以外立入らせないこと。

#### 4. 20 電気取扱作業

- (1) 作業開始に当たっては、機構担当者より作業表示札「作業中」を受領し、指定された番号通りの作業場所に表示した後に開始すること。
- (2) 作業前には必ず電源の停止、検電器を用いた検電（検電器で検知できない電源についてはテストの使用可）及び接地放電の確認を行うこと。なお、検電器及び接地線の取扱い方法を事前に教育し徹底すること（絶縁手袋着用、事前テスト等）。
- (3) 接地の取り付けに当たっては、機構担当者より接地表示札「接地中」を受領し、指定された番号通り、接地線及び接地盤面に表示すること。
- (4) 機構担当者の許可なく電源の投入及び遮断を行わないこと。
- (5) 作業終了時には、速やかに、接地表示札及び作業表示札を機構担当者に返却すること。また、返却後は機構担当者の許可なく設備に手を触れないこと。
- (6) 接地線の取外しは機構担当者の指示に従い行うこと。また、接地線の取外し後は、接地表示札「接地中」を機構担当者に返却すること。

#### 4. 21 活線作業及び活線近接作業

受注者は、活線作業（高圧回路、低圧回路、制御回路）及び活線近接作業を原則として行わないこと。やむを得ず活線作業及び活線近接作業が必要なときは、以下のことを遵守すること。

- (1) 図面上で事前検討を行い、かつ、狭い場所のときは現地調査を行う等した上で、活線作業及び活線近接作業要領書を提出し、機構の確認を受けた後に実施すること。
- (2) 活線作業及び活線近接作業は、作業指揮者を定め2名以上で行うこと。
- (3) 作業性の悪い場所には、現場責任者とは別に安全専任管理者を置き監視すること。
- (4) 活線部分を色分けした図面（配置図、内部構造図、単線接続図、端子台図、内部接続図）を作業要領書に添付するとともに、当該作業機器（盤）ごとに張り付け、現場分任責任者、作業指揮者は作業開始前の TBM-KY で作業手順、活線作業部及び活線近接作業部並びに危険ポイントについて全員に徹底し、かつ、復唱させた上で作業監視を行うこと。
- (5) 活線部はビニールテープ、絶縁シート等の絶縁材にて養生するとともに、活線作業箇所及び活線近接作業箇所の養生方法を、各部位ごとに作業要領書に明記すること。
- (6) 工程表及び作業要領書（手順書）に養生の項目を設けるとともに、TBM-KY には制御電源及び活線部、活線近接部の項目を設けること。
- (7) 他にも別作業が実施されるときは、作業要領書に関連作業を明記するとともに、作業要領書、管理体制も別にして明記すること。
- (8) 作業ステップごとの完了時間を手順書に記録すること。
- (9) 異常発生時には作業体制を解組し、緊急体制に切替え対応すること。
- (10) 検電、接地放電及び接地に当たっては、使用前点検及び定期的な検査に合格した絶縁用保護具を確実に着用し、活線部が図面通りであることを確認するとともに、作業に当たっても必要な絶縁保護具の着用及び必要箇所への絶縁用防具の装着を行うこと。
- (11) 活線部及び活線近接部で使用するテスト棒、ドライバ等は、金属部先端のみを残して絶縁テープで養生する他使用可能な場所は絶縁ドライバを使用すること。
- (12) テスタは、抵抗レンジや導通レンジには過負荷保護機能、電流レンジには短絡防止ヒューズ

(AC600V 用) の付いたデジタル式を使用すること。アナログ式テストの使用は、変成器等の極性試験に限定すること。また、テスト操作に当たっては、テスト棒を操作する者と、メーターを読む者の担当を分け、テスト棒操作者が不注意から短絡、地絡等を発生させぬように行うこと。

- (13) 作業場所はトラロープや赤テープ等で区切り、関係者以外入れぬように処置するとともに開閉禁止の扉ハンドルや操作禁止のスイッチ類は、施錠の上赤テープ等で封印し、かつ、操作禁止及び点検中等の表示処置を行うこと。
- (14) 特別高圧活線近接作業は、充電部に対する接近限界距離を示す標識を見やすいところに設置し、監視人を置き作業を監視すること。
- (15) 高圧活線近接作業で活線部との離隔距離が、頭上 30cm、水平 60cm、足下 60cm 以内に接近する恐れがある場合は、その部分を絶縁防具等により養生を行うこと。

#### 4. 2 2 配線作業

- (1) 配線作業(端末処理)においては、電線被覆材及び端子に傷をつけないように十分注意して作業を行うこと。また、作業終了時には、配線関連箇所の電線被覆材、端子に傷のないことを確実に確認すること。
- (2) 計装機器類の更新作業においては、接地線は常に導通状態を維持して作業を行うこと。
- (3) 作業に伴い既設配線を端子台等から外す場合には、復旧時の接続誤りを防止する処理(合マークの取り付け、チェックシート等による誤接続防止策)を講じること。更に配線接続復旧作業は、受注者側の責任の下、接続誤り及びネジの増締め忘れ防止を図ること。
- (4) 端子間の距離が近く隣接する圧着端子と接触して短絡等が生じる恐れがある場合、絶縁スリーブやテープ等で絶縁処理を行うこと

#### 4. 2 3 危険有害物取扱い作業

- (1) 爆発性、引火性及び有害物質を取扱う作業等は、あらかじめ機構担当者の確認を得ること。
- (2) 誤った取扱いの無いように事前に危険物の特性及び取扱要領等を SDS により確認し、作業者全員に周知すること。

#### 4. 2 4 酸素欠乏作業

- (1) 受注者は、ピット及びタンク内等の換気不十分な場所で酸素欠乏危険作業を行う場合は、酸素欠乏作業主任者が作業の開始前及び必要に応じて作業中においても酸素濃度を測定し、安全性を確認し作業を行わせること。
- (2) 作業前に立入りの許可を機構担当者より得てから作業を行うこと。
- (3) 酸素欠乏作業主任者は、作業者が酸素欠乏の空気を吸入しないように作業の方法を決定し、指導すること。
- (4) 監視人を置き、作業場に入退域する作業者の人員点呼を行うこと。
- (5) 作業中は、換気装置の作動状況等を監視人に監視させること。
- (6) 受注者(下請業者も含む)は、事業者ごとに酸素欠乏作業主任者を選任すること。

#### 4. 25 休日・時間外作業

受注者は、休日及び時間外の作業が必要な場合は、機構の定める「時間外作業届」に必要事項を記載し、機構担当者に提出すること。

#### 4. 26 治工具・電動工具等の管理

受注者は、作業で使用する治工具・電動工具等の使用状況を常に把握し、員数確認等を適時実施すること。また、確認した結果は「安全チェックーKY 実施記録」等に記録すること。

#### 4. 27 非常用ディーゼル発電機調速装置の保守作業における管理

- (1) 調速装置の保守作業（装置入れ替えや油交換等）を実施する際の異物混入対策方法については、具体的に作業手順書に明記し実施すること。
- (2) 調速装置の継ぎ手接続に使用するシール材については、これが異物混入の原因とならないように、例えば作業前にシールテープの正しい施工方法を周知した上で着手する等適切な対策を講じること。
- (3) 調速装置の分解点検は、原則として現地作業現場にて実施しないこと。

#### 4. 28 その他

- (1) 緊急時の通報連絡体制は、機構の「緊急時通報連絡体制表」を参考にして提出のこと。また、事前打合せにおいて、機構担当者と休日及び夜間を含めた緊急時の通報連絡手順等の安全教育を受けるとともに、作業責任者は当該作業に従事する作業員全員にその手順を周知すること。火気使用許可を受けた火気使用作業において、所定の防火対策以外の事象が発生し緊急に通報連絡の必要がある場合は、前記の安全教育の手順に従い通報連絡すること。
- (2) 重機を使用した掘削作業を行う場合、機構担当者と作業要領について綿密な打合せを行うとともに、掘削当該箇所及び近傍の既設埋設物に損傷を与えないように、埋設物表示図面、当該箇所の埋設物表示を十分に確認し作業を行うこと。また、埋設物表示を取り外す必要がある場合、当該埋設物表示の位置を記録し、当該埋設物表示を紛失しないように機構担当者の立会の下で保管管理すること。万一既設埋設物の損傷の恐れがある場合は、機構担当者と協議、立会の上、手掘りによる試掘等を行い、既設埋設物の防護に努めること。
- (3) 当該作業箇所において、施設及び設備に対する小動物の侵入防止対策がとられており、作業の都合により小動物の侵入防止対策を一時的に取り外す場合、又は工事のために仮設機器を設置し小動物の侵入による不適合が生じる恐れのある場合、機構担当者と協議し、仮設の状態で作業箇所の保存が必要な場合は小動物の侵入防止を含めた包括的な養生を行うこと。また、小動物の侵入防止対策がとられていないが対策を推奨する場合は、機構担当者と協議し、小動物の侵入防止対策を行うこと。
- (4) 受注者において、機械の設計及び製造等を行う場合、厚生労働省指針「機械の包括的な安全基準に関する指針（基発第 0731001 号、平成 19 年 7 月 31 日）」を参考にして、機械の安全化を図り、機械による労働災害の一層の防止に努めること。
- (5) 管理区域に通じる扉（放射能標識が表示されている扉）、指定扉（「扉類の開閉指定者」の用紙が貼られている扉）及び浸水防止扉（「浸水防止扉」と表示されている扉）を、機構の許可

なしに開閉してはならない。また、機構の許可なしに開放状態を継続させてはならない。万一誤って開閉した場合は、直ちに機構担当者へ報告すること。

- (6) 安全帽、安全帯、安全靴、上履き、手袋及びマスク等機構の指定する保護具や装備を必要とする箇所における作業では、作業員全員に指定した保護具や装備を着用させること。

総 合 検 査 記 録

〇〇〇〇の点検作業が完了し、下表のとおり総合検査を実施しました。

1. 件 名 :
2. 作業期間 : 令和 年 月 日 ～ 令和 年 月 日
3. 対象設備 :
4. 検 査 日 : 令和 年 月 日
5. 検査実施者 : (会社名) (氏名)

6. 検査内容 :

検査項目	検査内容	判定基準	結果

予定された検査は全て完了し、ここに運転の障害となる問題はみられませんでした。  
よって、設備の再稼働（運転）が可能であることを報告いたします。

※機構記入欄

検査立会者 (検査員)	(署名)
総合判定	合格・不合格

工務技術部 運転課				
課長		マネージャー	チームリーダー	担当
リリース 許可日	令和 年 月 日			

## 設備仕様一覧表

中間開閉所	
発 電 機	1 号機
形 式	E-AFT
出 力	1,500KVA
回転速度	600min <sup>-1</sup>
電 圧	6,600
電 流	131A
極 数	10P
絶縁階級	B 種
製造者	明電舎
製造番号	1F8924R1
製造年	1978

原 動 機	1 号機
型 式	6L31EZ
出 力	2,000PS (1471kw)
回転速度	600min <sup>-1</sup>
気筒数	6
起動方式	空気式
製造者	新潟鐵工所
製造番号	53357
製造年	1978

配 電 盤	1 号機
盤名称	No.1 自動始動盤
	No.1 発電機盤
	No.1 模擬負荷開閉器盤
製造者	明電舎
製造番号	1F7782MB
製造年	1978

模擬負荷盤	共通
盤名称	模擬負荷制御盤
製造者	明電舎
製造番号	1F7782MB
製造年	1978

第二中間開閉所	
発 電 機	1 号機
形 式	E-AFT
出 力	2,000KVA
回転速度	600min <sup>-1</sup>
電 圧	6,600
電 流	175A
極 数	10P
絶縁階級	F 種
製造者	明電舎
製造番号	1H9599R1
製造年	1983

原 動 機	1 号機
型 式	8L31FZ
出 力	2,330PS(1714kw)
回転速度	600min <sup>-1</sup>
気筒数	8
起動方式	空気式
製造者	新潟鐵工所
製造番号	54190
製造年	1984

配 電 盤	1 号機
盤名称	No.1 自動始動盤
	No.1 発電機盤
	No.1 模擬負荷開閉器盤
製造者	明電舎
製造番号	1M8411MBX
製造年	1983

模擬負荷盤	共通
盤名称	模擬負荷制御盤
製造者	明電舎
製造番号	1M8411MBX
製造年	1983

## 機 器 作 業 項 目 表

(1/11)

区 分	目 No.	点 検 項	点 検 部	点 検 内 容	対象機器		備 考
					中開	二中開	
機 関	1		機関外観	機関全般の外観点検、異常有無点検	○	○	
基 礎	1		機 関 基 礎	基礎ボルトの締め付け点検	○	○	
				基礎防振装置点検	—	—	
				テンションボルト締付確認	○	○	
機 関 本 体	1		シリンダーヘッド	シリンダーヘッドの取り外し、諸弁の抜き出し、爆発面の清掃、点検、カラーチェック	○	○	
				シリンダーヘッドの銅パッキン交換	○	○	
				運転後ヘッド締付け、ボルトの増し締め	○	○	
				ジャケットプラグの取り外し内部清掃	○	○	
				ボンネットカバーシートパッキンの交換	○	○	
	2		ピ ス ト ン	ピストン抜出清掃の上、ピストンリング、オイルリング取替え（爆発面カラーチェック）	○	○	
				ピストンピン抜出、ピン、ブラス当たり面点検、間隔の計測	○	○	
				クランクピン、ピストンピンと軸受との間隔の計測	○	○	
				ピストンカート当たり面点検	○	○	
				ピストン冷却油量確認	○	○	
	3		シリンダーライナ	ライナの拔出、ライナ、架構ジャケット部清掃、防蝕塗装、銅パッキン、Oリング交換	○	○	
				ライナ内面、当たり面点検（当たり面の悪い場合は#40のサンドペーパーでデグレージング実施）	—	—	
				ライナ外周からの水漏れ点検	○	○	
				ライナ架構ジャケット部視窓開放、内部点検	○	○	
				シリンダーライナホーニング施工及び内部点検	○	○	
	4		ク ラ ン ク 軸	デフレクション計測	○	○	
				主軸受上下メタル取り外し、クランク、ジャーナル、ブラス当たり面点検、間隙計測、クランクピンカラーチェック	○	○	
				クランクブラス取り外し、ピン、ブラス当たり面点検、間隔計測（抜き取りで実施）	○	○	
				クランクボルトのカラーチェック	○	○	
				クランク、主軸受、締め付けボルト緩み点検、ブラス亀裂の有無、注油状況点検	○	○	
				バランスウェイトの締め付けボルト点検	○	○	

機 器 点 検 項 目 表

(2/11)

区 分	目 No.	点 検 部	点 検 内 容	対象機器		備 考
				中開	二中開	
			デフレクション修正	—	—	
	5	カ ム 軸	カム軸受、カムとローラの外観目視点検、各部注油状況点検	○	○	
			カムケースドア、シートパッキン交換	○	○	
			カム軸受開放、軸受の当たり面点検、間隙計測	—	—	
	6	動 弁 装 置	吸排気弁の開閉時期計測	○	○	
			吸排気弁タペット間隔確認及び調整	○	○	
			吸排気弁ローラーガイド取り外し、分解、ガイド、スプリング、ローラーピンセットボルト点検	—	—	
			吸排気弁注油量の確認、油量の調整	○	○	
	7	駆 動 ギ ヤ	視窓開放、各ギヤの歯当たり、注油状況点検	○	○	
			ギヤケース開放、各ギヤバックラッシュ計測、アイドルギヤブラケットの締付け点検	○	○	
			フライヤカバーからの油漏れ点検	○	○	
			油切りからの油漏れ点検	○	○	
シリンダーヘッド諸弁	1	吸 気 弁	シリンダーヘッド取り外し、弁ラッピングの上スプリング点検	○	○	
			弁棒、弁ブッシュの計測	○	○	
			スプリング、バネ受金、バネ止め金点検	○	○	
	2	排 気 弁	シリンダーヘッド取り外し、弁ラッピングの上スプリング点検	○	○	
			排気弁本体拔出、弁をラッピングの上ジャケット部開放、清掃、スプリング点検、弁棒、弁ブッシュ計測	○	○	
			弁座、銅パッキン、Oリング点検	○	○	
			スプリング、バネ受金、バネ止め金点検	○	○	
	3	始 動 弁	分解、弁をラッピングの上スプリング点検	○	○	
			弁座、銅パッキン、Oリング点検	○	○	
			作動確認	○	○	
	4	指 圧 弁	取り外し、分解、点検	○	○	
			交換（仕組み品安全弁含む）	—	—	
			漏れ点検	○	○	
			指圧弁ハンドル取付	—	—	

機 器 点 検 項 目 表

(3/11)

区 分	目 No.	点 検 項	点 検 部	点 検 内 容	対象機器		備 考
					中開	二中開	
	5	安 全 弁		漏れ点検	○	○	
				予備品購入	—	—	
燃 料 噴 射 系 統	1	燃 料 噴 射 ポンプ		噴射タイミング調査、調整機構点検	○	○	
				噴射圧力測定（燃料弁にて噴射圧力確認）	○	○	
				プランジャ、吐出弁点検	○	○	
				ローラーガイド分解、ガイド、スプリング点検	○	○	
				デフレクタ取り外し、浸食具合点検	○	○	
				燃料高圧管点検	○	○	
				各パッキン交換	○	○	
	2	燃 料 噴 射 弁		拔出、清掃、噴射圧力確認及び調整	○	○	
				分解点検（全気筒）噴射圧力調整	○	○	
				分解、ノズルチップ交換、圧力調整	○	○	
				燃料高圧管、ドレン管締め付け点検	○	○	
				燃料弁冷却継手交換	—	—	
	3	燃 料 噴 射 ポンプ カ ム ケ ー ス		油量、汚損具合点検	○	○	
				カムケース油拔出、内部清掃	○	○	
				プランジャスプリング点検	○	○	
	4	燃 料 加 減 軸		軸受、ローラ、ピン点検	○	○	
				駆動リンク装置点検、作動部注油	○	○	
吸 排 気 系 統	1	過 給 機		空気吸入フィルタ清掃	—	—	
				タービン側、フロア側カバー取り外し、内部清掃、軸受点検	—	—	
				分解、ローラ拔出清掃、カラーチェック、軸受、ラピ リンスパッキン点検	—	—	
				ミストブリーザー開放点検	—	—	
				エバーライトフィルタ交換	—	—	
	2	空 気 冷 却 器		ジャケット部覗窓開放、内部清掃	○	○	
				ジャケット部両端カバー取り外し、チューブ清掃	○	○	

機 器 点 検 項 目 表

(4/11)

区 分	目 No.	点 検 部	点 検 内 容	対象機器		備 考
				中開	二中開	
	3	排 気 管	自由伸縮継手点検	○	○	
			シリンダーヘッドエルボ銅パッキン点検	—	—	
			ラッキング点検	—	—	
			排気伸縮管、排気管、断熱覆い等の破損、亀裂の有無、支持金具の緩み点検、増し締め	○	○	
			原動機排気集合管部の断熱覆い脱落、損傷の有無点検	○	○	
			貫通部の遮断保護部等の破損、亀裂の有無点検	—	—	
			室外先端部の錆の有無、保護網の取付け状態点検	—	—	
			シリンダーヘッドエルボ銅パッキン交換	○	○	
機 関 駆 動 付 属 機 器	1	調速機(ガバナ)	分解、各軸受、ウェイトレース、スプリング点検、調整(工場にて整備)	—	—	
			油量、汚損状況点検	○	○	
			駆動ギヤのバックラッシュ点検、調整	—	—	
			電動駆動機構動作確認	○	○	
			Oリング交換	—	—	
			各球軸受交換	—	—	
	2	潤滑油ポンプ	ギヤ、プッシュ点検	—	—	
			異音、異臭、油漏れの有無点検	○	○	
			安全弁取り外し、弁とシートとの摺り合せ、スプリング点検	—	—	
	3	冷却水ポンプ	取り外し、分解、インペラ、ケーシング清掃、塗装、メカニカルシール、軸受、オイルシール交換	—	—	
			異音、異臭、油漏れの有無点検	○	○	
			グラントパッキン交換	—	—	
	4	燃料供給ポンプ	調圧弁分解、弁とシートとの摺り合せ、スプリング点検	—	—	
			異音、異臭、水漏れの有無点検	○	○	
	5	始動分配弁	分解点検	○	○	
			傘弁の交換及び摺り合せ	—	—	
	6	弁腕注油ポンプ	取り外し、分解、点検	—	—	
			Kカップリング交換	—	—	

区 分	点 検 項 目 No.	点 検 部	点 検 内 容	対象機器		備 考
				中開	二中開	
燃 料 油 系 統	1	燃料移送ポンプ	異音、異臭の有無点検	○	○	
			ポンプ分解、ギヤ、軸受点検	—	—	
			安全弁分解、弁摺り合せ、スプリング点検	—	—	
			V ベルト交換	—	—	
			ポンプ、モーター交換	—	—	
	2	燃 料 タ ン ク	タンク、ドレン弁点検	○	○	
			ドレン排出	—	—	
			油面計、フロートスイッチ点検	—	—	
	3	燃 料 フ ィ ル タ	開放、エレメント点検（1 次、2 次エレメント及び流量計前エレメント）	○	○	
	4	燃料ドレンタンク	タンク、ドレン弁点検	—	—	
			油面計、フロートスイッチ点検	—	—	
	5	燃料ドレンポンプ	異音、異臭の有無点検	—	—	
			ポンプ分解、ギヤ、軸受点検	—	—	
			安全弁分解、弁摺り合せ、スプリング点検	—	—	
潤 滑 油 系 統	1	潤滑油プライミ ン グ ポ ン プ	異音、異臭、油漏れの有無点検	○	○	
			作動確認	○	○	
			分解点検	—	—	
	2	サンプタンク及び オイルチャンパ （オイルパン）	潤滑油拔出、クランク室内清掃、点検	○	○	
			潤滑油補給	—	—	
			潤滑油交換	○	○	
	3	冷 却 器	水側視窓開放、油漏れ、チューブ点検	○	○	
			両端カバー取り外し、チューブ水側清掃	○	○	
			分解、チューブプレート拔出、オイル側及び水側清掃	—	—	
			プレート間から外部への漏れ点検	—	—	
			プレートと S・E フレーム間からの漏れ点検	—	—	
	4	調 圧 弁	分解、弁ラッピングの上スプリング点検	—	—	

区 分	点 検 項 目 No.	点 検 部	点 検 内 容	対象機器		備 考
				中開	二中開	
	5	潤滑油フィルタ	開放、エレメント点検、清掃	○	○	
	6	潤滑油加熱器	コイル取り外し、内部清掃、点検	—	—	
			保護管付サーモスタットに交換	—	—	
	7	弁腕注油タンク	注油タンク、ストレーナ清掃	○	○	
			潤滑油交換	○	○	
	8	潤滑油温調弁	分解、内部清掃、弁の動作確認	—	—	
	9	過給機用潤滑油 フ ィ ル タ	開放、エレメント点検、清掃	—	—	
			切替えコックグランドパッキン交換	—	—	
冷 却 水 系 統	1	温水循環ポンプ	異音、異臭の有無点検	○	○	
			作動確認	○	○	
			分解、インペラ取り外し、マウスリング間隙計測	—	—	
			モーター、ポンプとの軸芯調整	—	—	
			グランドパッキン交換	—	—	
			ポンプボールベアリング交換	—	—	
	2	冷却塔揚水ポンプ	分解、インペラ取り外し、マウスリング計測	—	—	
			モーター、ポンプとの軸芯調整	—	—	
			グランドパッキン交換	—	—	
			軸受、オイルシール交換	—	—	
	3	冷 却 水 タ ン ク	ボールタップ点検	—	—	
			フロート、フロートガイド点検	—	—	
			逆止弁分解、弁及びシート面点検（補給水用逆止弁含む。TVFは除く）	—	—	
			冷却水タンク及び補給水タンク内部点検、清掃	—	—	
			冷却水タンク内部ケレン、肉厚測定、防錆塗装	—	—	
			補給水用電磁弁開放点検	—	—	
			逆止弁交換	—	—	
			冷却水槽ヒーター交換	—	—	

機 器 点 検 項 目 表

(7/11)

区 分	点 検 項 目 No.	点 検 部	点 検 内 容	対象機器		備 考
				中開	二中開	
	4	温 調 弁	分解、内部清掃、弁動作確認	—	—	
	5	冷 却 塔	モーター、ファン点検	—	—	
			V ベルト交換	—	—	
			冷却塔内加熱器交換	—	—	
			冷却塔内部清掃	—	—	
			冷却塔ボールタップ交換（各 3 個）	—	—	
			ファンギア部潤滑油量、漏れ点検	—	—	
			ドレン弁開放点検摺り合せ、ドレン管内清掃	—	—	
			減速機ギア部潤滑油量点検	—	—	
	6	冷 却 水 加 熱 器	ヒーターコイル点検、清掃	—	—	
			交換（保護管付サーモスタット）	—	—	
			ヒーターコイル交換	—	—	
	7	二次冷却水ポンプ	異音、異臭の有無点検	—	—	
			作動確認	—	—	
			分解、インペラ取り外し、マウスリング間隙計測	—	—	
			モーター、ポンプとの軸芯調整	—	—	
	8	清 水 冷 却 器	プレート間から外部への漏れ点検	—	—	
			プレートと S・E フレーム間からの漏れ点検	—	—	
			分解洗浄	—	—	
	9	冷却塔凍結防止加熱器	ヒーターコイル点検、清掃	—	—	
			ヒーターコイル交換	—	—	
	10	冷却塔補給水ポンプ	異音、異臭の有無点検	—	—	
			作動確認	—	—	
			分解、インペラ取り外し、マウスリング間隙計測	—	—	
			ポンプ吸入 Y 型ストレーナ清掃	—	—	
	11	冷却塔散布水ポンプ	異音、異臭の有無点検	—	—	
			分解、インペラ取り外し、マウスリング間隙計測	—	—	

機 器 点 検 項 目 表

(8/11)

区 分	点 検 項 目 No.	点 検 部	点 検 内 容	対象機器		備 考
				中開	二中開	
	12	冷却塔ヒーター	ヒーターコイル清掃、点検	—	—	
			ヒーターコイル交換	—	—	
	13	一 次 冷 却 水	一次冷却水入替え	—	—	
	14	二 次 冷 却 水	二次冷却水入替え	—	—	
	15	冷却塔ドレン弁	ドレン弁摺り合せ	—	—	
	16	冷 却 塔 フ ァ ン	冷却塔ファンモーターファンカバー交換	—	—	
	17	そ の 他	補給水オーバーフロー管交換	—	—	
始 動 空 気 系 統	1	空 気 圧 縮 機 ※発電機ごとに圧縮機が2基あるため特に注記なき者は2基とも対象とする	作動確認	○	○	
			クランクケース内部点検	—	—	
			分解点検	—	—	
		圧 縮 機 外 観	基礎ボルト点検、運転中の振動の有無 各取付けボルト、ナット点検 運転中シリンダーの異音、発熱の有無 シリンダー及びバルブカバーより漏洩点検 各パッキン類の良否	—	—	
		クランクケース	クランクメタル間隔確認 クランクメタル締付けボルト点検 ピストンメタルの発熱の有無 クランクメタルの異音、発熱の有無 潤滑油掻揚リング点検	—	—	
		シ リ ン ダ ー 部	ピストンの異音、発熱の有無	—	—	
		潤 滑 油 の 部	潤滑油吸入金網清掃 潤滑油、檢視ガラスより漏洩点検 クランクケース潤滑油交換	—	—	
	高低圧吸吐出弁		吸吐出弁交換	—	—	
			吸吐出弁スプリング交換	—	—	
			吸吐出弁及び弁カバー銅パッキン交換	—	—	
			吸吐出弁の異音の有無点検	—	—	
			高低圧吐出弁予備品納入	—	—	
	動 力 部		ベルトの損傷の有無、張力点検 駆動モーターの異音、発熱点検 圧縮機とモーターと軸芯点検	—	—	
			V ベルト交換	—	—	

機 器 点 検 項 目 表

(9/11)

区 分	目 No.	点 検 部	点 検 内 容	対象機器		備 考
				中開	二中開	
		冷 却 部	冷却ファン羽根及び軸受点検 冷却ファンVベルトの損傷、張力点検 冷却コイル及びコイルファン点検 冷却コイル取付フランジパッキンの良否	—	—	
			ラジエーター部点検	—	—	
		空 気 配 管	空気配管継ぎ手より漏洩の有無 空気配管固定状況、損傷の有無	—	—	
			ドレンセパレーター分解清掃（圧縮機出口）	—	—	
		制 御 盤	圧縮機発停の圧力確認、調整 アンローダー電磁弁の作動及び漏洩点検	—	—	
			アンローダー電磁弁交換	—	—	
			減圧弁部品納入	—	—	
		そ の 他	空気槽へ充気試験	—	—	
	2	空 気 槽	マンホール開放、内部点検（銅パッキン交換）	—	—	
			空気槽、安全弁から漏洩の有無点検	—	—	
			安全弁吹き出し、吹き止まり圧確認	—	—	
			空気槽付弁点検	—	—	
			空気槽、工場持出内部錆打ち、錆止め塗装	—	—	
			空気槽廻り空気配管改修（工場持出が出来るよう）	—	—	
			安全弁納入	—	—	
			空気槽ドレンバルブ摺合せ	—	—	
	3	空 気 制 御 盤	減圧弁、安全弁、始動電磁弁、停止電磁弁、手動始動弁点検及び動作確認	○	○	
			減圧弁フィルタ点検清掃	—	—	
			減圧弁入口、片口継ぎ手及びターミナルボルト交換	—	—	
			減圧弁ストレーナ及び出口フィルタ清掃	—	—	
	4	塞 止 弁 （主 始 動 弁）	弁、ピストンガイドラッピング	—	—	
			弁注油	—	—	
			作動確認	○	○	
			弁分解、点検	—	—	
			弁蓋補正	—	—	

機 器 点 検 項 目 表

(10/11)

区 分	点 検 項 目 No.	点 検 部	点 検 内 容	対象機器		備 考
				中開	二中開	
	5	ドレン分離器	内部点検、清掃	—	—	
			漏洩確認	—	—	
			出口フィルタ交換	—	—	
			ドレン排出	—	—	
	6	エアピストン	分解、点検	—	—	
			作動確認	○	○	
	7	速度調節弁	分解、点検	—	—	
	8	Y型ストレーナ	点検、清掃	—	—	
	9	燃料制御装置 (燃料遮断弁)	分解、点検	—	—	
			作動確認	○	○	
そ の 他	1	各配管	各配管の漏れの有無点検	○	○	
			運転中振動箇所の有無点検	○	○	
			ミスト管閉塞確認	—	—	
			ラッキング補修	—	—	
			配管付属品点検	—	—	
			ドレン管閉塞点検	—	—	
	2	ターニング装置	視度よりギヤ、各軸受の注油確認	○	○	
			駆動Vベルトの張力、ブレーキ調整	—	—	
			ターニング用安全装置開放点検	—	—	
	3	計器及び圧力計	排気温度計点検	○	○	
			エンジン回転計点検、校正	—	—	
			圧力計等点検、校正	—	—	
			圧カスイッチ、温度スイッチ等点検	○	○	
			端子の緩み点検	○	○	
			エンジン回転計交換	—	—	
			エンジン回転計取付け位置変更	—	—	

区 分	点 検 項 目 No.	点 検 部	点 検 内 容	対象機器		備 考
				中開	二中開	
			エンジン回転計フレキシブルケーブル交換	—	—	
			圧力スイッチ、温度スイッチ交換	—	—	
			断水リレー交換	—	—	
	4	そ の 他	空気圧縮機 (LHC-33) 2 台納入	○	—	
運 転 チ エ ック	1	始 動 試 験	空気運転の確認	○	○	
			自動、手動運転の確認	○	○	
	2	運 転 状 況	異音の有無確認	○	○	
			各負荷による排気色点検	○	○	
			エンジン、発電機の振動の有無点検	○	○	
			気筒内圧力測定及び調整	○	○	
			排気温度計測、調整	○	○	
			各圧力、各温度、各指示計確認	○	○	
			発電機通風量、異常温度の確認	○	○	
			エンジン性能曲線測定	○	○	
	3	調 速 機 試 験	調速機特性試験	○	○	
			各負荷時のガバナ試験	○	○	
	4	保 護 装 置 試 験	エンジン各保護装置動作試験	○	○	
			発電機各保護装置動作試験	○	○	
			制御盤、各保護装置確認	○	○	
			警報、ベル吹鳴確認	○	○	
			警報、表示灯、表示器の動作確認	○	○	
	5	実 負 荷 試 験	商用電源を停電させ、自動起動及び実負荷での運転確認	—	—	
			電圧確立時間測定	—	—	