

機械・電気設備請負工事必携

2 機械・電気設備工事施工管理基準

新旧対比表

(令和4年2月)

P 6 - 3	改訂前				改訂後																																																																																		
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要																																																																															
	工種	項目			工種	項目																																																																																	
	2. 立軸斜流ポンプ	1)性能試験 性能試験は、据付完了現場において、実機で規定回転数にて行い、その測定項目は次の通りとする。	JIS B 8301-2000 JIS B 8302-2002		2. 立軸斜流ポンプ	1)性能試験 性能試験は、据付完了現場において、実機で規定回転数にて行い、その測定項目は次の通りとする。	JIS B 8301-2000 JIS B 8302-2002																																																																																
		(1)測定項目				(1)測定項目																																																																																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>判定基準等</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>回転数</td> <td>測定・確認</td> <td>回転方向を確認</td> </tr> <tr> <td>吐出し量</td> <td>規定値 以上</td> <td>流量計を設置しない機場については特性曲線法による。</td> </tr> <tr> <td>吐出し圧力</td> <td>測定</td> <td rowspan="2">全揚程を算定し規定値異常を確認。</td> </tr> <tr> <td>吸込圧力</td> <td>測定</td> </tr> <tr> <td>電圧</td> <td>測定・確認</td> <td rowspan="3">電動機駆動の場合</td> </tr> <tr> <td>電流</td> <td>測定・確認</td> </tr> <tr> <td>電力</td> <td>測定・確認</td> </tr> <tr> <td>軸動力</td> <td>規定値 以下</td> <td>計測値より算出</td> </tr> <tr> <td>グランド部温度</td> <td>異常のないことを確認 ※</td> <td rowspan="2">一定時間間隔で計測</td> </tr> <tr> <td>各部軸受温度</td> <td>〃 ※</td> </tr> <tr> <td>油温</td> <td>〃 ※</td> <td rowspan="2">減速機共</td> </tr> <tr> <td>油圧</td> <td>〃 ※</td> </tr> <tr> <td>各部の振動</td> <td>〃</td> <td></td> </tr> <tr> <td>各部の騒音</td> <td>〃</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	項目	判定基準等	摘要	回転数	測定・確認	回転方向を確認	吐出し量	規定値 以上	流量計を設置しない機場については特性曲線法による。	吐出し圧力	測定	全揚程を算定し規定値異常を確認。	吸込圧力	測定	電圧	測定・確認	電動機駆動の場合	電流	測定・確認	電力	測定・確認	軸動力	規定値 以下	計測値より算出	グランド部温度	異常のないことを確認 ※	一定時間間隔で計測	各部軸受温度	〃 ※	油温	〃 ※	減速機共	油圧	〃 ※	各部の振動	〃		各部の騒音	〃				<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>判定基準等</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>回転数</td> <td>測定・確認</td> <td>回転方向を確認</td> </tr> <tr> <td>吐出し量</td> <td>規定値 以上</td> <td>流量計を設置しない機場については性能曲線による。※1</td> </tr> <tr> <td>吐出し圧力</td> <td>測定</td> <td rowspan="2">全揚程を算定し規定値異常を確認。</td> </tr> <tr> <td>吸込圧力</td> <td>測定</td> </tr> <tr> <td>電圧</td> <td>測定・確認</td> <td rowspan="3">電動機駆動の場合</td> </tr> <tr> <td>電流</td> <td>測定・確認</td> </tr> <tr> <td>電力</td> <td>測定・確認</td> </tr> <tr> <td>軸動力</td> <td>規定値 以下</td> <td>計測値より算出</td> </tr> <tr> <td>グランド部温度</td> <td>異常のないことを確認 ※2</td> <td rowspan="2">一定時間間隔で計測</td> </tr> <tr> <td>各部軸受温度</td> <td>〃 ※2</td> </tr> <tr> <td>油温</td> <td>〃 ※2</td> <td rowspan="2">減速機共</td> </tr> <tr> <td>油圧</td> <td>〃 ※2</td> </tr> <tr> <td>各部の振動</td> <td>〃 ※3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>各部の騒音</td> <td>〃 ※3</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	項目	判定基準等	摘要	回転数	測定・確認	回転方向を確認	吐出し量	規定値 以上	流量計を設置しない機場については性能曲線による。※1	吐出し圧力	測定	全揚程を算定し規定値異常を確認。	吸込圧力	測定	電圧	測定・確認	電動機駆動の場合	電流	測定・確認	電力	測定・確認	軸動力	規定値 以下	計測値より算出	グランド部温度	異常のないことを確認 ※2	一定時間間隔で計測	各部軸受温度	〃 ※2	油温	〃 ※2	減速機共	油圧	〃 ※2	各部の振動	〃 ※3		各部の騒音	〃 ※3			
項目	判定基準等	摘要																																																																																					
回転数	測定・確認	回転方向を確認																																																																																					
吐出し量	規定値 以上	流量計を設置しない機場については特性曲線法による。																																																																																					
吐出し圧力	測定	全揚程を算定し規定値異常を確認。																																																																																					
吸込圧力	測定																																																																																						
電圧	測定・確認	電動機駆動の場合																																																																																					
電流	測定・確認																																																																																						
電力	測定・確認																																																																																						
軸動力	規定値 以下	計測値より算出																																																																																					
グランド部温度	異常のないことを確認 ※	一定時間間隔で計測																																																																																					
各部軸受温度	〃 ※																																																																																						
油温	〃 ※	減速機共																																																																																					
油圧	〃 ※																																																																																						
各部の振動	〃																																																																																						
各部の騒音	〃																																																																																						
項目	判定基準等	摘要																																																																																					
回転数	測定・確認	回転方向を確認																																																																																					
吐出し量	規定値 以上	流量計を設置しない機場については性能曲線による。※1																																																																																					
吐出し圧力	測定	全揚程を算定し規定値異常を確認。																																																																																					
吸込圧力	測定																																																																																						
電圧	測定・確認	電動機駆動の場合																																																																																					
電流	測定・確認																																																																																						
電力	測定・確認																																																																																						
軸動力	規定値 以下	計測値より算出																																																																																					
グランド部温度	異常のないことを確認 ※2	一定時間間隔で計測																																																																																					
各部軸受温度	〃 ※2																																																																																						
油温	〃 ※2	減速機共																																																																																					
油圧	〃 ※2																																																																																						
各部の振動	〃 ※3																																																																																						
各部の騒音	〃 ※3																																																																																						
		※印の各項が一定値に収束したことを確認した後、1時間程度継続して異常のないことを確認する。				<p>※1 現場での締切運転（吐出量0）または、試運転水路による循環運転で算定された全揚程とポンプ性能曲線や工場製品確認時の全揚程が近似していれば、ポンプ性能曲線の吐出し量が現場でも再現できていると見なす。</p> <p>※2 各項が一定値に収束したことを確認した後、1時間程度継続して異常のないことを確認する。なお、締切運転しかできない等の理由で長時間の運転ができない場合は、工場製品確認時の測定データとの比較で確認する。</p> <p>※3 締切運転時は一般的に振動、騒音が大きくなるため、測定値は参考として扱う。（明らかな異常振動、異音の有無で判断）</p>																																																																																	
			(以下省略)				(以下省略)																																																																																