

機 器 仕 様 書

第 7 章 7 - 5 - 2 (a)

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
酸性廃水 ポンプ室	立型揚水ポンプ	3台	

区分	項目	設備仕様
ポンプ	種類型式, 型号	耐腐蝕遠心ポンプ, DB150FY-35
	吐出量, 揚程	190.8 m ³ /Hr, 34.7 m水柱
	回転数	1480 RPM
	軸動力	23.7 KW
	所要動力	40 KW
	効率	76%
	動力伝達方式	軸継手直結
	出荷番号, 出廠年月	407160他, 1984年7月
	製作廠	大連耐酸ポンプ廠
	シール水, 潤滑油	シール水:有, 潤滑油:グリース
	部品番号, 材質	軸受: ケーシング:SCS 主軸: 羽根車: その他: 改造点:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, JO ₂ -82-4L ₃
	出力, 回転数	40 KW, 1470 RPM
	電圧, 電流, 周波数	380 V, 75.1 A, 50 Hz
	結線, 定格	Δ, S1(連続)
	絶縁等級, 重量	E種, 425 kg
	規格番号	JB742-66
	製造番号, 年月	0004他, 1984年5月
	製作廠	大連電機廠
運転状況	運転時間, 方式	調査時#4ポンプのみ運転中。(通常は2台運転とのこと)液レベル計による自動運転。 (当初ポンプ5台設置していたが、2台は沈殿期回収工程に移設)
	負荷電流, 振動	#4ポンプ負荷電流:42~44A。モーター部振動:測定200μ(基礎部強度不足)
	腐食, 漏液, その他	外観上特に異状なし。転用時分解手入れ必要。 設備担当者談:今までに分解整備をしたことがない。また、予備部品もない。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
酸性廃水 ポンプ室	横型揚水ポンプ	4 台	

区分	項目	設備仕様
ポンプ	種類型式, 型号	耐腐食遠心ポンプ, FB80-60
	流量, 揚程	54 m ³ /H., 60 m水柱
	回転数	2960 RPM
	軸動力	14.5 KW
	所要動力	30 KW
	効率	61%
	動力伝達方式	軸継手直結
	出荷番号, 出廠年月	8504356他, 1985年4月
	製作廠	大連耐酸ポンプ廠 (重量:101kg)
	シール水, 潤滑油	シール水: 無, 潤滑油: グリース
	部品番号・材質	軸受: ケーシング: 主軸: 羽根車: その他: 改造点:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機
	出力, 回転数	30 KW, 2940 RPM
	電圧, 電流, 周波数	380 V, 56 A, 50 Hz
	結線, 定格	Δ, S1
	絶縁等級, 重量	E種, 259 kg
	規格番号	JB742-66
	製造番号, 年月	0005他, 1984年10月
	製作廠	大連電機廠
運転状況	運転時間	調査時、運転停止中。(選鉱場側からの連絡により運転する)
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, 其他	外觀上特に異状なし。 転用時分解手入れ必要。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
酸性廃水 ポンプ室	酸性廃水ポンプ室ホイスト	1 基	

区分	項目	設備仕様
ホイスト	種類型式, 規格	電動トロリー付ホイスト, CD ₁ -12D
	容量, 揚程	1 TON, 12 m ^H
	吊上げ速度	m/分
	走行速度	m/分
	工作制度	
	操作方式	床上押ボタン操作
	電源	380 V
	重量	200 kg
	走行レール	
	出荷番号, 出廠年月	
	製作廠	上海起重廠
	部品番号・材質	ワイヤーロープ規格: φ mm X m ^L (構成)
電動機	種類型式, 型号	名板不明
	出力, 回転数	名板不明
	電圧, 電流, 周波数	名板不明
	結線, 定格	名板不明
	絶縁等級, 重量	名板不明
	規格番号	名板不明
	製造番号, 年月	名板不明
	製作廠	名板不明
運転状況	運転時間	現在使用中。
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上異常なし。転用時分解手入れ必要。 (ワイヤーロープ他の点検・手入れ不足)

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所1階	石灰乳貯槽	1 基	

区分	項目	設備仕様
攪拌槽, 機	種類型式, 型号	鋼板製円筒, 攪拌機付き
	槽寸法, 容量	φ4000mm×4000mm ^{II} , 45m ³
	攪拌羽根径, 回転数	φ mm, 208.5RPM
	材質	槽: S S 材, 攪拌羽根:
	槽上蓋	有, 上蓋に手摺・歩廊付き
	据付け方式	基礎上ベタ置き
	動力伝達方式	Vベルト
	重量	12.5 ^{TON}
	出荷番号, 出廠年月	
	製作廠	遼源重型機器廠
	部品番号・材質	Vベルト: D5660×6本, 軸受: Vプーリ: 攪拌軸φ1200, モーター側φ340 その他: 改造点:
電動機	種類型式, 型号	, JO ₂ -91-8
	出力, 回転数	40KW, 730RPM
	電圧, 電流, 周波数	380V, A, 50Hz
	結線, 定格	
	絶縁等級, 重量	
	規格番号	
	製造番号, 年月	
	製作廠	
運転状況	運転時間	連続運転中。(ただし、選鉱場より石灰乳がこなくても運転している) (基礎コンクリートに割れ発生: 無筋コンクリート?)
	負荷電流, 振動	
	腐食, 漏液, 其他	外觀上異常なし。(現状では2Fし床下と攪拌機・モーターとの空間が無く、 転用時分解手入れ必要。取り外し補修できないため、隔壁に予備石灰乳貯槽増設中)

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
葉脱所1階	石灰乳ポンプ	2台	

区分	項目	設備仕様
ポンプ	種類型式, 型号	耐酸ゴムライニングポンプ, 2PNJFB
	吐出量, 揚程	40 m ³ /Hr, 38 m水柱
	回転数	1900 RPM
	軸動力	11.8 KW
	所要動力	18.5 KW
	効率	35%
	動力伝達方式	Vベルト
	出荷番号, 出廠年月	0010他, 1985年1月
	製作廠	石家庄水ポンプ廠
	シール水, 潤滑油	シール水: 有, 潤滑油: 機械油
	部品番号・材質	Vベルト: C2540×4本, ライナーゴム: 軸受: ケーシング: 主軸: 羽根車: 潤滑油: その他:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, Y180M-4
	出力, 回転数	18.5 KW, 1470 RPM
	電圧, 電流, 周波数	380 V, 35.9 A, 50 Hz
	結線, 定格	Δ, S1
	絶縁等級, 重量	B種, 173 kg
	規格番号	JB3074-82
	製造番号, 年月	080他, 1991年6月
	製作廠	景徳鎮電機廠
運転状況	運転時間	調査時, #2ポンプ運転中。液面低下によるエア-吸込みのため負荷電流が振れていた。 (夏場はポンプが熱を持つため4時間毎に切り替え、交互運転しているとのこと)
	負荷電流, 振動	#2ポンプ負荷電流: 25~35A。振動: 推定MAX50μ。
	腐食, 漏液, 其他	外観上特に異状なし。運転時分解手入れ必要。調査時#2ポンプ・モーター共触覚にて表面温度が50℃位まで上昇している。(石灰液温度は30℃位) 設備担当者談: 処理場の中で1番重要な機器であり、予備部品は常に準備している。 インペラー、フレーム・カバーライナー寿命: 約6ヶ月。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所1階	空気圧縮機 (2-1)	1基	

区分	項目	設備仕様
空気圧縮機	種類型式, 型号	空冷レシプロ式ベピコン型空気圧縮機, W-0.6/10型
	吐出し空気量	0.6 m ³ /分
	最高圧力	10 kg/cm ² (圧力スイッチ式)
	回転数	1000 RPM
	軸動力	5.5 KW
	動力伝達方式	Vベルト
	重量	520 kg
	番号, 出廠年月	84002, 1984年1月
	製作廠	上海機電公司製造廠
	部品番号・材質	Vベルト: 輪受: 潤滑油: その他:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, JO ₂ -41-2
	出力, 回転数	5.5 KW, 2850 RPM
	電圧, 電流, 周波数	220/380V, 19.05/11A, 50Hz
	結線, 定格	Δ/Y, 連続
	絶縁等級, 重量	E種, 60 kg
	規格番号	JB742-66
	製造番号, 年月	865, 1983年11月
	製作廠	上海七一電機廠
運転状況	運転時間	フィルタープレス運転時稼働。(現在使用している)
	吐出圧力設定値	負荷運転時: 設定圧力 kg/cm ² , (負荷電流 A) 無負荷運転時: 設定圧力 kg/cm ² , (負荷電流 A)
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上異状なし。 転用時分解手入れ必要。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所1階	空気圧縮機 (2-2)	1台	

区分	項目	設備仕様
貯気筒	種類型式, 型号	横型円筒式, O. 6 / 10
	取扱物質	圧縮空気
	最高圧力	10 kg / cm ²
	最高温度	120℃
	容積	0.46 m ³
	製造番号, 出廠年月	0006, 1984年1月
	製作廠	上海奉贤江海五金廠
	部品番号・材質	
貯気缶	種類型式, 型号	立型円筒式, C-0.6
	公称容積	0.6 m ³
	使用圧力	8 kg / cm ²
	内径	700 mm
	高さ	2045 mm
	重量	約283 kg
	製造番号, 年月	755, 19??年7月
	製作廠	柳州第2空気圧縮機廠
運転状況	運転時間	フィルタープレス運転時稼働。
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上異常なし。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
葉脱所2階	半自動フィルタープレス	2 基	

区分	項目	設備仕様	
フィルタープレス本体	種類型式, 型号	全自動? XMGZ40-810/20圧濾機	
	処理液設計値	処理液量: $m^3/回$ ($m^3/日$) 固形物量: $TON/回$ ($TON/日$) 液性: g/l 原液性状: 濃度, PH, 比重, 粘度, 固形物, 水分, 成分, 日/日 運転時間: 日/日	
	濾過面積他	濾過面積: $900 m^2$ × 34室 濾過容積: $40 m^3$ 濾過圧力: kg/cm^2	
	油圧ポンプユニット	型号: kg/cm^2 最高仕様圧力: kg/cm^2 回数: 名 付番: 年 月 製作: 廠	
	油圧バルブユニット	型号: kg/cm^2 最高仕様圧力: kg/cm^2 付番: 名 年 月 製作: 廠	
	自動弁, 電動弁	型号: kg/cm^2 最高仕様圧力: kg/cm^2 回数:	
	付属機器		
	出荷番号, 出廠年月	, 1986年2月	
	製作廠	張家港市機械廠	
	部品番号・材質	濾布: 濾網: その他:	
	油圧ポンプ用電動機	種類型式, 型号	, JO ₂ -42-6
		出力, 回転数	4KW, 960RPM
電圧, 電流, 周波数		380V, 9.1A, 50Hz	
結線, 定格		Δ,	
絶縁等級, 重量		E種	
規格番号		JB742-66	
製造番号, 年月		, 1985年3月	
製作廠		鎮江電機廠	
運転状況	運転時間	調査時、#2運転中。	
	負荷電流, 振動	シリンダ-油圧: 200kg/cm ² ,	
	腐食, 漏液, 其他	転用時分解手入れ必要。シリンダ-ヘッド固定台落接部より油漏れ有り。 設備担当者: 油圧系統と制御系統にトラブルが多発する。 設備担当者: 油圧系統の整備に因っては、弊社の専門部門へ依頼する。 #1プレスの部材を#2に転用しており、現在は#2プレスのみ運転中。 (現在、期回収量: 約1ト/月)	

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所2階	脱銅反応槽	4基	

区分	項目	設備仕様
攪拌槽, 機	種類型式, 型号	鋼板製円筒型攪拌機付き
	槽寸法, 容量	φ3500mm×3200mm ^H , 27m ³
	攪拌羽根径, 回転数	φ800mm, 200RPM
	材質	槽: SS材+FRPライニング?, 羽根:
	設計液質	スラリー-液比重: 1.01~1.02, スラリー-固液比: 1:100, PH: 3~4
	槽上蓋	有
	据付け方式	スラブ床上ベタ置き
	動力伝達方式	Vベルト
	重量	kg
	出荷番号, 出廠年月	001~004, 1986年1月
	製作廠	江蘇沙洲機器廠
	部品番号・材質	Vベルト: C5000X5本, 軸受: Vプーリ: 攪拌機側φ800, モーター側φ300, その他: 改造点:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, Y225M-8
	出力, 回転数	22KW, 730RPM
	電圧, 電流, 周波数	380V, 47.6A, 50Hz
	結線, 定格	Δ, S ₁
	絶縁等級, 重量	B種, 300kg
	規格番号	JB3074-82
	製造番号, 年月	, 1985年11月
運転状況	製作廠	清江電機廠
	運転時間	現在攪拌槽としては使用されていない。 4基中2基を本格的に使用している。(残り2基は空の状態)
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上異状なし。(攪拌機・モーター共ホイストによる吊上げ代は無し。 取付時分解手入れ必要。 板に吊り上げても移動できない)

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所2階	φ1600 攪拌槽	1 基	

区分	項目	設備仕様
攪拌槽, 機	種類型式, 型号	鋼板製円筒平底型攪拌機付き
	槽寸法, 容量	φ1600mm×1600mm ^{II} , 2.5m ³
	攪拌羽根径, 回転数	400mm, 400RPM
	材質	槽: SS材+内面ゴムライニング, 羽根:
	設計液質	
	槽上蓋	有
	据付け方式	スラブ床上ベタ置き
	動力伝達方式	Vベルト
	重量	
	出荷番号, 出廠日期	001, 1986年3月
	製作廠	江蘇沙洲機器廠
	部品番号・材質	Vベルト: E3104×5本, 軸受: Vプーリ: 攪拌機側φ350, モーター側φ150, その他: 改造点:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, Y132M ₂ -6
	出力, 回転数	5.5KW, 960RPM
	電圧, 電流, 周波数	380V, 12.6A, 50Hz
	結線, 定格	Δ, S1
	絶縁等級, 重量	B種,
	規格番号	
	製造番号, 年月	310他, 1985年6月
	製作廠	鎮江電機廠
運転状況	運転時間	現在使用されていない。 NH ₂ Sガス洗浄液槽に使用されていたものと推定。
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上異状なし。 伝用時分解手入れ必要。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所2階	脱銅反応槽上ホイスト	1 基	

区分	項目	設備仕様
ホイスト	種類型式, 規格	電動トロリー付ホイスト, CD ₂ -6D
	容量, 揚程	2 TON, 6 m ²
	吊上げ速度	8 m/分
	走行速度	20 m/分
	工作制度	中級JC25%
	操作方式	床上押ボタン操作
	電源	380V
	重量	
	走行レール	
	出荷番号, 出廠年月	
	製作廠	上海起重設備廠
	部品番号・材質	ワイヤロープ規格: φ mm X m ² , (構成)
電動機	種類型式, 型号	名板不明
	出力, 回転数	名板不明
	電圧, 電流, 周波数	名板不明
	結線, 定格	名板不明
	絶縁等級, 重量	名板不明
	規格番号	名板不明
	製造番号, 年月	名板不明
	製作廠	名板不明
運転状況	運転時間	現在ほとんど使用されていない。 反応槽のメンテナンス用としては吊り上げ代不足・移動不可能のため役に立たない。
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上異常なし。 転用時分解手入れ必要。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所3階	凝集剤溶解・溶液槽	6基	

区分	項目	設備仕様
攪拌槽, 機	種類型式, 型号	鋼板製円筒平底型攪拌機付き
	製作図面番号	123714
	槽寸法, 容量	φ2000mm×2000mm ² , 6m ³
	攪拌羽根径, 回転数	600mm, 180RPM
	材質	槽: SS#4?, 羽根: ?
	槽上蓋	有
	据付け方式	スラブ床上ベタ置き
	動力伝達方式	Vベルト
	重量	2.3TON
	出荷番号, 出廠年月	0001~0006, 1985年12月
	製作廠	江蘇沙洲機器廠
	部品番号・材質	Vベルト: C3104×4本, 軸受: Vプーリ: 製作機φ800, モーター側φ210, その他: その他: 改造点:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, JO ₃ 160S-8
	出力, 回転数	7.5KW, 725RPM
	電圧, 電流, 周波数	380V, 18A, 50Hz
	結線, 定格	Δ, 連続
	絶縁等級, 重量	E級, 140kg
	規格番号	
	製造番号, 年月	83300487他, 1983年11月
	製作廠	上海五一電機廠
運転状況	運転時間	3#凝集剤溶解槽×2基と3#凝集剤溶解槽×2基とN ₂ S溶液槽×2基の計6基を全て凝集剤液に使用中。溶解槽×2基, 溶液槽(貯槽)×4基として使用されている。
	負荷電流, 振動	調査時液は入っていたが、攪拌機は停止中。
	腐食, 漏液, その他	外観上異状なし。凝集剤溶解槽×2基のみはホイストの吊り上げ代がない。転用時分解手入れ必要。溶解槽から溶液槽へは自然ヘッドにて送液。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所3階	除鉄反応槽	5基	

区分	項目	設備仕様
攪拌槽, 機	種類型式, 型号	鋼板製円筒型攪拌機付き
	槽寸法, 容量	φ3500mm×3200mm ^H , 27m ³
	攪拌羽根径, 回転数	φ800mm, 200RPM
	材質	槽: SS材+FRPライニング?, 羽根:
	設計液質	スラリー-液比重: 1.01~1.02, スラリー-固液比: 1:100, PH: 3~4
	槽上蓋	有
	据付け方式	スラブ床上ベタ置き
	動力伝達方式	Vベルト
	重量	kg
	出荷番号, 出廠年月	001~005, 1986年1月
	製作廠	江蘇沙洲機器廠
	部品番号・材質	Vベルト: C5000×5本, 軸受: Vプーリ: 攪拌機側φ800, モーター側φ300, その他: 改造点:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, Y225M-8
	出力, 回転数	22KW, 730RPM
	電圧, 電流, 周波数	380V, 47.6A, 50Hz
	結線, 定格	Δ, S ₁
	絶縁等級, 重量	B種, 300kg
	規格番号	JB3074-82
	製造番号, 年月	0046他, 1985年11月
	製作廠	清江電機廠
運転状況	運転時間	現在攪拌槽としては使用されていない。 5基中3基を本格的に使用している。(残り2基は空の状態)
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上異状なし。転用時分解手入れ必要。 (攪拌機、モーター共4階床下との隙間がなく、ホイストによる吊り上げ・移動できず)

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所3階	除鉄反応槽上ホイスト	1基	

区分	項目	設備仕様
ホイスト	種類型式, 規格	電動トロリー付ホイスト, CD ₂ -6D
	容量, 揚程	2TON, 6m ^{ll}
	吊上げ速度	8m/分
	走行速度	20m/分
	工作制度	中級JC25%
	操作方式	床上押ボタン操作
	電源	380V
	重量	
	走行レール	1250×120
	出荷番号, 出廠年月	850833, 1985年5月
	製作廠	杭州電機廠
	部品番号・材質	ワイヤーロープ規格: ϕ mm X m ^l (鋼絞)
巻上電動機	種類型式, 型号	名板不明
	出力, 回転数	名板不明
	電圧, 電流, 周波数	名板不明
	結線, 定格	名板不明
	絶縁等級, 重量	名板不明
	規格番号	名板不明
	製造番号, 年月	名板不明
	製作廠	名板不明
運転状況	運転時間	現在ほとんど使用されていない。 (反応槽及び薬液溶解槽のメンテナンス用としては役に立たない)
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上異常なし。 転用時分解手入れ必要。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所3階	1～3階荷揚げ用ホイスト	1基	

区分	項目	設備仕様
ホイスト	種類型式, 規格	電動トロリー付高揚程ホイスト, CD ₁ -18D
	容量, 揚程	1TON, 18m ²
	吊上げ速度	m/分
	走行速度	m/分
	工作制度	
	操作方式	床上押ボタン操作
	電源	380V
	重量	
	走行レール	
	出荷番号, 出廠年月	
	製作廠	上海起重設備廠
	部品番号・材質	ワイヤーロープ規格: φ mm × m ² , (構成)
巻上電動機	種類型式, 型号	名板不明
	出力, 回転数	名板不明
	電圧, 電流, 周波数	名板不明
	結線, 定格	名板不明
	絶縁等級, 重量	名板不明
	規格番号	名板不明
	製造番号, 年月	名板不明
	製作廠	名板不明
運転状況	運転時間	1階～3階間荷揚げ用として使用中。(建家内北西コーナー部に約1m×1mの開口有)
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上異常なし。転用時分解手入れ必要。 (ワイヤーロープの点検・手入れ不足)

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所3階	H ₂ S吸引ファン	2台	

区分	項目	設備仕様
ファン	種類型式, 型号	片吸込み遠心型通風機, F4-62-1 No. 5a
	性能範囲	流量: 4000~10000m ³ /H, 全圧力: 312~185mmHg 回転数: 2900RPM
	選定性能	流量: 6450m ³ /H, 全圧力: 280mmHg 回転数: 2900RPM
	原動機出力	11KW
	取扱ガス質	ガス温度: 20℃, ガス比重: 1.2kg/m ³
	動力伝達方式	軸継手直結
	重量	400kg
	製造番号, 出廠年月	1, 2, 1985年2月
	製作廠	上海鼓風機廠
	シール水, 潤滑油	シール水: 無, 潤滑油: グリース
電動機	部品番号・材質	軸受: ケーシング: SUS 主軸: 羽根車: その他: 改造点:
	種類型式, 型号	三相誘導電動機, Y160M-2
	出力, 回転数	11KW, 2930RPM
	電圧, 電流, 周波数	380V, 21.8A, 50Hz
	結線, 定格	Δ, S ₁
	絶縁等級, 重量	B級, 146kg
	規格番号	JB3074-82
	製造番号, 年月	24312118他, 1984年11月
運転状況	製作廠	五一電機廠
	運転時間	現在運転されていない。
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上特に異状なし。取組時分解手入れ必要。 (ファンとモーターのコモンベッドが無いため修設時、基礎又はベッド製作必要)

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所4階	石灰乳高位槽	2基	

区分	項目	設備仕様
攪拌槽, 機	種類型式, 型号	鋼板製円筒下部コーン型攪拌機付き
	槽寸法, 容量	φ1500×(1500+300)mm ² , 2.65m ³
	攪拌羽根径, 回転数	φ300mm, 約280RPM
	材質	槽: S S 材, 羽根: ?
	槽上蓋	無, 作業床付き
	据付け方式	架台上
	動力伝達方式	Vベルト
	重量	860kg
	出荷番号, 出廠年月	不明
	製作廠	張家港機械廠
	部品番号・材質	Vベルト: A2239×4本, 軸受: Vﾌｰﾘ: 攪拌機φ500, モーターφ150, その他: 改造点:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, JO ₂ -41-6
	出力, 回転数	3KW, 960RPM
	電圧, 電流, 周波数	380V, 7.1A, 50Hz
	結線, 定格	Y, 連続
	絶縁等級, 重量	F種, 61kg
	規格番号	JB742-66
	製造番号, 年月	44531他, 1985年8月
	製作廠	博山電機廠
運転状況	運転時間	現在使用されていない。
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, 其他	外観上異常なし。 取組時分解手入れ必要。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
薬脱所4階	C _u -M ₂ 貯槽	1基	

区分	項目	設備仕様
貯槽	種類型式	SS製円筒型
	製作図面番号	07908113-24
	槽寸法, 容量	φ3000mm×3000mm ^H , 20m ³
	ノズル	
	材質	槽: SS材
	槽上蓋	有
	据付け方式	スラブ床上ベタ置き
	重量	3.43 ^{TON}
	出荷番号, 出廠年月	02, 1985年11月
	製作廠	江蘇国营沙洲機械廠
	その他	
運転状況	運転時間	現在運転されていない。(空の状態)
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, 其他	外観上異常なし。 転用時情報必要。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
1段(屋外)	φ20M除鉄濃縮池 (2-1)	2基 (北池1基) (南池1基)	

区分	項目	設備仕様
濃縮池本体	種類型式	コンクリート製円筒型 内面FRPライニング
	主要寸法, 容量	φ20m×3.1m ² , 964.8m ³
	取扱液質	
	処理能力	960 ^{TON} /24時間(濃縮減量?)
	レキ回転数	10.4分/回転(0.096RPM)
中心伝動 濃縮機	種類型式	センタードライブ型 電動式レキ昇降過負荷安全装置付き
	型 号	NZF-20
	立軸回転数	10.4分/回転(0.096RPM)
	出廠番号・年月	86105・6, 1986年5月
	製 作 廠	沈陽鉍山機器廠
	重 量	29 ^{TON} (架橋、駆動装置、レキ)
	部品番号・材質	レキアーム材質:SS材+FRPライニング, レキブレード:SUS (減速機付き電動機~中心伝動濃縮機間はチェーン駆動) 製番番号・歯数:減速機側、濃縮機側 軸受: オイルシール: その他
レキ駆動用 電動機	種類型式, 型号	歯車減速機付き三相誘導電動機(ギヤードモーター), J1C752A
	出力, 回転数	6.2KW, 960RPM
	入力軸回転数	960RPM
	出力軸回転数	44RPM (2段減速)
	電圧, 電流, 周波数	380V, 12.3A, 50Hz
	結線, 定格	Δ,
	絶縁等級, 重量	E種, 285kg
	規格番号	
	製造番号, 年月	37638他, 1983年8月
	製 作 廠	博山電機廠

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
2段(屋外)	φ20M沈殿銅濃縮池 (2-1)	2基 (北池1基) (南池1基)	

区分	項目	設備仕様
濃縮池本体	種類型式	コンクリート製円筒型 内面FRPライニング
	主要寸法, 容量	φ20m×3.1m ^H , 964.8m ³
	取扱液質	
	処理能力	960TON/24時間(濃縮液量?)
	レーキ回転数	10.4分/回転(0.096RPM)
中心伝動 濃縮機	種類型式	センタードライブ型 電動式レーキ昇降過負荷安全装置付き
	型 号	NZF-20
	立軸回転数	10.4分/回転(0.096RPM)
	出廠番号・年月	, 1986年5月
	製 作 廠	沈陽鉍山機器廠
	重 量	29TON(架橋、駆動装置、レーキ)
		レーキアーム材質:SS材+FRPライニング, レーキブレード:SUS (減速機付き電動機~中心伝動濃縮機間はチェーン駆動) 類車番号・歯数:減速機側、濃縮機側 軸受: オイルシール: その他:
レーキ駆動用 電動機	種類型式, 型号	歯車減速機付き三相誘導電動機(ギヤードモーター), JIC752A
	出力, 回転数	6.2KW, 960RPM
	入力軸回転数	960RPM
	出力軸回転数	44RPM (2段減速)
	電圧, 電流, 周波数	380V, 12.3A, 50Hz
	結線, 定格	Δ,
	絶縁等級, 重量	E種, 285kg
	規 格 番 号	
	製造番号, 年月	, 1983年8月
製 作 廠	博山電機廠	

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
2段濃縮池	2段北濃縮池底渣ポンプ	1 基	

区分	項目	設備仕様
ポンプ	種類型式, 型号	ゴムライニングポンプ, 4PNJB
	吐出量, 揚程	110 m ³ /Hr, 28.5 m水柱
	回転数	1230 RPM
	軸動力	17.1 KW
	所要動力	30 KW
	効率	60%
	動力伝達方式	Vベルト
	出荷番号, 出廠年月	72, 1992年6月
	製作廠	石家庄水ポンプ廠
	シール水, 潤滑油	シール水:有, 潤滑油:グリース
	部品番号・材質	Vベルト:C2667x4本, Vプーリ:ポンプ側φ37,モーター側:φ300 軸受: ケーシング: 主軸: 羽根車: ライナーゴム: その他:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機
	出力, 回転数	30 KW, 1470 RPM
	電圧, 電流, 周波数	380 V, 56.8 A, 50 Hz
	結線, 定格	Δ, S1
	絶縁等級, 重量	B種, 270 kg
	規格番号	2BK22007-88
	製造番号, 年月	2289, 1992年4月
	製作廠	邯鄲市電機廠
運転状況	運転時間	現在部入れ付け工事中。(自然ヘッドで送液していたが詰まりやすいためポンプにて送液) 南池用ポンプは未着工。
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	新品

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
銅渣(屋外)	φ9M銅渣濃縮池 (2-1)	1 基	

区分	項目	設備仕様
濃縮池本体	種類型式	コンクリート製円筒型 内面FRPライニング
	主要寸法, 容量	φ9m × m ² , m ³
	取扱液質	
	処理能力	140 ^{TON} /24時間(濃縮液量?)
	レキ回転数	4.34分/回転(0.23RPM)
中心伝動 濃縮機	種類型式	センタードライブ型 電動式レキ昇降過負荷安全装置付き
	型 号	NZF-9
	立軸回転数	4.34分/回転(0.23RPM)
	出廠番号・年月	860314, 1986年5月
	製 作 廠	沈陽鉍山機器廠
	重 量	^{TON} (架構、駆動装置、レキ)
	部品番号・材質	レキ7-A材質:SS材+FRPライニング?, レキブレード:SUS? (駆動電動機~減速機~中心濃縮機間:直結) 軸受: オイルシール: その他:
レキ駆動用 電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, Y132S-6 1MB
	出力, 回転数	3KW, 960RPM
	電圧, 電流, 周波数	380V, 7.2A, 50Hz
	結線, 定格	Y, S1
	絶縁等級, 重量	B種, 68kg
	規格番号	JB3074-82
	製造番号, 年月	0680, 1983年8月
	製 作 廠	丹東電機廠

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
銅渣(屋外)	φ9M銅渣濃縮池 (2-1)	1 基	

区分	項目	設備仕様
濃縮池本体	種類型式	コンクリート製円筒型 内面FRPライニング
	主要寸法, 容量	φ9m × m ² , m ³
	取扱液質	
	処理能力	140 ^{TON} /24時間(濃縮液量?)
	レキ回転数	4.34分/回転(0.23RPM)
中心伝動 濃縮機	種類型式	センタードライブ型 電動式レキ昇降過負荷安全装置付き
	型 号	NZF-9
	立軸回転数	4.34分/回転(0.23RPM)
	出廠番号・年月	860314, 1986年5月
	製 作 廠	沈陽鉞山機器廠
	重 量	^{TON} (架橋、駆動装置、レキ)
	部品番号・材質	レキアーム材質:SS材+FRPライニング?, レキプレート:SUS? (駆動電動機~減速機~中心濃縮機間:直結) 軸受: オイルシール: その他:
レキ駆動用 電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, Y132S-6 1MB
	出力, 回転数	3KW, 960RPM
	電圧, 電流, 周波数	380V, 7.2A, 50Hz
	結線, 定格	Y, S1
	絶縁等級, 重量	B種, 68kg
	規格番号	JB3074-82
	製造番号, 年月	0680, 1983年8月
	製 作 廠	丹東電機廠

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
銅渣（屋外）	φ 9 M 銅渣濃縮池 (2-2)	1 基	

中心濃縮機～ 駆動電動機間 減速機	種類，型式	歯車減速機，SKH-250
	減速比	1/26
	据付型式	4
	重量	92kg
	出版番号，年月	86225，1986年7月
	製作廠	沈陽鉍山機器廠
レーキ昇降用 電動機	種類型式，型号	防爆安全型三相誘導電動機，JA0212-4X/W3
	出力，回転数	0.9KW，1390RPM
	電圧，電流，周波数	380V，2.13A，50Hz
	結線，定格	Y，連続
	絶縁等級・重量	E種，kg
	規格番号	JB2228-77
	製造番号・年月	241，1982年12月
	製作廠	天津大明電機廠
	防爆合格証番号	582202
運転状況 (7月12日調査時)	運転時間	調査時、レーキは運転していなかった。(開欠運転しており、沈殿物がたまってからレーキを運転し、濃縮液を吹き出ししている)
	負荷電流・振動	—
	腐食・漏液・その他	外観上特に異状なし。転用時分解手入れ必要。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
銅渣ポンプ室	銅底渣ポンプ (フィルタープレス給液ポンプ)	2台	

区分	項目	設備仕様
ポンプ	種類型式, 型号	耐酸ゴムライニングポンプ, 2PNJFB
	吐出量, 揚程	40 m ³ /H., 38 m水柱
	回転数	1900 RPM
	軸動力	11.8 KW
	所要動力	18.5 KW
	効率	35%
	動力伝達方式	Vベルト
	出荷番号, 出廠年月	0003他, 1985年1月
	製作廠	石家庄水ポンプ廠
	シール水, 潤滑油	シール水: 有, 潤滑油: 機械油
	部品番号・材質	Vベルト: C2540X4本, Vプーリ: ポンプ側φ265, モーター側φ340, 軸受: ケーシング: 主軸: 羽根車: ラオナーJM: その他:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機
	出力, 回転数	18.5 KW, 1470 RPM
	電圧, 電流, 周波数	380 V, 35.9 A, 50 Hz
	結線, 定格	Δ, S1
	絶縁等級, 重量	B種, 174 kg
	規格番号	JB3074-82
	製造番号, 年月	0072他, 1984年7月
	製作廠	河北電機廠
運転状況	運転時間	調査時#2ポンプ1台連続運転中。 (フィルタープレス給液ポンプとして使用)
	負荷電流, 振動	#2ポンプ負荷電流: 29A。振動: 推定MAX30μ
	腐食, 漏液, その他	外観上特に異状なし。 転用時分解手入れ必要。 ポンプグランド部シール水はシール水ポンプにて加圧シールしている。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
銅渣ポンプ室	銅底渣ポンプ用シール水ポンプ	2台	

区分	項目	設備仕様
ポンプ	種類型式, 型号	多段遠心水ポンプ, DA ₁ -80×5(5段)
	吐出量, 揚程	32.4 m ³ /H, 56.75 m水柱
	回転数	2920 RPM
	軸動力	
	所要動力	7.5 KW
	効率	
	動力伝達方式	軸継手直結
	出荷番号, 出廠年月	1990年11月
	製作廠	江西贛州水ポンプ廠
	シール水, 潤滑油	シール水: 有, 潤滑油: グリース
	部品番号・材質	軸受: ケーシング: 主軸: 羽根車: その他: 改造点:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, JO ₂ -42-2
	出力, 回転数	7.5 KW, 2920 RPM
	電圧, 電流, 周波数	380 V, 14.38 A, 50 Hz
	結線, 定格	Δ, 連続
	絶縁等級, 重量	E種, 70 kg
	規格番号	JB742-66
	製造番号, 年月	84366他, 1984年9月
	製作廠	江西贛州電機廠
運転状況	運転時間	調査時, #2ポンプ連続運転中。 用水配管よりポンプ吸込口に直接接続。 用水圧力: 0.33MPa, ポンプ吐出圧力: 0.95MPa, (0.62MPa加圧)
	負荷電流, 振動	, 振動: 測定MAX50μ。
	腐食, 漏液, その他	外観上特に異状なし。 転用時分解手入れ必要。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
銅渣ポンプ室	銅渣ポンプ室ホイスト	1 基	

区分	項目	設備仕様
ホイスト	種類型式, 規格	電動トロリー付ホイスト, CD ₁ -6D
	容量, 揚程	1 TON, 6 m ¹¹
	吊上げ速度	m/分
	走行速度	m/分
	工作制度	
	操作方式	床上押ボタン操作
	電源	380 V
	重量	350 kg
	走行レール	
	出荷番号, 出廠年月	, 1986年
	製作廠	
	部品番号・材質	ワイヤーロープ規格: φ mm X m ¹¹ (鋼索)
巻上電動機	種類型式, 型号	名板不明
	出力, 回転数	名板不明
	電圧, 電流, 周波数	名板不明
	結線, 定格	名板不明
	絶縁等級, 重量	名板不明
	規格番号	名板不明
	製造番号, 年月	名板不明
	製作廠	名板不明
運転状況	運転時間	現在使用中。
	負荷電流, 振動	——
	腐食, 漏液, その他	外観上異状なし。転用時分解手入れ必要。 (ワイヤーロープ巻の点検・手入れ不足)

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
3段(屋外)	φ30M中和濃縮池 (2-1)	2基 (北池1基) (南池1基)	

区分	項目	設備仕様
濃縮池本体	種類型式	コンクリート製円筒型 内面FRPライニング
	主要寸法, 容量	φ30m×5.1m ^H , 2771m ³
	取扱液質	
	処理能力	16 ^{TON} /時間(濃縮液量?)
	レキ回転数	0.068RPM
中心伝動 濃縮機	種類型式	センタードライブ型 電動式レキ昇降過負荷安全装置付き
	型 号	NZS-30
	立軸回転数	0.068RPM
	出廠番号・年月	3031, 1987年7月
	製 作 廠	遼源重型機器廠
	重 量	重量: 25.5 ^{TON} (架橋、駆動装置、レキ)
	部品番号・材質	レキアーム材質: SS材+FRPライニング, レキブレード: SUS (駆動電動機~減速機間: Vベルト, 減速機~中心濃縮機間: 直結) Vベルト: 軸受: Vプーリ: 電動機側 減速機側 オイルシール: その他:
レキ駆動用 電動機	種類型式, 型号	防爆三相誘導電動機, BJ02-42-3
	出力, 回転数	3KW, 720RPM
	電圧, 電流, 周波数	380V, 6.7A, 50Hz
	結線, 定格	Y, 連続
	絶縁等級, 重量	E種, 86kg
	規格番号	JB1331-73
	製造番号, 年月	615, 1986年3月
	製 作 廠	沈陽市第三電機廠
	防爆合格証番号	482218

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
3段(屋外)	φ30M中和濃縮池 (2-2)	2基 (北池1基) (南池1基)	

中心濃縮機～ 駆動電動機間 減速機	種類, 型式	歯車減速機, JZQ400
	減速比	1/23.34
	据付型式	2Z
	重量	kg
	出版番号, 年月	0845, 1987年8月
	製作廠	遠源重型機器廠
レーキ昇降用 電動機	種類型式, 型号	
	出力, 回転数	
	電圧, 電流, 周波数	
	結線, 定格	
	絶縁等級・重量	
	規格番号	
	製造番号・年月	
	製作廠	
運転状況 (7月12日調査時)	運転時間	北池:連続運転中。中和用消石灰給液が突然停止する。 南池:レーキ駆動用減速機整備中のため給液及びレーキ運転休止中。
	負荷電流・振動	北池レーキ負荷電流:5A
	腐食・漏液・その他	外観上特に異状なし。転用時分解手入れ必要。 溢流堰の水平レベル精度:約±50mm。 南池:溢流堰にSS材にて水平レベル調整板取付。(変形のため、コンクリート溢流堰とSS材溢流堰間が約1/3月に渡り20mm前後隙間発生)

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
3段底渣ポンプ室	3段底渣ポンプ	4台 (北池2台) (南池2台)	

区分	項目	設備仕様
ポンプ	種類型式, 型号	耐酸ゴムライニングポンプ, 4PNJFA
	吐出量, 揚程	130 m ³ /H., 41 m水柱
	回転数	1470 RPM
	軸動力	29 KW
	所要動力	55 KW
	効率	50%
	動力伝達方式	軸継手直結
	出荷番号, 出廠年月	0008他, 1985年1月
	製作廠	石家庄水ポンプ廠
	シール水, 潤滑油	シール水: 有, 潤滑油: 機械油
	部品番号・材質	(南池用ポンプ: #1, 2ポンプ, 北池用ポンプ: #3, 4ポンプ) 軸受: ケーシング: 主軸: 羽根車: ライナーゴム: 潤滑油: その他:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, Y250M-4
	出力, 回転数	55 KW, 1480 RPM
	電圧, 電流, 周波数	380 V, 102.5 A, 50 Hz
	結線, 定格	Δ, S1
	絶縁等級, 重量	B種, 430 kg
	規格番号	JB3074-82
	製造番号, 年月	021他, 1984年5月
	製作廠	邯鄲市電機廠
運転状況	運転時間	調査時、北池側#4ポンプのみ連続運転中。
	負荷電流, 振動	#4ポンプ負荷電流: 62A。振動: 測定MAX50μ
	腐食, 漏液, その他	外観上特に異状なし。転用時分解整備必要。 設備担当者談: 1) ポンプライニングゴムが剥離しやすく、部品交換頻度として: 約 2回/年・台×4台=16回/年 2) シックナースピゴット~ポンプ吸込口間が詰まりやすい。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
3段底渣ポンプ室	3段底渣室汚水ポンプ	2台	

区分	項目	設備仕様
ポンプ	種類型式, 型号	立型遠心汚水ポンプ, 2PNL
	吐出量, 揚程	47 m ³ /H., 19 m水柱
	回転数	1450 RPM
	軸動力	6.25 KW
	所要動力	11 KW
	効率	
	動力伝達方式	軸継手直結
	出荷番号, 出廠年月	0030他, 1985年9月
	製作廠	石家庄水ポンプ廠
	シール水, 潤滑油	シール水: 有, 潤滑油: 機械油
	部品番号・材質 その他	(許容吸込: -11m水柱, 許容圧力: 5kg/cm ²) 軸受: ケーシング: 主軸: 羽根車: 潤滑油: その他:
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, 110M-4
	出力, 回転数	11 KW, 1460 RPM
	電圧, 電流, 周波数	380 V, 22.6 A, 50 Hz
	結線, 定格	Δ, S1
	絶縁等級, 重量	B種, 124 kg
	規格番号	JB04-82
	製造番号, 年月	1187他, 1983年9月
	製作廠	邢台電機廠
運転状況	運転時間	調査時、2台とも停止中。ピット液レベル計にて自動運転。
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上特に異状なし。 転用時分解手入れ必要。

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
3段濃縮池 ポンプ室	3段濃縮池ポンプ室ホイス	1台	

区分	項目	設備仕様
ホイス	種類型式, 規格	電動トロリー付ホイス, CD ₁ -12D
	容量, 揚程	1TON, 12m
	吊上げ速度	m/分
	走行速度	m/分
	工作制度	
	操作方式	床上押ボタン操作
	電源	380V
	重量	200kg
	走行レール	
	出荷番号, 出廠年月	, 1986年
	製作廠	上海起重廠
	部品番号・材質	ワイヤーロープ規格: φ mm × mm ² (構成)
巻上電動機	種類型式, 型号	名板不明
	出力, 回転数	名板不明
	電圧, 電流, 周波数	名板不明
	結線, 定格	名板不明
	絶縁等級, 重量	名板不明
	規格番号	名板不明
	製造番号, 年月	名板不明
	製作廠	名板不明
運転状況	運転時間	現在使用中。
	負荷電流, 振動	—
	腐食, 漏液, その他	外観上異状なし。転用時分解手入れ必要。 (ワイヤーロープの点検・手入れ不足)

設置場所	設備名称・規格	設備台数	固資番号
澄清水ポンプ室	澄清水ポンプ	4台	

区分	項目	設備仕様
ポンプ	種類型式, 型号	双吸込遠心式ポンプ, 10SH-6
	吐出量, 揚程	486 m ³ /H., 65.1 m水柱
	回転数	1450 RPM
	軸動力	112 KW
	所要動力	132 KW
	効率	77%
	動力伝達方式	軸継手直結
	出荷番号, 出廠年月	53他, 1991年8月
	製作廠	福建省龍岩水ポンプ廠
	シール水, 潤滑油	シール水: 有, 潤滑油: 機械油
	部品番号・材質	軸受: #312X2個/台 主軸: 軸スリーブ: 潤滑油: 羽根車: その他
電動機	種類型式, 型号	三相誘導電動機, JIS115-4
	出力, 回転数	135 KW, 1475 RPM
	電圧, 電流, 周波数	380 V, 244 A, 50 Hz
	結線, 定格	Δ, 連続
	絶縁等級, 重量	E種, 970 kg
	規格番号	JB563-64
	製造番号, 年月	722他, 1989年5月
	製作廠	長沙電機廠
運転状況	運転時間	調査時, #4ポンプのみ連続運転中。
	負荷電流, 振動	#4ポンプ負荷電流: 150A。振動: 推定MAX150μ。
	腐食, 漏液, その他	外観上特に異状なし。 転用時分解手入れ必要。 #3ポンプ振動低下・振動増大のため分解整備実施。(7/7~7/12) #4ポンプ軸受破損のため分解整備中。(7/24~ *全般的に、目転機運転時の振動が大きい。(振動計等の測定器が完備されておらず、 機器の管理基準が整備されていないようだ)

機械設備運轉管理基準書

第7章 7-5-2 (b)

規格	基準	細則	場所	台数	設備名
設備管理	機械設備	運転		()	ポンプ(2-1)

番号	運転項目	実施項目	運転指針	処理項目
1	運転前の点検	1. 申し送り	1. 主要事項は運転日誌に記入して行う	1. 異常の場合は係員に報告する
		2. カップリング	1. ボルトに緩み、脱落部はないか 2. ゴムが摩耗してないか 3. 手動にて回転方向に回してみる	3. 異常にかたい場合は係員に報告する
		3. ブラケットその他	1. 亀裂、損傷、その他異常はないか	
		4. 各部ボルト	1. 緩み、切損、その他異常はないか	
		5. 吐出弁	1. 各部に異常はないか 2. 全閉になっているか	
2	運 転	1. 電源スイッチ	1. メーンスイッチを入れる 2. 起動スイッチを入れる	1. 確実にいれる
		2. 吐出弁	1. 徐々に開く	2. 電流計を見ながら必要に応じて
3	運転後の注意	1. 軸受部	1. 振動、異音、発熱を生じてないか	
		2. ポンプタンク	1. 液位の変化に注意する 2. 液面が攪拌されていないか	1. 運転中はできるだけ液位を高くする
		3. モーター	1. 振動、異常音、発熱を生じてないか	
		4. 電流計	1. 指示電流、指針のふれが異常でないか	
		5. 各部ボルト	1. 緩み、切損はないか	
4	停 止	1. 吐出弁	1. 全閉にする	
		2. 電源スイッチ	1. 押しボタンスイッチを切る 2. メーンスイッチを切る	2. 確実に切る
5	休転後の点検	1. カップリング	1. ボルトに緩みはないか 2. ゴムが摩耗してないか	

規 格	基 準	細 則	場 所	台 数	設 備 名
設備管理	機械設備	運 転		()	ポンプ(2-2)

番 号	運 転 項 目	実 施 項 目	運 転 指 針	処 理 項 目
			3.手動で回転方向へ回してみる	
		2.ブラケット その他	1.亀裂その他異状はないか	
		3.各部ボルト	1.緩み、切損はないか	
6	その他	1.清 掃	1.機体その周辺は常に清掃し、腐食を防止する	
		2.禁止事項	1.液位が低い状態では運転しない 2.振動、異音、発熱の生じた場合は運転しないこと 3.液面の攪拌がひどい場合は運転しないこと	1.吐出弁開度を調整する 3.停止後ストレーナーを点検
		3.申し送り	1.申し送りは運転日誌に記入して行う 2.異状の場合はその状況を細密に記入のこと 3.異状のない場合でも運転状況を細目記入のこと	

規格基準	細則	場所	台数	設備名
設備管理	機械設備	運 転	()	ホイスト・クレーン(2-1)

番号	運転項目	実施項目	運 転 指 針	処 理 項 目
1	運転前の点検	1. 申し送り	1. 主要事項は運転日誌に記入して行う	1. 異常の場合は係員に報告する
		2. トロリー関係	1. 線の外れ、ホイールピンの摩耗、その他異常の有無	
		3. ワイヤロープ	1. 摩耗、断線の程度、キンク発生の有無 2. 塗油状態の良否	
		4. ドラム	1. 亀裂、損傷、その他異常の有無	
		5. 各部ボルト	1. 緩み、切損、その他異常はないか	
		6. 給油	1. 軸受け部、その他各部の給油状態の良否	1. 給油のこと
2	試 運 転	1. 通電	1. 電源スイッチを入れ、パイロットランプの点灯を確かめる	1. 確実にいれる
		2. 巻揚、下げ	1. 押釦スイッチを操作し、作動状態を確かめる 2. 制動が確実にどうか確かめる 3. 制限荷重で操作してみる 4. 異音発生の有無を確かめる	2. 停止状態を見る
		3. 過巻リミットスイッチ	1. 作動状態の良否を確かめる	
		4. 走行	1. 押釦スイッチを操作し、移動方向が正常か確かめる 2. ホイストを3m位往復させ異常の有無を確かめる 3. 異音発生に注意する	
3	負荷運転	1. 荷重	1. 試運転の結果、異常が無ければ負荷運転する	
4	運転中の注意	1. 押釦スイッチ	1. 操作は両手で行い、片手操作はしないこと	
		2. 巻揚	1. 玉掛け作業員と良く合図して作業すること 2. 運搬物はホイストの直下から吊り上げること	

規 格	基 準	細 則	場 所	台 数	設 備 名
設備管理	機械設備	運 転		()	ホイスト・クレーン(2-2)

番 号	運 転 項 目	実 施 項 目	運 転 指 針	処 理 項 目
		3. 走行	1. 運搬物が他の作業員の頭上に行く場合は停止し、退避させてから運転する 2. 周囲、足元に注意して転倒、滑らないようにする	
5	停止	1. 電源スイッチ	1. 電源スイッチを切り、パイロットランプの消灯を確認する	1. 確実に切る
6	休転後の点検	1. 機体	1. ワイヤロープ、摩耗、断線の有無程度 2. 走行ローラー異常の有無、給油状態の良否 3. 各部異常の有無	

機械設備点検管理基準書

第7章 7-5-2(c)

規 格	基 準	細 則	場 所	台 数	設 備 名
設備管理	機械設備	点 検		()	濃縮池(2-1)

番 号	検 査 項 目	検 査 期 間							検 査 方 法
		日	週	半 月	一 ヶ月	三 ヶ月	六 ヶ月	一 年	
1	運転状況								
	1 運転中の振動・音	○ ○							1. 接感、聴取により振動音響の変化を知る 2. 駆動部回りの触感による発熱の有無 温度上昇限界65℃
	2 電流計の指示	○							1. 電流の指針は正常か 定格電流 A 通常運転 A
	3 駆動ローラー チェーン	○							1. チェーンの緩み、給油状態の良否
	4 ウォーム・ ホイール	○ ○							1. ギヤの噛み合い状態 2. 給油状態の良否
	5 ベースプレート 架台・歩廊	○		○					1. ボルトの緩み、切損の有無 2. 腐食の程度
2	6 フィードウエル・ 抜き口・池本体	○ ○							1. 腐食・スケール付着の程度 2. 漏液・亀裂の有無
	定期点検								
	1 駆動ローラー チェーン					○			1. チェーンの伸び摩耗の程度(取替を検討)
	2 ウォーム・ ホイール						○ ○ ○ ○		1. ギヤの傷・摩耗測定 2. ギヤの噛み合い調整 3. ギヤと軸の嵌合部分解し、傷・摩耗・曲がり測定 4. 軸受、ボール・ボールレースの摩耗・損傷の有無程度 5. 軸の傷・曲がり測定

制 定		実 施		改 制	
-----	--	-----	--	-----	--

規 格	基 準	細 則	場 所	台 数	設 備 名
設備管理	機械設備	点 検		()	濃縮池(2-2)

番 号	検 査 項 目	検 査 期 間							検 査 方 法
		日	週	半 月	一 ヶ 月	三 ヶ 月	六 ヶ 月	一 年	
3	レーキ						○ ○		1.ライニング損傷の有無 2.ブレード、軸の曲がり 摩耗の有無 上記点検はスケール除去後実施 特にブレードと異物との接触面及び液面部 点検後液張り前に回転させ、張り・接触を確認
4	池本体						○ ○		1.ライニング損傷の有無 上記点検はスケール除去後実施 2.レーキ用架構・歩廊の 腐食の有無 程度により補強、塗装実施
5	過負荷安全装置						○		1.リミットスイッチ、 過負荷警報、運転停止 レーキ上昇確認

制 定		実 施		改 制	
-----	--	-----	--	-----	--

規 格	基 準	細 則	場 所	台 数	設 備 名
設備管理	機械設備	点 検		()	ポンプ

番 号	検 査 項 目	検 査 期 間							検 査 方 法
		日	週	半 月	一 ヶ 月	三 ヶ 月	六 ヶ 月	一 年	
1	運転状況								
	1 運転中の振動・音	○							触感・聴取により振動・音響・発熱を知る
	2 電流計の指示	○							電流の指示は正常か 定格電流： A 正常運転： A
	3 ベースプレート	○ ○							1. ボルトの緩みの有無 2. 腐食の程度
	4 軸受	○							触感により温度が高いときは温度計にて測定する 温度上昇限界： ℃
5 吐出管	○							漏液の有無	
2	定期点検								
	1 カップリング						○ ○		1. 芯ズレ、摩耗、その他異状の有無・程度 2. ボルトの摩耗、切損
	2 Vベルト・プーリ						○ ○ ○		1. ベルトの亀裂、摩耗、伸びの有無・程度 2. プーリの摩耗、亀裂 3. プーリ間の芯ズレ
	3 軸受部						○ ○		1. 軸受玉、スラスト軸受摩耗損傷の有無・程度 2. 軸受箱内潤滑油の汚れ
	4 主軸						○		曲がり・摩耗の程度
	5 ケーシング						○ ○		1. 摩耗損傷の有無・程度 2. 水中メタルの摩耗損傷の有無・程度
	6 ライナーゴム						○		摩耗損傷の有無・程度
	7 ベースプレート						○		腐食、亀裂の有無・程度
	8 吸込・吐出側弁 (逆止弁含み)						○ ○		1. 全開閉、詰まり確認 2. 摩耗、亀裂の有無
9 ポンプ吸込槽							○	槽内部の清掃、異物の除去、腐食、漏液個所有無	

制 定		実 施		改 制	
-----	--	-----	--	-----	--

規格	基準	細則	場所	台数	設備名
設備管理	機械設備	点検		()	ホイスト・クレーン

番号	検査項目	検査期間							検査方法
		日	週	半月	一ヶ月	三ヶ月	六ヶ月	一年	
1	運転状況								
	1 運転中の振動・音	○							1. 聴取により振動・音響変化を知る 2. 給油状況の良否
	2 走行	○							1. 走行の状態レールの揺れ、その他異常の有無 2. スリップの有無
	3 巻揚げ・下げ	○							1. 巻揚げ時のドラムとワイヤーロープの関係 2. ブレーキの作動良否 3. 過巻リミットスイッチの作動良否
	4 ワイヤーロープ	○							1. キンク及び素線断線の有無程度
2	1 定期点検走行							○	1. レールの摩耗程度 2. タイヤの摩耗程度 3. 主軸の曲がり、軸受けの摩耗有無程度 4. 流体継手の油量良否 5. 減速機の油量良否
	2 巻揚げ・下げ						○		1. ブレーキライナーの摩耗程度 2. ワイヤードラムの亀裂その他異常の有無
	3 ワイヤーロープ					○			1. キンク、断線の発生有無程度 素線断線数は300mm間に素線数の10%以下 2. 摩耗の進行状態 摩耗はロープ径の7%以下 3. ロープ端末の異常有無
	4 各部ボルト					○			1. 緩み、切損、脱落の有無

制定		実施		改制	
----	--	----	--	----	--

規格	基準	細則	場所	台数	設備名
設備管理	機械設備	点検		()	攪拌・溶解槽

番号	検査項目	検査期間							検査方法
		日	週	半月	一ヶ月	三ヶ月	六ヶ月	一年	
1	運転状況								
	1 運転中の振動・音	○							1. 接感、聴取により振動音響の変化を知る
	2 電流計の指示	○							1. 電流の指針は正常か 定格電流 A 通常運転 A
	3 軸受け	○							1. 給油の有無程度
	4 軸	○							1. 曲がりの有無程度
	5 Vベルト	○							1. 伸び、亀裂の有無程度
	6 カップリング	○							1. ボルトの脱落の有無
	7 槽本体、架台	○ ○ ○							1. 腐食・スケール付着の程度 2. 漏液・亀裂の有無 3. ボルトの緩み、脱落の有無程度
2	定期点検								
	1 軸受け、軸					○ ○ ○			1. 曲がり、軸受嵌合部の摩耗、損傷の有無程度 2. 軸受けの摩耗、損傷の有無程度 3. 羽根、軸のライニング損傷の有無程度
	2 Vベルト					○			1. ベルトの伸び、亀裂の有無程度(取り替えを検討)
	3 カップリング					○ ○			1. キー溝の摩耗、損傷の有無程度 2. カップリングボルト切損、摩耗の有無程度
	4 槽本体、架台					○ ○ ○			1. ライニング損傷の有無 2. 本体の亀裂、摩耗の有無程度 3. 攪拌機架台の腐食程度

制定		実施		改制	
----	--	----	--	----	--