

# 除じん装置の定期自主検査指針

## 趣旨

この指針は、鉛中毒予防規則（昭和 47 年労働省令第 37 号。以下「鉛則」という。）第 35 条、特定化学物質障害予防規則（昭和 47 年労働省令第 39 号。以下「特化則」という。）第 30 条、粉じん障害防止規則（昭和 54 年労働省令第 18 号。以下「粉じん則」という。）第 17 条又は石綿障害予防規則（平成 17 年厚生労働省令第 21 号。以下「石綿則」という。）第 22 条の規定による除じん装置の定期自主検査の適切かつ有効な実施を図るため、当該定期自主検査の検査項目、検査方法、判定基準等を定めたものである。

## 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、次のとおりとする。

- 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
  - (3) ピトー管及びマノメータ
  - (4) 温度計（表面温度計、ガラス温度計等）
  - (5) テスター
  - (6) スケール
  - (7) キサゲ、スパナ等の手回り工具
  - (8) テンションメータ
  - (9) 聴音器又はベアリングチェッカー
  - (10) 絶縁抵抗計
- 2 必要に応じて準備すべきもの
  - (1) 微差圧計
  - (2) テストハンマー又は木ハンマー
  - (3) 振動計
  - (4) 粉じん、ガス等の濃度測定器
  - (5) 回転計
  - (6) クランプメータ又は検電器
  - (7) その他（超音波厚さ計、特殊冶具等）

## 検査項目等

〔 〕 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>キサゲ等を用いてハウジングの外面の状態を調べる。</p> <p>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>よることができないものについては、ダクトの立ち上がり部の前等粉じん等のたい積しやすい箇所等において、鋼板製の厚肉ダクトの場合にあつてはテストハンマー、鋼板製の薄肉ダクト又は樹脂製ダクトの場合にあつては木ハンマーを用いてダクトの外表面を軽く打ち、打音を調べる。</p> <p>又は 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、ピトー管及びマンメータを用いて、ハウジング内の静圧を測定する。</p>	<p>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>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）等粉じん等のたい積等による異音がないこと。</p> <p>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>破損、錆び付き、欠落等がないこと。</p> <p>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
	<p>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又は漏出の有無を調べる。</p>	<p>煙が吸い込まれたり、吹き飛ばされたりしないこと。</p>
(3) ダンパ等の状態	<p>流量調整用ダンパについて開度及び固定状態を調べる。</p> <p>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、局所排気装置及び除じん装置を作動させ、スモークテスターを用いて、煙がフードに吸い込まれるかどうかを調べる。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p>
(4) ダクト接続部及び装置内ダクトの状態	<p>ダクト系統全体を目視検査し、変形、破損及び腐食の状態を調べる。</p> <p>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部の緩みの有無をスパナ等を用いて調べる。</p> <p>局所排気装置及び除じん装置を作動させ、スモークテスターを用いてガスケット部及び接続部における空気の流入又は漏出の有無を調べる。</p> <p>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。</p> <p>、又は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、ピトー管及びマンノメータを用いて、ダクト内の静圧を測定する。</p>	<p>異常な変形、破損及び腐食がないこと。</p> <p>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部の緩みがないこと。</p> <p>スモークテスター等の煙がガスケット部及び接続部から吸い込まれたり、吹き飛ばされないこと。</p> <p>空気の流入又は漏出による音がないこと。</p> <p>ダクト内の静圧値が、その設計値と著しい差がないこと。</p>

検査項目	検査方法	判定基準
	<p>(5) 洗浄液配管系統の状態</p> <p>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。</p> <p>バイパス弁及びバルブの作動状態を調べる。</p>	<p>次の異常がないこと。</p> <p>イ 洗浄液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 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</p> <p>ニ ストレーナーのフィルタの目詰まり</p> <p>円滑に作動し異音がないこと。</p>
2. ファン及び電動機	<p>(1) 安全カバー及びその取付部の状態</p>	<p>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部の状態を調べる。</p> <p>摩耗、腐食、破損、変形等がなく、かつ、取付部の緩み等がないこと。</p>
	<p>(2) ファンの回転方向</p>	<p>ファンの回転方向を調べる。</p> <p>所定の回転方向であること。</p>
	<p>(3) 騒音及び振動の状態</p>	<p>騒音及び振動の状態を調べる。</p> <p>異常な騒音及び振動のないこと。</p>
	<p>(4) ケーシングの表面の状態</p>	<p>ファンを停止して、ケーシングの表面の状態を調べる。</p> <p>次の異常がないこと。</p> <p>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のたい積</p> <p>ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷</p>
	<p>(5) ケーシングの内面、インペラ及びガイドベーンの状態</p>	<p>(3) において、異常騒音又は振動がある場合は、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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>次の異常がないこと。</p> <p>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の付着</p> <p>ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷</p> <p>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。</p>

検査項目	検査方法	判定基準
(6) ベルト等の状態	<p>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>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>ベルトをテンションメータで押して、たわみ量 ( X ) を調べる。</p>	<p>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 プーリーの損傷、偏心又は取付位置のずれ</li> <li>ホ キー及びキー溝の緩み</li> </ul> <p>粉じん等の異常な付着又は油切れがないこと。</p> <p>次の要件を具備すること。</p> $0.01 < X < 0.02$ <p>この式において X 及び <math>\frac{q}{2}</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="719 981 1315 1458" style="text-align: center;"> </div> <p>ベルトの振れがないこと。</p> <p>ファンの回転数が同項 4 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回転数を下回らないこと。</p> <p>ファンを作動させ、ベルトの振れの有無を調べる。</p> <p>局所排気装置の検査 ( 4 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、電動機の回転数からファンの回転数を調べるか又は回転計を用いて実測する。</p>

検査項目	検査方法	判定基準																				
(7) 軸受けの状態	<p>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。</p> <p>イ 軸受けに聴音器を当てて、異音の有無を調べる。</p> <p>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、指示値を読み取る。</p> <p>ファンを1時間以上作動させた後停止し、軸受けの表面温度を調べる。</p> <p>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。</p>	<p>次の異常がないこと。</p> <p>イ 回転音に異常がないこと。</p> <p>ロ 指示値が一定の範囲内にあること。</p> <p>軸受けの表面の温度が70以下であり、かつ、軸受けの表面の温度と周囲の温度との差が40以下であること。</p> <p>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。</p> <p>また、同一規格の潤滑油が使用されていること。</p>																				
(8) 電動機の状態	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>テスターを用いて電圧及び電流値を測定する。</p>	<p>絶縁抵抗が十分高いこと。</p> <p>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。</p> <p><b>表 耐熱クラス及び温度</b></p> <table border="1" data-bbox="1002 1308 1343 1671"> <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> <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。</p> <p>電圧及び電流値が設計値どおりであること。</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、配線及び接地線の状態	<p>(制御盤)</p> <p>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>制御盤の計器類の作動不良等の有無を調べる。</p> <p>制御盤内の粉じん等のたい積の有無を調べる。</p> <p>制御盤の端子の緩み、変色等の有無を調べる。</p> <p>電源を入れ、指定された操作（ボタン操作等）を行う。</p>	<p>(制御盤)</p> <p>表示灯の球切れ、破損、欠落等がないこと。</p> <p>作動不良等がないこと。</p> <p>粉じん等のたい積がないこと。</p> <p>制御盤の端子の緩み、変色等がないこと。</p> <p>機器が正常に作動すること。</p>
	<p>(配線)</p> <p>目視により充電部の損傷の有無を調べる。</p> <p>目視により配線の被覆の摩耗、腐食その他損傷の有無を調べる。</p>	<p>(配線)</p> <p>充電部にカバーが取り付けられていること。</p> <p>配線の被覆に摩耗、腐食その他損傷のないこと。</p>
	<p>(接地線)</p> <p>接地端子の締付け状態を調べる。</p>	<p>(接地線)</p> <p>接地端子の緩み又は外れのないこと。</p>
(10) インバータ	<p>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>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>電源の周波数が円滑に変化すること。</p> <p>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) ファンの排風量	<p>局所排気装置の検査（４項の熱線風速計等を用いた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、ピトー管及びマンオメータを用いて、ダクト内の平均風速を求めて排風量を計算する。</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風量以上であること。</p>



検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
3. 排出装置	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>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>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、ホッパーの内部の状態を調べる。</p> <p>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>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>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 排出装置の機能を低下させるような羽等への粉じん等の固着</p> <p>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>粉じん等のたい積等による異音がないこと。</p> <p>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>
4. ポンプ	(1) ポンプの状態	<p>ポンプの外面の状態を調べる。</p> <p>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>腐食、破損又は洗浄液の漏れがないこと。</p> <p>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>
	(2) ポンプの軸受けの状態	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。	2の(7)の判定基準に適合すること。
	(3) ポンプの圧力及び流量	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。	圧力及び流量が設計値の範囲にあること。

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
5．空気圧縮器	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。 エアレシーバ内のドレンの有無を調べる。	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。 ドレンが異常に溜まっていないこと。
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	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。	除じん率が設計値の範囲内にあること。

〔 〕サイクロンについては、〔 〕に定めたところによるほか、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．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。 また、溶接部における摩耗穿孔による粉じんの漏出がないこと。
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	ネック部においてテストハンマーを用いて外面を軽く打ち、打音を調べる。 摩耗又は腐食を生じさせやすい有害物質の除じんを行うサイクロンについては、テストハンマーによる打音検査のほか、溶接線に沿った目視検査を行う。	粉じん等のたい積、付着等による異音がないこと。  次の異常がないこと。 イ 板厚摩耗による打音の異常 ロ 溶接線に沿った穴開き又は腐食

〔 〕 スクラバについては、〔 〕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	<p>ベンチュリスクラバを 작동させ、ピトー管及びマンオメータを用いて、ベンチュリ管の前後の圧力差を測定する。</p> <p>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。</p> $V_T = \frac{Q_T}{60 \times A_T}$ <p>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>)</p>	<p>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。</p> <p>スロート部の流速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
	<p>洗淨液の噴霧の状態を調べる。</p> <p>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。</p>	<p>洗淨液の噴霧の状態が良好であること。</p> <p>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。</p>
(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	<p>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。</p> <p>棚、段等の目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p>
(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淨液分散器の状態	<p>スプレーノズル又は洗淨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。</p> <p>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淨液分散器の作動状態を調べる。</p>	<p>スプレーノズル又は洗淨液分散器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。</p> <p>スプレーノズルにあっては洗淨液が均一に噴霧されており、洗淨液分散器にあっては洗淨液の分布が均一であること。</p>
(4) ウォータ・フィルム等の気液混合部の状態	<p>気液混合部におけるバブリングの状態を調べる。</p> <p>よることができないものについては、ピトー管及びマンノメータを用いて、気液混合部の前後の圧力差を測定するとともに、洗淨液の液面の高さを調べる。</p> <p>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。</p>	<p>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。</p> <p>また、ケーシングに脈動がないこと。</p> <p>気液混合部の前後の圧力差及び洗淨液の液面の高さが設計値の範囲内にあること。</p> <p>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。</p>

検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
	(5) 気液分離部の状態	<p>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。</p> <p>よることができないものについては、ピトー管及びマノメータを用いて気液分離部の前後の圧力差を測定する。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p>
2. 水 封 部		<p>水封部の目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。</p> <p>洗浄液の液面の高さを調べる。</p> <p>水封部からの空気の流入又は漏出の有無を調べる。</p>	<p>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。</p> <p>洗浄液の液面の高さが設計値の範囲内にあること。</p> <p>空気の流入又は漏出がないこと。</p>
3. 廃 液 部		<p>廃液口の状態を調べる。</p> <p>廃液の状態を調べる。</p>	<p>廃液口から漏洩のないこと。</p> <p>汚水液の漏出等環境汚染を起こす恐れのないこと。</p>

〔 〕ろ過式除じん装置については、〔 〕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. ろ材	(1) ろ材の状態	<p>ろ材の目詰まり、破損、劣化、焼損、湿り等の有無を調べる。</p> <p>ピトー管及びマノメータを用いて、ろ材の前後の圧力差を測定する。</p>	<p>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。</p> <p>ろ材の前後の圧力差が設計値の範囲内にあること。</p>
	(2) ろ材の取付状態等	<p>ろ材の取付状態を調べる。</p> <p>ろ材の取付部の固定ボルト、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。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p>
2. 払落し装置	(1) パルス式払落し装置の状態	<p>圧縮空気の配管の状態を目視検査する。</p>	<p>次の異常がないこと。</p> <p>イ 配管接続部の空気漏れ</p> <p>ロ ヘッダー部(圧縮空気タンク)のドレンの異常貯留</p> <p>ハ 圧力調整器の指示異常</p>

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	<p>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。</p> <p>払落とし装置を作動させて、その作動音を聴く。</p> <p>電磁弁を閉じた状態における空気漏れの音を調べる。</p>	<p>電磁弁の作動と連動して表示灯が点灯すること。</p> <p>電磁弁の作動と同時にパルスの吹鳴音が聞こえること。</p> <p>空気漏れの音がないこと。</p>
(2) 機械式払 落とし装置の 状態	<p>払落とし機構の摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。</p> <p>払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。</p>	<p>払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。</p> <p>作動が円滑で、異常振動及び異音がないこと。</p>
(3) 逆洗式払 落とし装置の 状態	<p>逆洗用ファンの回転方向を調べる。</p> <p>[ ]の2の各項の検査方法により逆洗用ファンを調べる。</p> <p>逆洗用の切替えダンパ(3方弁)の状態を調べる。</p>	<p>所定の回転方向であること。</p> <p>[ ]の2の各項の判定基準に適合すること。</p> <p>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。</p>

〔V〕電気式除じん装置については、〔 〕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	<p>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。</p> <p>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状態を調べる。</p>	<p>設計書により確認し、電気的な異常のないこと。</p> <p>腐食、変形及び破損のないこと。</p>
2．放電極、集じん極及び整流板並びにその取付部の状態等	<p>放電極、集じん極及び整流板並びにその取付部の状態を調べる。</p> <p>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の寸法をスケールを用いて測定する。</p>	<p>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、ボルト若しくはナットの破損、欠落等又は取付部の緩み等がないこと。</p> <p>各極の間の寸法が設計値の範囲内にあること。</p>
3．払落し装置の状態等	<p>放電極及び集じん極の払落し装置並びにその取付部の状態を調べる。</p> <p>払落し装置を作動させ、異常振動及び異音の有無を調べる。</p>	<p>払落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、欠落等又は取付部の緩み等がないこと。</p> <p>また、払落し装置等の取付位置のずれがないこと。</p> <p>作動が円滑で、異常振動又は異音がないこと。</p>

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	<p>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。</p> <p>放電極の払落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。</p>	<p>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。</p> <p>また、同一規格の潤滑油が使用されていること。</p> <p>次の異常がないこと。</p> <p>イ 碍子の著しい汚損</p> <p>ロ 碍子のひび（ヘアクラック）</p> <p>ハ 碍子取付ボルトの緩み</p>
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。	<p>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。</p> <p>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。</p>
5．碍子及び碍子室の状態	<p>碍子及び碍子室の汚損、破損、劣化等の有無を調べる。</p> <p>碍子の絶縁グリースの状態を調べる。</p>	<p>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。</p> <p>絶縁グリースの汚損又は劣化がないこと。</p>
6．給電部の状態	絶縁棒、碍子等の汚損、破損、劣化等の有無を調べる。	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。
	各端子及びその取付部の状態を調べる。	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及び電流を調べる（定期自主検査の最後に実施する。）	所定の電圧及び電流であること。



## 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、粉じん則及び石綿則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章から第11章までの規定により必要な措置を講ずること。