

除じん装置の定期自主検査  
に関する検査項目（案）

## I 準備すべき測定器等

除じん装置の定期自主検査に際して準備すべき測定器等は、次の通りとする。

- 1 必ず準備すべきもの
  - (1) スモークテスター
  - (2) 熱線風速計等直読式の風速計及び固定スタンド
  - (3) ピトー管及びマノメータ
  - (4) 温度計（棒状温度計，表面温度計等）
  - (5) テスター，クランプメーター，検電器
  - (6) スケール
  - (7) テストハンマー
  - (8) キサゲ，スパナ等の手回り工具
  - (9) テンションメータ
- 2 必要に応じて準備すべきもの
  - (1) 微差圧計
  - (2) 聴音器又はベアリングチェッカー
  - (3) 振動計
  - (4) 粉じん，ガス等の濃度測定器
  - (5) 回転計
  - (6) 絶縁抵抗計
  - (7) その他（超音波厚さ計，特殊治具等）

## II 検査項目等

〔I〕 除じん装置については、次の表の左欄に掲げる検査項目に応じて、同表の中欄に掲げる検査方法による検査を行った場合に、それぞれ同表の右欄に掲げる判定基準に適合するものでなければならない。

検査項目	検査方法	判定基準
1. 装置本体	<p>(1) ハウジング(接続ダクトを含む。)の摩耗、腐食、くぼみ及び破損並びに粉じん等のたい積の状態</p> <p>① ハウジングの外面の状態を調べる。</p> <p>② 点検口が設けられているものにあつては点検口を開いて、点検口が設けられていないものにあつてはダクト接続部を外して、内部の状態を調べる。</p> <p>③ ②によることができないものについては、粉じん等のたい積しやすい箇所等において、テストハンマー等を用いて外面を軽く打ち、打音を調べる。</p> <p>④ ②又は③によることができないものについては、ハウジングの上流部及び下流部に設けられている測定孔において、マンメータ等を用いて、ハウジング内の静圧を測定する。</p>	<p>① 次の異常がないこと。</p> <p>イ 粉じん等の漏出の原因となるような摩耗、腐食、くぼみ、その他損傷又は破損</p> <p>ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷</p> <p>ハ 除じん装置の機能を低下させるような粉じん等のたい積</p> <p>ニ 支持部等の緩み等</p> <p>② 次の異常がないこと。</p> <p>イ 空気又は洗浄液の流入又は漏出の原因となるような摩耗、腐食又は破損</p> <p>ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷</p> <p>ハ 除じん装置の機能を低下させるような粉じん等のたい積</p> <p>ニ 内部に結露及び水漏れ(雨水の漏れ込み)等</p> <p>③ 粉じん等のたい積等による異音がないこと。</p> <p>④ ハウジング内の静圧値が、その設計値と著しい差がないこと。</p>
	<p>(2) 点検口の状態</p>	<p>① 破損、錆び付き、欠落等がないこと。</p> <p>② 開閉が円滑にでき、かつ、密閉が確実にできること。</p>

検査項目	検査方法	判定基準
	③ スモークテスター等を用いて、ガスケット部等からの空気の流入，漏出の有無を調べる。	③ 煙が吸い込まれたり，吹き飛ばされないこと。
(3) ダンパ等の状態	① 流量調整用ダンパについて開度及び固定状態を調べる。 ② 流路切替え用ダンパ及び締切り用ダンパについて，ダンパを作動させ，各フードの流路を開放状態及び閉め切り状態にした後，局所排気装置を作動させ，スモークテスター等を用いて，煙がフードに吸い込まれるかどうかを調べる。	① ダンパが局所排気装置の性能を保持するように調整されたときの開度で固定されていること。 ② ダンパが軽い力で作動し，かつ，流路が開放状態のときにあっては煙がフードに吸い込まれるものであり，流路が閉め切り状態のときにあっては煙がフードに吸い込まれないものであること。
(4) ダクト接続部及び装置内ダクトの状態	① ダクト系統全体を目視検査し，変形，破損，腐食の状態を調べる。 ② 接続部の締付けボルト，ナット，ガスケット等の破損，欠落及び片締め並びに配管取付け部の緩みの有無を調べる。 ③ 局所排気装置，除じん装置を作動させ，スモークテスター等を用いてガスケット部，接続部における空気の流入又は漏出の有無を調べる。 ④ ③によることができない場合については，ダクトの接続部における空気の流入又は漏出による音を聴く。 ⑤ ②，③又は④によることができない場合については，ダクト系に設けられている測定孔において，マンメータ等を用いて，ダクト内の静圧を測定する。	① 異常な変形，破損，腐食がないこと。 ② 接続部の締付けボルト，ナット，ガスケット等の破損，欠落若しくは片締め又は配管取付け部の緩みがないこと。 ③ スモークテスター等の煙がガスケット部，接続部から吸い込まれたり，吹き飛ばされないこと。 ④ 空気の流入又は漏出による音がないこと。 ⑤ ダクト内の静圧値が，その設計値と著しい差がないこと。

検査項目	検査方法	判定基準
(5) 洗浄液配管系統の状態	① バイパス弁, バルブ, ストレーナー及びフレキシブルジョイントの状態を調べる。  ② バイパス弁及びバルブの作動状態を調べる。	① 次の異常がないこと。 イ 洗浄液の漏出の原因となるような摩耗, 腐食又は破損 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷 ハ 除じん装置の機能を低下させるようなスラッジ等の付着 ニ ストレーナーのフィルタの目詰まり ② 円滑に作動し異音がないこと。
2. ファン及び電動機	(1) 安全カバー及びその取付け部の状態	電動機とファンを連結するベルト等の安全カバー及びその取付け部の状態を調べる。
(2) ファンの回転方向	ファンの回転方向を調べる。	所定の回転方向であること。
(3) 騒音, 振動の状態	騒音, 振動の状態を調べる。	異常な騒音, 振動のないこと。
(4) ケーシングの表面の状態	ファンを停止して, ケーシングの表面の状態を調べる。	次の異常がないこと。 イ ファンの機能を低下させるような摩耗, 腐食, くぼみその他の損傷又は粉じん等のたい積 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷
(5) ケーシングの内面, インペラ及びガイドベーンの状態	(3) において, 異常騒音, 振動がある場合は, 次によりケーシングの内面, インペラ及びガイドベーンの状態を調べる。 ① 点検口が設けられているものにあつては点検口から, 点検口が設けられていないものにあつてはダクトの接続部を外して, ケーシングの内面, インペラ及びガイドベーンの状態を調べる。 ② インペラのブレード及びガイドベーンの表面を目視検査し粉じん等の付着の状態を調べる。	① 次の異常がないこと。 イ ファンの機能を低下させるような摩耗, 腐食, くぼみその他損傷又は粉じん等異物の付着 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷 ② ファンの機能を低下させるような粉じん等の付着がないこと。

検査項目	検査方法	判定基準
(6) ベルト等の状態	<p>① ベルトの損傷及び不ぞろい、プーリーの損傷、偏心及び取付け位置のずれ、キー及びキー溝の緩み等の有無を調べる。</p> <p>② チェーンについて、粉じん等の付着及び給油の状態を調べる。</p> <p>③ ベルトをテンションメータ等で押して、たわみ量 (X) を調べる。</p>	<p>① 次の異常がないこと。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>イ ベルトの損傷</li> <li>ロ ベルトとプーリーの溝の型の不一致</li> <li>ハ 多本掛けのベルトの型又は張り方の不ぞろい</li> <li>ニ プーリーの摩耗, 損傷, 偏心又は取付け位置のずれ</li> <li>ホ キー及びキー溝の緩み</li> </ul> <p>② 粉じん等の異常な付着又は油切れがないこと。</p> <p>③ 次の要件を具備すること。  <math>0.01 \ell &lt; X &lt; 0.02 \ell</math>  この式において X 及び <math>\ell</math> は、それぞれ次の図に示す長さを表すものとする。</p> <div data-bbox="719 943 1326 1424" style="text-align: center;"> </div> <p>④ ファンを作動させ、ベルトの振れの有無を調べる。</p> <p>⑤ 局所排気装置の検査(4.の吸気及び排気能力の検査)を行った結果、判定基準に適合しない場合は、電動機の回転数からファンの回転数を調べるか、回転計を用いて実測する。</p>
	<p>④ ファンを作動させ、ベルトの振れの有無を調べる。</p> <p>⑤ 局所排気装置の検査(4.の吸気及び排気能力の検査)を行った結果、判定基準に適合しない場合は、電動機の回転数からファンの回転数を調べるか、回転計を用いて実測する。</p>	<p>④ ベルトの振れがないこと。</p> <p>⑤ ファンの回転数が同項4.の吸気及び排気能力の検査に係る判定基準に適合するために必要な回転数を下回らないこと。</p>

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準																				
(7) 軸受けの状態	① ファンを作動させた状態で、次のいずれかの方法により、軸受けの状態を調べる。 イ 軸受けに聴音器を当てて、異音の有無を調べる。 ロ 軸受けにベアリングチェッカーのピックアップを当てて、指示値を読みとる。 ② ファンを1時間以上作動させた後止め、軸受けの表面温度を調べる。 ③ オイルカップ及びグリースカップの油量及び油の状態を調べる。	① 次の異常がないこと。 イ 回転音に異常がないこと。 ロ 指示値が一定の範囲内にあること。 ② 周囲温度+40℃、かつ 70℃を超えないこと。 ③ 油が所定の量であり、油の汚れ又は水、粉じん、金属粉等の混入がないこと。同一規格の潤滑油が使用されていること。																				
(8) 電動機の状態	① 絶縁抵抗計を用いて、巻線とケースとの間及び巻線と接地端子との間の絶縁抵抗を測定する。 ② ファンを1時間以上作動させた後、電動機の表面の温度を測定する。この場合において、電動機の表面の温度は、表面温度計、ガラス温度計等により測定する。	① 絶縁抵抗が十分高いこと。 ② 表面温度が、下表に掲げられた電気絶縁の耐熱クラスに対応して示された温度以下であること。 <div style="text-align: center;"> <p><b>表 耐熱クラス及び温度</b></p> <table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th>耐熱クラス</th> <th>温度℃</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Y</td><td>90</td></tr> <tr><td>A</td><td>105</td></tr> <tr><td>E</td><td>120</td></tr> <tr><td>B</td><td>130</td></tr> <tr><td>F</td><td>155</td></tr> <tr><td>H</td><td>180</td></tr> <tr><td>200</td><td>200</td></tr> <tr><td>220</td><td>220</td></tr> <tr><td>250</td><td>250</td></tr> </tbody> </table> </div> <p>250℃を超える温度は 25℃間隔で増し、耐熱クラスもそれに対応する温度の数値で呼称する。</p> <p><b>備考</b> 電動機の電気絶縁の耐熱クラスは、日本工業規格 C4003-1998（電気絶縁の耐熱クラス及び耐熱性評価）による。一般に局排等で用いられる電動機はE種、B種、F種等である。</p>	耐熱クラス	温度℃	Y	90	A	105	E	120	B	130	F	155	H	180	200	200	220	220	250	250
耐熱クラス	温度℃																					
Y	90																					
A	105																					
E	120																					
B	130																					
F	155																					
H	180																					
200	200																					
220	220																					
250	250																					

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	(9) 制御盤, 配線, 接地線の状態	<p>(制御盤)</p> <p>① 制御盤の表示灯, 充電部カバー及び銘板の破損, 欠落等の有無を調べる。</p> <p>② 制御盤の計器類の作動不良等の有無を調べる。</p> <p>③ 制御盤内の粉じん等のたい積の有無を調べる。</p> <p>④ 制御盤の端子の緩み, 変色等の有無を調べる。</p> <p>⑤ 電源を入れ, 指定された操作(ボタン操作等)を行う。</p> <p>(配線)</p> <p>① 目視により充電部の損傷の有無を調べる。</p> <p>② 目視により配線の被覆の摩耗, 腐食, 損傷の有無を調べる。</p> <p>(接地線)</p> <p>接地端子の締付け状態を調べる。</p> <p>(制御盤)</p> <p>① 表示灯の球切れ, 破損, 欠落等がないこと。</p> <p>② 作動不良等がないこと。</p> <p>③ 粉じん等のたい積がないこと。</p> <p>④ 制御盤の端子の緩み, 変色等がないこと。</p> <p>⑤ 機器が正常に作動すること。</p> <p>(配線)</p> <p>① 充電部が露出していないこと。充電部にカバーが取り付けられていること。</p> <p>② 配線の被覆に摩耗, 腐食, 損傷のないこと。</p> <p>(接地線)</p> <p>接地端子の緩み, 外れのないこと。</p>
	(10) インバータ	<p>インバータを操作する。</p> <p>① マニュアル設定のインバータの場合は, 電源を入れ, 周波数を変化させるボタン又はつまみを操作する。</p> <p>② 自動設定のインバータの場合は, インバータの電源を入れ, 自動運転をする。</p> <p>① 電源の周波数が円滑に変化すること。</p> <p>② 円滑にかつ自動的に周波数が変化し, 設定した周波数で定常運転に入ること。</p>
	(11) ファンの排风量	<p>局所排気装置の検査(4項の吸気及び排気的能力の検査)を行った結果, 判定基準に適合しない場合は, ファン入口側又は出口側に設けられている測定孔において, ピトー管とマンメータ等を用いて, ダクト内の平均風速を求めて, 排风量を計算する。</p> <p>同4項の吸気及び排気的能力の検査に係る判定基準に適合するために必要な排风量以上であること。</p>



検査項目	検査方法	判定基準
<p>3. 排出装置</p> <p>ホッパー(中間ホッパーを含む。), 排出用ダンパ, ロータリーバルブ, コンベヤー等の状態</p>	<p>① ホッパー, 排出用ダンパ, ロータリーバルブ, コンベヤー等の外面の状態を調べる。</p> <p>② 点検口が設けられているものには, 点検口を開いて, ホッパーの内部の状態を調べる。</p> <p>③ ②によることができないものについては, テストハンマー等を用いてホッパーの外面を軽く打ち, 打音を調べる。</p> <p>④ 排出装置を作動させ, 粉じん等が円滑に排出されるかどうかを調べる。</p>	<p>① 次の異常がないこと。</p> <p>イ 粉じん等の漏出の原因となるような摩耗, 腐食又は破損</p> <p>ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷</p> <p>ハ 粉じん等のたい積の原因となるような変形</p> <p>ニ 排出機構の羽等に粉じんの固着</p> <p>② 次の異常がないこと。</p> <p>イ 粉じん等の漏出の原因となるような摩耗, 腐食又は破損</p> <p>ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷</p> <p>ハ 排出装置の機能を低下させるような粉じん等のたい積</p> <p>③ 粉じん等のたい積等による異音がないこと。</p> <p>④ 粉じん等が円滑に排出され, かつ, 作動不良, 異音, 異常振動等がないこと。</p>
<p>4. ポンプ</p> <p>(1) ポンプの状態</p> <p>(2) ポンプの軸受けの状態</p> <p>(3) ポンプの圧力及び流量</p>	<p>① ポンプの外面の状態を調べる。</p> <p>② ポンプを作動させ, 回転方向を確認し, 振動の有無を調べる。</p> <p>2 の(7)の検査方法によりポンプの軸受けの状態を調べる。</p> <p>ポンプに附属する圧力計及び流量計により圧力及び流量を調べる。ただし, 流量については, 測定した圧力からポンプの特性曲線により求めても差し支えない。</p>	<p>① 腐食, 破損又は洗浄液の漏れがないこと。</p> <p>② 正常な回転方向であること及び異常な振動がないこと。</p> <p>2 の(7)の判定基準に適合すること。</p> <p>圧力及び流量が設計値の範囲内にあること。</p>

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
5. 空気圧縮器	① 空気圧縮器の計器の異常の有無及び圧縮空気の圧力を調べる。 ② エアレシーバ内のドレインの有無を調べる。	① 計器に異常がなく、圧縮空気の圧力が設計値の範囲内にあること。 ② ドレインが異常に溜まっていないこと。 ③ 「ボイラー及び圧力容器安全規則」による定期自主検査が行われていること。
6. 安全装置	設計書に従って、圧力放散ベント、ファイアーダンパ、インターロック、逃し弁等の安全装置の作動の良否を調べる。	良好に作動すること。
7. 除じん性能	必要に応じて除じん装置を作動させ、日本工業規格 Z8808(排ガス中のダスト濃度の測定方法)に規定する方法等によりハウジングの上流部及び下流部に設けられている測定孔の内部における有害物質の濃度を測定し、除じん効率を求める。	除じん部の異常を修理した場合など、除じん性能を確認する必要がある場合に測定する。除じん率が設計値の範囲内にあること。

〔Ⅱ〕サイクロンについては、〔Ⅰ〕に定めたところによる他、次の表の左欄に掲げる検査項目に応じて、同表の中欄に掲げる検査方法による検査を行った場合に、それぞれ同表の右欄に掲げる判定基準に適合するものでなければならない。

検査項目	検査方法	判定基準
1. 吸引式サイクロンにあっては、サイクロンの粉じん等排出部の空気の流入の状態	吸引式サイクロンを作動させ、スモークテスター等を用いて煙が粉じん等排出部に吸い込まれないかどうかを調べる。	スモークテスターから放たれた煙が粉じん等排出部に吸い込まれないこと。
2. 押込式サイクロンにあっては、サイクロン本体部の摩耗の状態	サイクロン本体を目視検査し、摩耗の有無を調べる。	摩耗のないこと。 溶接部における摩耗穿孔による粉じんの漏出のないこと。
3. ネック部の摩耗、腐食及び破損並びに粉じん等のたい積の状態	① ネック部においてテストハンマー等を用いて外面を軽く打ち、打音を調べる。 ② 摩耗、腐食を生じさせやすい有害物質の除じんを行うものについては、テストハンマー等による打音検査の他、溶接線に沿った目視検査を行う。	① 粉じん等のたい積、付着等による異常がないこと。 ② 次の異常がないこと。 イ 板厚摩耗による打音の異常 ロ 目視検査により溶接線に沿った穴開き又は腐食

〔Ⅲ〕スクラバについては、〔Ⅰ〕に定めるところによるほか、次の表の左欄に掲げる検査項目に応じて、同表の中欄に掲げる検査方法による検査を行った場合に、それぞれ同表の右欄に掲げる判定基準に適合するものでなければならない。

検査項目	検査方法	判定基準
1. 分離部	(1) ベンチュリスクラバのベンチュリ管の状態  ① ベンチュリスクラバを作動させ、微差圧計等を用いて、ベンチュリ管の前後の圧力差を測定する。 ② ①によることができないものについては、次の式によりスロート部の流速を算定する。  $V_T = \frac{Q_T}{60 \times A_T} \quad (\text{m/s})$  V <sub>T</sub> ：スロート部の流速 (m/s) Q <sub>T</sub> ：スロート部の空気流量 (m <sup>3</sup> /min) A <sub>T</sub> ：スロート部の断面積 (m <sup>2</sup> )	① ベンチュリ管の前後の圧力差が設計値の範囲内にあること。 ② スロート部の流速が設計値の範囲内にあること。

検査項目	検査方法	判定基準
	③ 洗浄液の噴霧の状態を調べる。 ④ ③によることができないものについては、給水部又はノズル部を分解し、スラッジ、スケール等による目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。	③ 洗浄液の噴霧の状態が良好であること。 ④ 目詰まり又はベンチュリ管の機能を低下させるような摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。
(2) 充てん塔式スクラバ又は漏れ棚塔式スクラバの充てん物、棚、段等の状態	① 充てん物の目詰まり及び破損の有無並びに量を調べる。 ② 棚、段等の目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。	① 充てん物の機能を低下させるような目詰まり又は破損がなく、充てん物の量が設計値の範囲内にあること。 ② 棚、段等の機能を低下させるような目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。
(3) 充てん塔式スクラバ又は漏れ棚塔式スクラバのスプレーノズル又は洗浄液分散器の状態	① スプレーノズル又は洗浄液分散器の目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。 ② ①によることができないものについては、充てん塔式スクラバ又は漏れ棚塔式スクラバを作動させ、スプレーノズル又は洗浄液分散器の作動状態を調べる。	① 目詰まり又はスプレーノズル若しくは洗浄液分散器の機能を低下させるような摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。 ② スプレーノズルにあっては洗浄液が均一に噴霧されており、洗浄液分散器にあっては洗浄液の分布が均一であること。
(4) ウォータ・フィルム等の気液混合部の状態	① 気液混合部におけるバブリングの状態を調べる。 ② ①によることができないものについては、マンメータ等を用いて、気液混合部の前後の圧力差を測定するとともに、洗浄液の液面の高さを調べる。 ③ 気液混合部の目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。	① バブリング状態が均一で、かつ、水面が激しく上下振動していないこと。ケーシングに脈動がないこと。 ② 気液混合部の前後の圧力差及び洗浄液の液面の高さが設計値の範囲内にあること。 ③ 気液混合部の機能を低下させるような目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。

検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
	(5) 気液分離部の状態	① 気液分離部の目詰まり，摩耗，腐食，破損，変形等の有無を調べる。 ② ①によることができないものについては，マンメータ等を用いて気液分離部の前後の圧力差を測定する。	① 気液分離部の機能を低下させるような目詰まり，摩耗，腐食，破損，変形等がないこと。 ② 気液分離部の前後の圧力差が設計値の範囲内にあること。
2. 水 封 部		① 水封部の目詰まり，摩耗，腐食，破損，変形等の有無を調べる。 ② 洗浄液の液面の高さを調べる。 ③ 水封部からの空気の流入又は漏出の有無を調べる。	① 水封部の機能を低下させるような目詰まり，摩耗，腐食，破損，変形等がないこと。 ② 洗浄液の液面の高さが設計値の範囲内にあること。 ③ 空気の流入又は漏出がないこと。
3. 廃 液 部		① 廃液口の状態を調べる。 ② 廃液の状態を調べる。	① 廃液口から漏洩のないこと。 ② 環境汚染を起こす恐れのないこと。

〔IV〕ろ過式除じん装置については，〔I〕に定めるところによるほか，次の表の左欄に掲げる検査項目に応じて，同表の中欄に掲げる検査方法による検査を行った場合に，それぞれ同様の右欄に掲げる判定基準に適合するものでなければならない。

検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
1. ろ材	(1) ろ材の状態	① ろ材の目詰まり，破損，劣化，焼損，湿り等の有無を調べる。 ② マンメータ等を用いて，ろ材の前後の圧力差を測定する。	① ろ材の機能を低下させるような目詰まり，破損，劣化，焼損，湿り等がないこと。 ② ろ材の前後の圧力差が設計値の範囲内にあること。
	(2) ろ材の取付け状態等	① ろ材の取付け状態を調べる。 ② ろ材の取付け部の固定ボルト，ナット，バンド，ガスケット等の破損，欠落及び片締めの有無を調べる。	① ろ材の脱落又はたるみがなく，かつ，ろ材の吊り方等が適正であること。 ② 固定ボルト，ナット，バンド，ガスケット等の破損，欠落又は片締めがないこと。
2. 払い落とし装置	(1) パルス式払い落とし装置の状態	① 圧縮空気の配管の状態を目視検査する。	① 次の異常のないこと。 イ 配管接続部の空気漏れ ロ ヘッダー部(圧縮空気タンク)のドレインの異常貯留 ハ 圧力調整器の指示異常

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	② パルス制御盤の電磁弁の作動状態を示す表示灯を目視検査する。 ③ 払い落とし装置を作動させて、その作動音を聴く。 ④ 電磁弁を閉じた状態における空気漏れの音を調べる。	② 電磁弁の作動と連動して表示灯が点灯すること。 ③ 電磁弁の作動と同時にパルスの吹鳴音が聞こえること。 ④ 空気漏れの音のないこと。
(2) 機械式払い落とし装置の状態	① 払い落とし機構の摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。 ② 払い落とし装置を作動させ、異常振動及び異音の有無を調べる。	① 払い落とし機構の機能を低下させるような摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。 ② 作動が円滑で、異常振動及び異音がないこと。
(3) 逆洗式払い落とし装置の状態	① 逆洗用ファンの回転方向を調べる。 ② 逆洗用ファンをIの「2. ファン及び電動機」の項を参照して検査する。 ③ 逆洗用の切替えダンパ(3方弁)の状態を調べる。	① 所定の回転方向であること。 ② 各項目について異常のないこと。 ③ 切替えダンパが正常に作動し、かつ、ダンパに空気漏れがないこと。

〔V〕電気式除じん装置については、〔I〕に定めるところによるほか、次の表の左欄に掲げる検査項目に応じて、同表の中欄に掲げる検査方法による検査を行った場合に、それぞれ同表の右欄に掲げる判定基準に適合するものでなければならない。

検査項目	検査方法	判定基準
1. 安全装置等の状態	① 本体部及び碍子室等のマンホールに設けられた電気的インターロックシステムの作動状態を調べる。  ② 上記マンホールに設けられた扉固定用チェーン等の取付け状態を調べる。	① 設計書により確認し、電気的な異常のないこと。  ② 腐食、変形及び破損のないこと。
2. 放電極、集じん極及び整流板並びにその取付け部の状態等	① 放電極、集じん極及び整流板並びにその取付け部の状態を調べる。  ② ユニット式電極以外の電極について、放電極と集じん極との間及び集じん極との間の寸法を測定する。	① 放電極、集じん極又は整流板の機能を低下させるような摩耗、腐食、破損、変形、粉じん等の異常な固着がなく、かつ、ボルト・ナットの破損、欠落等又は取付け部の緩み等がないこと。  ② 各極の間の寸法が設計値の範囲内にあること。
3. 払い落とし装置の状態等	① 放電極及び集じん極の払い落とし装置並びにその取付け部の状態を調べる。  ② 払い落とし装置を作動させ、異常振動及び異音の有無を調べる。	① 払い落とし装置の機能を低下させるような摩耗、腐食、破損、変形、粉じん等の異常な固着がなく、かつ、ボルト若しくはナットの破損、欠落等、又は取付け部の緩み等がないこと。 また、払い落とし装置等の取付け位置のずれがないこと。  ② 作動が円滑で、異常振動又は異音がないこと。

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	③ 軸受けのオイルカップ，グリースカップの油量及び油の状態を調べる。  ④ 放電極の払い落とし装置にあっては槌打装置を保持している碍子の状態を調べる。	③ 油が所定の量であり，かつ，油の汚れ又は水若しくは金属粉等の混入がないこと。給油する場合は同一規格の潤滑油が使用されていること。  ④ 次の異常がないこと。 イ 碍子の著しい汚損 ロ 碍子のひび（ヘアクラック） ハ 碍子取付けボルトの緩み
4. ぬれ壁又はスプレーノズルの状態	湿式電気除じん装置のぬれ壁又はスプレーノズルの状態を調べる。	ぬれ壁については，水膜が一様に形成され，かつ，洗浄液が均一に流れていること。また，スプレーノズルについては，洗浄液が均一に噴霧されていること。
5. 碍子及び碍子室の状態	① 碍子及び碍子室の汚損，破損，劣化等の有無を調べる。 ② 碍子の絶縁グリースの状態を調べる。	① 碍子及び碍子室の機能を低下させるような汚損，破損，劣化等がないこと。 ② 絶縁グリースの汚損，劣化がないこと。
6. 給電部の状態	① 絶縁棒，碍子等の汚損，破損，劣化等の有無を調べる。 ② 各端子及びその取付け部の状態を調べる。	① 給電部の機能を低下させるような汚損，破損，劣化等がないこと。 ② 給電部の機能を低下させるような腐食，破損，焼損等がなく，かつ，取付け部の緩み等がないこと。
7. 電源装置の状態	制御盤における電圧，電流を調べる。（定期点検・検査を終了後に実施する。）	所定の電圧，電流であること。



### Ⅲ 留意事項

除じん装置の定期自主検査を行う際における労働災害の発生を防止するため、次の点に留意すること。

- 1 除じん装置の内部等における検査を行うに当たっては、有害物質による中毒等を防止するため、鉛則、特化則、粉じん則及び石綿測の規定により必要な措置を講ずること。なお、これらの規定が適用されない場合であっても、有害物質による中毒等にかかるおそれがあるときは、これらの規定による措置に準じた措置を講ずること。また、酸素欠乏症等にかかるおそれがあるときは、酸素欠乏症等防止規則(昭和47年労働省令第42号)の規定による措置に準じた措置を講ずること。
- 2 電動機等に係る項目の検査を行うに当たっては、機械による危険を防止するため、労働安全衛生規則(昭和47年労働省令第32号。以下「安衛則」という。)第2編第1章の規定により必要な措置を講ずること。
- 3 電気設備に係る項目の検査を行うに当たっては、電気による危険を防止するため、安衛則第1編第4章及び第2編第5章の規定により必要な措置を講ずること。
- 4 検査用の通路、足場等において検査を行うに当たっては、墜落等による危険を防止するため、安衛則第2編第9章、第10章及び第11章の規定により必要な措置を講ずること。