

令和6年度(2024年)

仕 様 書

業 務 名 発寒清掃工場クレーン設備中間整備業務

札幌市環境局環境事業部発寒清掃工場

# 仕 様 書

## I 委託業務の概要

### 1 業務名称

発寒清掃工場クレーン設備中間整備業務

### 2 業務内容

本委託業務は、工場全体の安定した稼働を確保することを目的とし、各設備及び機器の円滑かつ継続的な運転を図るための点検、整備、清掃を行うものである。

### 3 履行期限

契約書に示す着手の日から令和6年（2024年）8月30日まで

### 4 履行場所

札幌市西区発寒15条14丁目1番1号  
札幌市発寒清掃工場

### 5 設備概要

- (1) ごみクレーン 2基 富士ホイスト工業株式会社製  
型式：クラブバケット付天井走行クレーン  
定格荷重：9.0 t 吊下げ荷重：15.9 t  
揚程：34.75m スパン：21.2m  
給電方式：キャップタイヤーケーブルカーテンハンガー方式  
ブレーキ方式：巻上げブレーキ・走行ブレーキ：直流電磁式ディスクブレーキ  
横行ブレーキ：電動機内蔵ディスク形電磁ブレーキ
- (2) ごみクレーンバケット 2基 (株)福島製作所製  
型式：電動油圧式ポリップ形  
容量：18 m<sup>3</sup>  
自重：6.9 t  
開閉時間：開；11.5秒 閉；16.5秒  
給電方式：リール巻取式  
爪：6本
- (3) 灰クレーン 1基 富士ホイスト工業株式会社製  
型式：クラブバケット付天井走行クレーン  
定格荷重：3.5 t 吊下荷重：8.6 t  
揚程：13.26m スパン：4.2m  
給電方式：キャップタイヤーケーブルカーテンハンガー方式  
ブレーキ方式：巻上機ブレーキ：ディスク形電磁ブレーキ  
横行・走行ブレーキ：内臓ディスク形電磁ブレーキ
- (4) 灰クレーンバケット 1基 (株)福島製作所製  
型式：油圧開閉式コラムシェル型  
容量：3.5 m<sup>3</sup> 自重：5.1 t  
開閉時間：開；約8.0秒 閉；約13.5秒  
給電方式：スプリング式ケーブルリール
- (5) タービン発電機天井クレーン 1基 (株)福島製作所製  
型式：ホイスト式天井クレーン  
吊下げ荷重：7.6 t  
スパン：9.2m

- (6) 灰積出場ホイスト 1基 富士ホイスト工業株式会社製  
型式：テルハ（モノレール）  
定格荷重：5.5 t 吊下荷重：5.532 t  
揚程：4.0m

- (7) ホイストクレーン 全25基  
詳細は、ホイスト式クレーン年次点検表参照。

## 6 業務範囲

発寒清掃工場焼却設備中間整備業務整備仕様書及び図面（複写厳禁）のとおり。

## 7 再委託について

契約書に規定する「主たる部分」とは、次に掲げるものをいい、受託者は、これを再委託することはできない。

- (1) 総合的な業務履行計画及び進捗管理
- (2) 整備手法の決定及び技術的判断

なお、前述の「主たる部分」以外については、専門業者等への再委託を可能とするが、再委託する業務範囲および選考する業者について、事前に施設管理担当者の承諾を得ること。

また、受託者は、業務全体の品質・安全確保のため、委託者との協議、他工事との調整、履行計画、工程管理、品質管理、安全管理、再委託業者の調整・指導監督等全ての面において主体的な役割を果たすこととし、作業中は常に業務責任者が指揮・監督等の業務を行うこと。

## 8 用語の定義

本仕様書で用いる用語は、国土交通省大臣官房官庁営繕部監修、平成30年版建築保全業務共通仕様書による。

## II 一般事項

### 1 提出図書等

#### (1) 業務着手時に提出するもの

- ア 業務着手届 2部

契約後、業務に着手した時は直ちに届け出ること。

着手届けの余白部分に労働基準監督署からの「労働保険関係成立の証」受領印があること。

または、契約日から遡及して1年以内の受付及び受領印が押印されている保険関係成立、年度更新申告書等の法定様式控え等を添付すること。

なお、上記保険成立印取得に時間を要する場合は、「労働者災害補償保険関係成立証明書」を後日提出することも認めるが、その間現場での実作業は行えない。

- イ 業務責任者指定通知書 2部

- ウ 業務責任者経歴書 2部

- エ 業務日程表 2部

#### (2) 現場作業前に提出するもの（該当しない項目は除外可）

事前に施設管理担当者に提出の上、承諾を得ることとし、内容に不足、疑義等があった場合には、承諾を得るまで作業ができないものとする。

- ア 安全管理体制表 1部

- ア) 安全管理体制・安全活動計画

- イ 施工管理 1部

- ア) 履行（施工）計画書

- ① 連絡体制・履行体制表
- ② 資格者名簿（本業務に必要な資格）
- ③ 仮設・搬入計画

- イ) 整備要領書  
整備毎に整備手法、手順など詳細な作業手順書を記載すること。
- ウ) 立会項目一覧表  
施設管理者の立会を要する項目と予定日時を記載すること。
- ウ 品質管理 1部
- ア) 品質管理体制・社内検査体制表
- イ) 測定機器一覧  
(使用予定測定機器の検査成績書及び校正履歴等の管理記録)
- ウ) 品質管理チェックシート  
(自主検査で確認する項目・基準・精度の目標等を記したもの)
- (3) 現場作業中に提出するもの
- ア 作業日報 1部
- イ 週間予定表 1部
- (4) 業務完了時に提出するもの
- ア 提出図書目録 2部
- イ 整備報告書 2部  
整備毎に整理し、一括提出すること。  
整備及び検査等に使用する測定機器等については、検査成績書及び校正履歴などの管理記録を併せて提出すること。  
また、該当設備・機器について熟知した者が作業を行い、次回交換推奨部品や点検推奨項目等を報告書に記載すること。
- ウ 業務記録写真 2部  
業務記録写真は、各整備の整備前、整備中、整備後を撮影し提出すること。  
原則として印刷物及び電子媒体の両方を提出すること。印刷物の1部は両面カラーコピーとする。また、写真の整理は以下のとおりとする。
- ・ 写真は、有効画素数が100万画素程度から300万画素程度(1200×900ピクセル程度から2000×1500ピクセル程度)のデジタル写真とする。
  - ・ 写真の大きさは、原則としてDSC(89×119)とする。
  - ・ 写真はA4S版以内のファイルに整理する。
  - ・ プリンターはフルカラーで300dpi以上
  - ・ 用紙、インク等は通常の使用条件のもとで、3年間程度顕著な劣化の生じないもの
- エ 試験成績表(各種測定表を含む) 2部  
測定結果については、委託者が別途示す基準値及び許容値を併記し、良否判断が可能な構成とすること。
- オ 業務完了届 2部
- (5) 発注者の必要に応じて提出を求めるもの  
名称及び提出時期は次のとおり。
- ア 法定検査用図書(法定検査前) 1部(該当時)
- イ 施設管理担当者との打合せ記録簿(打合せの都度) 1部
- ウ 異常報告書(速報) 1部  
各種測定記録時に管理基準値外の数値を計測した場合又は異常の疑いが見られる場合にはただちに速報を提出すること。
- (6) 提出図書等の様式  
提出する書類等の様式は、事前に施設管理担当者と協議のうえ、承諾を受けること。
- 2 検査に使用する測定器及び計装用計器(以下、「測定器等」という)
- (1) 検査に使用する測定器等は、校正又は点検調整済みの機器とし、事前に校正記録、検査成績書、点検表及び使用期限を明示した記録を提出し、施設管理担当者の承諾を受けること。
- (2) 測定器等は、その測定に必要とされる精度のものを使用すること。

- (3) 測定器等は十分な保管管理を行い、使用しない時は専用のケース及び場所に保管し損傷等による測定値の誤りのないようにすること。
- (4) 測定器等を損傷させた場合及び誤測定が発生した場合は、代替品により再測定を行うこと。  
この場合も(1)同様事前承諾を受けること。

### 3 適用法令

- (1) 「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」「電気事業法」「労働安全衛生法」等の関係法令に基づいて業務を行うこと。
- (2) その他適用法令及び適用規格  
業務の履行にあたり、下記の関連法令及び規格を遵守すること。

- ア 日本産業規格
- イ 内線規程
- ウ 消防法
- エ 建築基準法
- オ 建設業法
- カ その他関連法令、規格

### 4 業務条件

業務の実施時間帯は、原則として下記のとおりとする。

- ・業務時間：8時30分～17時00分

休日（土・日曜日及び祝祭日）に業務を行う場合及び上記時間帯を超過する場合は、施設管理担当者と協議すること。

- (1) ごみ受入、ごみ焼却炉の運転、焼却灰搬出の停止期間及び履行期間中の他予定業務・工事は特記による。
- (2) 施設内入退出について  
施設内への入退出場所・方法・時間については、施設管理担当者と調整し、承諾を受けること。

### 5 業務責任者

- (1) 業務の実施に先立ち業務責任者を選任し、次の事項について書面をもって提出する。  
なお、業務責任者に変更があった場合も同様とする。

- ア 氏名
- イ 生年月日
- ウ 経歴書
- エ 受託者との雇用関係を証明する書類等

- (2) 業務責任者は常駐とし、業務担当者に作業内容及び施設管理担当者の指示事項等を伝え、その周知徹底を図ること。なお、常駐とは、実際に整備作業（資材・機材の搬入、仮設作業等を含む）が行われている期間を示し、以下の期間を除く。
  - ・契約から現場施工に着手するまでの期間
  - ・炉の切替期間など、整備作業が全面的に一時中止している期間
- (3) 本業務期間中に別契約の業務委託又は工事と重複する場合、他の業務責任者または現場代理人との工程調整を図ること。

### 6 業務担当者

- (1) 次のような資格者による作業が必要な場合、関係法令等に従い、適切に有資格者を配置すること。なお、資格者は重複しても差し支えないものとする。
  - ア 第 種電気主任技術者
  - イ 第 種電気工事士
  - ウ 級ボイラ技士
  - エ 建築物環境衛生管理技術者
  - オ 第 種圧力容器取扱作業主任者
  - カ 非破壊検査資格

- キ ボイラ溶接士
- ク 酸素欠乏危険作業主任者
- ケ 酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者
- コ その他関連法令等上で必要となる資格

## 7 建物内外施設等の利用

### (1) 居室等の利用

原則として利用できない。

### (2) 資材置場、仮設事務所

資材置場、仮設事務所等に必要とする用地については、施設管理担当者と十分協議し、当工場の運転管理に支障が生じないように計画すること。

## 8 駐車スペースの利用

業務履行に伴う車両の駐車に必要な用地は、別図に示すので施設管理担当者と十分協議し、当工場の運転管理に支障が生じないよう計画し利用すること。

## 9 安全衛生管理

(1) 業務責任者は業務担当者の労働安全衛生に関する安全教育に努め、関係法令に従い作業環境を良好な状態に保つことに留意し、特に換気、騒音防止、照明の確保等に心掛けること。

### (2) 酸欠等作業場所

施設内は、酸素欠乏等の危険な箇所もあることから事前に確認し、業務担当者に周知するとともに、法律等関係法令を遵守し事故防止に努めること。

## 10 火気の取扱

火気を使用する場合は、あらかじめ施設管理担当者の承諾を得るものとし、その取扱いに際しては十分注意すること。

## 11 喫煙の禁止

喫煙は、工場敷地内（車両内を含む）において禁止する。

## 12 出入禁止箇所

業務に関係のない場所及び部屋への出入は禁止する。

## 13 服装等

(1) 業務関係者は、特記事項による他、業務に適した服装、履物で業務を実施すること。

(2) 業務関係者は、前号に定める場合、また特別な作業に従事する他は、名札又は腕章の着用を義務付ける。

## 14 施設管理担当者の立会い

作業に際して施設管理担当者の立会いを求める場合は、原則事前の申し出による。

## 15 業務の立会い、確認

施設管理担当者の指示に従い、次の立会い、確認を受けること。

### (1) 業務開始前

当該設備の現状を確認し、履行体制等の準備の後、原則として施設管理担当者の確認を受けること。

### (2) 業務実施中

#### ア 自主検査

受託者は、各機器の整備終了次第チェックシート等により検査し、報告すること。

#### イ 段階確認ほか

各整備は、指定された期間内に実施するものとし、前述の自主検査を終了した後、施設管理担当者の立会、確認を受けること。

なお、施設管理担当者より改善指示書が出された場合は指定する期日までに改善するとともに、当該箇所の改善報告書を提出し、施設管理担当者の立会、確認を受けること。

## 16 復旧

他の設備及び既存物件の損傷、汚染防止に努め万一損傷又は汚染が生じた場合は、速やかに施設管理担当者へ報告するとともに、受託者の責任において原状復旧すること。

## 17 法定検査に係わる業務

以下の整備・機器の予定法定検査にあたり、別に示す「点検表」に従い、点検整備し、施設管理担当者の指示に基づき、作業・検査並びに関係図書類を作成すること。

- (1) 検査対象  
ごみクレーン、灰クレーン、灰出し場モノレール（テルハ）
- (2) 検査の立会  
ごみクレーン、灰クレーン、灰出し場モノレール（テルハ）

## 18 その他

- (1) 作業は本仕様書に基づいて行い、部品等について明記のない場合及び汎用品を除き、部品等はメーカー純正品とし規格・型番等は厳格に守ること。
- (2) 各作業について職種別に人工数を作業日誌等で報告すること。
- (3) 各機器整備後の試運転調整、完了条件は特記事項による。
- (4) 特許等に関わる事項は、受託者にて整理すること。

## III 特記事項

### 1 受託者の負担の範囲

受託者の負担の範囲は次による。

- (1) 業務の実施に必要な車両に係る経費
- (2) 業務の実施に必要な工具、校正証書付計測器等機材（機器付属品は除く）
- (3) 業務の実施に必要な消耗部品、材料、油脂等（支給品除く）
- (4) 業務の実施に必要な事務所、エアシャワー室等の仮設設備
- (5) 業務の実施に必要な電気料金  
なお、本体整備業務とその他の整備業務を同時期に実施する場合は、本体整備業務の受託者が共用で使用するコンプレッサ等の電気料金を負担すること。
- (6) 業務の実施に必要な外線電話等の使用に係る経費
- (7) 文具等の事務消耗品
- (8) 日誌及び報告書の用紙、記録ファイル

### 2 業務条件

- (1) 履行期間中においても、ごみの受入れ及び焼却炉の運転は継続していることから、関連設備の整備を行う場合は、運転中の焼却炉等に支障のない方法で行うこと。
- (2) 履行期間中において、焼却炉の運転休止に関する作業については施設管理担当者と綿密な調整を図りながら、次の予定停止期間内で実施すること。
- (3) 焼却炉等の予定停止期間  
1号炉：令和6年（2024年）6月4日～令和6年（2024年）7月23日  
2号炉：令和6年（2024年）6月4日～令和6年（2024年）7月23日  
（全停電期間）  
令和6年（2024年）6月29日から令和6年（2024年）6月30日まで
- (4) 本業務履行期間中における他予定業務、工事は次のとおりである。  
ア 発寒清掃工場焼却設備中間整備業務  
イ 発寒清掃工場タービン設備整備業務  
ウ 発寒清掃工場空気圧縮機整備業務  
エ 発寒清掃工場電気設備中間整備業務  
オ 発寒清掃工場ポンプ設備中間整備業務  
カ 発寒清掃工場計装システム保守業務  
キ 発寒清掃工場煙突点検業務  
ク 発寒清掃工場塩化水素・ばいじん濃度計保守業務  
ケ 発寒清掃工場4分析計保守業務

コ 発寒清掃工場ダイオキシン濃度測定業務

3 仮設設備等及び作業動線養生

- (1) 事前に仮設計画書を提出し、施設管理担当者の承諾を得ること。
- (2) 通路及びエレベーター等の作業動線を養生すること。

4 緊急措置

本仕様書に明記していない不測の事態が発生した場合は、速やかに施設管理担当者に報告の上、処置方法を協議し対処すること。

5 支給材料

整備仕様に示すとおり。

また、支給材料の数量、外観、機能検査を行い、疑義がある場合は直ちに施設管理担当者へ連絡すること。

6 廃棄物の処理

- (1) 業務の実施に伴う発生材の処理先（引渡場所）は以下のとおりとする。

	発生材・廃棄物名	処理先（引渡場所）
ア	焼却可能なもの	投入ステージ
イ	廃金属	廃材置場
ウ	廃油	廃油置場

- (2) 仮設事務所から出る廃棄物及び仮設便所の処理費用は、受託者の負担とする。

7 完了確認

受託者は、各設備・機器の整備終了後、以下の（1）（2）の検査、並びに（3）の合格条件を満たしていることの確認を受けること。

- (1) 個別機器の整備報告書等に基づく検査

(2) 試運転

- ア 個別機器の試運転検査
- イ 各焼却炉の試運転検査

(3) 合格条件

- ア 前述の検査において不具合、不良箇所が発見されない場合。
- イ 前述の検査において不具合が発見された場合、直ちに原因の調査、報告を行い、補修方法等について協議するものとし、
  - ア) その原因が受託者の責に帰するものである場合は、受託者の責任により復旧し、再度、前号と同様の検査方法により不具合が発見されない場合。
  - イ) その原因が受託者の責に帰するものでない場合。

8 環境負荷の低減

- (1) 本業務の履行においては、委託者である札幌市の環境マネジメントシステムに準じ、環境負荷の低減に努めること。
- (2) 施設内清掃作業にあたっては、環境に配慮した資機材及び装備等を使用し、極力節約に努めること。
- (3) 自動車等を使用する場合は、できるだけ環境負荷の少ない車両を使用し、アイドリングストップの実施など環境に配慮した運転を心がけること。
- (4) 本業務の履行において使用する物品・材料等は極力環境に配慮したものをを使用すること。
- (5) 業務に伴い排出される廃棄物は極力、減量、リサイクルすること。

9 その他

- (1) 本仕様書に明記のない事項については、施設管理担当者と協議して決定する。
- (2) 疑義の発生についても前号と同様とする。

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
<p>1. ごみクレーン整備 (1・2号機)</p>	<p>2 3 4 5 6 7</p>	<p>クレーン点検整備及び試運転時の運転操作は、受注者が行うこと。 中間整備期間中に施工すること。</p> <p>1 年次点検 (No.1・No.2機)</p> <p>点検・整備項目は、(社)日本クレーン協会 「天井クレーン定期自主検査指針」を参照のこと。</p> <p>1) 年次点検表作成提出のこと。</p> <p>ア 点検表項目</p> <p>①鋼構造部 ガーダー、サドル、フレーム等</p> <p>②レール 走行レール、横行レール</p> <p>③安全ネット</p> <p>④給電装置 走行給電・横行給電</p> <p>⑤巻上装置 減速機歯車及び軸受・ドラム本体・軸及び軸受・ワイヤーロープ・ ギヤカップリング・電動機・電磁ディスクブレーキ・各リミットスイッチ・ 位置検出器等</p> <p>⑥横行装置 減速機軸受・車輪本体・車輪軸及び軸受け・車輪止め・電動機・ 電磁ディスクブレーキ(電動機内臓)・各リミットスイッチ・ 位置検出器バッファ及びストッパー等</p> <p>⑦走行装置 減速機軸受・開放歯車及び軸開放歯車軸受・車輪本体・ バッファ及びストッパー・長軸・ギヤカップリング・電動機・ 電磁ディスクブレーキ・各リミットスイッチ・位置検出器等</p> <p>⑧各ギヤカップリング点検は解放し目視点検を行い、グリスの 交換を行うこと。</p> <p>イ 各測定記録作成提出のこと。</p> <p>①クレーン横行レールゲージ測定</p> <p>②クレーン横行レール湾曲度測定</p> <p>③各電磁ディスクブレーキ点検表</p> <p>④クレーン横行車輪測定</p> <p>⑤走行ストッパ平行度寸法表</p> <p>⑥走行レール点検表・スパン・左右の水平差・上下方向の曲がり・ レールの継目の間隔・レールレベル測定表等</p> <p>ウ 各軸受及びモーター軸受にグリスの給油を行うこと。</p>

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
	8	エ 制御盤の点検清掃 (No.1, No.2)
	9	① 共用保護盤、電源回生制御盤、巻上制御盤、横行・走行制御盤 PLC盤、コントローラ等の点検清掃を行うこと。 ② 端子箱、機内配線、照明装置、信号灯の清掃を行うこと。
	オ	各測定記録作成提出のこと。 ① 絶縁抵抗測定 ② 電流電圧測定
	2	荷重試験を行うこと。 1) 試験用ウエイトについては、本市所有の物を使用し、本市担当者の立会いのもと実施すること。 (ウエイトは、ごみクレーン室フロア収納品使用) 2) クレーンたわみ測定表提出のこと。
	5	3 ごみクレーン各減速機オイル交換を行うこと。(No.1・No.2機)
	6	・巻上減速機 230L/台
	7	・走行減速機 13L/台 ・横行減速機 0.4L×2台/2基
	10	4 バケット給電ケーブルリールの点検清掃を行うこと。(No.1・No.2機) ・カーボンブラシの点検清掃を行うこと。 ・スーパートルクリール減速機のオイル交換を行うこと。(0.6L/基)
	11	5 バケット給電ケーブルの交換を行うこと。(No.1・No.2機) ・給電ケーブルに圧着端子を取付け、交換を行うこと。 ・給電ケーブル保護ホースの交換を行うこと。
	5	6 クレーンワイヤー交換 (No.1・No.2機)
	12	・ワイヤー交換を行うこと。 ・交換後リミット調整を行うこと。 ・ワイヤ用クリップの交換を行うこと。
	12	7 バケット吊下げ金具の分解・点検・計測・組立を行うこと。(No.1・No.2機)
	5	8 回転式リミットスイッチ用チェーンの給油を行うこと。
	13	9 クラブバケットの目視点検及びオイル交換を行うこと。(No.1・No.2機)
	14	・エアブリーザの交換を行うこと。 ・リターンフィルタ用のオイルフィルタエレメントの交換を行うこと。
	5	10 巻上PLG用のカップリングと連結ピンの交換を行うこと。(No.1機)
	4	11 落下防止用安全ネットの交換を行うこと。(No.1・2機)
	8	12 操作室内コントローラ本体とブーツカバーの交換を行うこと。(No.1・2機)
	15	13 フルハーネス用のマンセーフシステムの設置作業を行うこと。
	16	14 試運転調整 (No.1・No.2機)
	15	法定検査に係る業務 1) 施設管理担当者の指示に基づき、関係図書類を作成すること。 2) 施設管理担当者の指示に基づき、法定検査に立会うこと。



整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
		<p><b>【マンセーフシステム用部品】 富士ホイスト製</b></p> <p>(主桁側)</p> <p>MS用親綱ワイヤー 嵌脱部片側圧縮 8500-022 2本 支給</p> <p>嵌脱部 8502 2個 支給</p> <p>Dリング 8503 8個 支給</p> <p>MS用ハンガー 8504A 8個 支給</p> <p>ターンバックル 8505-6 2個 支給</p> <p>MS用 張線器 8507 2個 支給</p> <p>取付金具 M-10 8個 支給</p> <p>取付金具 中間ベース 8個 支給</p> <p>取付金具 端部 4個 支給</p> <p>MS水平用安全器 8508S 4個 支給</p> <p>(補桁側)</p> <p>MS用親綱ワイヤー 嵌脱部片側圧縮 8500-018 2本 支給</p> <p>嵌脱部 8502 2個 支給</p> <p>Dリング 8503 4個 支給</p> <p>MS用ハンガー 8504A 4個 支給</p> <p>ターンバックル 8505-6 2個 支給</p> <p>MS用 張線器 8507 2個 支給</p> <p>取付金具 M-10 4個 支給</p> <p>取付金具 端部 4個 支給</p> <p>MS水平用安全器 8508S 4個 支給</p>

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
2. ごみクレーン バケット点検整備 (a、b、c)		<p>クレーン点検整備及び試運転時の運転操作は、受注者が行うこと。            中間整備期間中に施工すること。</p> <p>2 1 No.1クレーンに取り付けられているcバケットの点検整備を行うこと。</p> <p>3 1) bバケットのすべての爪翼板の交換を行うこと。</p> <p>4 2) bバケットの横架材用ブッシュの交換を行うこと。</p> <p>13 3) bバケットの高圧ゴムホースの交換を行うこと。</p> <p>14 4) cバケットを取外しbバケット(予備バケット)を取付けること。</p> <p>17 5) バケット本体の点検清掃を行うこと。</p> <p>18 6) 油圧シリンダーをバケットから取外し、分解整備を行うこと。            ・油圧シリンダー バケット1台当たり6本            ・各消耗品の交換を行うこと。</p> <p>7) 吊下金具の分解点検清掃を行うこと。            分解・計測・組立を行うこと。</p> <p>8) メインピン及びシリンダーピンのPT検査を行うこと。</p> <p>9) 整備後、バケットのケレンを行い、塗装1回塗りを行うこと。</p> <p>10) bバケットの試運転調整を行うこと。            ・作動油圧力を21.0MPaに、開閉速度で開を11.5secに、            閉を16.5secに調整すること。</p> <p>2 2 No.2クレーンに取り付けられているaバケットの点検整備を行うこと。</p> <p>3 1) aバケットを取外し整備後のcバケット(No.1クレーン)を取付けること。</p> <p>4 2) バケット本体の点検清掃を行うこと。</p> <p>12 3) 油圧シリンダーをバケットから取外し、分解整備を行うこと。            ・油圧シリンダー バケット1台当たり6本            ・各消耗品の交換を行うこと。</p> <p>14 4) 吊下金具の分解点検清掃を行うこと。            分解・計測・組立を行うこと。</p> <p>17 5) aバケットのすべての爪翼板の交換を行うこと。</p> <p>18 6) aバケットの横架材用ブッシュの交換を行うこと。</p> <p>7) メインピン及びシリンダーピンのPT検査を行うこと。</p> <p>8) 整備後、バケットのケレンを行い、塗装1回塗りを行うこと。</p> <p>9) cバケットの試運転調整を行うこと。            ・作動油圧力を21.0MPaに、開閉速度で開を11.5secに、            閉を16.5secに調整すること。</p>

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項		
		必要資材(すべて2台分)		
		塗料	塗装色:J22-80V(2.5Y8/12)	2缶 支給
		シンナー	塗料用	1缶 支給
		オイル	ダフニスーパースーパーハイドロ46A	600ℓ 支給
		<b>【シリンダ整備部品】</b>		(2台分)
		シリンダーシールキット	φ110×φ60×375L用	
		Oリング	NBR 1BG-60	12個 支給
		B.U.R	PTFE T3G-105	12個 支給
		Oリング	NBR 1BG-105	12個 支給
		Oリング	NBR 1BP-110	12個 支給
		ダストシール	ウレタンゴム DKI-60	12個 支給
		B.U.R	PTFE 60・70・3T	12個 支給
		ロッドパッキン	ウレタンゴム ISI-60×70×6	12個 支給
		ピストンパッキン	PTFE&NBR SPGW-110	12個 支給
		プロテクター取付けボルト	半ねじボルトナット M16-75L	24本 支給
		プロテクター取付けボルト	全ボルトナット M16-40L	24本 支給
		<b>【爪翼板部品】</b>		
		爪補修板	2G10398	12枚 支給
		爪用丸鋼	2G09686	24本 支給
		<b>【横架材用ブッシュ】</b>		
		ブッシュ	G300952-19	2個 支給
		<b>【高圧ゴムホース部品】</b>		
		高圧ゴムホース	OMB20F-16-1300L 1005-1005	1本 支給
		高圧ゴムホース	OMB20F-12-1700L 1005-1005	1本 支給
		高圧ゴムホース	OMB20F-12-1290L 1005-1005	1本 支給
		高圧ゴムホース	OMB20F-12-1850L 1005-1005	1本 支給
		高圧ゴムホース	OMB20F-12-1250L 1005-1005	1本 支給
		高圧ゴムホース	OMB20F-04-820L 1005-1005	1本 支給
		高圧ゴムホース	NWP140-25-1320L 1005-1005	1本 支給
		高圧ゴムホース	NWP140-19-630L 1005-1005	1本 支給
		高圧ゴムホース	OMB20F-04-710L 1005-1005	1本 支給
		高圧ゴムホース	OMB20F-04-990L 1005-1005	1本 支給
		高圧ゴムホース	OMB20F-08-1150L 1005-1005	8本 支給
		高圧ゴムホース	OMB20F-08-1850L 1005-1005	3本 支給
		高圧ゴムホース	OMB20F-08-2000L 1005-1005	1本 支給
		ニューフレックスマスターカップリング	M1600-200-400	1個 支給

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
3. 灰クレーン整備		<p>クレーン点検整備及び試運転時の運転操作は、受注者が行うこと。 中間整備期間中に施工すること。</p> <p>19 1 年次点検(灰クレーン)</p> <p>20 点検・整備項目は、(社)日本クレーン協会</p> <p>21 「天井クレーン定期自主検査指針」を参照のこと。</p> <p>22 1) 年次点検表作成提出のこと。</p> <p>23 ア 点検表項目</p> <p>①鋼構造部 ガーダー、サドル、フレーム等</p> <p>②レール 走行レール、横行レール</p> <p>③給電装置 走行給電、横行給電</p> <p>④巻上装置 減速機歯車及び軸受・減速機ドラム本体・ドラム軸及び軸受・ ワイヤーロープ・スプロケット及びチェーン・電動機・ 電磁ディスクブレーキ・リミットスイッチ・位置検出器等</p> <p>⑤横行装置 開放歯車・カバー・開放歯車軸受・車輪本体・車輪軸及びベアリング・ ストッパ・電動機・電磁ディスクブレーキ・リミットスイッチ・位置検出器・ バッファ等</p> <p>⑥走行装置 開放歯車・カバー・車輪本体・車輪軸・ベアリング・バッファ・電動機・ 電磁ディスクブレーキ・リミットスイッチ・位置検出器等</p> <p>イ 各測定記録作成提出のこと。</p> <p>①クレーン横行レールゲージ測定</p> <p>②クレーン横行レールレベル測定</p> <p>③クレーン横行レール湾曲度測定</p> <p>④各電磁ディスクブレーキ点検表</p> <p>⑤クレーン横行車輪測定</p> <p>⑥走行車輪測定</p> <p>⑦走行ストッパ平行度寸法表</p> <p>⑧走行レール点検表・スパン・左右の水平差・上下方向の曲がり・ レールの継目の間隔・レールレベル測定表等</p> <p>ウ 各軸受及びモーター軸受にグリスの給油を行うこと。</p> <p>エ 制御盤の点検清掃</p> <p>①共用保護盤、電源回生制御盤、動力制御盤、PLC盤、 コントローラ等の点検清掃を行うこと。</p> <p>②端子箱、機内配線、照明装置、信号灯の清掃を行うこと。</p>

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
		<p>オ 各測定記録作成提出のこと。</p> <p>① 絶縁抵抗測定</p> <p>② 電流電圧測定</p> <p>2 荷重試験を行う。</p> <p>1) 試験用ウエイトについては、本市所有の物を使用し、本市担当者の立会いのもと実施すること。 (ウエイトは、1階タービン室フロア収納品使用し、 灰積出場との運搬は本市が行う)</p> <p>2) クレーンたわみ測定表提出のこと。</p>
	21	3 灰クレーン各減速機オイル交換を行うこと。
	22	・巻上減速機 59L
	23	・横行減速機 約0.3L
		・走行減速機 0.7L
	21	4 バケット給電ケーブルリールの点検清掃を行うこと。 ・カーボンブラシの点検清掃を行うこと。
	21	5 クレーンワイヤー交換 ・ワイヤー交換を行うこと。 ・交換後リミット調整を行うこと。
	26	6 バケット吊下げ金具の分解・点検・計測・組立を行うこと。
	21	7 回転式リミットスイッチ用チェーンの給油を行うこと。
	27	8 クラブバケットの目視点検及びオイル交換を行うこと。
	28	1) エアブリーザの交換を行うこと。 2) リターンフィルタ用のオイルフィルタエレメントの交換を行うこと。
		9 落下防止用安全ネットの交換を行うこと。
	29	10 試運転調整
	30	11 法定検査に係る業務 1) 施設管理担当者の指示に基づき、関係図書類を作成すること。 2) 施設管理担当者の指示に基づき、法定検査に立会うこと。

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
		<p>必要資材</p> <p><b>【ワイヤー】</b></p> <p>S巻 JIS G3525 6×Fi(29) φ22.4×27m 1本 支給</p> <p>Z巻 JIS G3525 6×Fi(29) φ22.4×27m 1本 支給</p> <p>ワイヤークリップ FR22(ダブルナット) 2個 支給</p> <p><b>【グリス・オイル】</b></p> <p>オイル ダフニーエポネックスSR No.1 400g/本 3本 支給</p> <p>オイル ダフニースーパーギヤオイル#150 60ℓ 支給</p> <p>オイル ダフニースーパーハイドロ 46A 255ℓ 支給</p> <p>オイル ダフニーメカニックオイル68 0.5ℓ 支給</p> <p>オイル ダフニーオープンギヤオイルNo.2 0.5kg 支給</p> <p>グリス 日立WRグリスNo.3 0.11kg 支給</p> <p>グリス ダフニーグリースMP No.2 3本 支給</p> <p><b>【エアブリーザ】</b></p> <p>エアブリーザ MSA-C50T-V.I.O-F用 2個 支給</p> <p><b>【リターンフィルタ】</b></p> <p>オイルフィルタエレメント VLR10-40P-S-12用 2個 支給</p> <p><b>【落下防止用安全ネット部品】</b></p> <p>安全ネット 2000×3000 2枚 支給</p> <p>補助ロープ φ10×2000 6本 支給</p> <p>ワイヤロープ φ10×6500 1TTL 2本 支給</p> <p>ワイヤクリップ φ10用 6個 支給</p> <p>ターンバックル 両オーフ型 W5/8 呼び16 2個 支給</p> <p>シャックル SC-14 2個 支給</p> <p>シンブル φ10用 2個 支給</p> <p>スナップリンク 28個 支給</p> <p>移動シーブ φ95用 4個 支給</p>

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項																											
4. 灰クレーン バケット整備	19 20 27 28 30	<p>点検整備前に予備バケットと振替え、クレーンから分離させた状態でバケットの整備を行うこと。振替える際、灰積出場のホイストを使用すること。ただし、ホイストの使用前点検は、かならず行うこと。バケット整備後の試運転時の運転操作は受注者が行うこと。中間整備期間中に施工すること。</p> <p>1 灰クレーンバケット点検整備</p> <p>1) 予備バケットのバッファを取り換えること。</p> <p>2) 既設のバケットを取外し予備バケットを取付ける。</p> <p>3) バケット本体の点検清掃を行うこと。</p> <p>4) 油圧シリンダーをバケットから取外し、分解整備を行うこと。</p> <p>・油圧シリンダー バケット1台当たり2本</p> <p>・各消耗品の交換を行うこと。</p> <p>5) 吊下金具の分解点検清掃を行うこと。</p> <p>分解・計測・組立を行うことこと。</p> <p>6) コネクティングバーピン及びシリンダーピンのPT検査を行うこと。</p> <p>7) 整備後、バケットのケレンを行い、塗装1回塗りを行うこと。</p> <p>8) 試運転調整を行うこと。</p> <p>ア 作動油圧力を17.5MPaに、開閉速度で開を8.0secに、閉を13.5secに調整すること。</p> <p>イ 灰クレーン給電ケーブルより電源を供給し、灰積出場のバケットを持ち上げ、試運転を行うこと。</p> <p>ウ 試運転終了後、給電ケーブルを外し、そのまま所定の位置へ格納すること。</p> <p>必要資材</p> <p><b>【油圧シリンダー】</b></p> <table border="0"> <tr> <td>ピストンパッキン</td> <td>SPGW-140×117×15.5 PTFE&amp;NBR&amp;ポリアミド</td> <td>2個 支給</td> </tr> <tr> <td>ロッドパッキン</td> <td>ISI-90×105×9 ウルタンゴム</td> <td>2個 支給</td> </tr> <tr> <td>バックアップリング</td> <td>φ90×φ105×3T PTFE</td> <td>2個 支給</td> </tr> <tr> <td>ダストシール</td> <td>DKI-90×104×8×11 ウルタンゴム</td> <td>2個 支給</td> </tr> <tr> <td>Oリング</td> <td>JIS B2401-1B-P140 NBR</td> <td>2個 支給</td> </tr> <tr> <td>Oリング</td> <td>JIS B2401-1B-G135 NBR</td> <td>2個 支給</td> </tr> <tr> <td>バックアップリング</td> <td>JIS-T3-135G PTFE</td> <td>2個 支給</td> </tr> <tr> <td>Oリング</td> <td>JIS B2401-1B-G80 NBR</td> <td>2個 支給</td> </tr> <tr> <td>バッファ(ボルト、座金、パイプ含む)</td> <td>H-3.5-1.0W</td> <td>4個 支給</td> </tr> </table>	ピストンパッキン	SPGW-140×117×15.5 PTFE&NBR&ポリアミド	2個 支給	ロッドパッキン	ISI-90×105×9 ウルタンゴム	2個 支給	バックアップリング	φ90×φ105×3T PTFE	2個 支給	ダストシール	DKI-90×104×8×11 ウルタンゴム	2個 支給	Oリング	JIS B2401-1B-P140 NBR	2個 支給	Oリング	JIS B2401-1B-G135 NBR	2個 支給	バックアップリング	JIS-T3-135G PTFE	2個 支給	Oリング	JIS B2401-1B-G80 NBR	2個 支給	バッファ(ボルト、座金、パイプ含む)	H-3.5-1.0W	4個 支給
ピストンパッキン	SPGW-140×117×15.5 PTFE&NBR&ポリアミド	2個 支給																											
ロッドパッキン	ISI-90×105×9 ウルタンゴム	2個 支給																											
バックアップリング	φ90×φ105×3T PTFE	2個 支給																											
ダストシール	DKI-90×104×8×11 ウルタンゴム	2個 支給																											
Oリング	JIS B2401-1B-P140 NBR	2個 支給																											
Oリング	JIS B2401-1B-G135 NBR	2個 支給																											
バックアップリング	JIS-T3-135G PTFE	2個 支給																											
Oリング	JIS B2401-1B-G80 NBR	2個 支給																											
バッファ(ボルト、座金、パイプ含む)	H-3.5-1.0W	4個 支給																											

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
5. タービン発電機天井 クレーン整備	31 32	<p>クレーン点検整備及び試運転時の運転操作は、受注者が行うこと。</p> <p>1 年次点検(タービン発電機天井クレーン) 点検・整備項目は、(社)日本クレーン協会 「天井クレーン定期自主検査指針」を参照のこと。</p> <p>1) 年次点検表作成提出のこと。</p> <p>ア 点検表項目</p> <p>①本体 外観点検・異音・ギヤーオイル・ブレーキ・ネームプレート</p> <p>②スイッチ 機能テスト</p> <p>③過巻装置 リミットレバー・変形・取付け部・リミットスイッチ・機能テスト</p> <p>④ワイヤー 外観点検・塗油・異常音・摩耗(測定)・ドラム点検</p> <p>⑤フック シーブの点検・フックの形状寸法・フックの動き安全レバーの点検</p> <p>⑥横行装置 ネームプレート点検清掃・横行テスト・モータ減速機フレーム取付け部点検 クルマ路面部・歯部点検・フレームの変形・ストッパーの点検</p> <p>⑦電気部 スイッチボックス・コンタクトトランス点検</p> <p>⑧走行レール 外観点検・走行面の摩耗・接地</p> <p>⑨ガータ 摩耗・ストッパー点検</p> <p>⑩サドル クルマ路面部・歯部の摩耗点検・フレームの変形・サイドローラ・ 歯部の摩耗点検バッファ点検</p> <p>⑪駆動装置 ギヤーオイル・グリス点検補給・モータブレーキ点検・暖起動装置点検</p> <p>⑫その他 フックボルトの緩み点検・塗装の状態・走行テスト・揚表示・ ボルトの緩み・溶接箇所の状態点検</p> <p>⑬集電 T型ツリテ・ケーブル・通電箇所の締付部確認・各装置の取り付け部点検 受電圧の状態・ヒューズ容量・絶縁抵抗の状態(測定)・配線端末の状態</p> <p>⑭点検前にクレーン本体及びガーターの清掃を行うこと。</p>

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
		<p>2 各軸受及びモーター軸受の給油を行うこと。</p> <p>3 荷重試験を行うこと。</p> <p>1) 試験用ウエイトについては、本市所有の物を使用し、 本市担当者の立会いのもと実施すること。 (ウエイトは、1階タービン室フロアの収納品を使用すること)</p> <p>2) クレーンたわみ測定表提出のこと。</p> <p>4 試運転調整を行うこと。</p> <p>必要資材</p> <p>ウエイト(タービン室クレーン用) 一式 支給</p> <p>グリス ダフニーエポネックスSR No.1 400g/本 3本 支給</p>

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項									
6.灰積出場ホイスト 年次点検	33 34	<p>クレーン点検整備及び試運転時の運転操作は、受注者が行うこと。</p> <p>1 年次点検(タービン発電機天井クレーン) 点検・整備項目は、(社)日本クレーン協会 「天井クレーン定期自主検査指針」を参照のこと。</p> <p>1) 年次点検表作成提出のこと。</p> <p>ア 点検表項目</p> <p>①本体 外観点検・ギヤーオイル</p> <p>②スイッチ 押しボタンスイッチ、作動テスト、配管各部の状態、ブレーキ機能テスト</p> <p>③リミット リミットレバー、ストッパー機能テスト</p> <p>④鎖 外観、塗油状態、摩耗</p> <p>⑤金具 上・下金具、アイドルシーブ、クサリバネ、フックの形状、 フックの動き、クサリバケット</p> <p>⑥給電装置 ケーブル、T形吊り手</p> <p>⑦受電圧装置</p> <p>⑧巻き上げ電流値</p> <p>⑨絶縁抵抗測定</p> <p>⑩モータ減速機取付部</p> <p>⑪車輪踏面部・歯の摩耗</p> <p>⑫車固定スナップリング</p> <p>⑬フレームの変形</p> <p>⑭吊治具ボルト</p> <p>⑮作動試験</p> <p>2) 減速機、チェーンの給油を行うこと。 試運転調整を行うこと。</p> <p>必要資材</p> <table border="0" data-bbox="592 1760 1509 1890"> <tr> <td>ウエイト(ホイストクレーン用)</td> <td></td> <td>一式 支給</td> </tr> <tr> <td>オイル</td> <td>ダフニスーパージヤ#460</td> <td>適量 支給</td> </tr> <tr> <td>オイル</td> <td>ファームギヤB</td> <td>適量 支給</td> </tr> </table>	ウエイト(ホイストクレーン用)		一式 支給	オイル	ダフニスーパージヤ#460	適量 支給	オイル	ファームギヤB	適量 支給
ウエイト(ホイストクレーン用)		一式 支給									
オイル	ダフニスーパージヤ#460	適量 支給									
オイル	ファームギヤB	適量 支給									

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項												
7. ホイストクレーン 年次点検(全25台)	35 36 37 38 39 40 41	<p>1 年次点検(ホイストクレーン)</p> <p>1) 年次点検表作成提出のこと。</p> <p>ア 点検表項目</p> <p>①本体</p> <p>外観点検・ギヤオイル</p> <p>②スイッチ</p> <p>押しボタンスイッチ、作動テスト、配管各部の状態、ブレーキ機能テスト</p> <p>③リミット</p> <p>リミットレバー、ストッパー機能テスト</p> <p>④鎖</p> <p>外観、塗油状態、摩耗</p> <p>⑤金具</p> <p>上・下金具、アイドルシーブ、クサリバネ、フックの形状、フックの動き、クサリバケット</p> <p>⑥給電装置</p> <p>ケーブル、T形吊り手</p> <p>⑦受電圧装置</p> <p>⑧巻き上げ電流値</p> <p>⑨絶縁抵抗測定</p> <p>⑩モータ減速機取付部</p> <p>⑪車輪踏面部・歯の摩耗</p> <p>⑫車固定スナップリング</p> <p>⑬フレームの変形</p> <p>⑭吊治具ボルト</p> <p>⑮作動試験</p> <p>2) 減速機、チェーンの給油を行うこと。</p> <p>2 炉室天井用、2Fコンプレッサーヤードホイストのフック一式の交換を行うこと。</p> <p>3 試運転調整を行うこと。</p> <p>必要資材</p> <table border="0" data-bbox="598 1713 1508 1892"> <tr> <td>ウエイト(ホイストクレーン用)</td> <td></td> <td>一式</td> </tr> <tr> <td>オイル</td> <td>ダフニースーパーギヤ#460</td> <td>3L 支給</td> </tr> <tr> <td>オイル</td> <td>ファームギヤB</td> <td>23L 支給</td> </tr> <tr> <td>下フック</td> <td>キトー E6SE028S20212</td> <td>2個 支給</td> </tr> </table>	ウエイト(ホイストクレーン用)		一式	オイル	ダフニースーパーギヤ#460	3L 支給	オイル	ファームギヤB	23L 支給	下フック	キトー E6SE028S20212	2個 支給
ウエイト(ホイストクレーン用)		一式												
オイル	ダフニースーパーギヤ#460	3L 支給												
オイル	ファームギヤB	23L 支給												
下フック	キトー E6SE028S20212	2個 支給												

( ごみクレーン1・2号用 )

# 別紙 点検報告書様式

# 1号ごみクレーン年次点検表

点検日: 令和 年 月 日

検査証番号: 第63097号

吊上荷重(定格荷重): 15.9t (9.0t)

揚程: 34.75m

責任者

点検者

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
1	鋼構造部	ガーダ エンドキャリッジ  横行フレーム 巻上フレーム	目視	構造部の異常変形、亀裂、著しいねじれがないこと。	無	有	
2			目視	継手部ボルトの緩み、脱落、亀裂又は著しい腐蝕がないこと。	無	有	
3			目視	歩道・手摺の変形、ねじれ、ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
4			目視	著しい錆、剥がれ又は脹れがないこと。	無	有	
5			目視	ロードセル取付部の亀裂又は著しい磨耗がないこと。	無	有	
6			目視	構造部の異常変形、亀裂、著しいねじれがないこと。	無	有	
7			目視	継手部ボルトの緩み、脱落、亀裂又は著しい腐蝕がないこと。	無	有	
8			目視	歩道・手摺の変形、ねじれ、ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
9			目視	著しい錆、剥がれ又は脹れがないこと。	無	有	
10	レール	走行レール  1号、2号クレーン 共通	目視	変形、頭部のダレ及び著しい磨耗がないこと。	無	有	
11			目視、ノギス	側面の著しい磨耗及び変形がないこと。 <u>(原寸の-10%)</u> レール頭部幅原寸値: 65mm	無	有	許容値: 58.5mm 実測値: 64.4mm
12			目視	フックボルト・レール押え・継目板のボルトの緩み、脱落、変形がないこと。	無	有	
13			目視	レールパットのはみ出しがないこと。	無	有	
14		横行レール	目視	変形、頭部のダレ及び著しい磨耗がないこと。	無	有	
15			目視、ノギス	側面の著しい磨耗及び変形がないこと。 <u>(原寸の-10%)</u> レール頭部幅原寸値: 50.8mm	無	有	許容値: 45.8mm 実測値: 49.5mm
16			目視	レール押え・継目板のボルトの緩み、脱落、変形がないこと。	無	有	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			良	否	
17	安全ネット		目視	安全ネットが円滑に作動すること。	良	否	
18			目視	ネットの脱落、損傷がないこと。	無	有	
19			目視	吊り金具に損傷がないこと。	無	有	
20	給電装置	走行給電	目視	キャリアが円滑に作動すること。	良	否	
21			目視	ケーブルに損傷がないこと。	無	有	
22			目視	レールが曲がったり、変形したり、損傷していないこと。 (1号、2号クレーン共通)	無	有	
23			目視	給電ブラケットの変形、損傷がないこと。	無	有	
24		横行給電	目視	キャリアが円滑に作動すること。	良	否	
25			目視	ケーブルに損傷がないこと。	無	有	
26			目視	レールが曲がったり、変形したり、損傷していないこと。	無	有	
27			目視	給電ブラケットの変形、損傷がないこと。	無	有	
28	巻上装置	減速機歯車及び軸受	目視	無負荷及び負荷状態に騒音、異常振動又は著しい発熱がないこと。	無	有	
29			目視	給油が適正であること。	良	否	
30		減速機ケーシング	目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。また油漏れがないこと。	無	有	
31			オイルゲージ	油量が適正で油に著しい汚れがないこと。	無	有	
32			目視	取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
33		カバー	目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
34			目視	取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
35			目視	回転体と干渉している箇所がないこと。	無	有	
36		ドラム本体	目視	ワイヤーロープ取付部の亀裂、また変形がなく取付金具に緩みがないこと。	無	有	
37			目視	ドラムフランジ取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
38	目視		ドラムに亀裂、著しい変形がないこと。	無	有		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
39	巻上装置	ドラム本体	目視	ドラムの著しい磨耗がないこと。 溝磨耗限度:ロープ径の20%以内	無	有	
40			目視	脱落した跡がないこと。	無	有	
41		ドラム軸及び軸受	目視	亀裂又は著しい磨耗がないこと。	無	有	
42			目視	給油が適正であること。	良	否	
43			目視	ドラムを回転させ、軸受の異音、異常発熱又は異常磨耗がないこと。	無	有	
44		ワイヤロープ	目視	仕様が合ってること。	良	否	
45			目視	下限時、ワイヤロープがドラムに2巻以上残っていること。	良	否	
46			目視	キンク部分がないこと。	無	有	
47			目視	給油状態が良いこと。 ロープ表面に砂・ほこり・水分などが付いていないこと。 油が劣化してかさかさになっていないこと。	良	否	
48			目視	素線の断線がないこと。(ロープ1よりの間において素線の数が10%以上切断しているものは交換)	無	有	
49			目視	窪み、きず、浮き、錆、腐食の発生がないこと。	無	有	
50			目視	端金具の損傷、脱落がないこと。	無	有	
51			目視、ノギス	ワイヤロープ表面がこすれて光ってる所、細くなってる所がないこと。(公称径の7%) ワイヤロープ公称径: φ 22.4mm	無	有	許容値: 20.9mm 実測値: φ 22.3mm
52			たわみ軸継手	目視	本体の亀裂及び損傷がないこと。またキーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有
53	目視 ダイヤルゲージ			軸継手を作動させ、著しい周振れ又は面振れがないこと。	無	有	
54	目視	ゴムブッシュに著しい摩耗、ボルトの緩み又は脱落がないこと。		無	有		
55	スプロケット&チェーン	目視	本体の亀裂及び破損がないこと。またキーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有		
56		目視	給油が適正であること。	良	否		
57		目視	チェーンに著しいたるみがないこと。	無	有		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
58	巻上装置	スプロケット&チェーン	目視	スプロケットを作動させ著しい周振れ又は面振れがないこと。	無	有	
59			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
60	電動機		目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有	
61			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
62			メガ	絶縁抵抗値が規定の範囲内であること。 0.5MΩ以上 (ロータリーエンコーダには絶縁体抵抗値測定や絶縁耐圧測定は絶対に行はないこと。)	良	否	
63			目視	発熱、うなり又は振動がないこと。	無	有	
64			目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有	
65	電磁ディスクブレーキ		目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
66			ノギス、スキマゲージ	ディスクとパッドとの隙間が適正であり、片効き等がなく、効き具合が適正であること。	良	否	
67			目視	電磁石の作動状態において、異音又は異臭がなく、ストローク、トルクが適正で作動が円滑であること。	良	否	
68	回転型リミットスイッチ		目視	カムが正常に作動すること。	良	否	
69			目視	作動位置は適正であること。	良	否	
70			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
71	位置検出器		目視	正常に作動してること。	良	否	
72			目視	検出器本体、取付部に損傷がないこと。 また取合カップリングに異常がないこと。	無	有	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
73	横行装置	カバー	目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
74			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
75			目視	回転部と干渉している箇所がないこと。	無	有	
76		車輪本体	目視、ノギス	フランジに亀裂、著しい変形、磨耗又は損傷がないこと。	無	有	
77			目視、外パス	踏面に著しい磨耗がないこと。	無	有	
78			目視	異常音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有	
79		開放歯車	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。 また著しい磨耗又は損傷がないこと。	無	有	
80			目視	ボス、アーム、歯等に亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
81			目視	キーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有	
82			目視	片当たりがなく、噛み合い深さが適正であること。	無	有	
83			目視	給油が適正であること。	良	否	
84		ストッパー	目視	亀裂、著しい変形又は脱落がないこと。	無	有	
85			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
86			目視	ストッパーゴムの著しい損傷がないこと。	無	有	
87		電動機	目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有	
88			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
89			メガ	絶縁抵抗値が規定の範囲内であること。0.5MΩ以上 (ロータリーエンコーダには絶縁体抵抗値測定や絶縁耐圧測定は絶対に行わないこと。)	良	否	
90			目視	発熱、うなり又は振動がないこと。	無	有	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容	
	箇所	項目			無	有		
91	横行装置	電磁ディスクブレーキ (電動機内蔵)	目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有		
92			ノギス、 スキマゲージ	ブレーキギャップの隙間が 適正であり、効き具合が適正 であること。	良	否		
93			目視	電磁石の作動状態において、 異音又は異臭がなく 効き具合が適正であること。	無	有		
94			目視	ブレーキカバーの 取付ボルトの緩み又は脱落が ないこと。	無	有		
95		リミットスイッチ	目視	作動位置は適正であること。	良	否		
96			目視	近接スイッチが正常に 作動すること。	良	否		
97			目視	取付ボルトの緩み又は脱落が ないこと。	無	有		
98		位置検出器	目視	正常に作動していること。	良	否		
99			目視	検出器本体、取付部に 損傷がないこと。 また取合カップリングに異常が ないこと。	無	有		
100		バッファ及びストッパー	目視	亀裂、著しい変形又は 脱落がないこと。	無	有		
101			目視	取付ボルトの緩み又は 脱落がないこと。	無	有		
102			目視	バッファの著しい損傷がないこと。	無	有		
103		走行装置	減速機軸受	目視	無負荷及び負荷状態に おける異音、異常振動 又は著しい発熱がないこと。	無	有	
104				目視	給油が適正であること。	良	否	
105	減速機ケーシング		オイルゲージ	油量が適正で油に 著しい汚れがないこと。	無	有		
106			目視	亀裂、著しい変形又は損傷がな いこと。また油漏れがないこと。	無	有		
107			目視	取付ボルトの緩み、脱落が ないこと。	無	有		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目					
108	走行装置	開放歯車及び軸	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。 また著しい磨耗又は損傷がないこと。	無	有	
109			目視	ボス、アーム、歯等に亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
110			目視	キーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有	
111			目視	片当たりがなく、噛み合い深さが適正であること。	無	有	
112			目視	給油が適正であること。	良	否	
113			目視	軸の著しい振れがないこと。	無	有	
114		開放歯車軸受	目視	本体に亀裂及び損傷がないこと。	無	有	
115			目視	給油が適正であること。	良	否	
116			目視	無負荷及び負荷状態における異音、異常振動又は著しい発熱がないこと。	無	有	
117		カバー	目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
118			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
119			目視	回転部と干渉している箇所がないこと。	無	有	
120		車輪本体	目視、ノギス	フランジに亀裂、著しい変形、磨耗又は損傷がないこと。	無	有	
121			目視、外パス	踏面に著しい磨耗がないこと。	無	有	
122			目視	異常音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有	
123		車両軸及び軸受	目視	給油が適正であること。	良	否	
124			目視	車輪を回転させ、著しいがたつき又は偏心がないこと。	無	有	
125			目視	取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
126		バッファ及びストッパー	目視	亀裂、著しい変形又は脱落がないこと。	無	有	
127	目視		取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有		
128	目視		バッファの著しい損傷がないこと。	無	有		
129	長軸	目視	本体の亀裂及び破損がないこと。またキーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有		
130		目視	軸を作動させ著しい振れがないこと。	無	有		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目					
131	走行装置	ギヤカップリング 割型カップリング	目視	本体の亀裂及び破損がないこと。またキーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有	
132			目視	カップリングを作動させ、著しい周振れ又は面振れがないこと。	無	有	
133			目視	給油が適正であること。	良	否	
134			目視	ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
135	電動機		目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有	
136			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
137			メガ	絶縁抵抗値が規定の範囲内であること。0.5MΩ以上 (ロータリーエンコーダには絶縁体抵抗値測定や絶縁耐圧測定は絶対に行はないこと。)	良	否	
138			目視	発熱、うなり又は振動がないこと。	無	有	
139	電磁ディスクブレーキ		目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有	
140			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
141			ノギス、スキマゲージ	ディスクとパッドとの隙間が適正であり、片効き等がなく、効き具合が適正であること。	良	否	
142			目視	電磁石の作動状態において、異音又は異臭がなくストローク、トルクが適正で作動が円滑であること。	良	否	
143			リミットスイッチ	目視	作動位置は適正であるとこと。	良	否
144	目視	近接スイッチが正常に作動すること。		良	否		
145	目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。		無	有		
146	位置検出器		目視	正常に作動していること。	良	否	
147			目視	検出器本体、取付部に損傷がないこと。	無	有	

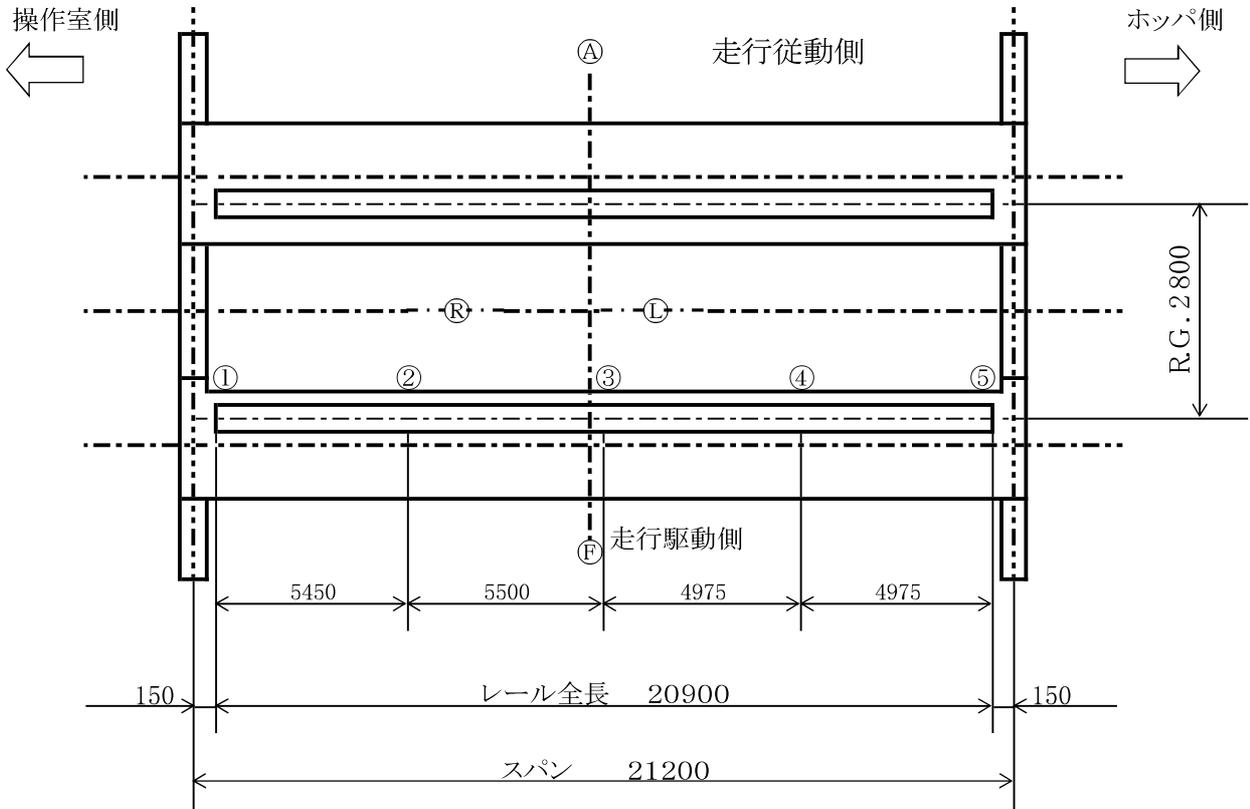
NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
148	制御盤関係	共用保護盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ 又は磨耗がないこと。	無	有	
149			目視	接触子が接触したときに、接 触面に隙間がなく、確実に 着脱すること。	良	否	
150			目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
151			目視	電磁接触機、継電器、限時 継電器が正しく作動していること。	良	否	
152		電源回生 制御盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ 又は磨耗がないこと。	無	有	
153			目視	接触子が接触したときに、接 触面に隙間がなく、確実に 着脱すること。	良	否	
154			目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
155			目視	電磁接触機、継電器、限時継 電器が正しく作動していること。	良	否	
156		巻上制御盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ 又は磨耗がないこと。	無	有	
157			目視	接触子が接触したときに、 接触面に隙間がなく、確実に 着脱すること。	良	否	
158			目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
159			目視	電磁接触機、継電器、限時継 電器が正しく作動していること。	良	否	
160		横行・走行 制御盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ 又は磨耗がないこと。	無	有	
161			目視	接触子が接触したときに、 接触面に隙間がなく、確実に 着脱すること。	良	否	
162			目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
163			目視	電磁接触機、継電器、限時継 電器が正しく作動していること。	良	否	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
164	制御盤関係	PLC盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ 又は磨耗がないこと。	無	有	
165			目視	接触子が接触したときに、接 触面に隙間がなく、確実に 着脱すること。	良	否	
166			目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
167			目視	電磁接触機、継電器、限時継 電器が正しく作動していること。	良	否	
168		コントローラ	目視	コントローラが円滑に 作動すること。	良	否	
169			目視	ストopp又はハンドル停止位置で、 ロックが確実に作用すること。	良	否	
170			目視	各部に緩みがないこと。	無	有	
171			目視	軸受部分の給油が適正で あること。	良	否	
172	端子箱	建屋端子箱	目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
173		トリ上端子箱	目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
174		ガータ上端子箱	目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
175	機内配線	露出配線	目視	被覆の損傷がないこと。	無	有	
176			目視	張り過ぎ、ねじれ、クランプの 緩みなどの異常がないこと。	良	否	
177	照明装置 信号灯等		目視	端子の締付け部に緩みが ないこと。	無	有	
178			目視	装置の取付部の緩みが無いこと。	無	有	
179			目視	破損、はずれ等の異常が ないこと。	無	有	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容	
	箇所	項目			無	有		
180	作動確認 (無負荷) 0%	巻上運転	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有		
181			目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸、カップリング等に異常がないこと。	無	有		
182			目視	常用リミットが所定の位置にて作動する。	良	否		
183			目視	非常上限リミットスイッチが非常上限位置にて作動する。	良	否		
184		横行運転	目視	停止時クレーンが蛇行しないこと。	無	有		
185			目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有		
186			目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸等に異常がないこと。	無	有		
187			目視	車輪のフランジが極端にレールに触れていないこと。	無	有		
188			目視	車輪が車輪止めに左右同時に当たっていること。	良	否		
189			目視	リミットが所定の位置にて作動すること。	良	否		
190		走行運転	目視	停止時クレーンが蛇行しないこと。	無	有		
191			目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有		
192			目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸、カップリング等に異常がないこと。	無	有		
193			目視	車輪のフランジが極端にレールに触れていないこと。	無	有		
194			目視	バフファがストッパーに左右同時に当たっていること。	良	否		
195			目視	リミットが所定の位置にて作動すること。	良	否		
196		作動確認 (実負荷) 100%	巻上運転	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有	
197				目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸、カップリング等に異常がないこと。	無	有	
198				目視	常用リミットが所定の位置にて作動する。	良	否	
199	目視			非常上限リミットスイッチが非常上限位置にて作動する。	良	否		
200	横行運転		目視	停止時クレーンが蛇行しないこと。	無	有		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
201	作動確認 (実負荷) 100%	横行運転	目視	異音、著しい発熱 又は振動がないこと。	無	有	
202			目視	電動機、ブレーキ、減速機、 軸等に異常がないこと。	無	有	
203			目視	車輪のフランジが極端に レールに触れていないこと。	良	否	
204		走行運転	目視	車輪が車輪止めに 左右同時に当たっていること。	良	否	
205			目視	リミットが所定の位置にて 作動すること。	無	有	
206			目視	停止時クレーンが 蛇行しないこと。	無	有	
207			目視	異音、著しい発熱又は 振動がないこと。	無	有	
208			目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸、 カップリング等に異常がないこと。	無	有	
209			目視	車輪のフランジが極端に レールに触れていないこと。	無	有	
210			目視	バフファがストッパーに左右 同時に当たっていること。	良	否	
211			目視	リミットが所定の位置にて 作動すること。	良	否	

# 1号ごみクレーン横行レールゲージ測定



横行レールゲージ設計値 2800mm

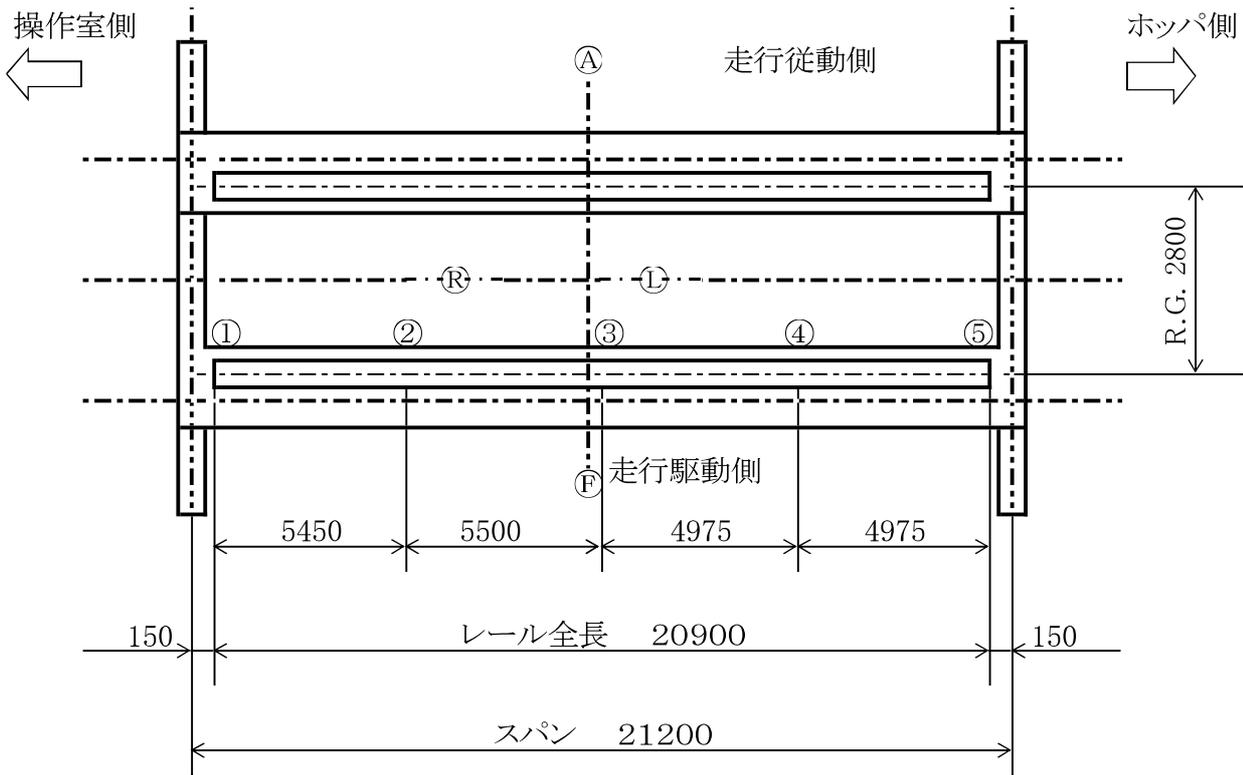
単位: mm

測定箇所	①	②	③	④	⑤
実測値					
公差					

許容値±5mm

判定:

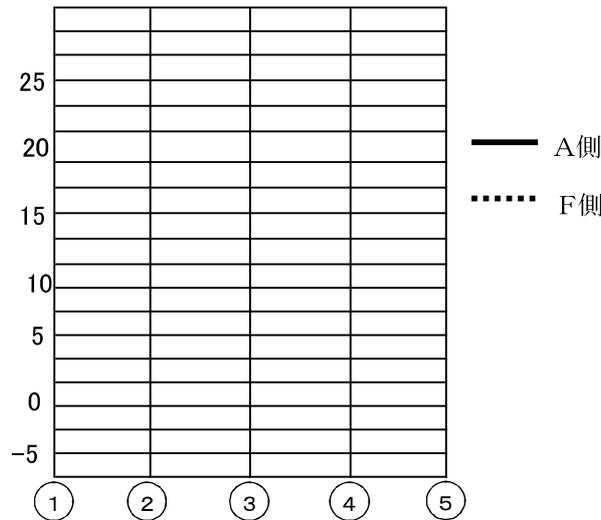
# 1号ごみクレーン横行レールレベル測定



単位: mm

測定箇所	①	②	③	④	⑤
A側実測値					
F側実測値					
左右水平差 (F-A)					

A側の①点を基準点とする 左右水平差はA側基準



左右の水平差: 5.6mm以内 (レールゲージ  $\times 1/500 = 2800 \times 1/500 = 5.6$ )

判定: 良

# 1 号ごみクレーン横行レール湾曲度測定

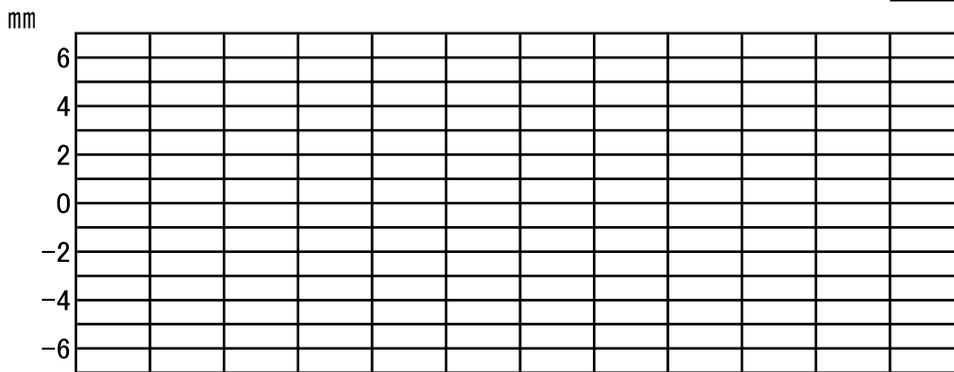
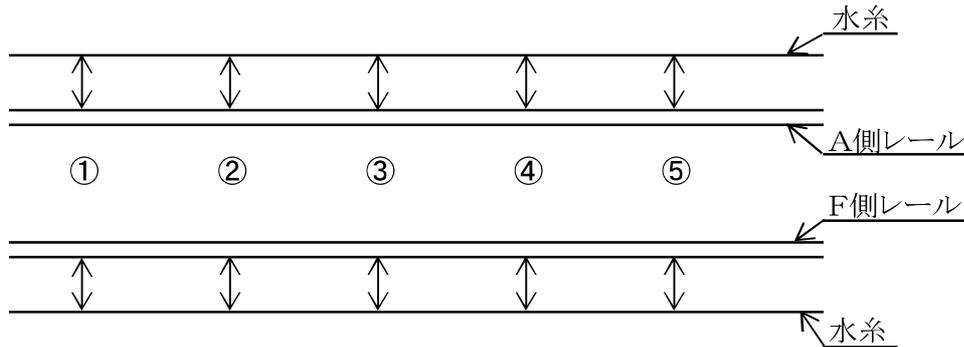
単位: mm

測定箇所	①	②	③	④	⑤
A側実測値					
F側実測値					

許容値±5mm  
判定: 良

注

- 1、クレーン中心方向を一方向とする
- 2、測定点①及び⑤を基準点とする

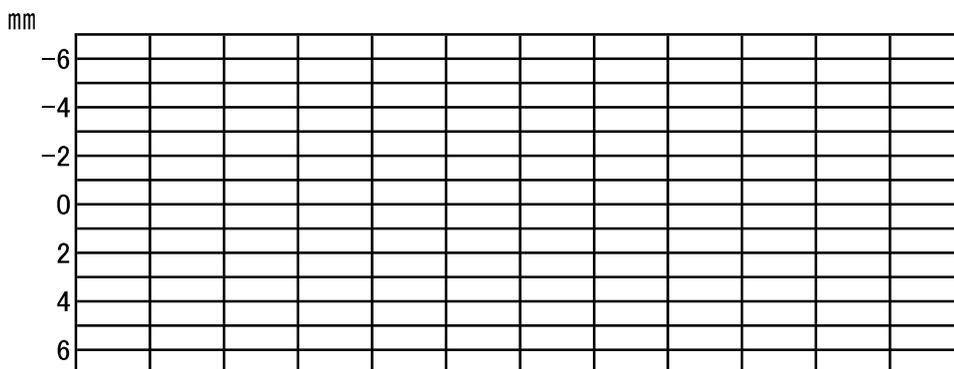


①                      ②                      ③                      ④                      ⑤

操作室側  
←

A 側

ホツパ側  
→

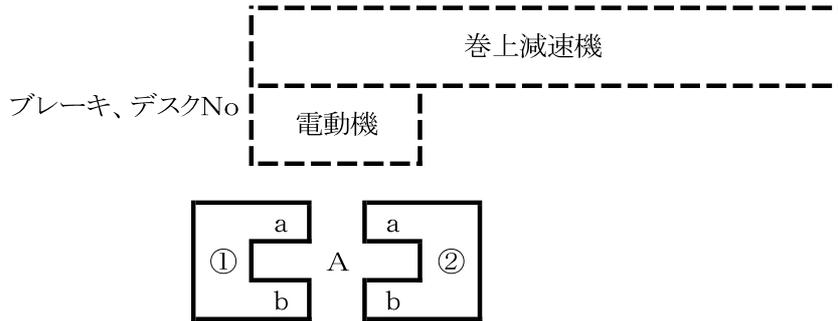


①                      ②                      ③                      ④                      ⑤

F 側

# 1号ごみクレーンブレーキ点検表

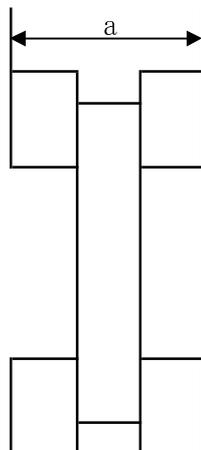
用途	巻上用								
名称	ディスク形電磁ブレーキ								
型式	BRP2-280								
電磁石ギャップ値  ブレーキNo ① ②	電磁石定格ギャップ値 3.5mm				判定	調整		未	済
	電磁石最大ギャップ値 5.0mm					要	否		
	実測値 (mm)		調整後 (mm)						
スプリング長L  ブレーキNo ① a ① b ② a ② b	L=147mm				判定	調整		未	済
	実測値 (mm)		調整後 (mm)			要	否		
ディスク厚	設定値	許容最大	原寸までの10%まで		判定	調整		未	済
	30mm	27mm				要	否		
ディスク A	実測値								
パッドの厚さ	厚さが3mmになったら取替える				判定	調整		未	済
	実測値 (mm)		a	b		要	否		
①	実測値 (mm)	a		b					
②	実測値 (mm)	a		b					



# 1号ごみクレーンブレーキ点検表

用途	横行用								
名称	電動機内蔵ディスク形ブレーキ								
型式	FB-8B								
横行電動機内蔵ブレーキ(主桁側)									
電磁石ギャップ値	電磁石定格 ギャップ値	電磁石最大 ギャップ値	ギャップ ゲージ	判定	調整		未	済	
	0.5	1	0.5		要	否			
	実測値		調整後						
パッドの厚	初期値:10mm 基準 : 厚さが6mmになったら取替える			判定	調整		未	済	
	実測値		a	良	要	否			
横行電動機内蔵ブレーキ(補桁側)									
電磁石ギャップ値	電磁石定格 ギャップ値	電磁石最大 ギャップ値	ギャップ ゲージ	判定	調整		未	済	
	0.5	1	0.5		要	否			
	実測値		調整後						
ブレーキライニング の厚	初期値:10mm 基準 : 厚さが6mmになったら取替える			判定	調整		未	済	
	実測値		a		要	否			

ブレーキライニング

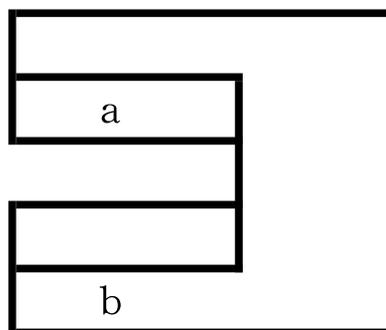


# 1 号ごみクレーンブレーキ点検表

用途	走行用								
名称	直流電磁ディスクブレーキ								
型式	QBSP-1616-L								
電磁石ギャップ値	電磁石定格 ギャップ値	電磁石最大 ギャップ値	ギャップ ゲージ	判定	調整		未	済	
	0.7	1	0.7		要	否			
	実測値		調整後						
ストロークL	L=5mm			判定	調整		未	済	
	実測値		調整後		要	否			
ディスク厚	設定値	許容最大	原寸までの10%まで	判定	調整		未	済	
	15	13.5			要	否			
	実測値								
パッドの厚	基準：厚さが2mmになったら取替える			判定	調整		未	済	
	実測値		a						
			b						

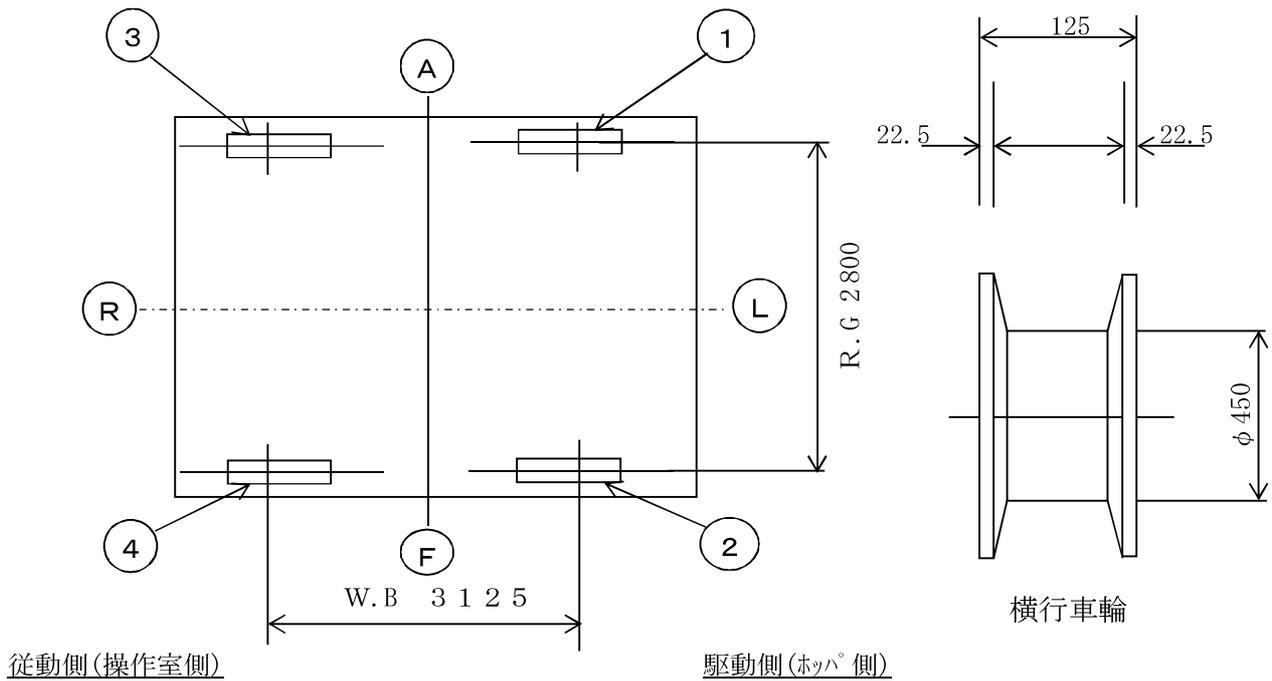
パッド位置

操作室側



ホッパー側

1号ごみクレーン横行車輪測定



横行車輪径測定

原寸値 φ 450mm

単位：mm

測定箇所	①	②	③	④
実測値				

判定： 許容値は原寸の3%以内 ( $\phi 450 \times 0.97 = \phi 436.5\text{mm}$ )

横行車輪フランジ厚さ測定

原寸値 22.5mm

単位：mm

測定箇所		①	②	③	④
実測値	内側フランジ				
	外側フランジ				

判定： 許容値は原寸の50%以内 ( $22.5 \times 0.5 = \phi 11.25\text{mm}$ )

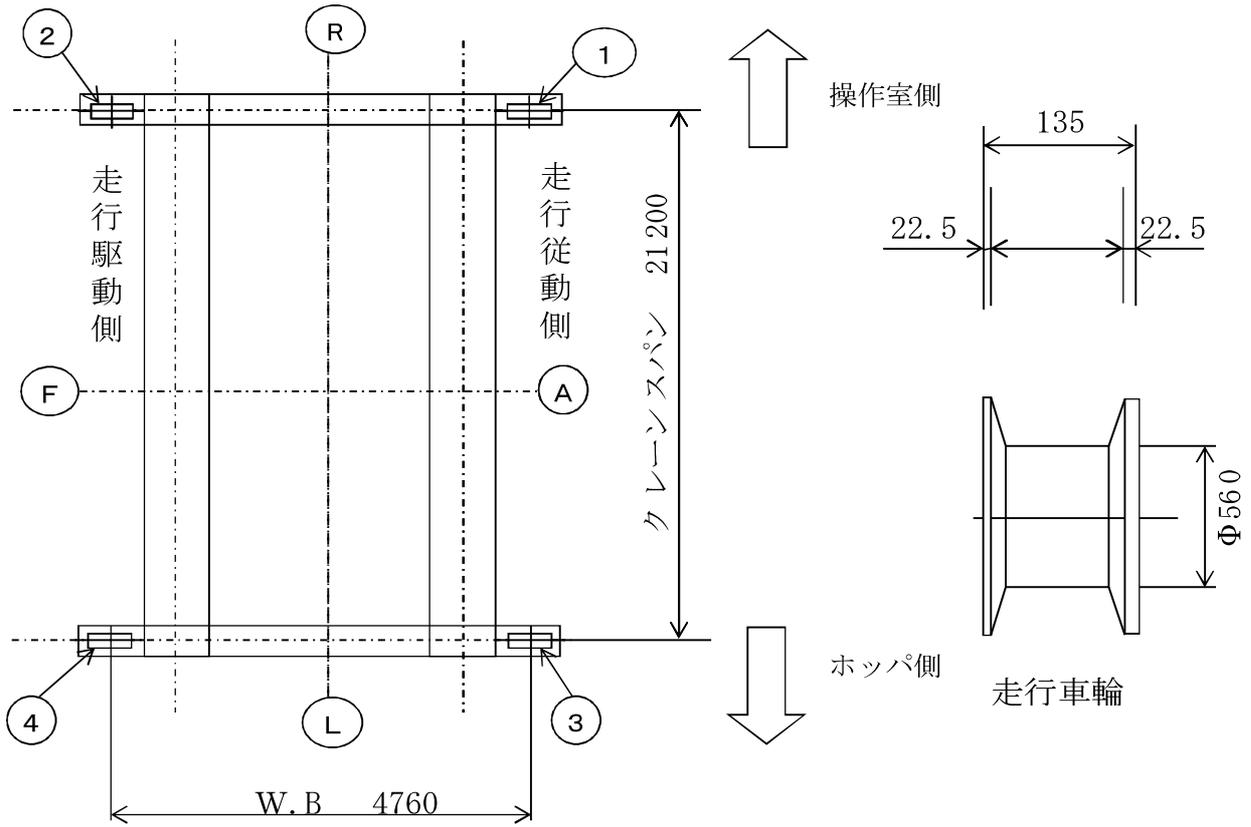
左右車輪直径差

単位：mm

測定箇所	駆動側①-②	従動側③-④
測定値		

判定： 許容値は原寸の0.2%以内 ( $\phi 450 \times 0.002 = 0.9\text{mm}$ )  
従動側が原寸の0.5% ( $\phi 450 \times 0.005 = 2.25\text{mm}$ )

1号ごみクレーン走行車輪測定



走行車輪径測定

原寸値  $\Phi 560\text{mm}$

単位： mm

測定箇所	①	②	③	④
実測値				

判定： 良 許容値は原寸の3%以内 ( $\Phi 560 \times 0.97 = \Phi 543.2\text{mm}$ )

走行車輪フランジ厚さ測定

原寸値 22.5mm

単位： mm

測定箇所	①	②	③	④
実測値	内側フランジ			
	外側フランジ			

判定： 良 許容値は原寸の50%以内 ( $22.5 \times 0.5 = \Phi 11.25\text{mm}$ )

左右車直径差

単位： mm

測定箇所	駆動側②-④	従動側①-③
測定値		

判定 良 許容値は原寸の0.2%以内 ( $\Phi 560 \times 0.002 = 1.12\text{mm}$ )  
従動側が原寸の0.5% ( $\Phi 560 \times 0.005 = 2.8\text{mm}$ )

# 1号ごみクレーン絶縁測定測定

測定日: 測定機器:  
 測定者: 許容値 :0.5MΩ以上

測定回路		端子番号	測定値(MΩ)	判定	測定場所	備考
クレーン操作回路		RC1			共用保護盤	
		NC1				
開閉操作回路		RCP1			共用保護盤	
		NCP1				
巻上電動機		U11			巻上制御盤	
		V11				
		W11				
巻上ブレーキ	ホツパ側	NB11			巻上制御盤	
		PB11				
	操作室側	NB12				
		PB12				
横行電動機	補桁側	U151			横行走行制御盤	端子台から ケーブル外して
		V151				
		W151				
横行電動機	主桁側	U152			横行走行制御盤	端子台から ケーブル外して
		V152				
		W152				
横行ブレーキ (2台共通)		RB15			横行走行制御盤	
		TB15				
走行電動機		U16			横行走行制御盤	端子台から ケーブル外して
		V16				
		W16				
走行ブレーキ		RB16			横行走行制御盤	端子台から ケーブル外して
		TB16				
バケット油圧モータ		U14			共用保護盤	
		V14				
		W14				
ケーブルリール		R13			共用保護盤	
		S13				
		T13				
警報		NC1			PLC盤	
		A6005				
表示灯		NC1			PLC盤	
		A6003A				
		A6004A				
		A6005A				
		A6006A				
ガーダ灯		RL1			共用保護盤	
		TL1				
コンセント	AC200V	TCN11			共用保護盤	
		NCN11				
	AC100V	RCN12				
		TCN12				

# 1号ごみクレーン電流電圧測定

(巻上装置) 電動機仕様: 200kW 6P 60%ED 1台  
 定格電圧: AC360V 定格電流: 410A  
 電圧許容値: 電圧: 定格値の±10%以内(360V~440V)  
 電流許容値: 電流: 定格値以下(410A以下)  
 測定端子No.: U11,V11,W11

試験荷重	運動	測定回数	電動機		判定
			電圧(V)	電流(A)	
無負荷 0t	巻上	1			
		2			
	巻下	1			
		2			
100%荷重 9.0t	巻上	1			
		2			
	巻下	1			
		2			

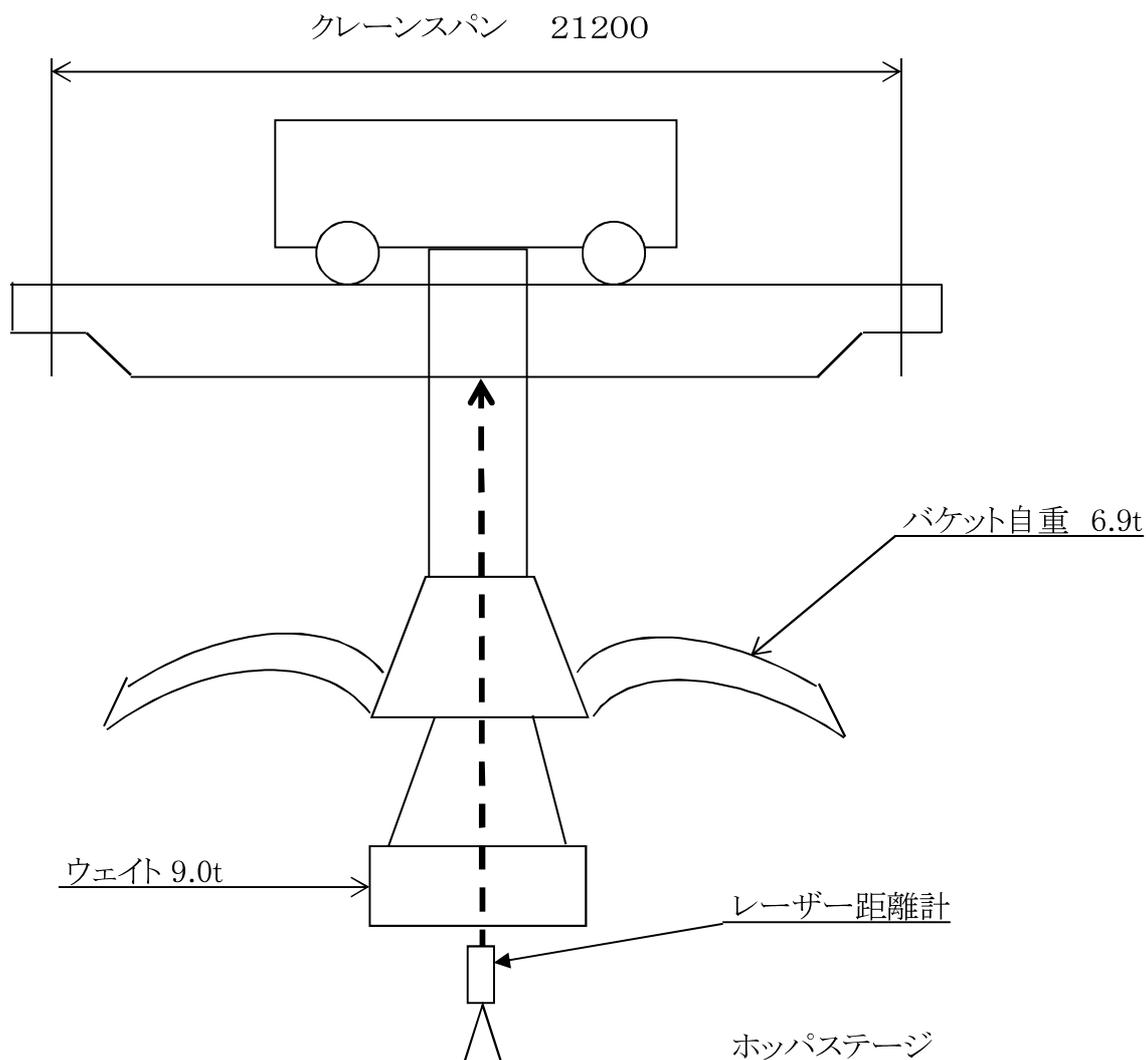
(横行装置) 電動機仕様: 5.5kW 4P 40%ED 2台  
 定格電圧: AC400V 定格電流: 11.2A  
 電圧許容値: 電圧: 定格値の±10%以内(360V~440V)  
 電流許容値: 電流: 定格値以下(11.2A以下)  
 測定端子No.: U151,V151,W151(補桁側)・U152,V152,W152(主桁側)

試験荷重	運動	測定回数	電動機			判定
			位置	電圧(V)	電流(A)	
無負荷 0t	前進	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				
	後退	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				
100%荷重 9.0t	前進	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				
	後退	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				

(走行装置) 電動機仕様: 15kW 6P 40%ED 1台  
 定格電圧: AC400V 定格電流: 31A  
 電圧許容値: 電圧: 定格値の±10%以内(360V~440V)  
 電流許容値: 電流: 定格値以下(31A以下)  
 測定端子No.: U16,V16,W16

試験荷重	運動	測定回数	電動機		判定
			電圧(V)	電流(A)	
無負荷 0t	右走行	1			
		2			
	左走行	1			
		2			
100%荷重 9.0t	右走行	1			
		2			
	左走行	1			
		2			

# 1号ごみクレーンたわみ測定



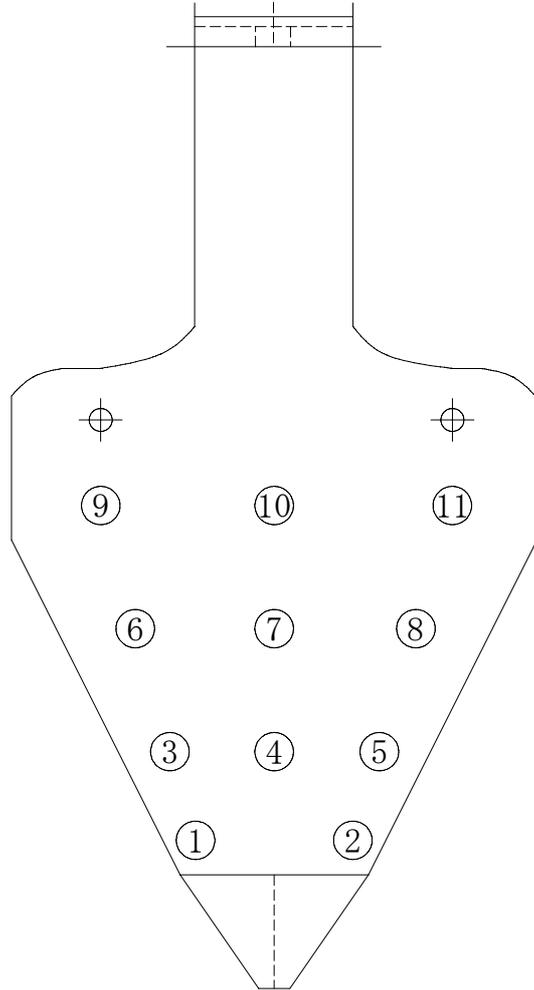
測定日:

	たわみ量 (mm)	判定	たわみ度
無負荷			
吊上荷重(15.9t)、バケット自重(6.9t) 100%荷重 9.0t	F側:		$\frac{\quad}{21200} = \text{---} < \frac{1}{800}$
	A側:		$\frac{\quad}{21200} = \text{---} < \frac{1}{800}$

判定基準; クレーンスパンに対して1/800以下 =  $\frac{21200}{800} = 26.5\text{mm}$ 以下

# 爪翼板計測表

ごみクレーンバケット 号機



爪No. 計測箇所	1	2	3	4	5	6
①						
②						
③						
④						
⑤						
⑥						
⑦						
⑧						
⑨						
⑩						
⑪						

板厚原寸：12mm

許容値：7mm

判定：

1号ごみクレーン不具合部詳細

区分番号	詳細状況(原因等含む)	修理、処置	交換部品	修理完了 年月日

## 2号ごみクレーン年次点検表

点検日: 令和 年 月 日

検査証番号: 第63098号

吊上荷重(定格荷重): 15.9t (9.0t)

揚程: 34.75m

責任者

点検者

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
1	鋼構造部	ガーダ エンドキャリッジ  横行フレーム 巻上フレーム	目視	構造部の異常変形、亀裂、著しいねじれがないこと。	無	有	
2			目視	継手部ボルトの緩み、脱落、亀裂又は著しい腐蝕がないこと。	無	有	
3			目視	歩道・手摺の変形、ねじれ、ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
4			目視	著しい錆、剥がれ又は脹れがないこと。	無	有	
5			目視	ロードセル取付部の亀裂又は著しい磨耗がないこと。	無	有	
6			目視	構造部の異常変形、亀裂、著しいねじれがないこと。	無	有	
7			目視	継手部ボルトの緩み、脱落、亀裂又は著しい腐蝕がないこと。	無	有	
8			目視	歩道・手摺の変形、ねじれ、ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
9			目視	著しい錆、剥がれ又は脹れがないこと。	無	有	
10	レール	走行レール  1号、2号クレーン 共通	目視	変形、頭部のダレ及び著しい磨耗がないこと。	無	有	
11			目視、ノギス	側面の著しい磨耗及び変形がないこと。 <u>(原寸の-10%)</u> レール頭部幅原寸値: 65mm	無	有	許容値: 58.5mm 実測値: 64.4mm
12			目視	フックボルト・レール押え・継目板のボルトの緩み、脱落、変形がないこと。	無	有	
13			目視	レールパットのはみ出しがないこと。	無	有	
14		横行レール	目視	変形、頭部のダレ及び著しい磨耗がないこと。	無	有	
15			目視、ノギス	側面の著しい磨耗及び変形がないこと。 <u>(原寸の-10%)</u> レール頭部幅原寸値: 50.8mm	無	有	許容値: 45.8mm 実測値: 49.5mm
16			目視	レール押え・継目版のボルトの緩み、脱落、変形がないこと。	無	有	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目					
17	安全ネット		目視	安全ネットが円滑に作動すること。	良	否	
18			目視	ネットの脱落、損傷がないこと。	無	有	
19			目視	吊り金具に損傷がないこと。	無	有	
20	給電装置	走行給電	目視	キャリアが円滑に作動すること。	良	否	
21			目視	ケーブルに損傷がないこと。	無	有	
22			目視	レールが曲がったり、変形したり、損傷していないこと。 (1号、2号クレーン共通)	無	有	
23			目視	給電ブラケットの変形、損傷がないこと。	無	有	
24		横行給電	目視	キャリアが円滑に作動すること。	良	否	
25			目視	ケーブルに損傷がないこと。	無	有	
26			目視	レールが曲がったり、変形したり、損傷していないこと。	無	有	
27			目視	給電ブラケットの変形、損傷がないこと。	無	有	
28	巻上装置	減速機歯車及び軸受	目視	無負荷及び負荷状態に騒音、異常振動又は著しい発熱がないこと。	無	有	
29			目視	給油が適正であること。	良	否	
30		減速機ケーシング	目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。また油漏れがないこと。	無	有	
31			オイルゲージ	油量が適正で油に著しい汚れがないこと。	無	有	
32			目視	取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
33		カバー	目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
34			目視	取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
35			目視	回転体と干渉している箇所がないこと。	無	有	
36		ドラム本体	目視	ワイヤーロープ取付部の亀裂、また変形がなく取付金具に緩みがないこと。	無	有	
37			目視	ドラムフランジ取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
38	目視		ドラムに亀裂、著しい変形がないこと。	無	有		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容	
	箇所	項目			無	有		
39	巻上装置	ドラム本体	目視	ドラムの著しい磨耗がないこと。 溝磨耗限度:ロープ径の20%以内	無	有		
40			目視	脱落した跡がないこと。	無	有		
41		ドラム軸及び軸受	目視	亀裂又は著しい磨耗がないこと。	無	有		
42			目視	給油が適正であること。	良	否		
43			目視	ドラムを回転させ、軸受の異音、異常発熱又は異常磨耗がないこと。	無	有		
44		ワイヤロープ		目視	仕様が合ってること。	良	否	
45				目視	下限時、ワイヤロープがドラムに2巻以上残っていること。	良	否	
46				目視	キンク部分がないこと。	無	有	
47				目視	給油状態が良いこと。 ロープ表面に砂・ほこり・水分などが付いていないこと。 油が劣化してかさかさになっていないこと。	良	否	
48				目視	素線の断線がないこと。(ロープ1よりの間において素線の数が10%以上切断しているものは交換)	無	有	
49				目視	窪み、きず、浮き、錆、腐食の発生がないこと。	無	有	
50				目視	端金具の損傷、脱落がないこと。	無	有	
51				目視、ノギス	ワイヤロープ表面がこすれて光ってる所、細くなってる所がないこと。(公称径の7%) ワイヤロープ公称径: φ 22.4mm	無	有	許容値: 20.9mm 実測値: φ 22.3mm
52				たわみ軸継手	目視	本体の亀裂及び損傷がないこと。またキーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有
53	目視 ダイヤルゲージ				軸継手を作動させ、著しい周振れ又は面振れがないこと。	無	有	
54	目視	ゴムブッシュに著しい摩耗、ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無		有			
55	スプロケット&チェーン		目視	本体の亀裂及び破損がないこと。またキーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有		
56			目視	給油が適正であること。	良	否		
57			目視	チェーンに著しいたるみがないこと。	無	有		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
58	巻上装置	スプロケット&チェーン	目視	スプロケットを作動させ著しい周振れ又は面振れがないこと。	無	有	
59			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
60	電動機		目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有	
61			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
62			メガ	絶縁抵抗値が規定の範囲内であること。 0.5MΩ以上 (ロータリーエンコーダには絶縁体抵抗値測定や絶縁耐圧測定は絶対に行はないこと。)	良	否	
63			目視	発熱、うなり又は振動がないこと。	無	有	
64			電磁ディスクブレーキ	目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有
65			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
66			ノギス、スキマゲージ	ディスクとパッドとの隙間が適正であり、片効き等がなく、効き具合が適正であること。	良	否	
67			目視	電磁石の作動状態において、異音又は異臭がなく、ストローク、トルクが適正で作動が円滑であること。	良	否	
68	回転型リミットスイッチ		目視	カムが正常に作動すること。	良	否	
69			目視	作動位置は適正であること。	良	否	
70			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
71	位置検出器		目視	正常に作動してること。	良	否	
72			目視	検出器本体、取付部に損傷がないこと。 また取合カップリングに異常がないこと。	無	有	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目					
73	横行装置	カバー	目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
74			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
75			目視	回転部と干渉している箇所がないこと。	無	有	
76		車輪本体	目視、ノギス	フランジに亀裂、著しい変形、磨耗又は損傷がないこと。	無	有	
77			目視、外パス	踏面に著しい磨耗がないこと。	無	有	
78			目視	異常音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有	
79		開放歯車	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。 また著しい磨耗又は損傷がないこと。	無	有	
80			目視	ボス、アーム、歯等に亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
81			目視	キーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有	
82			目視	片当たりがなく、噛み合い深さが適正であること。	無	有	
83			目視	給油が適正であること。	良	否	
84		ストッパー	目視	亀裂、著しい変形又は脱落がないこと。	無	有	
85			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
86	目視		ストッパーゴムの著しい損傷がないこと。	無	有		
87	電動機	目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有		
88		目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有		
89		メガ	絶縁抵抗値が規定の範囲内であること。0.5MΩ以上 (ロータリーエンコーダには絶縁体抵抗値測定や絶縁耐圧測定は絶対に行わないこと。)	良	否		
90		目視	発熱、うなり又は振動がないこと。	無	有		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容	
	箇所	項目			無	有		
91	横行装置	電磁ディスクブレーキ (電動機内蔵)	目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有		
92			ノギス、 スキマゲージ	ブレーキギャップの隙間が 適正であり、効き具合が適正 であること。	良	否		
93			目視	電磁石の作動状態において、 異音又は異臭がなく 効き具合が適正であること。	無	有		
94			目視	ブレーキカバーの 取付ボルトの緩み又は脱落が ないこと。	無	有		
95		リミットスイッチ	目視	作動位置は適正であること。	良	否		
96			目視	近接スイッチが正常に 作動すること。	良	否		
97			目視	取付ボルトの緩み又は脱落が ないこと。	無	有		
98		位置検出器	目視	正常に作動していること。	良	否		
99			目視	検出器本体、取付部に 損傷がないこと。 また取合カップリングに異常が ないこと。	無	有		
100		バッファ及びストッパー	目視	亀裂、著しい変形又は 脱落がないこと。	無	有		
101			目視	取付ボルトの緩み又は 脱落がないこと。	無	有		
102			目視	バッファの著しい損傷がないこと。	無	有		
103		走行装置	減速機軸受	目視	無負荷及び負荷状態に おける異音、異常振動 又は著しい発熱がないこと。	無	有	
104				目視	給油が適正であること。	良	否	
105	減速機ケーシング		オイルゲージ	油量が適正で油に 著しい汚れがないこと。	無	有		
106			目視	亀裂、著しい変形又は損傷がな いこと。また油漏れがないこと。	無	有		
107			目視	取付ボルトの緩み、脱落が ないこと。	無	有		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目					
108	走行装置	開放歯車及び軸	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。 また著しい磨耗又は損傷がないこと。	無	有	
109			目視	ボス、アーム、歯等に亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
110			目視	キーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有	
111			目視	片当たりがなく、噛み合い深さが適正であること。	無	有	
112			目視	給油が適正であること。	良	否	
113			目視	軸の著しい振れがないこと。	無	有	
114		開放歯車軸受	目視	本体に亀裂及び損傷がないこと。	無	有	
115			目視	給油が適正であること。	良	否	
116			目視	無負荷及び負荷状態における異音、異常振動又は著しい発熱がないこと。	無	有	
117		カバー	目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
118			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
119			目視	回転部と干渉している箇所がないこと。	無	有	
120		車輪本体	目視、ノギス	フランジに亀裂、著しい変形、磨耗又は損傷がないこと。	無	有	
121			目視、外パス	踏面に著しい磨耗がないこと。	無	有	
122			目視	異常音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有	
123		車両軸及び軸受	目視	給油が適正であること。	良	否	
124			目視	車輪を回転させ、著しいがたつき又は偏心がないこと。	無	有	
125			目視	取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
126		バッファ及びストッパー	目視	亀裂、著しい変形又は脱落がないこと。	無	有	
127	目視		取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有		
128	目視		バッファの著しい損傷がないこと。	無	有		
129	長軸	目視	本体の亀裂及び破損がないこと。またキーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有		
130		目視	軸を作動させ著しい振れがないこと。	無	有		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目					
131	走行装置	ギヤカップリング 割型カップリング	目視	本体の亀裂及び破損がないこと。またキーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有	
132			目視	カップリングを作動させ、著しい周振れ又は面振れがないこと。	無	有	
133			目視	給油が適正であること。	良	否	
134			目視	ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
135	電動機		目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有	
136			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
137			メガ	絶縁抵抗値が規定の範囲内であること。0.5MΩ以上 (ロータリーエンコーダには絶縁体抵抗値測定や絶縁耐圧測定は絶対に行はないこと。)	良	否	
138			目視	発熱、うなり又は振動がないこと。	無	有	
139	電磁ディスク ブレーキ		目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有	
140			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
141			ノギス、 スキマゲージ	ディスクとパッドとの隙間が適正であり、片効き等がなく、効き具合が適正であること。	良	否	
142			目視	電磁石の作動状態において、異音又は異臭がなくストローク、トルクが適正で作動が円滑であること。	良	否	
143	リミットスイッチ		目視	作動位置は適正であるとこと。	良	否	
144			目視	近接スイッチが正常に作動すること。	良	否	
145			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
146	位置検出器		目視	正常に作動していること。	良	否	
147			目視	検出器本体、取付部に損傷がないこと。	無	有	

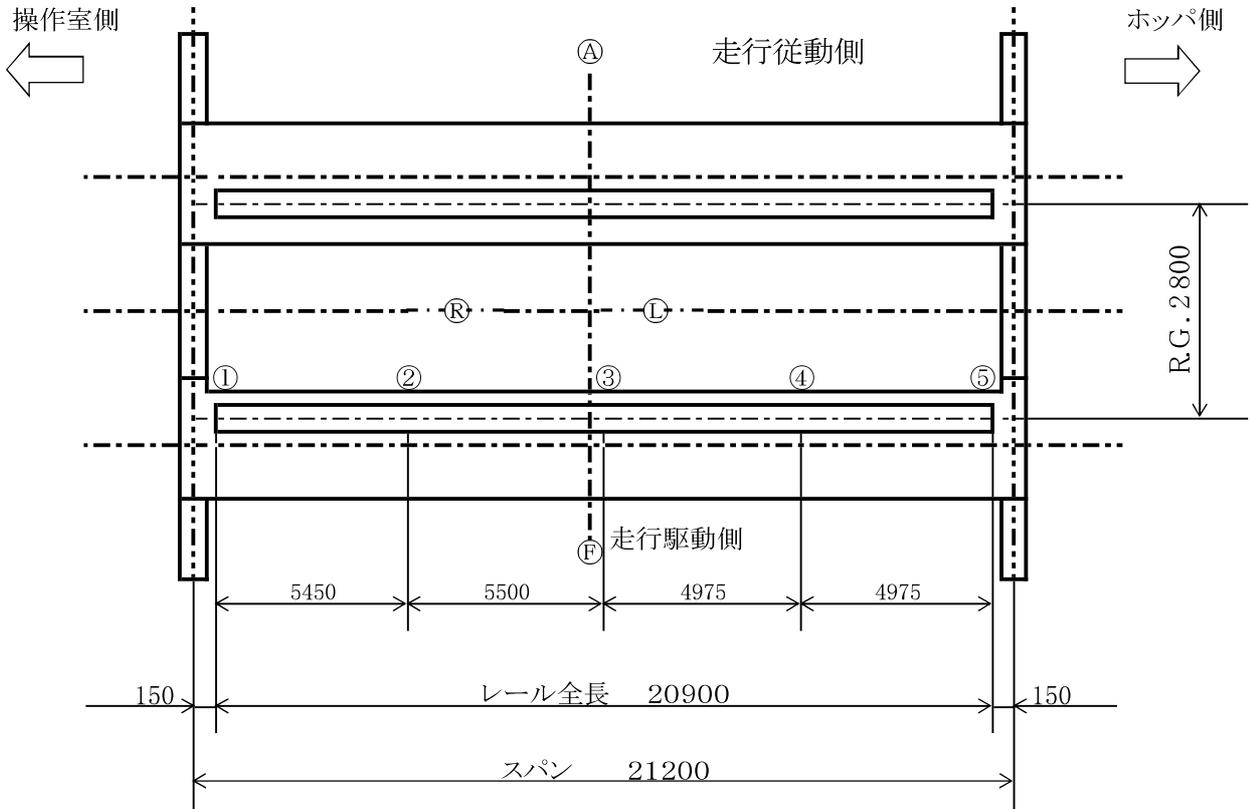
NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
148	制御盤関係	共用保護盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ 又は磨耗がないこと。	無	有	
149			目視	接触子が接触したときに、接 触面に隙間がなく、確実に 着脱すること。	良	否	
150			目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
151			目視	電磁接触機、継電器、限時 継電器が正しく作動していること。	良	否	
152		電源回生 制御盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ 又は磨耗がないこと。	無	有	
153			目視	接触子が接触したときに、接 触面に隙間がなく、確実に 着脱すること。	良	否	
154			目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
155			目視	電磁接触機、継電器、限時継 電器が正しく作動していること。	良	否	
156		巻上制御盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ 又は磨耗がないこと。	無	有	
157			目視	接触子が接触したときに、 接触面に隙間がなく、確実に 着脱すること。	良	否	
158			目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
159			目視	電磁接触機、継電器、限時継 電器が正しく作動していること。	良	否	
160		横行・走行 制御盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ 又は磨耗がないこと。	無	有	
161			目視	接触子が接触したときに、 接触面に隙間がなく、確実に 着脱すること。	良	否	
162			目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
163			目視	電磁接触機、継電器、限時継 電器が正しく作動していること。	良	否	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
164	制御盤関係	PLC盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ 又は磨耗がないこと。	無	有	
165			目視	接触子が接触したときに、接 触面に隙間がなく、確実に 着脱すること。	良	否	
166			目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
167			目視	電磁接触機、継電器、限時継 電器が正しく作動していること。	良	否	
168		コントローラ	目視	コントローラが円滑に 作動すること。	良	否	
169			目視	ストopp又はハンドル停止位置で、 ロックが確実に作用すること。	良	否	
170			目視	各部に緩みがないこと。	無	有	
171			目視	軸受部分の給油が適正で あること。	良	否	
172	端子箱	建屋端子箱	目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
173		トリ上端子箱	目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
174		ガータ上端子箱	目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
175	機内配線	露出配線	目視	被覆の損傷がないこと。	無	有	
176			目視	張り過ぎ、ねじれ、クランプの 緩みなどの異常がないこと。	良	否	
177	照明装置 信号灯等		目視	端子の締付け部に緩みが ないこと。	無	有	
178			目視	装置の取付部の緩みが無いこと。	無	有	
179			目視	破損、はずれ等の異常が ないこと。	無	有	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容	
	箇所	項目						
180	作動確認 (無負荷) 0%	巻上運転	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有		
181			目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸、カップリング等に異常がないこと。	無	有		
182			目視	常用リミットが所定の位置にて作動する。	良	否		
183			目視	非常上限リミットスイッチが非常上限位置にて作動する。	良	否		
184		横行運転	目視	停止時クレーンが蛇行しないこと。	無	有		
185			目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有		
186			目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸等に異常がないこと。	無	有		
187			目視	車輪のフランジが極端にレールに触れていないこと。	無	有		
188			目視	車輪が車輪止めに左右同時に当たっていること。	良	否		
189			目視	リミットが所定の位置にて作動すること。	良	否		
190		走行運転	目視	停止時クレーンが蛇行しないこと。	無	有		
191			目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有		
192			目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸、カップリング等に異常がないこと。	無	有		
193			目視	車輪のフランジが極端にレールに触れていないこと。	無	有		
194			目視	バフアがストッパーに左右同時に当たっていること。	良	否		
195			目視	リミットが所定の位置にて作動すること。	良	否		
196		作動確認 (実負荷) 100%	巻上運転	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有	
197				目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸、カップリング等に異常がないこと。	無	有	
198				目視	常用リミットが所定の位置にて作動する。	良	否	
199	目視			非常上限リミットスイッチが非常上限位置にて作動する。	良	否		
200	横行運転		目視	停止時クレーンが蛇行しないこと。	無	有		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施設備内容
	箇所	項目			無	有	
201	作動確認 (実負荷) 100%	横行運転	目視	異音、著しい発熱 又は振動がないこと。	無	有	
202			目視	電動機、ブレーキ、減速機、 軸等に異常がないこと。	無	有	
203			目視	車輪のフランジが極端に レールに触れていないこと。	良	否	
204		走行運転	目視	車輪が車輪止めに 左右同時に当たっていること。	良	否	
205			目視	リミットが所定の位置にて 作動すること。	無	有	
206			目視	停止時クレーンが 蛇行しないこと。	無	有	
207			目視	異音、著しい発熱又は 振動がないこと。	無	有	
208			目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸、 カップリング等に異常がないこと。	無	有	
209			目視	車輪のフランジが極端に レールに触れていないこと。	無	有	
210			目視	バッファがストッパーに左右 同時に当たっていること。	良	否	
211			目視	リミットが所定の位置にて 作動すること。	良	否	

## 2号ごみクレーン横行レールゲージ測定



横行レールゲージ設計値 2800mm

単位: mm

測定箇所	①	②	③	④	⑤
実測値					
公差					

許容値±5mm

判定:



## 2号ごみクレーン横行レール湾曲度測定

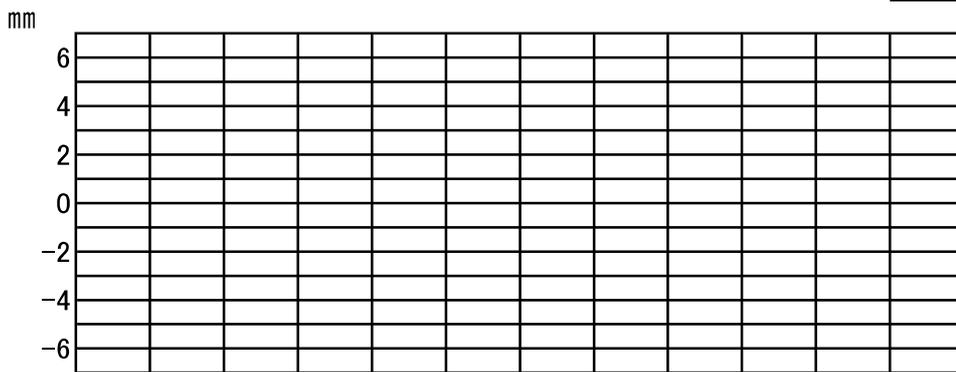
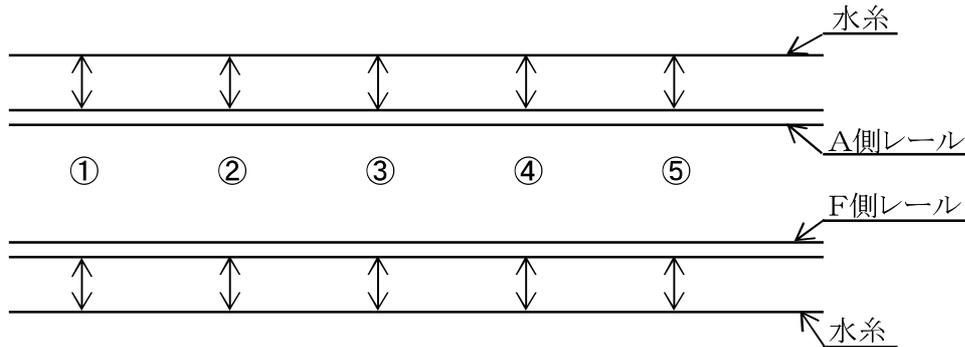
単位: mm

測定箇所	①	②	③	④	⑤
A側実測値					
F側実測値					

許容値±5mm  
判定: 良

注

- 1、クレーン中心方向を一方向とする
- 2、測定点①及び⑤を基準点とする

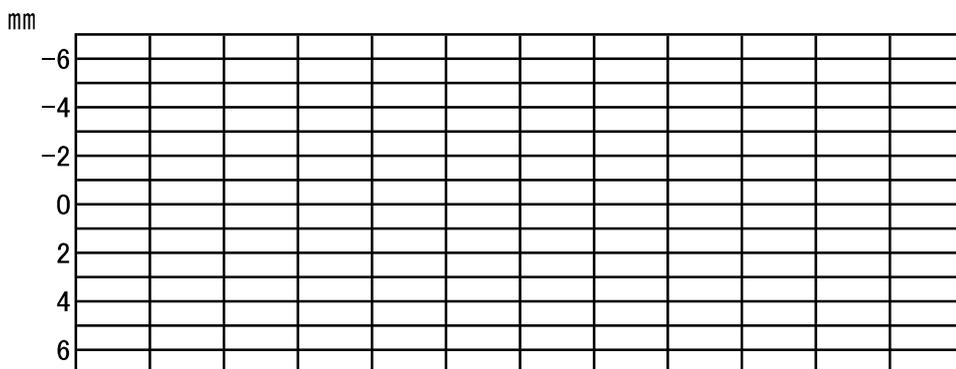


①
②
③
④
⑤

操作室側  
←

A 側

ホツパ側  
→

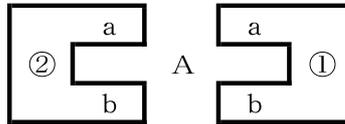
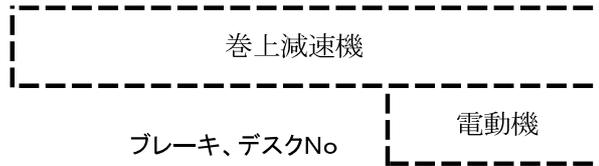


①
②
③
④
⑤

F 側

## 2号ごみクレーンブレーキ点検表

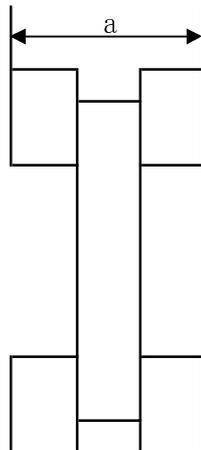
用途	巻上用								
名称	ディスク形電磁ブレーキ								
型式	BRP2-280								
電磁石ギャップ値  ブレーキNo ① ②	電磁石定格ギャップ値 3.5mm				判定	調整		未	済
	電磁石最大ギャップ値 5.0mm					要	否		
	実測値 (mm)		調整後 (mm)						
スプリング長L  ブレーキNo ① a ① b ② a ② b	L=147mm				判定	調整		未	済
	実測値 (mm)		調整後 (mm)			要	否		
ディスク厚	設定値	許容最大	原寸までの10%まで		判定	調整		未	済
	30mm	27mm				要	否		
ディスク A	実測値								
パッドの厚さ	厚さが3mmになったら取替える				判定	調整		未	済
	実測値 (mm)		a	b		要	否		
①	実測値 (mm)		a	b					
②	実測値 (mm)		a	b					



## 2 号ごみクレーンブレーキ点検表

用途	横行用								
名称	電動機内蔵ディスク形ブレーキ								
型式	FB-8B								
横行電動機内蔵ブレーキ(主桁側)									
電磁石ギャップ値	電磁石定格 ギャップ値	電磁石最大 ギャップ値	ギャップ ゲージ	判定	調整		未	済	
	0.5	1	0.5		要	否			
	実測値		調整後						
パッドの厚	初期値:10mm 基準 : 厚さが6mmになったら取替える			判定	調整		未	済	
	実測値		a	良	要	否			
横行電動機内蔵ブレーキ(補桁側)									
電磁石ギャップ値	電磁石定格 ギャップ値	電磁石最大 ギャップ値	ギャップ ゲージ	判定	調整		未	済	
	0.5	1	0.5		要	否			
	実測値		調整後						
ブレーキライニング の厚	初期値:10mm 基準 : 厚さが6mmになったら取替える			判定	調整		未	済	
	実測値		a		要	否			

ブレーキライニング

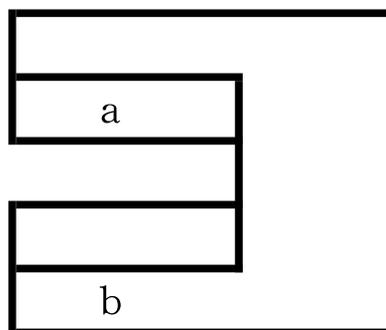


## 2 号ごみクレーンブレーキ点検表

用途	走行用								
名称	直流電磁ディスクブレーキ								
型式	QBSP-1616-R								
電磁石ギャップ値	電磁石定格 ギャップ値	電磁石最大 ギャップ値	ギャップ ゲージ	判定	調整		未	済	
	0.7	1	0.7		要	否			
	実測値		調整後						
ストロークL	L=5mm			判定	調整		未	済	
	実測値		調整後		要	否			
ディスク厚	設定値	許容最大	原寸までの10%まで	判定	調整		未	済	
	15	13.5			要	否			
	実測値								
パッドの厚	基準 : 厚さが2mmになったら取替える			判定	調整		未	済	
	実測値		a		要	否			
			b						

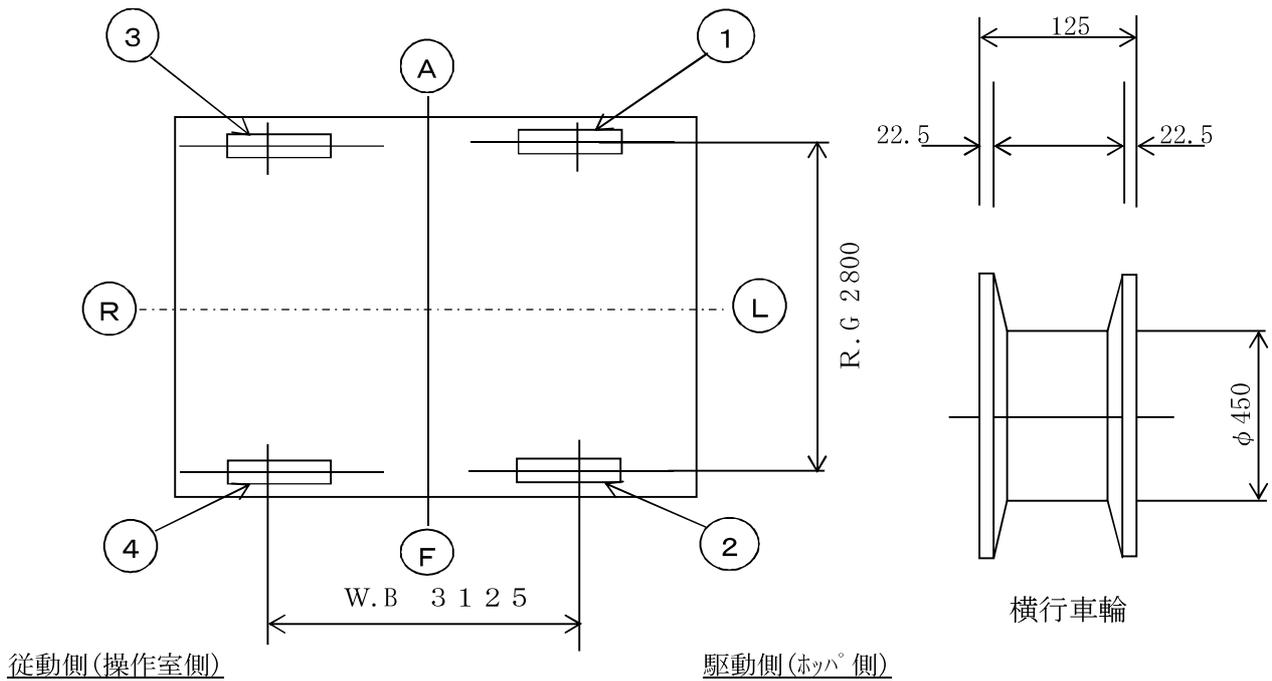
パッド位置

操作室側



ホッパー側

## 2 号ごみクレーン横行車輪測定



横行車輪径測定

原寸値 φ450mm

単位：mm

測定箇所	①	②	③	④
実測値				

判定： 許容値は原寸の3%以内 ( $\phi 450 \times 0.97 = \phi 436.5\text{mm}$ )

横行車輪フランジ厚さ測定

原寸値 22.5mm

単位：mm

測定箇所		①	②	③	④
実測値	内側フランジ				
	外側フランジ				

判定： 許容値は原寸の50%以内 ( $22.5 \times 0.5 = \phi 11.25\text{mm}$ )

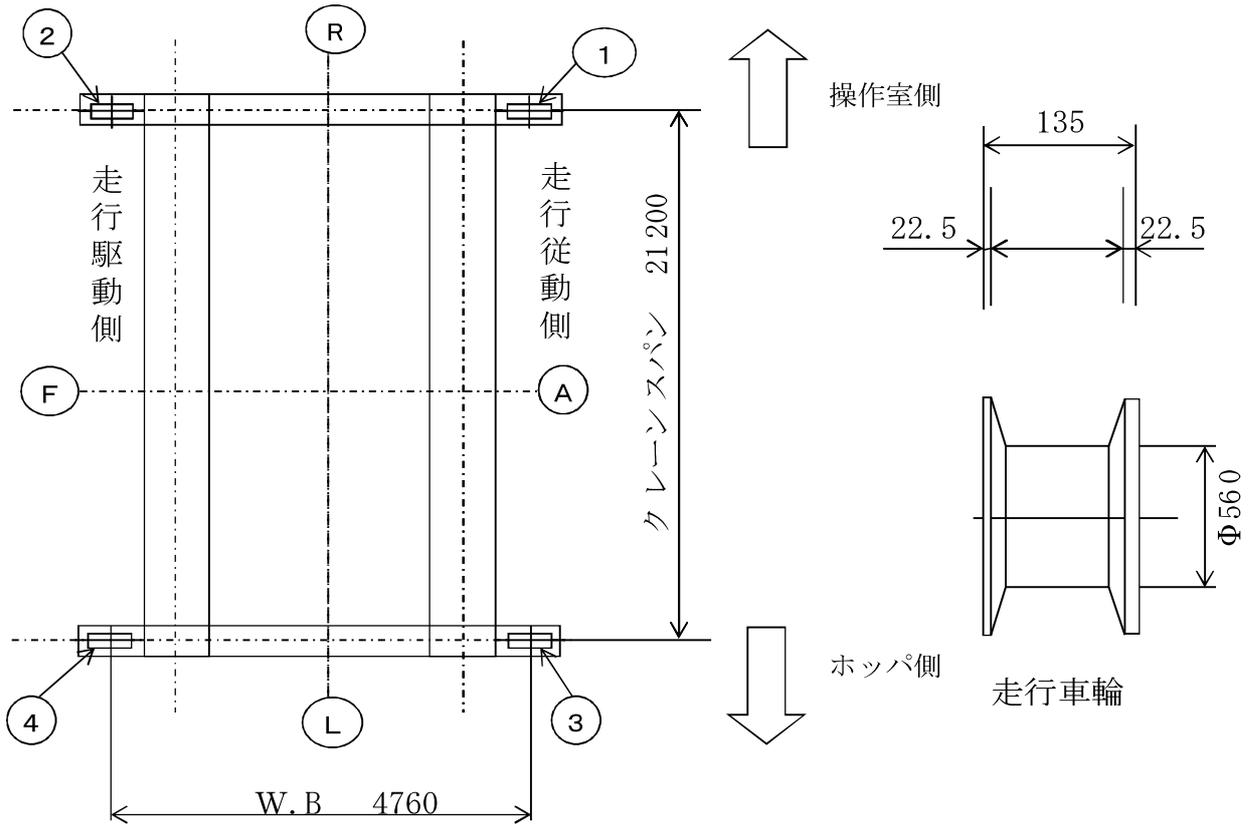
左右車輪直径差

単位：mm

測定箇所	駆動側①-②	従動側③-④
測定値		

判定： 許容値は原寸の0.2%以内 ( $\phi 450 \times 0.002 = 0.9\text{mm}$ )  
従動側が原寸の0.5% ( $\phi 450 \times 0.005 = 2.25\text{mm}$ )

2 号ごみクレーン走行車輪測定



走行車輪径測定

原寸値  $\Phi 560\text{mm}$

単位： mm

測定箇所	①	②	③	④
実測値				

判定： 良 許容値は原寸の3%以内 ( $\Phi 560 \times 0.97 = \Phi 543.2\text{mm}$ )

走行車輪フランジ厚さ測定

原寸値 22.5mm

単位： mm

測定箇所	①	②	③	④
実測値	内側フランジ			
	外側フランジ			

判定： 良 許容値は原寸の50%以内 ( $22.5 \times 0.5 = \Phi 11.25\text{mm}$ )

左右車直径差

単位： mm

測定箇所	駆動側②-④	従動側①-③
測定値		

判定 良 許容値は原寸の0.2%以内 ( $\Phi 560 \times 0.002 = 1.12\text{mm}$ )  
 従動側が原寸の0.5% ( $\Phi 560 \times 0.005 = 2.8\text{mm}$ )

## 2号ごみクレーン絶縁測定測定

測定日: 測定機器:  
測定者: 許容値 :0.5MΩ以上

測定回路		端子番号	測定値(MΩ)	判定	測定場所	備考
クレーン操作回路		RC2			共用保護盤	
		NC2				
開閉操作回路		RCP2			共用保護盤	統括盤2ELB3をOFF
		NCP2				
巻上電動機		U21			巻上制御盤	
		V21				
		W21				
巻上ブレーキ	ホツパ側	NB21			巻上制御盤	
		PB21				
	操作室側	NB22				
		PB22				
横行電動機	補桁側	U251			横行走行制御盤	端子台からケーブル外して
		V251				
		W251				
横行電動機	主桁側	U252			横行走行制御盤	端子台からケーブル外して
		V252				
		W252				
横行ブレーキ (2台共通)		RB25			横行走行制御盤	
		TB25				
走行電動機		U26			横行走行制御盤	端子台からケーブル外して
		V26				
		W26				
走行ブレーキ		RB26			横行走行制御盤	端子台からケーブル外して
		TB26				
バケット油圧モータ		U24			共用保護盤	
		V24				
		W24				
ケーブルリール		R23			共用保護盤	
		S23				
		T23				
警報		NC2			PLC盤	
		A6005				
表示灯		NC2			PLC盤	
		B6003A				
		B6004A				
		B6005A				
		B6006A				
ガーダ灯		RL2			共用保護盤	
		TL2				
コンセント	AC200V	TCN21			共用保護盤	
		NCN21				
	AC100V	RCN22				
		TCN22				

## 2号ごみクレーン電流電圧測定

(巻上装置) 電動機仕様: 200kW 6P 60%ED 1台  
 定格電圧: AC360V 定格電流: 410A  
 電圧許容値: 電圧: 定格値の±10%以内(360V~440V)  
 電流許容値: 電流: 定格値以下(410A以下)  
 測定端子No.: U21,V21,W21

試験荷重	運動	測定回数	電動機		判定
			電圧(V)	電流(A)	
無負荷 0t	巻上	1			
		2			
	巻下	1			
		2			
100%荷重 9.0t	巻上	1			
		2			
	巻下	1			
		2			

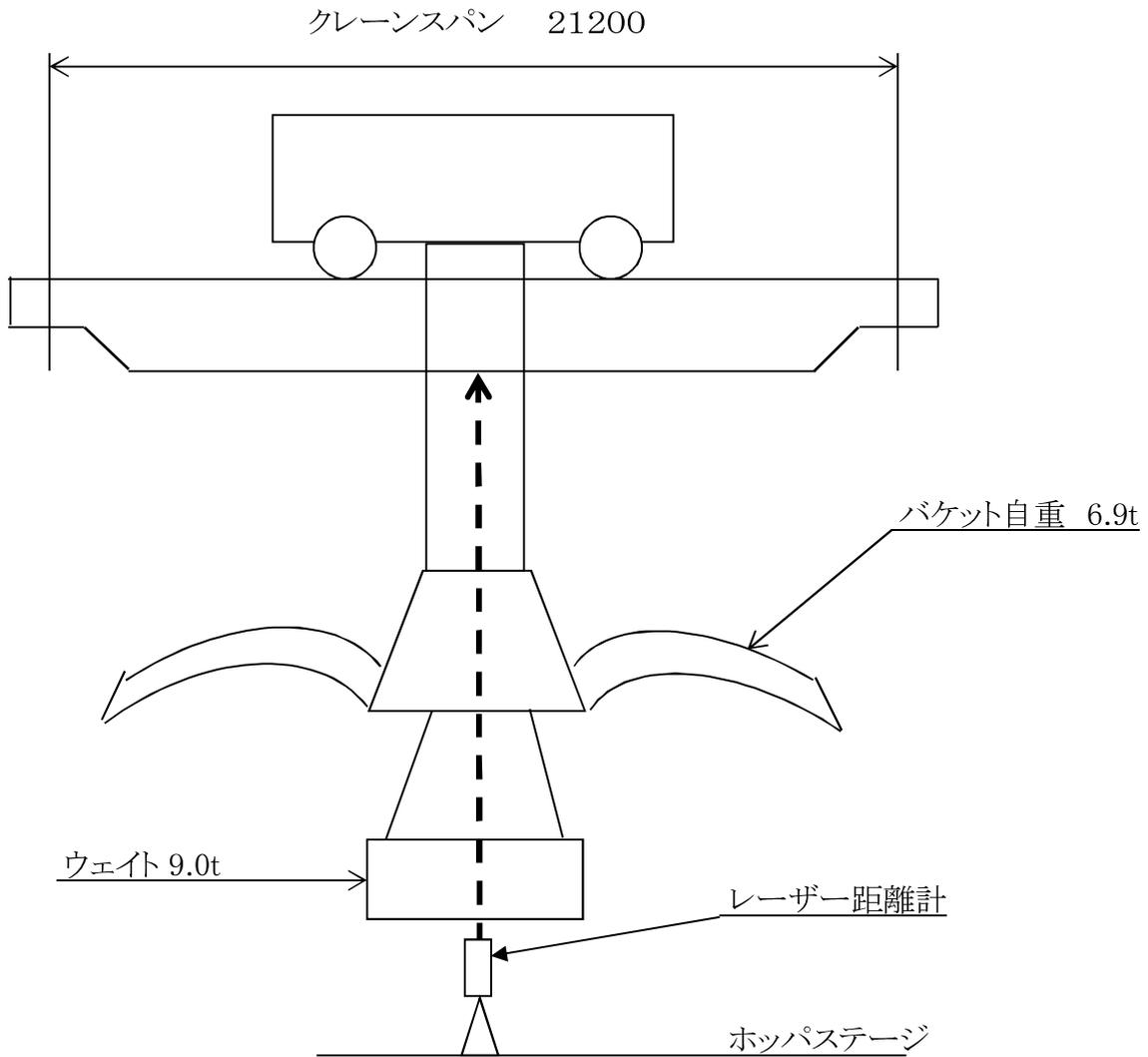
(横行装置) 電動機仕様: 5.5kW 4P 40%ED 2台  
 定格電圧: AC400V 定格電流: 11.2A  
 電圧許容値: 電圧: 定格値の±10%以内(360V~440V)  
 電流許容値: 電流: 定格値以下(11.2A以下)  
 測定端子No.: U251,V251,W251(補桁側)・U252,V252,W252(主桁側)

試験荷重	運動	測定回数	電動機			判定
			位置	電圧(V)	電流(A)	
無負荷 0t	前進	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				
	後退	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				
100%荷重 9.0t	前進	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				
	後退	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				

(走行装置) 電動機仕様: 15kW 6P 40%ED 1台  
 定格電圧: AC400V 定格電流: 31A  
 電圧許容値: 電圧: 定格値の±10%以内(360V~440V)  
 電流許容値: 電流: 定格値以下(31A以下)  
 測定端子No.: U26,V26,W26

試験荷重	運動	測定回数	電動機		判定
			電圧(V)	電流(A)	
無負荷 0t	右走行	1			
		2			
	左走行	1			
		2			
100%荷重 9.0t	右走行	1			
		2			
	左走行	1			
		2			

## 2号ごみクレーンたわみ測定



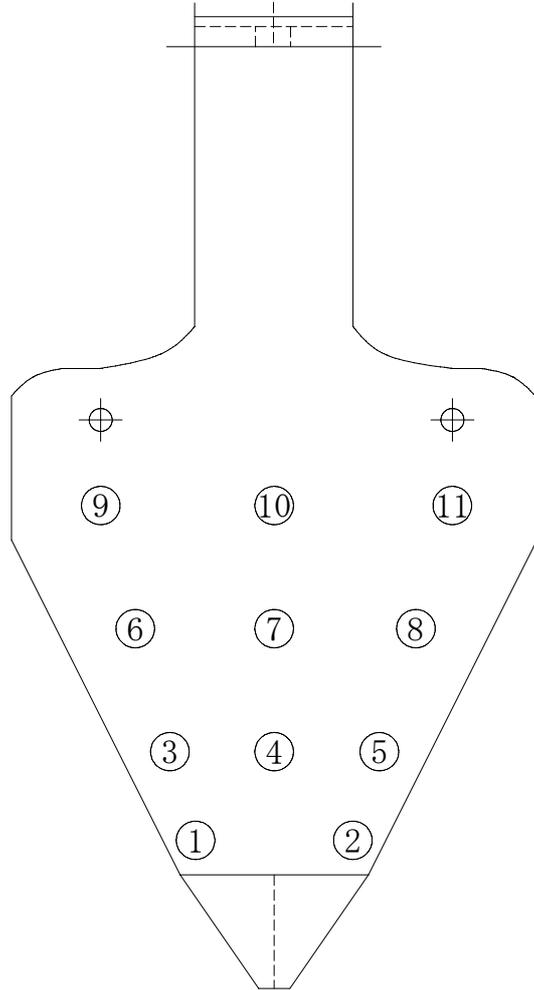
測定日:

	たわみ量 (mm)	判定	たわみ度
無負荷		/	
吊上荷重(15.9t)、バケット自重(6.9t) 100%荷重 9.0t	F側:		$\frac{\quad}{21200} = \text{---} < \frac{1}{800}$
	A側:		$\frac{\quad}{21200} = \text{---} < \frac{1}{800}$

判定基準; クレーンスパンに対して1/800以下 =  $\frac{21200}{800} = 26.5\text{mm}$ 以下

# 爪翼板計測表

ごみクレーンバケット 号機



爪No. 計測箇所	1	2	3	4	5	6
①						
②						
③						
④						
⑤						
⑥						
⑦						
⑧						
⑨						
⑩						
⑪						

板厚原寸：12mm

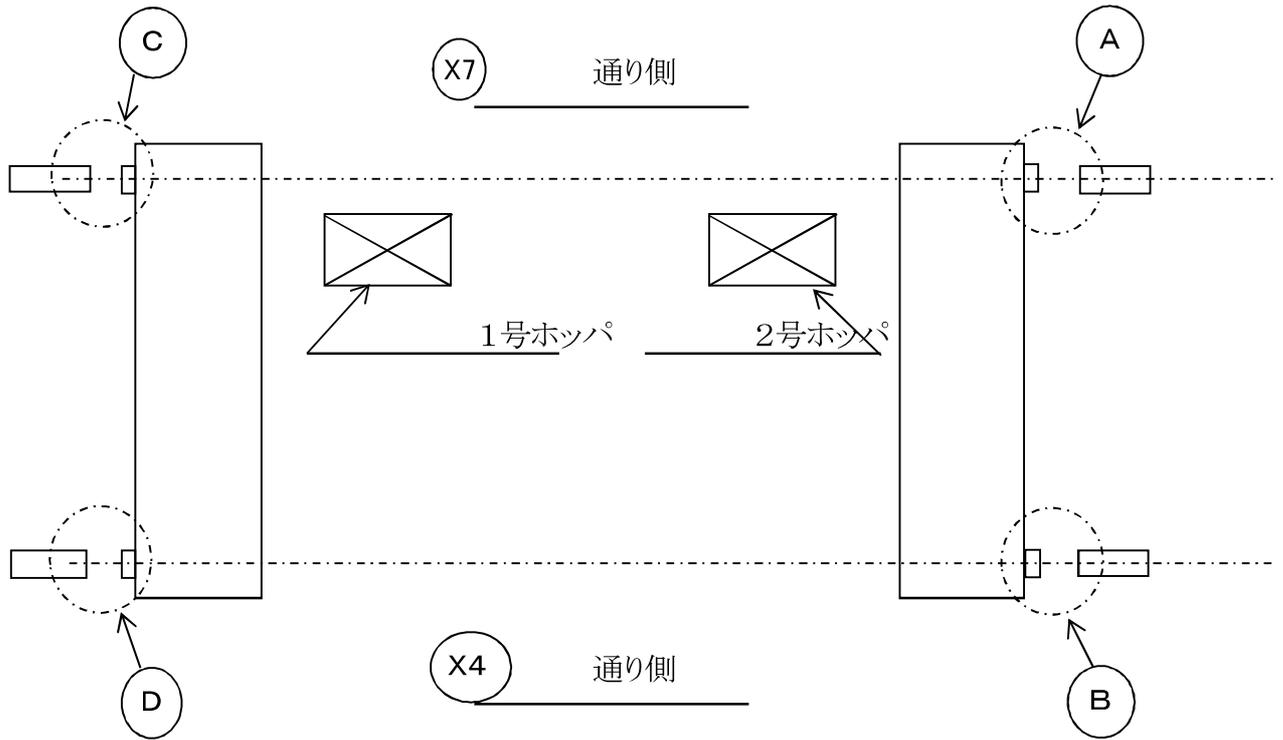
許容値：7mm

判定：

2号ごみクレーン不具合部詳細

区分番号	詳細状況(原因等含む)	修理、処置	交換部品	修理完了 年月日

# ごみクレーン走行ストッパ 平行度寸法表



ごみクレーン平行度

A箇所	mm	2号ごみクレーン
B箇所	mm	
C箇所	mm	1号ごみクレーン
D箇所	mm	

A Bにおける平行差 mm隙間

C Dにおける平行差 mm隙間

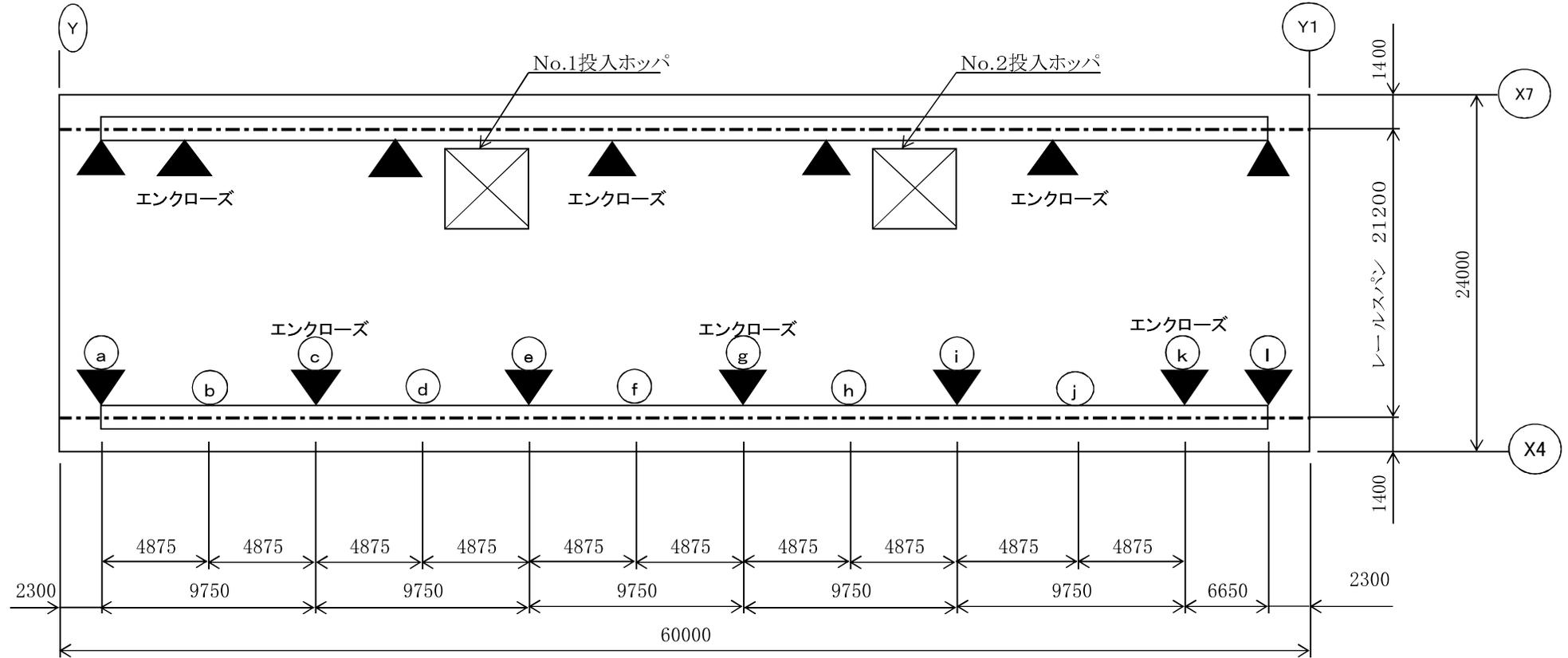
許容値:50mm以内

判定:

## ごみクレーン走行レール点検リスト

点検項目	測定値	許容値	判定
スパン	最大 - mm	±10mm	
	最小 - mm		
左右の水平差	最大 mm	42.2mm以内 (スパン×1/500= 21200×1/500=42.4)	
上下方向の曲り	最大 mm	10mにつき10mm以内	
走行範囲内の全勾配	レール長さ55m400 X7通り mm X4通り mm	1/500以内(110. 8mm)	
レール継目の間隙	最大 mm	最大 3mm	

# ごみクレーン走行レール測定表



○ a ~ l 印部 測定点

▼ 印部 レールジョイント

## ごみクレーン走行レールスパン&走行レール継目隙間測定表

走行レールスパン測定(レールスパン 設計値 212000)

(単位 : mm)

測定箇所	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l
実測値												
公差値												

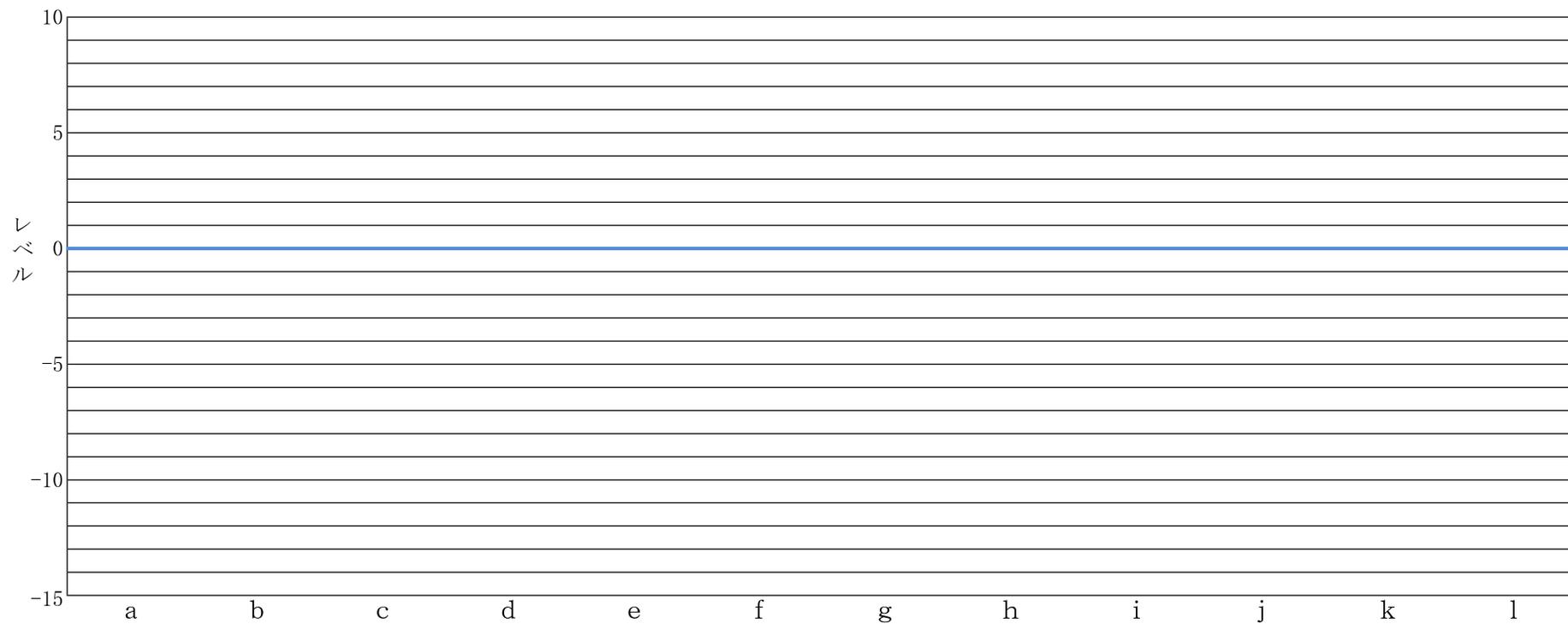
走行レール継目隙間測定

(単位 : mm)

測定箇所	F	G	H	I	J	ホツパ側(X7通り側)
実測値	-		-		-	
測定箇所	A	B	C	D	E	操作室側(X4通り側)
実測値	-		-		-	



ごみクレーン走行レールレベル



--▲--ホッパ側 --■--操作室側

# ごみクレーン 共通部 不具合部 詳細

区分番号	詳細状況(原因等含む)	修理、処理	交換部品	修理完了 年月日

# 電動油圧クラブバケット 整備点検チェックシート

令和 月 日

客先名： 殿

用途別(型式)： 点検者

○ → 良好    × → 不良    △ → 要注意    — → 該当せず

区分	点検項目	検査方法	自主検査	立会検査	状況及び処置
油 圧 ユ ニ ッ ト	1.作動油の油量	目視点検			
	2.作動油の変色	目視点検			
	3.作動油圧力	計測			MPaセット
	4.開閉速度	計測 基準 11.5/16.5			開        sec 閉        sec
	5.リリーフバルブ	作動確認			
	6.電磁切替弁	作動確認			
	7.油圧ポンプ	聴音			
	8.ポンプ吐出高圧ホース	目視点検			
	9.高圧ホースー開側	目視点検			
	10.高圧ホースー閉側	目視点検			
	11.エアブリーザー	目視点検			
	12.サクシオンフィルター	年次は交換			
	13.温度計(油面計付)	目視点検			
	14.ユニット内部油漏れ	目視点検			
	15.チェーンカップリング	目視点検			
	16.各部締付けボルトの緩み	目視点検			
ガ ー タ 及 び バ ケ ッ ト	17.油圧シリンダ油漏れ	目視点検			
	18.シリンダホース	目視点検			
	19.本体の外観状態	目視点検			
	20.ショック受けタイヤ	目視点検	—	—	
	21.コネクティングバー	目視点検	—	—	
	22.メインピン	目視点検			
	23.シリンダーピン	目視点検			
	24.コネクティングバーピン	目視点検	—	—	
	25.グリース給油状態	目視点検			
	26.各部締付ボルトの緩み	目視点検			
	27.爪の状態・摩耗・曲り	目視点検			
	28.吊下金具	目視点検			

区分	点検項目	検査方法	自主検査	立会検査	状況及び処置
電気関係	29.油圧検出スイッチ	目視点検			
	30.タイマー	目視点検			
	31.開閉用コントローラ	目視点検			
	32.開閉完了表示	目視点検			
	33.電動機	目視点検			
	34.端子台	目視点検、増締			
	35.ケーブルの状態	目視点検			
	36.ケーブル押えブラケット	目視点検			
	37.同上保護ホース	目視点検			
	38.各部締付けボルトの緩み	テストハンマー			
その他	39.球面軸受及びエルボ	目視点検			
	40.ガータ吊下部ボス	目視点検			
	41.ポンプ吸込側ホース	目視点検			
	42.圧力計取出口塞ぎプラグ	目視点検			
	43.タンクドレーンプラグ	目視点検			
	44.チェック弁配管パイプ	目視点検			
	45.配管アッセンブリ	目視点検			
	46.クラック亀裂確認	目視点検			
	47.横架材	目視点検			
	48.ケーブルグラウンド箱	目視点検			
	49. 防水パッキン類	目視点検			
	50.起動時エア混入の有無	目視点検			
備考					

( 灰クレーン用 )

# 別紙 点検報告書様式

灰クレーン年次点検表

点検日:令和 年 月 日～ 月 日

検査証番号:第 号

吊上荷重(定格荷重): 8.6t (3.5t)

揚程:13.26m

責任者	
点検者	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施整備内容
	箇所	項目			無	有	
1	鋼構造部	ガーダ・サドル	目視	構造部の異常変形、亀裂、著しいねじれがないこと。	無	有	
2			目視	継手部ボルトの緩み、脱落、亀裂又は著しい腐蝕がないこと。	無	有	
3			目視	歩道・手摺の変形、ねじれ、ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
4			目視	著しい錆、剥がれ又は脹れがないこと。	無	有	
5		巻上・横行フレーム	目視	ロードセル取付部の亀裂又は著しい摩耗がないこと。	無	有	
6			目視	構造部の異常変形、亀裂、著しいねじれがないこと。	無	有	
7			目視	継手部ボルトの緩み、脱落、亀裂又は著しい腐蝕がないこと。	無	有	
8			目視	歩道・手摺の変形、ねじれ、ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
9			目視	著しい錆、剥がれ又は脹れがないこと。	無	有	
10	レール	走行レール	目視	変形、頭部のダレ及び著しい磨耗がないこと。	無	有	
11			目視、ノギス	側面の著しい磨耗及び変形がないこと。 レール頭部幅原寸値:50.8mm(原寸の-10%)	無	有	許容値:45.8mm 実測値:
12			目視	フックボルト・レール押え・継目板のボルトの緩み、脱落、変形がないこと。	無	有	
13			目視	レールパットのはみ出しがないこと。	無	有	
14		横行レール	目視	変形、割れ及び著しい磨耗がないこと。	無	有	
15			目視、ノギス	側面の著しい磨耗及び変形がないこと。 レール頭部幅原寸値:44mm(原寸の-10%)	無	有	許容値:39.6mm 実測値:
16			目視	レール取付部の溶接の割れや亀裂がないこと。	無	有	
17	給電装置	走行給電	目視	キャリアが円滑に作動すること。	良	否	
18			目視	ケーブルに損傷がないこと。	無	有	
19			目視	レールが曲がったり、変形したり、損傷していないこと。	無	有	
20			目視	給電ブラケットの変形、損傷がないこと。	無	有	
21		横行給電	目視	ケーブルに損傷がないこと。	無	有	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施整備内容
	箇所	項目			無	有	
22	巻上装置	減速機歯車及び軸受	目視	無負荷及び負荷状態で異音、異常振動又は著しい発熱がないこと。	無	有	
23			目視	給油が適正であること。	良	否	
24		減速機ケーシング	目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。 また油漏れがないこと。	無	有	
25		減速機ケーシング	オイルゲージ	油量が適正で油に著しい汚れがないこと。	無	有	
26			目視	取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
27		カバー	目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
28			目視	取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
29			目視	回転体と干渉している箇所がないこと。	無	有	
30		ドラム本体	目視	ワイヤーロープ取付部の亀裂、または変形がなく取付金具に緩みがないこと。	無	有	
31			目視	ドラムフランジ取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有	
32	目視		ドラムの亀裂、著しい変形がないこと。	無	有		
33	目視		ドラム溝の著しい磨耗がないこと。	無	有		
34	目視		脱落した跡がないこと。	無	有		
35	ドラム軸及び軸受	目視	亀裂又は著しい磨耗がないこと。	無	有		
36		目視	給油が適正であること。	良	否		
37		目視	ドラムを回転させ、軸受の異音、異常発熱又は異常磨耗がないこと。	無	有		
38	ワイヤーロープ	目視	仕様が合ってること。	良	否		
39		目視	下限時、ワイヤーロープがドラムに2巻以上残っていること。	良	否		
40		目視	キンク部分がないこと。	無	有		
41		目視	給油状態が良いこと。 ロープ表面に砂・ほこり・水分などが付いていないこと。油が劣化してかさかさになっていないこと。	良	否		
42		目視	素線の断線がないこと。	無	有		
43		目視	窪み、きず、浮き、錆、腐食の発生がないこと。	無	有		
44		目視	端末金具の損傷、脱落がないこと。	無	有		
45		目視、ノギス	ワイヤーロープ表面がこすれて光ってる所、細くなってる所がないこと。（公称径の7%） ワイヤーロープ公称径：φ22.4mm	無	有	許容値：20.9mm 実測値：	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施整備内容	
	箇所	項目						
46	巻上装置	たわみ軸継手	目視	本体の亀裂及び損傷がないこと。 またキーの緩み、抜け出し 又は著しい変形がないこと。	無	有		
47			目視	軸継手を作動させ、 著しい周振れ又は面振れ がないこと。	無	有		
48			目視	ゴムブッシュに著しい摩耗 ボルトの緩み又は 脱落がないこと。	無	有		
49		スプロケット& チェーン又は タイミングベルト	目視	本体の亀裂及び破損がないこと。 またキーの緩み、抜け出し又は 著しい変形がないこと。	無	有		
50			目視	チェーンの給油が適正であること。	良	否		
51			目視	チェーン又はタイミングベルトに 著しいたるみがないこと。	無	有		
52			目視	スプロケットを作動させ著しい 周振れ又は面振れがないこと。	無	有		
53			目視	取付ボルトの緩み 又は脱落がないこと。	無	有		
54			電動機	目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有	
55				目視	取付ボルトの緩み 又は脱落がないこと。	無	有	
56	メガ	絶縁抵抗値が規定の範囲内 であること。0.5MΩ以上 (ロータリーエンコーダには 絶縁抵抗値測定や絶縁 耐圧測定は絶対に行はないこと。)		良	否			
57	目視	発熱、うなり又は振動がないこと。		無	有			
58	電磁ディスクブレーキ	目視	取付脚部に亀裂がないこと。	無	有			
59		目視	取付ボルトの緩み 又は脱落がないこと。	無	有			
60		ノギス、 スキマゲージ	ディスクとパッドとの隙間が 適正であり、片効き等がなく、 効き具合が適正であること。	良	否			
61		目視	電磁石の作動状態において、 異音又は異臭がなく、ストローク、トルクが適正で作動が 円滑であること。	良	否			
62		回転型リミットスイッチ	目視	カムが正常に作動すること。	良	否		
63	目視		作動位置は適正であること。	良	否			
64	目視		取付ボルトの緩み 又は脱落がないこと。	無	有			

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施整備内容
	箇所	項目			良	否	
65	巻上装置	位置検出器	目視	正常に作動してること。	良	否	
66			目視	検出器本体、取付部に損傷がないこと。また取合カップリングに異常がないこと。	無	有	
67	横行装置	開放歯車	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。また著しい摩耗又は損傷がないこと。	無	有	
68			目視	歯等に亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
69			目視	キーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有	
70		開放歯車	目視	片当たりがなく、噛み合い深さが適正であること。	無	有	
71			目視	給油が適正であること。	良	否	
72			目視	軸の著しい振れがないこと。	無	有	
73		カバー	目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
74			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
75			目視	回転部と干渉している箇所がないこと。	無	有	
76		車輪本体	目視、ノギス	フランジに亀裂、著しい変形、磨耗又は損傷がないこと。	無	有	
77			目視、外パス	踏面に著しい磨耗がないこと。	無	有	
78			目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有	
79		車輪軸・ベアリング	目視	給油が適正であること。	良	否	グリース交換
80			目視	車輪を回転させ、著しいがたつき又は偏心が ないこと。	無	有	
81	目視		取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有		
82	ストップ	目視	亀裂、著しい変形又は脱落がないこと。	無	有		
83		目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有		
84	電動機	目視	取付部に亀裂がないこと。	無	有		
85		目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有		
86		メガ	絶縁抵抗値が規定の範囲内であること。0.5MΩ以上 (ロータリーエンコーダには絶縁抵抗値測定や絶縁耐圧測定は絶対に行わないこと。)	良	否		

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施整備内容
	箇所	項目			無	有	
87	横行装置	電動機	目視	発熱、うなり又は振動がないこと。	無	有	
88		電磁ディスクブレーキ (電動機内蔵)	目視	カバー部に亀裂や破損がないこと。	無	有	
89			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
90			ノギス、 スキマゲージ	ブレーキギャップの隙間が適正であり、効き具合が適正であること。	良	否	
91			目視	電磁石の作動状態において、異音又は異臭がなく、効き具合が適正であること。	無	有	
92			リミットスイッチ	目視	作動位置は適正であること。	良	否
93		目視		近接スイッチが正常に作動すること。	良	否	
94		目視		取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
95		位置検出器	目視	正常に作動していること。	良	否	
96			目視	検出器本体.取付部に損傷がないこと。	無	有	
97		バッファ	目視	亀裂、著しい変形又は脱落がないこと。	無	有	
98			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
99			目視	バッファの著しい損傷がないこと。	無	有	
100		走行装置	開放歯車	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。また著しい磨耗又は損傷がないこと。	無	有
101	目視			ボス、アーム、歯等に亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
102	目視			キーの緩み、抜け出し又は著しい変形がないこと。	無	有	
103	目視			片当たりがなく、噛み合い深さが適正であること。	無	有	
104	目視			給油が適正であること。	良	否	グリース給油
105	目視			軸の著しい振れがないこと。	無	有	
106	カバー		目視	亀裂、著しい変形又は損傷がないこと。	無	有	
107			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
108			目視	回転部と干渉している箇所がないこと。	無	有	
109	車輪本体		目視、ノギス	フランジに亀裂、著しい変形、磨耗又は損傷がないこと。	無	有	
110			目視、外パス	踏面に著しい磨耗がないこと。	無	有	

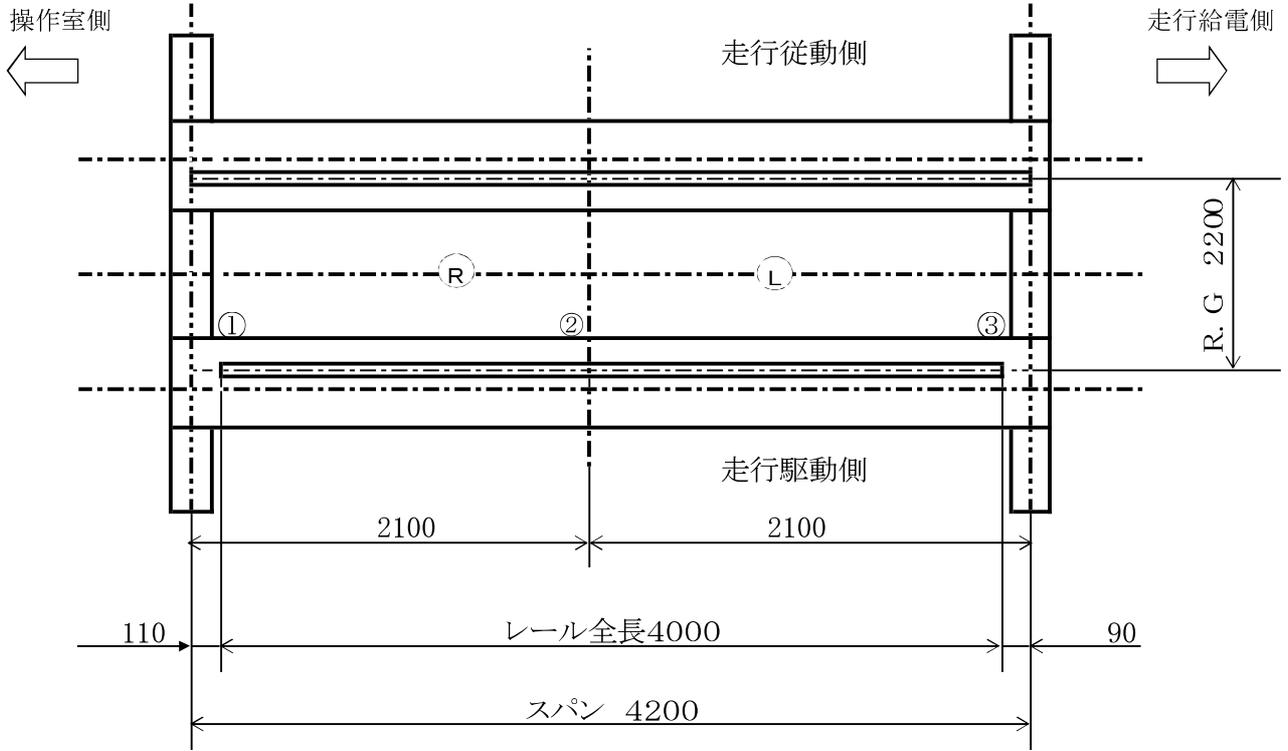
NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施整備内容	
	箇所	項目			無	有		
111	走行装置	車輪本体	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有		
112		車輪軸・ベアリング	目視	給油が適正であること。	良	否		
113			目視	車輪を回転させ、著しいがたつき又は偏心がないこと。	無	有		
114			目視	取付ボルトの緩み、脱落がないこと。	無	有		
115		バッファ	目視	亀裂、著しい変形又は脱落がないこと。	無	有		
116			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有		
117			目視	バッファの著しい損傷がないこと。	無	有		
118		電動機	目視	取付部に亀裂がないこと。	無	有		
119			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有		
120			メガ	絶縁抵抗値が規定の範囲内であること。0.5MΩ以上 (ロータリーエンコーダには絶縁抵抗値測定や絶縁耐圧測定は絶対に行はないこと。)	良	否		
121			目視	発熱、うなり又は振動がないこと。	無	有		
122			電磁ディスクブレーキ (電動機内蔵)	目視	カバー部に亀裂や破損がないこと。	無	有	
123				目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有	
124		ノギス、 スキマゲージ		ブレーキギャップの隙間が適正であり、効き具合が適正であること。	良	否		
125		目視		電磁石の作動状態において、異音又は異臭がなく、効き具合が適正であること。	無	有		
126		リミットスイッチ	目視	作動位置は適正であること。	良	否		
127			目視	レバー(ローラー)が正常に作動すること。	良	否		
128			目視	取付ボルトの緩み又は脱落がないこと。	無	有		
129		位置検出器	目視	正常に作動していること。	良	否		
130	目視		検出器本体、取付部に損傷がないこと。	無	有			
131	制御盤関係	共用保護盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ又は磨耗がないこと。	無	有		
132		目視	接触子が接触したときに、接触面に隙間がなく、確実に着脱すること。	良	否			
133		目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有			

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施整備内容
	箇所	項目			良	否	
134	制御盤関係	共用保護盤	目視	電磁接触機、継電器、限時継電器が正しく作動していること。	良	否	
135		電源回生制御盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ又は磨耗がないこと。	無	有	
136			目視	接触子が接触したときに、接触面に隙間がなく、確実に着脱すること。	良	否	
137			目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
138			目視	電磁接触機、継電器、限時継電器が正しく作動していること。	良	否	
139			動力制御盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ又は磨耗がないこと。	無	有
140		目視		接触子が接触したときに、接触面に隙間がなく、確実に着脱すること。	良	否	
141		目視		端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
142		目視		電磁接触機、継電器、限時継電器が正しく作動していること。	良	否	
143		PLC盤	目視	接触子接触面に著しい荒れ又は磨耗がないこと。	無	有	
144	目視		接触子が接触したときに、接触面に隙間がなく、確実に着脱すること。	良	否		
145	目視		端子取付部に緩みがないこと。	無	有		
146	目視		電磁接触機、継電器、限時継電器が正しく作動していること。	良	否		
147	コントローラ	目視	コントローラが円滑に作動すること。	良	否		
148		目視	ストッパ又はハンドル停止位置で、ロックが確実に作用すること。	良	否		
149		目視	各部に緩みがないこと。	無	有		
150		目視	軸受部分の給油が適正であること。	良	否		
151	端子箱	建屋端子箱	目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
152		トロッリ上端子箱	目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
153		ガータ上端子箱	目視	端子取付部に緩みがないこと。	無	有	
154	機内配線	露出配線	目視	被覆の損傷がないこと。	無	有	
155			目視	張り過ぎ、ねじれ、クランプの緩みなどの異常がないこと。	良	否	
156	照明装置 信号灯等		目視	端子の締付け部分に緩みがないこと。	無	有	
157			目視	装置の取付部分の緩みが無いこと。	無	有	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施整備内容
	箇所	項目			無	有	
158	照明装置 信号灯等		目視	破損、はずれ等の異常がないこと。	無	有	
159	作動確認 (無負荷) 0%	巻上運転	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有	
160			目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸、カップリング等に異常がないこと。	無	有	
161			目視	常用リミットが所定の位置にて作動する。	良	否	
162			目視	非常上限リミットスイッチが非常上限位置にて作動すること。	良	否	
163			横行運転	目視	停止時クレーンが蛇行しないこと。	無	有
164		目視		異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有	
165		目視		電動機、ブレーキ、減速機、軸、カップリング等に異常がないこと。	無	有	
166		目視		車輪のフランジが極端にレールに触れていないこと。	無	有	
167		目視		車輪が車輪止めに左右同時に当たっていること。	良	否	
168		目視		リミットが所定の位置にて作動すること。	良	否	
169		走行運転		目視	停止時クレーンが蛇行しないこと。	無	有
170			目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有	
171			目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸、カップリング等に異常がないこと。	無	有	
172			目視	車輪のフランジが極端にレールに触れていないこと。	無	有	
173	目視		バッファがストッパーに左右同時に当たっていること。	良	否		
174	目視		リミットが所定の位置にて作動すること。	良	否		
175	作動確認 (実負荷) 100%	巻上運転	目視	異音、著しい発熱又は振動がないこと。	無	有	
176			目視	電動機、ブレーキ、減速機、軸、カップリング等に異常がないこと。	無	有	
177			目視	常用リミットが所定の位置にて作動すること。	良	否	

NO	点検整備		点検方法	判定基準	結果		実施整備内容			
	箇所	項目			良	否				
178	作動確認 (実負荷)  100%	巻上運転	目視	非常上限リミットスイッチが 非常上限位置にて作動すること。	良	否				
179		横行運転	横行運転	目視	停止時クレーンが蛇行 しないこと。	無	有			
180				目視	異音、著しい発熱又は振動が ないこと。	無	有			
181				目視	電動機、ブレーキ等に異常が ないこと。	無	有			
182				目視	車輪のフランジが極端にレールに 触れていないこと。	良	否			
183				目視	車輪が車輪止めに左右 同時に当たっていること。	良	否			
184				目視	リミットが所定の位置にて 作動すること。	無	有			
185				走行運転	走行運転	目視	停止時クレーンが蛇行 しないこと。	無	有	
186						目視	異音、著しい発熱又は振動が ないこと。	無	有	
187		目視	電動機、ブレーキ等に異常が ないこと。			無	有			
188		目視	車輪のフランジが極端にレールに 触れていないこと。			無	有			
189		目視	バッファがストッパーに左右 同時に当たっていること。			良	否			
190		目視	リミットが所定の位置にて 作動すること。			良	否			

# 灰クレーン横行レールゲージ測定



横行レールゲージ設計値 2200mm

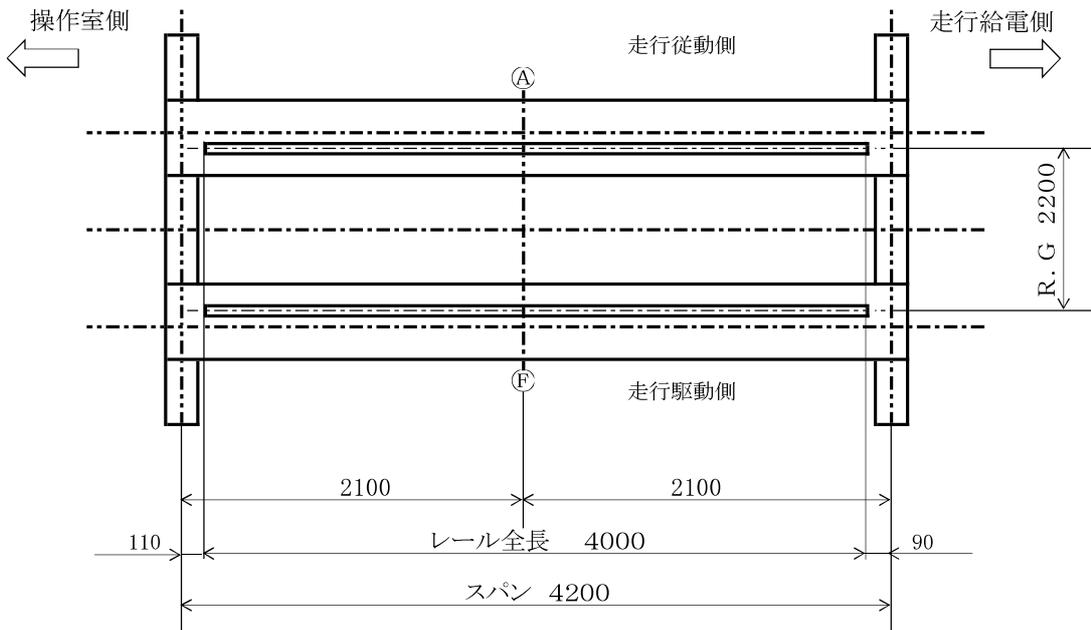
単位: mm

測定箇所	①	②	③
実測値			
公差			

許容値±5mm

判定:

# 灰クレーン横行レールレベル測定

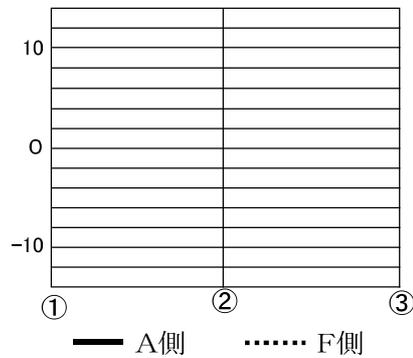


横行レールレベル測定

単位: mm

測定箇所	①	②	③
A側実測値		—	
F側実測値		—	
左右水平差(F-A)		—	

A側の①点を基準点とする。 左右水平差はA側基準



左右の水平差: 4.48mm以内 (レールゲージ×1/500=2200×1/500=4.4)

判定: 良

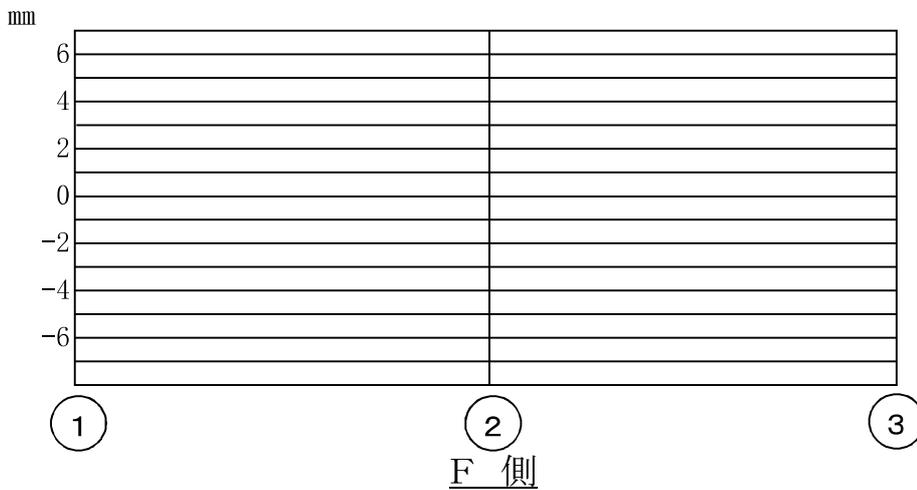
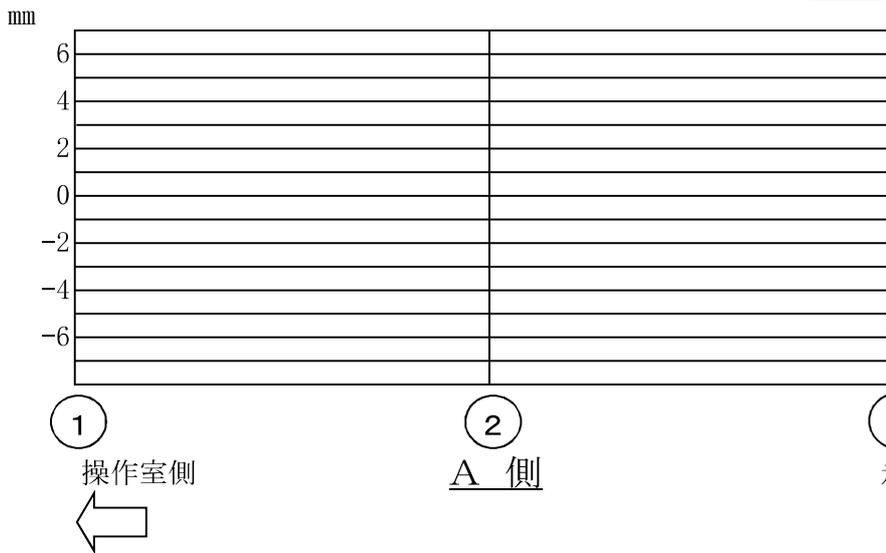
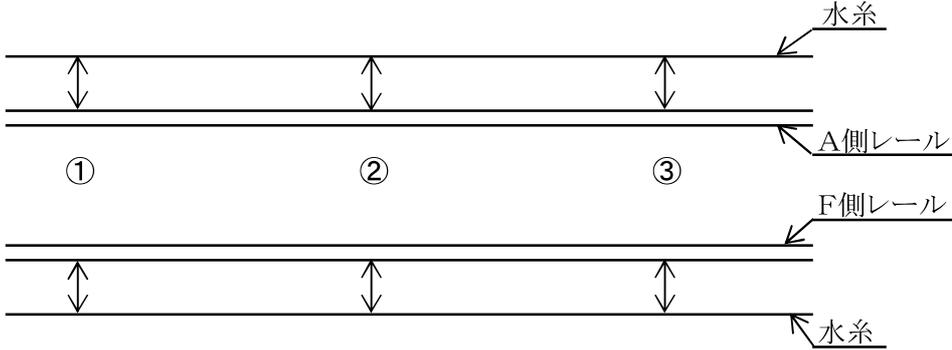
# 灰クレーン横行レール湾曲度測定

単位: mm

測定箇所	①	②	③
A側実測機			
F側実測機			

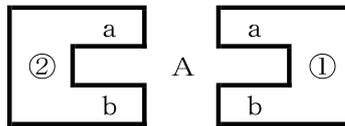
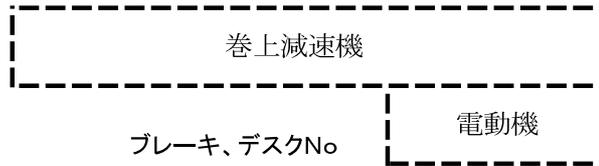
許容値±5mm  
判定: 良

注 1、クレーン中心方向を一方向とする  
2、測定点①及び③を基準点とする



## 灰クレーンブレーキ点検表

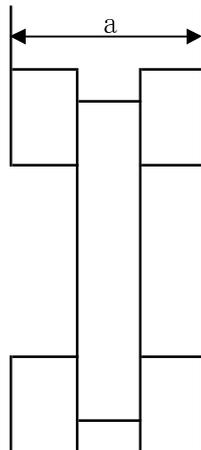
用途	巻上用							
名称	ディスク形電磁ブレーキ							
型式	BRP2-180							
電磁石ギャップ値  ブレーキNo ① ②	電磁石定格ギャップ値 3.0mm			判定	調整		未	済
	電磁石最大ギャップ値 5.0mm				要	否		
	実測値 (mm)		調整後 (mm)					
スプリング長L  ブレーキNo ① a ① b ② a ② b	L=75mm			判定	調整		未	済
	実測値 (mm)		調整後 (mm)		要	否		
ディスク厚	設定値	許容最大	原寸までの10%まで	判定	調整		未	済
	30mm	27mm			要	否		
ディスク A	実測値							
パッドの厚さ	厚さが3mmになったら取替える			判定	調整		未	済
	実測値 (mm)		a		b	要		
①	実測値 (mm)		a	b				
②	実測値 (mm)		a	b				



# 灰クレーンブレーキ点検表

用途	横行用								
名称	電動機内蔵ディスク形ブレーキ								
型式	FB-1D								
横行電動機内蔵ブレーキ(主桁側)									
電磁石ギャップ値	電磁石定格 ギャップ値	電磁石最大 ギャップ値	ギャップ ゲージ	判定	調整		未	済	
	0.3~0.4	0.6	0.4		要	否			
	実測値		調整後						
パッドの厚	初期値:7mm 基準 : 厚さが6mmになったら取替える			判定	調整		未	済	
					要	否			
	実測値		a	良					
横行電動機内蔵ブレーキ(補桁側)									
電磁石ギャップ値	電磁石定格 ギャップ値	電磁石最大 ギャップ値	ギャップ ゲージ	判定	調整		未	済	
	0.3~0.4	0.6	0.4		要	否			
	実測値		調整後						
ブレーキライニング の厚	初期値:7mm 基準 : 厚さが6mmになったら取替える			判定	調整		未	済	
					要	否			
	実測値		a						

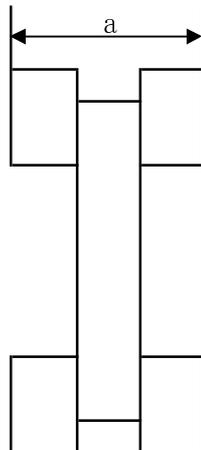
ブレーキライニング



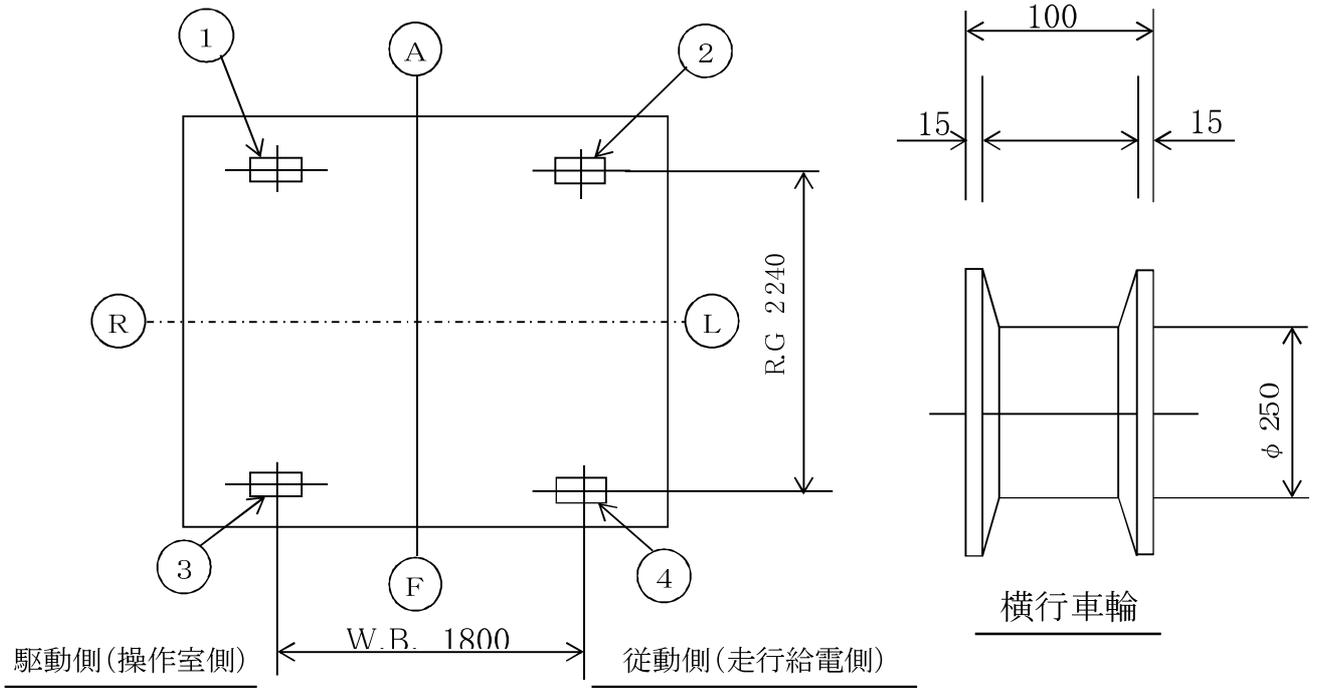
# 灰クレーンブレーキ点検表

用途	走行用								
名称	電動機内蔵ディスク形ブレーキ								
型式	FB-8B								
走行電動機内蔵ブレーキ(主桁側)									
電磁石ギャップ値	電磁石定格 ギャップ値	電磁石最大 ギャップ値	ギャップ ゲージ	判定	調整		未	済	
	0.5	1	0.5		要	否			
	実測値		調整後						
パッドの厚	初期値:10mm 基準 : 厚さが6mmになったら取替える			判定	調整		未	済	
	実測値		a	良	要	否			
走行電動機内蔵ブレーキ(補桁側)									
電磁石ギャップ値	電磁石定格 ギャップ値	電磁石最大 ギャップ値	ギャップ ゲージ	判定	調整		未	済	
	0.5	1	0.5		要	否			
	実測値		調整後						
ブレーキライニング の厚	初期値:10mm 基準 : 厚さが6mmになったら取替える			判定	調整		未	済	
	実測値		a		要	否			

ブレーキライニング



灰クレーン横行車輪測定



横行車輪径測定

原寸値  $\phi 250\text{mm}$

単位: mm

測定箇所	①	②	③	④
実測値				

判定: 許容値は原寸の3%以内 ( $\phi 250 \times 0.97 = \phi 242.5\text{mm}$ )

横行車輪フランジ厚さ測定

原寸値 15mm

単位: mm

測定箇所		①	②	③	④
実測値	内側フランジ				
	外側フランジ				

判定: 許容値は原寸の50%以内 ( $15 \times 0.5 = 7.5\text{mm}$ )

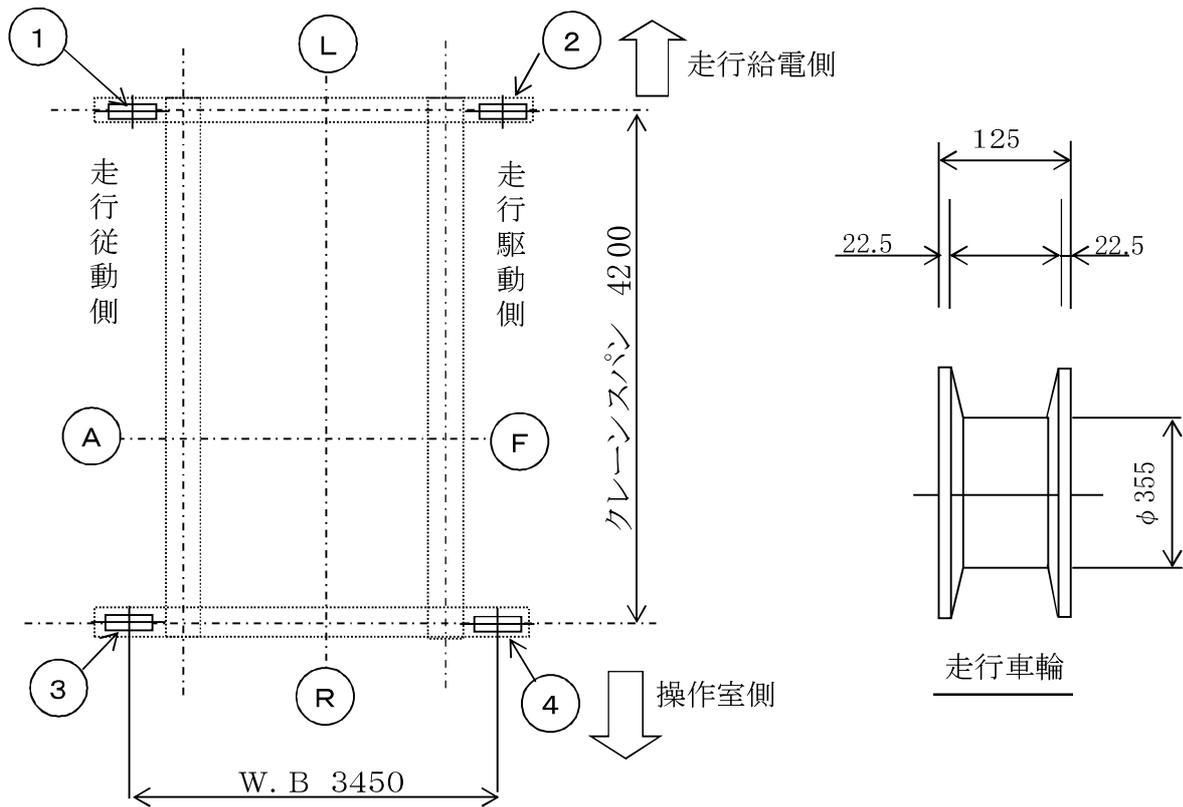
左右車直径差

単位: mm

測定箇所	駆動側②-④	従動側①-③
測定値	0	0

判定: 許容値は原寸の0.2%以内 ( $\phi 250 \times 0.002 = 0.5\text{mm}$ )  
 従動側が原寸の0.5% ( $\phi 250 \times 0.005 = 1.25\text{mm}$ )

# 灰クレーン走行車輪測定



走行車輪径測定

原寸値  $\phi 350\text{mm}$

単位: mm

測定箇所	①	②	③	④
実測値				

判定: 許容値は原寸の3%以内 ( $\phi 355 \times 0.97 = \phi 344.35\text{mm}$ )

走行車輪フランジ厚さ測定

原寸値 22.5mm

単位: mm

測定箇所		①	②	③	④
実測値	内側フランジ				
	外側フランジ				

判定: 許容値は原寸の50%以内 ( $22.5 \times 0.5 = \phi 11.25\text{mm}$ )

左右車直径差

単位: mm

測定箇所	駆動側②-④	従動側①-③
測定値	0	0

判定: 良  
許容値は原寸の0.2%以内 ( $\phi 355 \times 0.002 = 0.71\text{mm}$ )  
従動側が原寸の0.5% ( $\phi 350 \times 0.005 = 1.775\text{mm}$ )

## 灰クレーン絶縁測定測定

測定日: 測定機器:  
測定者: 許容値 :0.5MΩ以上

測定回路		端子番号	測定値(MΩ)	判定	測定場所	備考
クレーン操作回路		RC1			共用保護盤	
		NC1				
開閉操作回路		RCP1			共用保護盤	
		NCP1				
巻上電動機		U11			動力制御盤	端子台から ケーブル外して
		V11				
		W11				
巻上ブレーキ	走行給電側	NB11			動力制御盤	
		PB11				
	操作室側	NB12				
		PB12				
横行電動機		U151			動力制御盤	端子台から ケーブル外して
		V151				
		W151				
横行電動機		U152			動力制御盤	端子台から ケーブル外して
		V152				
		W152				
横行ブレーキ (2台共通)		RB15			動力制御盤	
		TB15				
走行電動機		U161			動力制御盤	端子台から ケーブル外して
		V161				
		W161				
走行電動機		U162			動力制御盤	端子台から ケーブル外して
		V162				
		W162				
走行ブレーキ (2台共通)		RB16			動力制御盤	
		TB16				
バケット油圧モータ		U14			共用保護盤	
		V14				
		W14				
警報		NC1			PLC盤	
		A6006A				
表示灯		NC1			PLC盤	
		A6003A				
		A6004A				
		A6005A				
ガーダ灯		RL1			共用保護盤	
		TL1				
コンセント	AC200V	TCN11			共用保護盤	
		NCN11				
	AC100V	RCN12				
		TCN12				

## 灰クレーン電流電圧測定

(巻上装置) 電動機仕様 : 55kW 4P 60%ED 1台  
 定格電圧: AC370V 定格電流: 105A  
 電圧許容値 : 電圧: 定格値の±10%以内(333V~407V)  
 電流許容値 : 電流: 定格値以下(105A以下)  
 測定端子No.: U11, V11, W11

試験荷重	運動	測定回数	電動機		判定
			電圧(V)	電流(A)	
無負荷 0t	巻上	1			良
		2			良
	巻下	1			良
		2			良
100%荷重 3.5t	巻上	1			良
		2			良
	巻下	1			良
		2			良

(横行装置) 電動機仕様: 0.75kW 4P 40%ED 2台  
 定格電圧: AC400V 定格電流: 1.94A  
 電圧許容値: 電圧: 定格値の±10%以内(360V~440V)  
 電流許容値: 電流: 定格値以下(1.94A以下)  
 測定端子No.: U151, V151, W151 (補桁側)・U152, V152, W152 (主桁側)

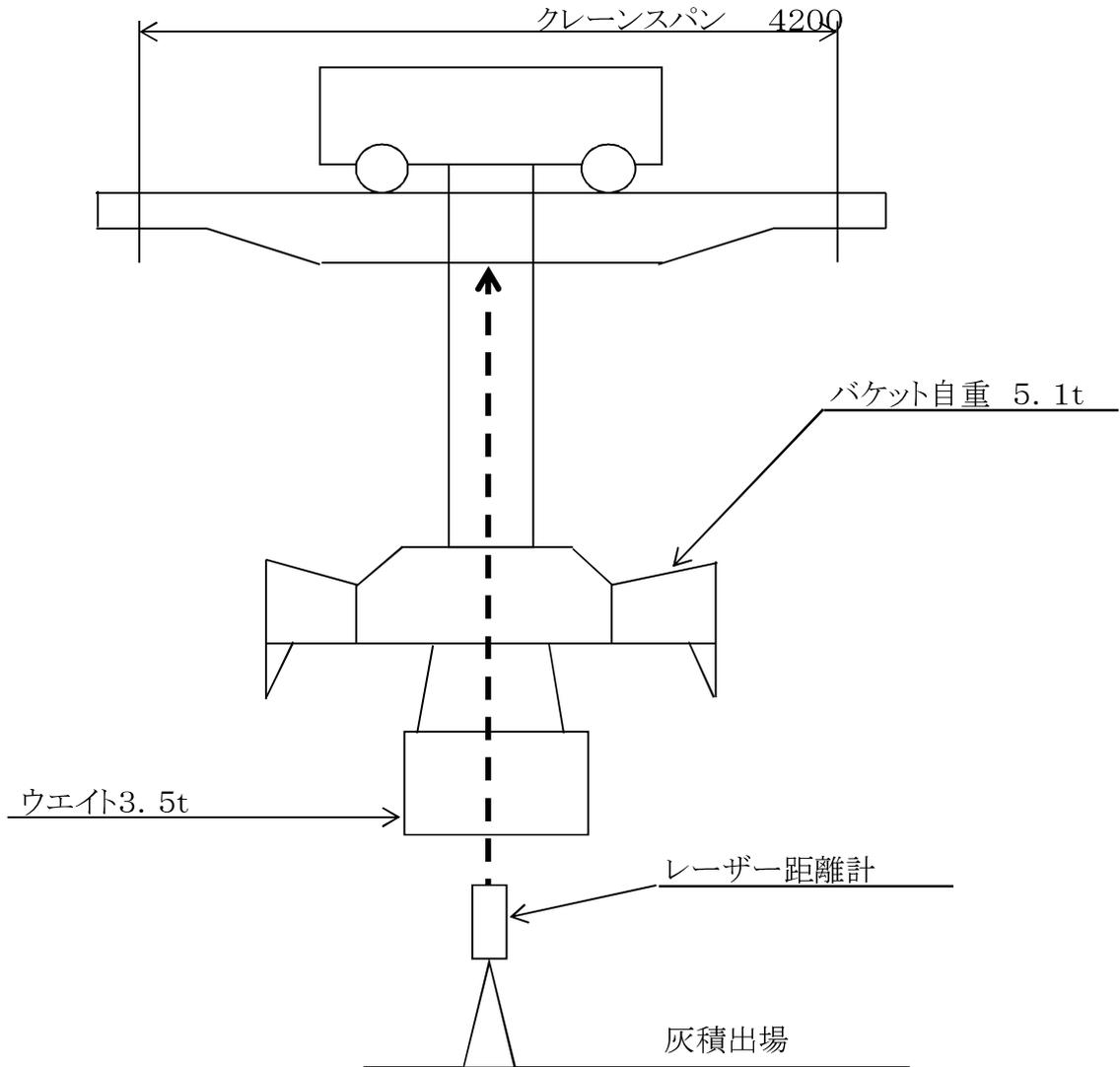
試験荷重	運動	測定回数	電動機			判定
			位置	電圧(V)	電流(A)	
無負荷 0t	前進	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				
	後退	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				
100%荷重 3.5t	前進	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				
	後退	1	主桁側			
		2				
		1	補桁側			
		2				

## 灰クレーン電流電圧測定

(走行装置) 電動機仕様: 5.5kW 4P 40%ED 2台  
 定格電圧: AC400V 定格電流: 11.2A  
 電圧許容値: 電圧: 定格値の±10%以内(360V~440V)  
 電流許容値: 電流: 定格値以下(11.2A以下)  
 測定端子No.: U161, V161, W161 (走行給電側)・U162, V162, W162 (操作室側)

試験荷重	運動	測定回数	電動機			判定
			位置	電圧(V)	電流(A)	
無負荷  0t	左行	1	走行			
		2	給電側			
		1	操作室側			
		2				
	右行	1	走行			
		2	給電側			
		1	操作室側			
		2				
100%荷重  3.5t	左行	1	走行			
		2	給電側			
		1	操作室側			
		2				
	右行	1	走行			
		2	給電側			
		1	操作室側			
		2				

# 灰クレーンたわみ測定



測定日: 令和 年 月 日

	たわみ量 (mm)	判定	たわみ度
無負荷	0		
吊上荷重(8.6t)、バケット自重(5.1t) 100%荷重 3.5t	F側:1	良	$\frac{4200}{800} = \frac{1}{800} < \frac{1}{800}$
F側: 走行駆動側 A側: 走行従動側	A側:1	良	$\frac{4200}{800} = \frac{1}{800} < \frac{1}{800}$

判定基準; クレーンスパンに対して1/800以下  $\frac{4200}{800} = 5.25\text{mm}$ 以内

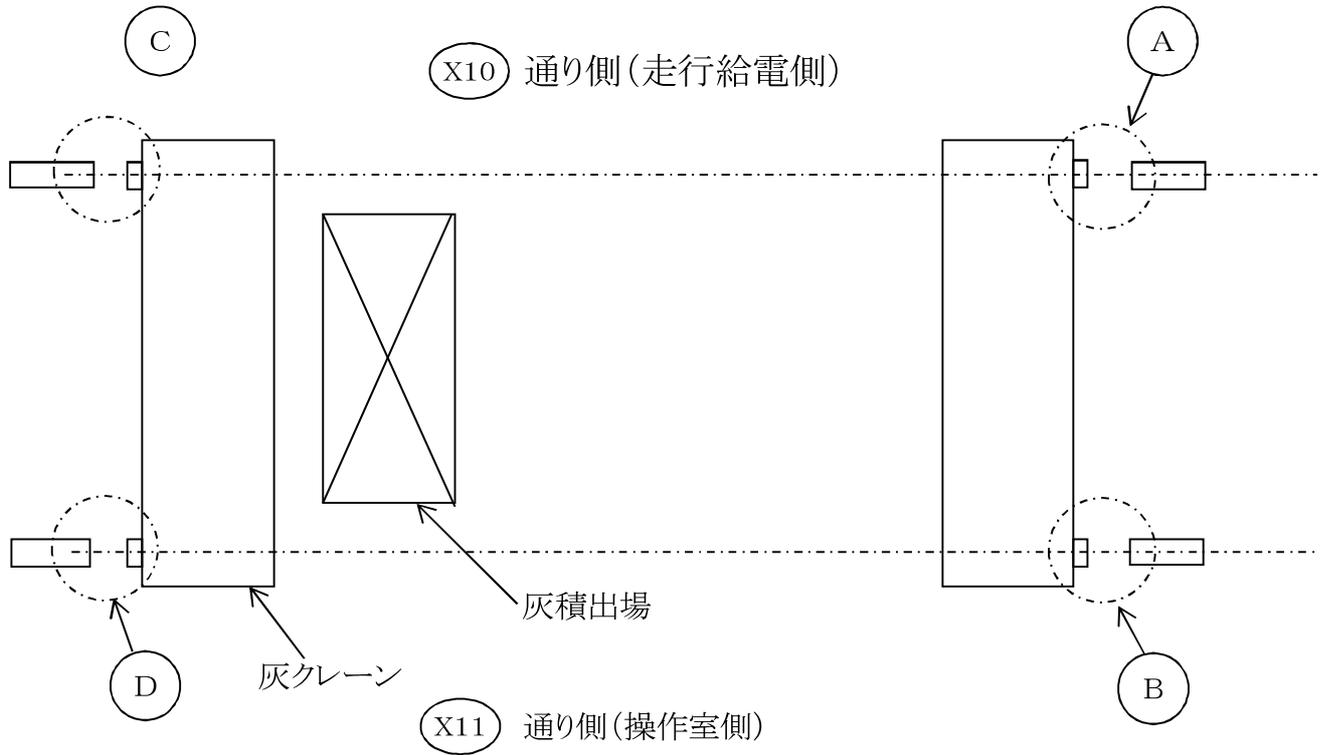
## 灰クレーン運転時間測定

測定日： 令和 年 月 日

動作	項目	測定値
巻上	運転時間計	H
	ブレーキ動作回数カウンター	回
開閉	運転時間計	H
横行	運転時間計	H
	ブレーキ動作回数カウンター	回
走行	運転時間計	H
	ブレーキ動作回数カウンター	回

※1: 客先殿にてデータを採って、途中でリセットしている時は、前回点検時の日付とそれからの加算データを客先殿確認の上記録する。

灰クレーン走行ストッパ 平行度寸法表



A箇所	mm	灰クレーン
B箇所	mm	
C箇所	mm	
D箇所	mm	

A B における平行差 mm隙間

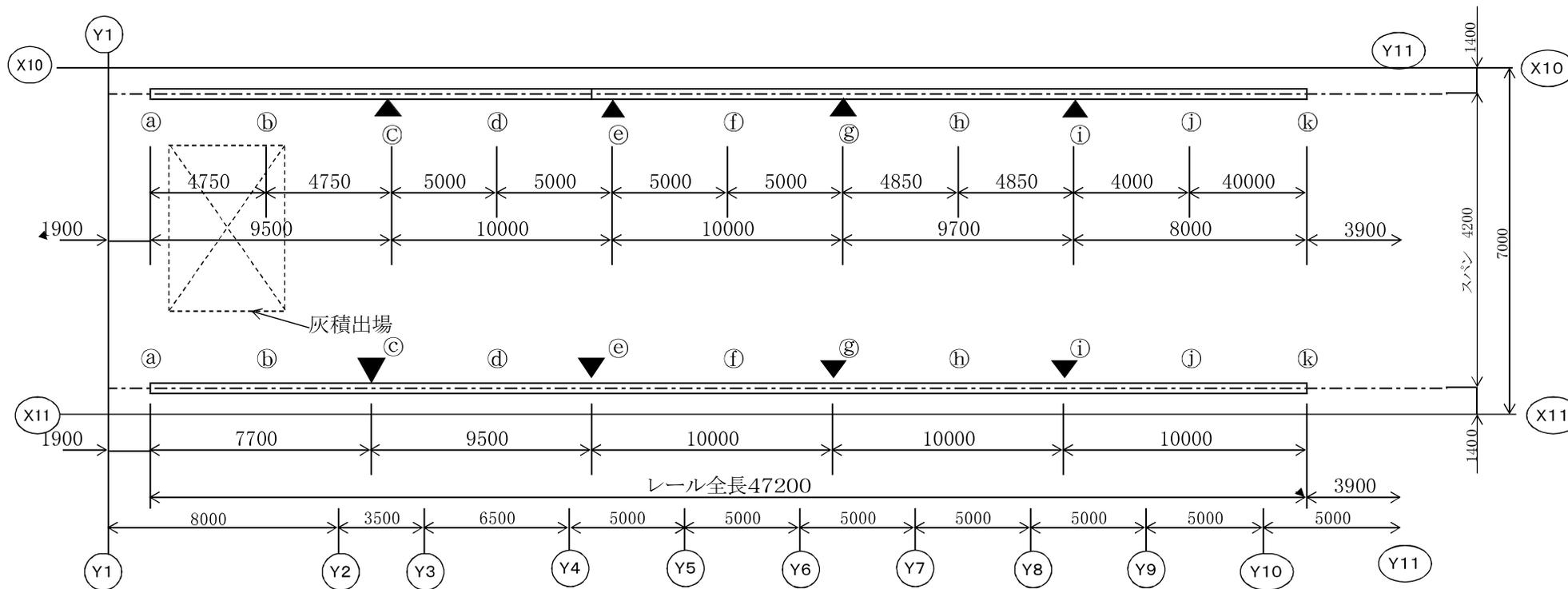
C D における平行差 mm隙間

許容値:15mm以内

## 灰クレーン走行レール点検リスト

点検項目	測定値	許容値	判定
スパン	最大           mm	±10mm	
	最小           mm		
左右の水平差	最大           mm	8.4mm以内 (スパン×1/500= 4200×1/500=8.4)	
上下方向の曲り	最大           mm	10mにつき10mm以内	
走行範囲内の全勾配	レール長さ47200mm X10通り       mm X11通り       mm	1/500以内	
レール継目の間隙	最大           mm	最大     3mm	

# 灰クレーン走行レール測定表



①~⑫印部 測定点

▼印部 レールジョイント

灰クレーン走行レールスパン&走行レール継目隙間測定表

測定日： 令和 年 月 日

測定寸法表

走行レールスパン測定表(レールスパン 設計値 4200)

(単位 : mm)

測定箇所	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k
実測値											
公差値											

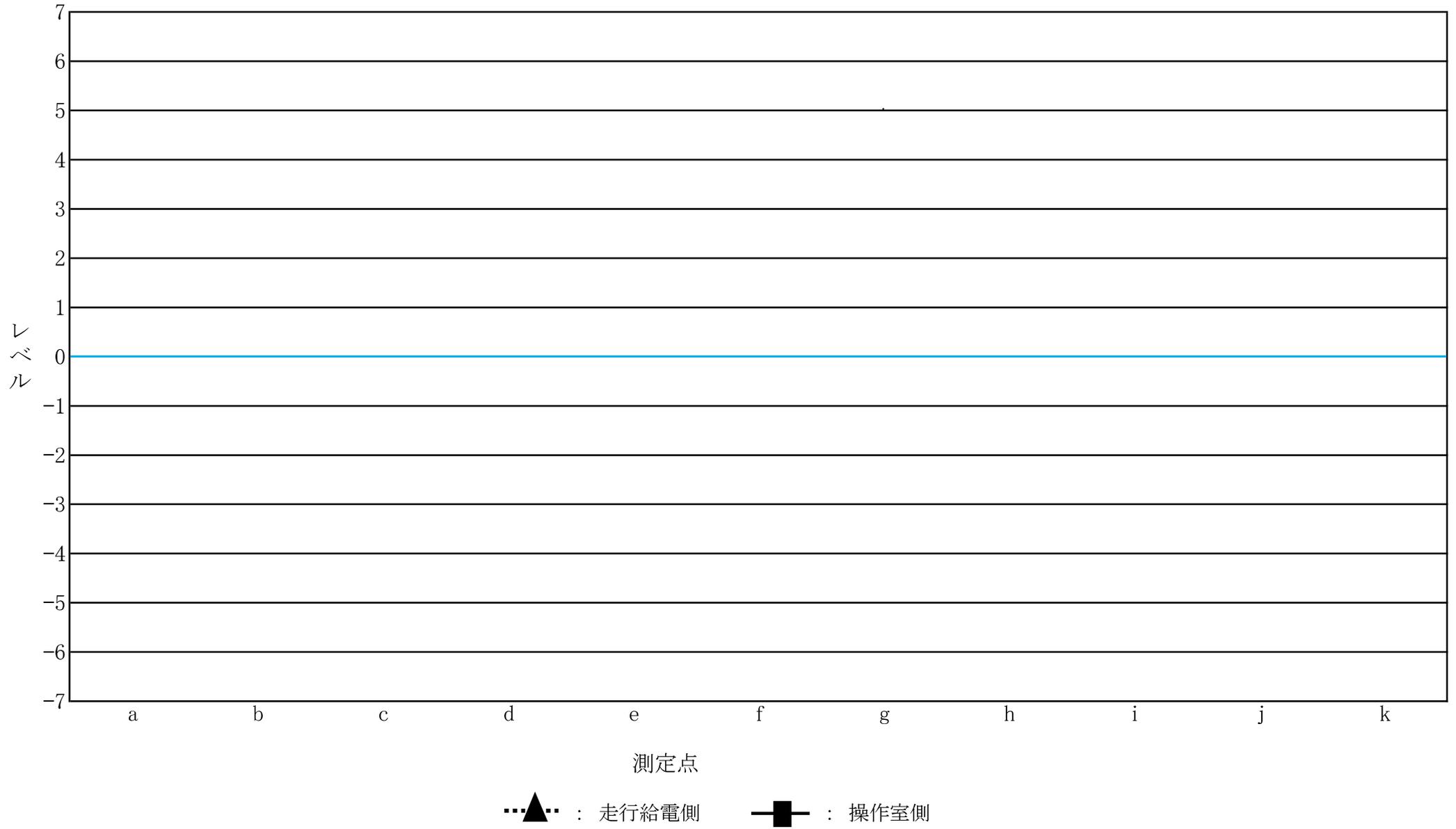
走行レール継目隙間測定

(単位 : mm)

測定箇所	c	e	g	i	
実測値					走行給電側(X10通り側)
公差値					操作室側(X11通り側)



# 灰クレーン走行レールレベル



## 灰クレーン不具合部詳細

区分番号	詳細状況(原因等含む)	修理、処置	交換部品	修理完了 年月日

# 電動油圧クラブバケット 整備点検チェックシート

令和 年 月 日(実施)

客 先 名：札幌市発寒清掃工場 殿

会社名： \_\_\_\_\_

用途別(型式)：焼却灰用 G \_\_\_\_\_ H-3.5-1.0W

点検者： \_\_\_\_\_

○ → 良好    × → 不良    △ → 要注意    — → 該当せず

区分	点 検 項 目	検 査 方 法	良 否	状 況 及 び 処 置
油 圧 ユ ニ ッ ト	1.作動油の油量	目視点検		
	2.作動油の変色	目視点検		
	3.作動油圧力	計測		
	4.開閉速度	計測 基準 8.0/13.5		
	5.リリーフバルブ	作動確認		
	6.電磁切替弁	作動確認		
	7.油圧ポンプ	聴音		
	8.ポンプ吐出高圧ホース	目視点検		
	9.高圧ホースー開側	目視点検		
	10.高圧ホースー閉側	目視点検		
	11.エアブリーザー	目視点検		
	12.サクシオンフィルター	年次は交換		
	13.温度計(油面計付)	目視点検、年次は交換		
	14.ユニット内部油漏れ	目視点検		
	15.チェーンカップリング	目視点検		
	16.各部締付けボルトの緩み	目視点検		
ガ ー タ 及 び バ ケ ッ ト	17.油圧シリンダ油漏れ	目視点検		
	18.シリンダホース	目視点検		
	19.本体の外観状態	目視点検		
	20.ショック受けタイヤ	目視点検		
	21.コネクティングバー	目視点検		
	22.メインピン	目視点検		
	23.シリンダーピン	目視点検		
	24.コネクティングバーピン	目視点検		
	25.グリース給油状態	目視点検		
	26.各部締付ボルトの緩み	目視点検		
	27.爪の状態・摩耗・曲り	目視点検		
	28.吊下金具	目視点検		

区分	点検項目	検査方法	良否	状況及び処置
電気関係	29.圧カスイッチ	目視点検		
	30.タイマー	目視点検		
	31.開閉用コントローラ	目視点検		
	32.開閉完了表示灯	目視点検		
	33.電動機(端子)	目視点検		
	34.コンセント(端子)	目視点検		
	35.ケーブルの状態	目視点検		
	36.ケーブル押えブラケット	目視点検		
	37.同上保護ホース	目視点検		
	38.各部締付けボルトの緩み	テストハンマー		
その他	39.球面軸受及びエルボ	目視点検		交換
	40.ガータ吊下部ボス	目視点検		
	41.ポンプ吸込側ホース	目視点検		交換
	42.圧力計取出口塞ぎプラグ	目視点検		
	43.タンクドレーンプラグ	目視点検		
	44.チェック弁配管パイプ	目視点検		
	45.配管アッセンブリ	目視点検		
	46.クラック亀裂確認	目視点検		
	47.横架材	目視点検		
	48.ケーブルグランド箱	目視点検		
	49. 防水パッキン類	目視点検		交換
	50.起動時エアー混入の有無	目視点検		
備考				

発電機室天井クレーン

# 別紙 点検報告書様式

# タービン発電機天井クレーン 年次点検表

点検日 年 月 日 ( )

点検者

点 検 項 目			結 果	処 置	点 検 項 目			結 果	処 置	
クレーン	本体	外 観	良・否		電気部	スイッチボックス	良・否			
		異 常 音	良・否			コンタクト・トランス	良・否			
		ギヤオイル	良・否			走行レール	外 観	良・否		
		ブレーキ	良・否				走行面の磨耗	良・否		
		ネームプレート	良・否				接 地	良・否		
	スイッチ	機 能 テ ス ト		良・否		ガータ	磨 耗	良・否		
		配線各部の状態		良・否			ストッパ	良・否		
	ヤ	ブレーキ	機 能		良・否		サドル	クルマ踏面部・歯部の磨耗	良・否	
			過	リミットレハ'ー・変形	良・否			フレームの変形	良・否	
		巻	リミットレハ'ー取付け部	良・否		サイトローラ・歯部の磨耗		良・否		
		装	リミットスイッチ	良・否		パ ッ フ ァ	良・否			
		置	機 能 テ ス ト		良・否		駆動装置	ギヤオイル・グリース	良・否	
	ワイヤ	外 観	良・否		モータブレーキ	良・否				
		塗 油	良・否		暖 起 動 装 置	良・否				
		異 常 音	良・否		集電	フックボルトの緩み	良・否			
	磨耗(ピッチの測定)	良・否		塗 装 の 状 態		良・否				
	ド ラ ム	良・否		走 行 テ ス ト		良・否				
	イック	シ ー ブ	良・否			揚 量 表 示	良・否			
		フックの形状寸法		良・否			ボルトの緩み	良・否		
		フックの動き		良・否		溶接箇所の状態	良・否			
安全レバー		良・否		T型ツリテ	T 型 ツ リ テ	良・否				
スト	横 行 装 置	ネームプレート	良・否			ケ ー ブ ル	良・否			
		横 行 テ ス ト			良・否		通電箇所の締め付け部	良・否		
		モータ減速機フレーム取付部			良・否		各装置の取付け部	良・否		
		クルマ踏面部・歯部の磨耗			良・否		受電圧の状態	良・否		
		フレームの変形			良・否		ヒューズ容量	良・否		
		ストッパ			良・否		絶縁抵抗の状態(測定値)	良・否 ( Ω )		
				良・否		配線端末の状態	良・否			
定格荷重試験			mm	—————	負荷時電流		A	V		
つり上げ荷重: 7.6t スパン: 9.2m 備 考										

灰積出場用ホイス

# 別紙 点検報告書様式

# ホイスト式クレーン年次点検表（灰積出場用）

		点検者			
		点検日	年	月	日 ( )
点検項目		点検方法			点検結果
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量		良 ・ 否
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否
		安全装置	非常停止スイッチの作動を確認		良 ・ 否
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
		機能テスト	上下リミットの確認		良 ・ 否
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否
		アイドルシープ	鎖を上下に動かしスムーズに回転すること		良 ・ 否
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否
		クサリバケット	取付ネジ、バケット内異物の有無		良 ・ 否
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否
		ワイヤーハンガーの固定	固定物の点検		良 ・ 否
接地		異常の有無		良 ・ 否	
横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
	走行レール	車輪踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
		取付ボルト	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否	
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否	
	受電圧測定	400V ± 10%	V	良 ・ 否	
	電流値測定（巻上げ）	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否	
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良 ・ 否	
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否	
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと（荷重5.5 t）		良 ・ 否	

( ホイスト式クレーン用 )

# 別紙 点検報告書様式

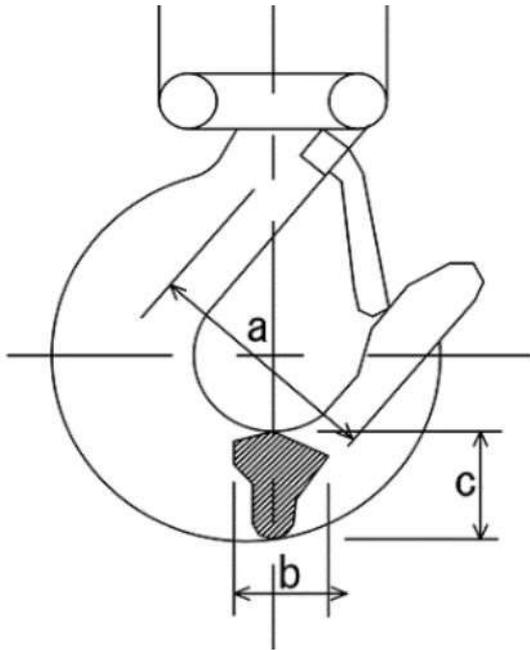
## ホイスト式クレーン年次点検表

No.	設置箇所		トン数	メーカー	年次点検表	異常の有無	特記事項
1	1F	ごみ汚水ポンプ室	1t	(株)キトー	2	有・無	
2	1F	汚水処理室 MH用	1t	(株)キトー	2	有・無	
3	1F	汚水処理室 排水調整槽用	1t	(株)キトー	1	有・無	
4	1F	汚水処理室 無機系汚水槽用	1t	(株)キトー	1	有・無	
5	1F	汚水処理室 処理水槽用	1t	(株)キトー	1	有・無	
6	1F	工作資材庫 工作室用	2.8 t	(株)キトー	3	有・無	
7	1F	ボイラ用ポンプ室用	1t	(株)キトー	2	有・無	
8	1F	給水設備室用	1t	(株)キトー	2	有・無	
9	1F	ブロータンク室用	1t	(株)キトー	1	有・無	
10	1F	脱水機室 開口部用	1t	(株)キトー	1	有・無	
11	1F	脱水機室 脱水機用	2 t	(株)キトー	2	有・無	昨年年度点検中ホイスト制御盤内チャタリングあり 使用不可にし休止中
12	1F	非常用発電機室用	2.8 t	象印チエンブ ロック(株)	4	有・無	
13	2F	炉室2F用	2.8 t	(株)キトー	3	有・無	
14	2F	コントロールセンター用	2 t	(株)キトー	2	有・無	
15	2F	誘引通風機室用	2.8 t	(株)キトー	3	有・無	
16	2F	投入ステージ用	2.8 t	(株)キトー	3	有・無	
17	3F	コンデンサ吸気ヤード用	2.8 t	象印チエンブ ロック(株)	3	有・無	
18	3F	電気集じん器室 中央用	2.8 t	(株)キトー	3	有・無	
19	3F	電気集じん器室 抽気蒸気溜用	1t	(株)キトー	2	有・無	
20	4F	消石灰サイロ室用	1 t	(株)キトー	2	有・無	
21	3F	電気集じん器室 高圧蒸気溜用	1t	(株)キトー	2	有・無	
22	6F	炉室天井用	2.8 t	(株)キトー	3	有・無	
23	6F	電気集じん器室 天井用	2.8 t	(株)キトー	3	有・無	
24	5F	ごみクレーン部品庫	1t	(株)キトー	2	有・無	
25	6F	ごみクレーンNo.1側	2.8 t	(株)キトー	3	有・無	
26	6F	ごみクレーンNo.2側	2.8 t	(株)キトー	3	有・無	

## 基準値一覧表

### フック (キトー)

定格荷重(t)	a寸法		b寸法		c寸法	
	基準	限界	基準	限界	基準	限界
1	50	基準値を 超えない こと	22.5	21.4	31	29.4
2	62.5		29	27.6	40	38
2.8	75		34.5	32.8	47.5	45



### 鎖 (キトー)

線形	定格荷重 (t)	5リンクピットの和(mm)	
		基準	限界
6.3	1-L	95.5	98.3
7.1	1-S、2-L	106	109.1
10	2-S、2.8	151	155.5

## ホイスト式クレーン年次点検表（ごみ汚水ポンプ室用）

		点検者				
		点検日	年	月	日 ( )	
点検項目		点検方法			点検結果	
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量（各機器の油脂を記載）		良 ・ 否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否	
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否	
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否	
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否	
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認		良 ・ 否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
		走行レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
取付ボルト			ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
ストッパー			変形のないこと		良 ・ 否	
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否		
	受電圧測定	400V±10%	V	良 ・ 否		
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否		
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良 ・ 否		
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		

## ホイスト式クレーン年次点検表（汚水処理室 MH用）

		点検者				
		点検日	年	月	日 ( )	
点検項目		点検方法			点検結果	
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量（各機器の油脂を記載）		良 ・ 否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否	
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否	
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否	
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否	
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認		良 ・ 否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
		走行レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
取付ボルト			ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
ストッパー			変形のないこと		良 ・ 否	
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否		
	受電圧測定	400V±10%	V	良 ・ 否		
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否		
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良 ・ 否		
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		

## ホイスト式クレーン年次点検表（污水处理室 排水調整槽用）

		点検者		
		点検日	年 月 日 ( )	
点検項目		点検方法	点検結果	
巻 上 電 気 チ ェ ン ブ ロ ッ ク	本体	外観	形状の変形など目視点検	良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良 ・ 否
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量	良 ・ 否
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良 ・ 否
	手元 スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良 ・ 否
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良 ・ 否
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良 ・ 否
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良 ・ 否
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと	良 ・ 否
		クロスガイド	動きの確認	良 ・ 否
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良 ・ 否
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良 ・ 否
		結合用穴	変形のないこと	良 ・ 否
	金具	上下金具	目視点検	良 ・ 否
		クサリバネ	変形のないこと	良 ・ 否
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良 ・ 否
		フックの動き	スムーズに回転すること	良 ・ 否
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良 ・ 否
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良 ・ 否
ケーブル吊り手		損傷がなく、スムーズに動くこと、 等間隔で取り付けられていること	良 ・ 否	
メッセンジャーワイヤー		張り具合の確認	良 ・ 否	
リード線端子の取付		ネジ類のゆるみがないこと	良 ・ 否	
横 行 ト ロ リ ー	本体	外観	形状の変形など目視点検	良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良 ・ 否
		クルマ	摩耗の有無	良 ・ 否
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良 ・ 否
	走行 レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認	良 ・ 否
		取付ボルト	ゆるみ・脱落	良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと	良 ・ 否
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良 ・ 否	
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良 ・ 否	
	受電圧測定	400V±10%	V	良・否
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良・否
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良・否
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良 ・ 否	
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良 ・ 否	

## ホイスト式クレーン年次点検表（污水处理室 無機系污水槽用）

		点検者			
		点検日	年 月 日 ( )		
点検項目		点検方法		点検結果	
巻 上 電 気 チ ェ ン ブ ロ ッ ク	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量		良 ・ 否
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否
	手元 スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否
ケーブル吊り手		損傷がなく、スムーズに動くこと、 等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
メッセンジャーワイヤー		張り具合の確認		良 ・ 否	
リード線端子の取付		ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
横 行 ト ロ リ ー	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		クルマ	摩耗の有無		良 ・ 否
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
	走行 レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
		取付ボルト	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否	
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否	
	受電圧測定	400V±10%		V   良・否	
	電流値測定	定格電流値以下であること		A   良・否	
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）		MΩ   良・否	
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否	
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否	

## ホイスト式クレーン年次点検表（汚水処理室 処理水槽用）

		点検者		
		点検日	年 月 日 ( )	
点検項目		点検方法	点検結果	
巻 上 電 気 チ ェ ン ブ ロ ッ ク	本体	外観	形状の変形など目視点検	良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良 ・ 否
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量	良 ・ 否
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良 ・ 否
	手元 スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良 ・ 否
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良 ・ 否
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良 ・ 否
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良 ・ 否
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと	良 ・ 否
		クロスガイド	動きの確認	良 ・ 否
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良 ・ 否
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良 ・ 否
		結合用穴	変形のないこと	良 ・ 否
	金具	上下金具	目視点検	良 ・ 否
		クサリバネ	変形のないこと	良 ・ 否
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良 ・ 否
		フックの動き	スムーズに回転すること	良 ・ 否
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良 ・ 否
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良 ・ 否
ケーブル吊り手		損傷がなく、スムーズに動くこと、 等間隔で取り付けられていること	良 ・ 否	
メッセンジャーワイヤー		張り具合の確認	良 ・ 否	
リード線端子の取付		ネジ類のゆるみがないこと	良 ・ 否	
横 行 ト ロ リ ー	本体	外観	形状の変形など目視点検	良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良 ・ 否
		クルマ	摩耗の有無	良 ・ 否
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良 ・ 否
	走行 レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認	良 ・ 否
		取付ボルト	ゆるみ・脱落	良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと	良 ・ 否
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良 ・ 否	
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良 ・ 否	
	受電圧測定	400V±10%	V	良・否
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良・否
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良・否
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良 ・ 否	
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良 ・ 否	

## ホイスト式クレーン年次点検表（工作資材庫 工作室用）

		点検項目		点検方法		点検結果	
				点検者			
				点検日	年	月	日 ( )
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量	良	・	否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良	・	否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良	・	否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良	・	否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良	・	否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良	・	否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良	・	否	
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否	
		クロスガイド	動きの確認	良	・	否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良	・	否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否	
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと	良	・	否	
	金具	上下金具	目視点検	良	・	否	
		アイドルシープ	鎖を上下に動かシスムーズに回転すること	良	・	否	
		クサリバネ	変形のないこと	良	・	否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否	
		フックの動き	スムーズに回転すること	良	・	否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良	・	否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良	・	否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること	良	・	否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認	良	・	否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと	良	・	否	
横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否	
		クルマ・サイドローラ	摩耗の有無	良	・	否	
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良	・	否	
	走行レール	車輪踏面	変形、摩耗の確認	良	・	否	
		取付ボルト	ゆるみ・脱落	良	・	否	
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否	
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良	・	否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良	・	否		
	受電圧測定	400V±10%	V		良	・	否
	電流値測定	定格電流値以下であること	A		良	・	否
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ		良	・	否
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良	・	否		
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良	・	否		

## ホイスト式クレーン年次点検表（工作資材庫 工作室用）

		点検者			
		点検日	年 月 日 ( )		
点検項目		点検方法		点検結果	
巻 上 電 気 チ ェ ン ブ ロ ッ ク	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量		良 ・ 否
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否
	手元 スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否
		アイドルシープ	鎖を上下に動かシスムーズに回転すること		良 ・ 否
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否
給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否	
	ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、 等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
	メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認		良 ・ 否	
	リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
横 行 電 気 ト ロ リ ー	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
	走行 レール	車輪踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
		取付ボルト	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否	
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否	
	受電圧測定	400V±10%	V	良・否	
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良・否	
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良・否	
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否	
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否	

## ホイスト式クレーン年次点検表（給水設備室用）

		点検項目		点検方法		点検結果		
				点検者				
				点検日	年	月	日 ( )	
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検	良 ・ 否				
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良 ・ 否				
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量（各機器の油脂を記載）	良 ・ 否				
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良 ・ 否				
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良 ・ 否				
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良 ・ 否				
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良 ・ 否				
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良 ・ 否				
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良 ・ 否				
		ストッパー	変形のないこと	良 ・ 否				
		クロスガイド	動きの確認	良 ・ 否				
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良 ・ 否				
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良 ・ 否				
		結合用穴	変形のないこと	良 ・ 否				
	金具	上下金具	目視点検	良 ・ 否				
		クサリバネ	変形のないこと	良 ・ 否				
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良 ・ 否				
		フックの動き	スムーズに回転すること	良 ・ 否				
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良 ・ 否				
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良 ・ 否				
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること	良 ・ 否				
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認	良 ・ 否				
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと	良 ・ 否				
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検	良 ・ 否			
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良 ・ 否			
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無	良 ・ 否			
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良 ・ 否			
		走行レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認	良 ・ 否			
取付ボルト			ゆるみ・脱落	良 ・ 否				
ストッパー			変形のないこと	良 ・ 否				
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良 ・ 否					
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良 ・ 否					
	受電圧測定	400V±10%	V	良 ・ 否				
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否				
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良 ・ 否				
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良 ・ 否					
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良 ・ 否					

## ホイスト式クレーン年次点検表（ブロータンク室用）

		点検者			
		点検日	年	月	日 ( )
		点検項目	点検方法		点検結果
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量		良 ・ 否
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否
ケーブル吊り手		損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
メッセンジャーワイヤー		張り具合の確認		良 ・ 否	
リード線端子の取付		ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
横行トロリー	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		クルマ	摩耗の有無		良 ・ 否
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
	走行レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
		取付ボルト	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否	
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否	
	受電圧測定	400V±10%	V	良・否	
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良・否	
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良・否	
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否	
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否	

## ホイスト式クレーン年次点検表（脱水機室 開口部用）

		点検者			
		点検日	年 月 日 ( )		
点検項目		点検方法		点検結果	
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量		良 ・ 否
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否
ケーブル吊り手		損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
メッセンジャーワイヤー		張り具合の確認		良 ・ 否	
リード線端子の取付		ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
横行トロリー	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		クルマ	摩耗の有無		良 ・ 否
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
	走行レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
		取付ボルト	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否	
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否	
	受電圧測定	400V±10%	V	良・否	
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良・否	
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良・否	
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否	
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否	

## ホイスト式クレーン年次点検表（脱水機室 脱水機用）

		点検者				
		点検日	年	月 日 ( )		
点検項目		点検方法		点検結果		
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量（各機器の油脂を記載）		良 ・ 否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否	
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否	
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否	
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否	
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認		良 ・ 否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
		走行レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
取付ボルト			ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
ストッパー			変形のないこと		良 ・ 否	
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否		
	受電圧測定	400V ± 10%	V	良 ・ 否		
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否		
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良 ・ 否		
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		

## ホイスト式クレーン年次点検表（非常用発電機室用）

		点検者		
		点検日	年 月 日 ( )	
点検項目		点検方法	点検結果	
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検	良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良 ・ 否
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量	良 ・ 否
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良 ・ 否
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良 ・ 否
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良 ・ 否
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良 ・ 否
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良 ・ 否
		安全装置	非常停止スイッチの作動を確認	良 ・ 否
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと	良 ・ 否
		クロスガイド	動きの確認	良 ・ 否
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良 ・ 否
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良 ・ 否
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと	良 ・ 否
	金具	上下金具	目視点検	良 ・ 否
		アイドルシープ	鎖を上下に動かしスムーズに回転すること	良 ・ 否
		クサリバネ	変形のないこと	良 ・ 否
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良 ・ 否
		フックの動き	スムーズに回転すること	良 ・ 否
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良 ・ 否
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良 ・ 否
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること	良 ・ 否
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認	良 ・ 否
リード線端子の取付		ネジ類のゆるみがないこと	良 ・ 否	
横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検	良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良 ・ 否
		クルマ・サイドローラ	摩耗の有無	良 ・ 否
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良 ・ 否
	走行レール	車輪踏面	変形、摩耗の確認	良 ・ 否
		取付ボルト	ゆるみ・脱落	良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと	良 ・ 否
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良 ・ 否	
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良 ・ 否	
	受電圧測定	400V±10%	V	良 ・ 否
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良 ・ 否
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良 ・ 否	
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良 ・ 否	

## ホイスト式クレーン年次点検表（炉室2F用）

		点検者			
		点検日	年	月	日 ( )
点検項目		点検方法		点検結果	
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量		良 ・ 否
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否
		アイドルシープ	鎖を上下に動かシスムーズに回転すること		良 ・ 否
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否
給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否	
	ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
	メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認		良 ・ 否	
	リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
	走行レール	車輪踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
		取付ボルト	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
共通	ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否	
	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否	
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否	
	受電圧測定	400V±10%	V	良・否	
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良・否	
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良・否	
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否	
荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		

## ホイスト式クレーン年次点検表（コントロールセンター用）

		点検者				
		点検日	年 月 日 ( )			
点検項目		点検方法		点検結果		
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量（各機器の油脂を記載）		良 ・ 否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否	
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否	
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否	
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否	
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認		良 ・ 否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
		走行レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
取付ボルト			ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
ストッパー			変形のないこと		良 ・ 否	
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否		
	受電圧測定	400V±10%	V	良 ・ 否		
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否		
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良 ・ 否		
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		

## ホイスト式クレーン年次点検表（誘引通風機室用）

		点検項目		点検方法		点検結果	
				点検者			
				点検日	年	月	日 ( )
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量	良	・	否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良	・	否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良	・	否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良	・	否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良	・	否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良	・	否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良	・	否	
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否	
		クロスガイド	動きの確認	良	・	否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良	・	否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否	
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと	良	・	否	
	金具	上下金具	目視点検	良	・	否	
		アイドルシープ	鎖を上下に動かシスムーズに回転すること	良	・	否	
		クサリバネ	変形のないこと	良	・	否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否	
		フックの動き	スムーズに回転すること	良	・	否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良	・	否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良	・	否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること	良	・	否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認	良	・	否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと	良	・	否	
横行電気トロリー	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否	
		クルマ・サイドローラ	摩耗の有無	良	・	否	
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良	・	否	
	走行レール	車輪踏面	変形、摩耗の確認	良	・	否	
		取付ボルト	ゆるみ・脱落	良	・	否	
共通	ストッパー	変形のないこと	良	・	否		
	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良	・	否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良	・	否		
	受電圧測定	400V±10%	V	良	・	否	
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良	・	否	
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良	・	否	
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良	・	否		
荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良	・	否			

## ホイスト式クレーン年次点検表（投入ステージ用）

		点検者			
		点検日	年	月	日 ( )
点検項目		点検方法		点検結果	
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量		良 ・ 否
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否
		アイドルシープ	鎖を上下に動かシスムーズに回転すること		良 ・ 否
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否
給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否	
	ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
	メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認		良 ・ 否	
	リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
		クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
	走行レール	車輪踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
		取付ボルト	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
共通	ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否	
	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否	
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否	
	受電圧測定	400V±10%	V	良 ・ 否	
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否	
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良 ・ 否	
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否	
荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		

## ホイスト式クレーン年次点検表（コンデンサ吸気ヤード用）

		点検項目		点検方法		点検結果		
				点検者				
				点検日	年	月	日 ( )	
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否		
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否		
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量	良	・	否		
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良	・	否		
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良	・	否		
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良	・	否		
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良	・	否		
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良	・	否		
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良	・	否		
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否		
		クロスガイド	動きの確認	良	・	否		
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良	・	否		
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否		
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと	良	・	否		
	金具	上下金具	目視点検	良	・	否		
		アイドルシープ	鎖を上下に動かシスムーズに回転すること	良	・	否		
		クサリバネ	変形のないこと	良	・	否		
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否		
		フックの動き	スムーズに回転すること	良	・	否		
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良	・	否		
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良	・	否		
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること	良	・	否		
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認	良	・	否		
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと	良	・	否		
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否	
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否	
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無	良	・	否	
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良	・	否	
走行レール		車輪踏面	変形、摩耗の確認	良	・	否		
		取付ボルト	ゆるみ・脱落	良	・	否		
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否		
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良	・	否			
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良	・	否			
	受電圧測定	400V±10%	V	良	・	否		
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良	・	否		
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良	・	否		
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良	・	否			
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良	・	否			

## ホイスト式クレーン年次点検表（電気集じん器室 中央用）

		点検項目		点検方法		点検結果	
				点検者			
				点検日	年	月	日 ( )
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量	良	・	否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良	・	否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良	・	否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良	・	否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良	・	否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良	・	否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良	・	否	
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否	
		クロスガイド	動きの確認	良	・	否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良	・	否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否	
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと	良	・	否	
	金具	上下金具	目視点検	良	・	否	
		アイドルシープ	鎖を上下に動かシスムーズに回転すること	良	・	否	
		クサリバネ	変形のないこと	良	・	否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否	
		フックの動き	スムーズに回転すること	良	・	否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良	・	否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良	・	否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること	良	・	否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認	良	・	否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと	良	・	否	
横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否	
		クルマ・サイドローラ	摩耗の有無	良	・	否	
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良	・	否	
	走行レール	車輪踏面	変形、摩耗の確認	良	・	否	
		取付ボルト	ゆるみ・脱落	良	・	否	
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否	
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良	・	否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良	・	否		
	受電圧測定	400V±10%	V	良	・	否	
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良	・	否	
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良	・	否	
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良	・	否		
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良	・	否		

# ホイスト式クレーン年次点検表（電気集じん器室 抽気蒸気溜用）

		点検者				
		点検日	年 月 日 ( )			
点検項目		点検方法		点検結果		
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量（各機器の油脂を記載）		良 ・ 否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否	
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否	
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否	
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否	
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認		良 ・ 否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
		走行レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
取付ボルト			ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
ストッパー			変形のないこと		良 ・ 否	
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否		
	受電圧測定	400V±10%	V	良 ・ 否		
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否		
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良 ・ 否		
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		

## ホイスト式クレーン年次点検表（消石灰サイロ室用）

		点検者				
		点検日	年	月		
		日 ( )				
点検項目		点検方法		点検結果		
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量（各機器の油脂を記載）		良 ・ 否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否	
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否	
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否	
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否	
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認		良 ・ 否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
		走行レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
取付ボルト			ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
ストッパー			変形のないこと		良 ・ 否	
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否		
	受電圧測定	400V ± 10%	V	良 ・ 否		
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否		
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良 ・ 否		
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		

# ホイスト式クレーン年次点検表（電気集じん器室 高圧蒸気溜用）

		点検者				
		点検日	年 月 日 ( )			
点検項目		点検方法		点検結果		
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量（各機器の油脂を記載）		良 ・ 否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否	
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否	
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否	
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否	
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認		良 ・ 否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
		走行レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
取付ボルト			ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
ストッパー			変形のないこと		良 ・ 否	
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否		
	受電圧測定	400V±10%	V	良・否		
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良・否		
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良・否		
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		

## ホイスト式クレーン年次点検表（炉室天井用）

		点検項目		点検方法		点検結果		
				点検者				
				点検日	年	月	日 ( )	
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否		
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否		
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量	良	・	否		
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良	・	否		
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良	・	否		
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良	・	否		
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良	・	否		
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良	・	否		
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良	・	否		
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否		
		クロスガイド	動きの確認	良	・	否		
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良	・	否		
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否		
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと	良	・	否		
	金具	上下金具	目視点検	良	・	否		
		アイドルシープ	鎖を上下に動かシスムーズに回転すること	良	・	否		
		クサリバネ	変形のないこと	良	・	否		
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否		
		フックの動き	スムーズに回転すること	良	・	否		
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良	・	否		
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良	・	否		
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること	良	・	否		
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認	良	・	否		
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと	良	・	否		
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否	
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否	
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無	良	・	否	
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良	・	否	
走行レール		車輪踏面	変形、摩耗の確認	良	・	否		
		取付ボルト	ゆるみ・脱落	良	・	否		
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否		
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良	・	否			
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良	・	否			
	受電圧測定	400V±10%	V	良	・	否		
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良	・	否		
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良	・	否		
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良	・	否			
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良	・	否			

## ホイスト式クレーン年次点検表（電気集じん器室 天井用）

		点検項目		点検方法		点検結果	
				点検者			
				点検日	年	月	日 ( )
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量	良	・	否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良	・	否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良	・	否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良	・	否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良	・	否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良	・	否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良	・	否	
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否	
		クロスガイド	動きの確認	良	・	否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良	・	否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否	
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと	良	・	否	
	金具	上下金具	目視点検	良	・	否	
		アイドルシープ	鎖を上下に動かシスムーズに回転すること	良	・	否	
		クサリバネ	変形のないこと	良	・	否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否	
		フックの動き	スムーズに回転すること	良	・	否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良	・	否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良	・	否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること	良	・	否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認	良	・	否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと	良	・	否	
横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否	
		クルマ・サイドローラ	摩耗の有無	良	・	否	
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良	・	否	
	走行レール	車輪踏面	変形、摩耗の確認	良	・	否	
		取付ボルト	ゆるみ・脱落	良	・	否	
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否	
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良	・	否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良	・	否		
	受電圧測定	400V±10%	V	良	・	否	
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良	・	否	
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良	・	否	
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良	・	否		
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良	・	否		

## ホイスト式クレーン年次点検表（ごみクレーン部品庫）

		点検者				
		点検日	年 月 日 ( )			
点検項目		点検方法		点検結果		
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否	
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量（各機器の油脂を記載）		良 ・ 否	
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無		良 ・ 否	
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無		良 ・ 否	
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無		良 ・ 否	
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う		良 ・ 否	
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認		良 ・ 否	
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと		良 ・ 否	
		ストッパー	変形のないこと		良 ・ 否	
		クロスガイド	動きの確認		良 ・ 否	
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと		良 ・ 否	
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		結合用穴	変形のないこと		良 ・ 否	
	金具	上下金具	目視点検		良 ・ 否	
		クサリバネ	変形のないこと		良 ・ 否	
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）		良 ・ 否	
		フックの動き	スムーズに回転すること		良 ・ 否	
		フックラッチ	変形、破損のないこと		良 ・ 否	
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと		良 ・ 否	
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること		良 ・ 否	
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認		良 ・ 否	
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと		良 ・ 否	
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検		良 ・ 否
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落		良 ・ 否
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無		良 ・ 否
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認		良 ・ 否
		走行レール	クルマ踏面	変形、摩耗の確認		良 ・ 否
取付ボルト			ゆるみ・脱落		良 ・ 否	
ストッパー			変形のないこと		良 ・ 否	
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認		良 ・ 否		
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認		良 ・ 否		
	受電圧測定	200V±10%	V	良 ・ 否		
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否		
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（250Vメガー）	MΩ	良 ・ 否		
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと		良 ・ 否		

## ホイスト式クレーン年次点検表（ごみクレーンNo.1側）

		点検項目		点検方法		点検結果		
				点検者				
				点検日	年	月	日 ( )	
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否		
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否		
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量	良	・	否		
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良	・	否		
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良	・	否		
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良	・	否		
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良	・	否		
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良	・	否		
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良	・	否		
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否		
		クロスガイド	動きの確認	良	・	否		
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良	・	否		
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否		
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと	良	・	否		
	金具	上下金具	目視点検	良	・	否		
		アイドルシープ	鎖を上下に動かシスムーズに回転すること	良	・	否		
		クサリバネ	変形のないこと	良	・	否		
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良	・	否		
		フックの動き	スムーズに回転すること	良	・	否		
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良	・	否		
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良	・	否		
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること	良	・	否		
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認	良	・	否		
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと	良	・	否		
	横行電気トロリ	本体	外観	形状の変形など目視点検	良	・	否	
			ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良	・	否	
			クルマ・サイドローラ	摩耗の有無	良	・	否	
			吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良	・	否	
走行レール		車輪踏面	変形、摩耗の確認	良	・	否		
		取付ボルト	ゆるみ・脱落	良	・	否		
		ストッパー	変形のないこと	良	・	否		
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良	・	否			
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良	・	否			
	受電圧測定	400V±10%	V	良	・	否		
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良	・	否		
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良	・	否		
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良	・	否			
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良	・	否			

## ホイスト式クレーン年次点検表（ごみクレーンNo.2側）

		点検項目		点検方法		点検結果	
				点検者			
				点検日	年	月	日 ( )
巻上電気チェーンブロック	本体	外観	形状の変形など目視点検	良 ・ 否			
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良 ・ 否			
		ギヤオイル	汚れ、漏れ、量	良 ・ 否			
		チェーンバケット	取付ネジのゆるみ、内部異物の有無	良 ・ 否			
	手元スイッチ	押しボタンスイッチ	ケースの変形、割れ等の有無	良 ・ 否			
		押しボタンコード	コードの亀裂、損傷等の有無	良 ・ 否			
		作動テスト	手元スイッチでの上下、走行、停止操作を行う	良 ・ 否			
		ブレーキ	操作を停止後、モータの停止を確認	良 ・ 否			
	リミット	リミットレバー	破損、変形のないこと	良 ・ 否			
		ストッパー	変形のないこと	良 ・ 否			
		クロスガイド	動きの確認	良 ・ 否			
	鎖	外観および塗油状態	変形、錆、傷のないこと	良 ・ 否			
		摩耗	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良 ・ 否			
		ウエカナグ結合用穴	変形のないこと	良 ・ 否			
	金具	上下金具	目視点検	良 ・ 否			
		アイドルシープ	鎖を上下に動かシスムーズに回転すること	良 ・ 否			
		クサリバネ	変形のないこと	良 ・ 否			
		フックの形状	目視点検、又はノギスで測定（別紙基準値一覧表）	良 ・ 否			
		フックの動き	スムーズに回転すること	良 ・ 否			
		フックラッチ	変形、破損のないこと	良 ・ 否			
	給電装置	ケーブル	損傷のないこと	良 ・ 否			
		ケーブル吊り手	損傷がなく、スムーズに動くこと、等間隔で取り付けられていること	良 ・ 否			
		メッセンジャーワイヤー	張り具合の確認	良 ・ 否			
		リード線端子の取付	ネジ類のゆるみがないこと	良 ・ 否			
横行電気トロリー	本体	外観	形状の変形など目視点検	良 ・ 否			
		ボルト・ナット・割ピン類	ゆるみ・脱落	良 ・ 否			
		クルマ・サイドローラ	摩耗の有無	良 ・ 否			
		吊金具	変形、ボルトゆるみの確認	良 ・ 否			
	走行レール	車輪踏面	変形、摩耗の確認	良 ・ 否			
		取付ボルト	ゆるみ・脱落	良 ・ 否			
		ストッパー	変形のないこと	良 ・ 否			
共通	ヒューズ	ヒューズが切れていないか確認	良 ・ 否				
	アース線の接続	アース線取付ボルト緩み等の確認	良 ・ 否				
	受電圧測定	400V±10%	V	良 ・ 否			
	電流値測定	定格電流値以下であること	A	良 ・ 否			
	絶縁抵抗測定	5MΩ以上であること（500Vメガー）	MΩ	良 ・ 否			
	作動試験（無負荷）	機能に異常のないこと	良 ・ 否				
	荷重試験（定格荷重）	機能に異常のないこと	良 ・ 否				