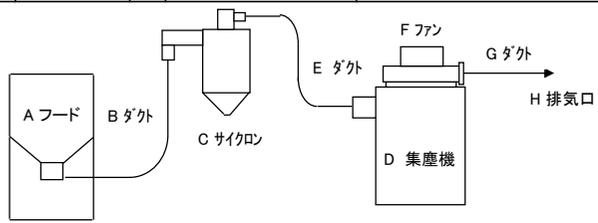


お客様名		局所排気装置及び粉じん装置の(定期自主検査・検査)記録表						検査 月日	検査者		
装置型式		設計番号 製造番号		使用研磨材 番手		お客様確認		検査者			
集じん機 型式		ノズル型式 本数		加工時間 処理量		加工圧力 (MPa)					
検査箇所	No	検査項目	検査基準	判定	備考(対策内容等)	検査箇所	No	検査項目・箇所	検査基準	判定	備考(対策内容等)
① A フード	1	キャビネット、操作口	磨耗、損傷はないか			④ C サイクロン	1	サイクロン全体	磨耗、損傷、変形はないか		
	2	フリーエア(m/s)	吸気の低下はないか、風速1m/s以上か		今回: 前回:		2	分級弁	分級弁は正常か?		
	3	ホッパー下	磨耗、損傷、研磨材堆積はないか			⑤ F ファン F プロア	1	ファンの回転方向	正常か		
	4	本体内負圧(Pa)	低下していないか		今回: 前回:		2	騒音・振動の状態	異常がないか		
	5	キャビネット内	研磨材、粉じんを回収しているか モヤモヤしていないか等、目視確認				3	外観及び内部の状態	磨耗、損傷、腐食、粉じん堆積はないか		
	6	キャビネット外	開口部周辺に研磨材や粉じんの 飛散は無い?				4	ベルトの状態	モーターとファンとを連結する作動状態		
② B ダクト E ダクト	1	風管、ダクト	磨耗、損傷はないか 粉じんの堆積はないか			⑥ G ダクト	1	ダクト内風速(m/s)	風速(m/s)は?		測定値:
	2	接続部の緩み	ボルト、ナットの緩み、破損等 パッキンの破損、劣化				2	ダクト	粉じんの堆積はないか		
	3	ダクト内風速(m/s)	初期風速との差?		今回: 前回:		3	接続部の緩み	緩み・破損等		
	4	分離タンク	磨耗、損傷はないか				⑦ H 排気口	1	排気口	破損・腐食、ごみ詰まりはないか	
1	ダスト布の圧力損失	初期値(設計値)~1000Pa		今回: 前回:	2			排気口風速(m/s)	風速(m/s)は?		測定値:
③ D 集じん機	2	ダスト布・取付状態	破損、変形、劣化、湿り等はないか			⑧ その他	1	圧力容器(φ450以上; 第二種圧力容器の場合)	容器本体損傷、ボルトの磨耗の有無 管、弁の損傷の有無		
	3	外観及び内部	磨耗、損傷、腐食、粉じん堆積はないか				1	HEPAフィルタ	初期値(設計値)~500Pa 磨耗、損傷、腐食、粉じん堆積はないか		
	4	シェイキング	動作は正常か、カバーは正常か			No	今回検査での補修項目	ファン風量(風速)目安	ファン風量(風速)目安		
								0.4 kw 4~6 m3/min (φ100 8.5~12.7m/s)	BS141 (φ75 5.0~10.0m/s)		
							0.75kw 8~12 m3/min (φ150 7.5~11m/s)	VCP062 (φ75 7.5~12.5m/s)			
							1.5 kw 15~25m3/min (φ250 5~8.5m/s)	EC100 (φ100 6.4~10m/s)			
							2.2 kw 30~40m3/min (φ300 7~9.4m/s)	MLB503 (φ75 25~30m/s)			
							3.7 kw 40~50m3/min (φ300 9.4~11.8m/s)	SBW800 (2.0~5.0m3/min)			
							5.5 kw 50~70m3/min (φ350 8.7~12m/s)				



◎ 風量Q 計算例
 ・ダクト直径 D : 150 φmm
 ・ダクト面積 A : $\pi \times (D \div 2)^2 \times 10^{-6} = 0.0177\text{m}^2$
 ・風速測定値 v : 8.0 m/s
 ・時間 T : 1min = 60s
 ◎ 風量Q m³/min
 $Q = A \times v \times T$
 $= 0.0177 \times 8 \times 60 = 8.5 \text{ m}^3/\text{min}$

検査項目太枠内塗りつぶし部が、粉じん則第17条 局所排気装置等の定期自主検査必須項目です。
 他項目は、必須項目ではなく、参考・目安項目として、ご確認下さい。

* 当記録表は3年間保管下さい。 ⑧その他、の第二種圧力容器点検箇所は「ボイラー及び圧力容器安全規則 第4章 第88条」の圧力容器の定期自主検査項目に即した項目となっています。