

# 検査報告書

\*HP掲載に際し、プラント名等一部加工しています。

<b>プラント名</b>		<b>点検年月日</b>	
<b>機番</b>	3FP-02・3FP-04	<b>機名</b>	ポンプ
<b>件名</b>	設備補修(3FP-02・3FP-04)		
<b>検査理由</b>	定期分解検査		
<b>検査結果</b>	<p>・ポンプ2台に対して分解整備を実施。</p> <p>1、3FP-02</p> <p>①分解状況 シャフト等特に問題なし。 インペラ部の汚れもほとんど無し。</p> <p>②組込 消耗部品の交換を実施し、組込を実施。 組込後、据付芯出し調整実施。 寸法詳細・交換消耗部品等は別紙参照して下さい。</p> <p>2、3FP-04</p> <p>①分解状況 シャフト、CP側ベアリング嵌め合い部摩耗の為、加工実施。 その他、特に問題なし。</p> <p>②組込 消耗部品の交換を実施し、組込を実施。 組込後、据付芯出し調整実施。 寸法詳細・交換消耗部品等は別紙参照して下さい。</p>		
<b>記事</b>			

# 設備補修(3FP-02)



分解状況 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_



分解状況 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_



分解状況 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

# 設備補修(3FP-02)



分解状況

---

---

---

---

---

---

---

---



分解状況

---

---

---

---

---

---

---

---



分解状況

---

---

---

---

---

---

---

---

# 設備補修(3FP-02)



分解状況

---

---

---

---

---

---

---

---



分解状況

---

---

---

---

---

---

---

---



分解状況

---

---

---

---

---

---

---

---

# 設備補修(3FP-02)



整備後

---

---

---

---

---

---

---

---



整備後

---

---

---

---

---

---

---

---



整備後

---

---

---

---

---

---

---

---

# 設備補修(3FP-02)



メカテスト

---

---

---

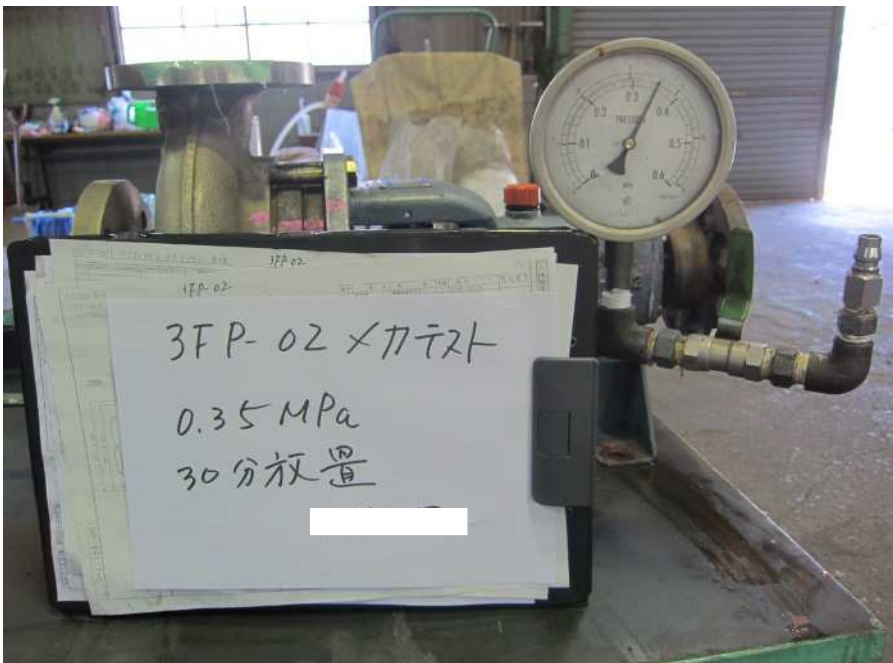
---

---

---

---

---



メカテスト

---

---

---

---

---

---

---

---



メカテスト

---

---

---

---

---

---

---

---

3FP-04 ポンプ(計測・組立・検収)整備記録書

工場名: 型式:IL (サンワ hidroテック) 機番:3FP-04  
 \*整備年月日: 年 月 日 施工者:  
 \*整備目的(故障原因及び現象)

**定期整備**

\*補修内容&部品交換及び問題点 **29.97**  
**シャフト、CP側ベアリング嵌め合い部摩耗の為、加工実施**

\*次回への注意及び考察

\*この整備記録書は、記述内容を設備管理部の承認後に活用する

:分解組立時の注意事項

1. 各分割面の合マーク打刻確認後に分解開始の事。
2. 取り外した部品は、設備管理課の担当者が点検&計測記録を確認後に組み立てる事。
3. 組立完了後、手回しにて接触及び異音が無いか&スムーズに回るか確認する。

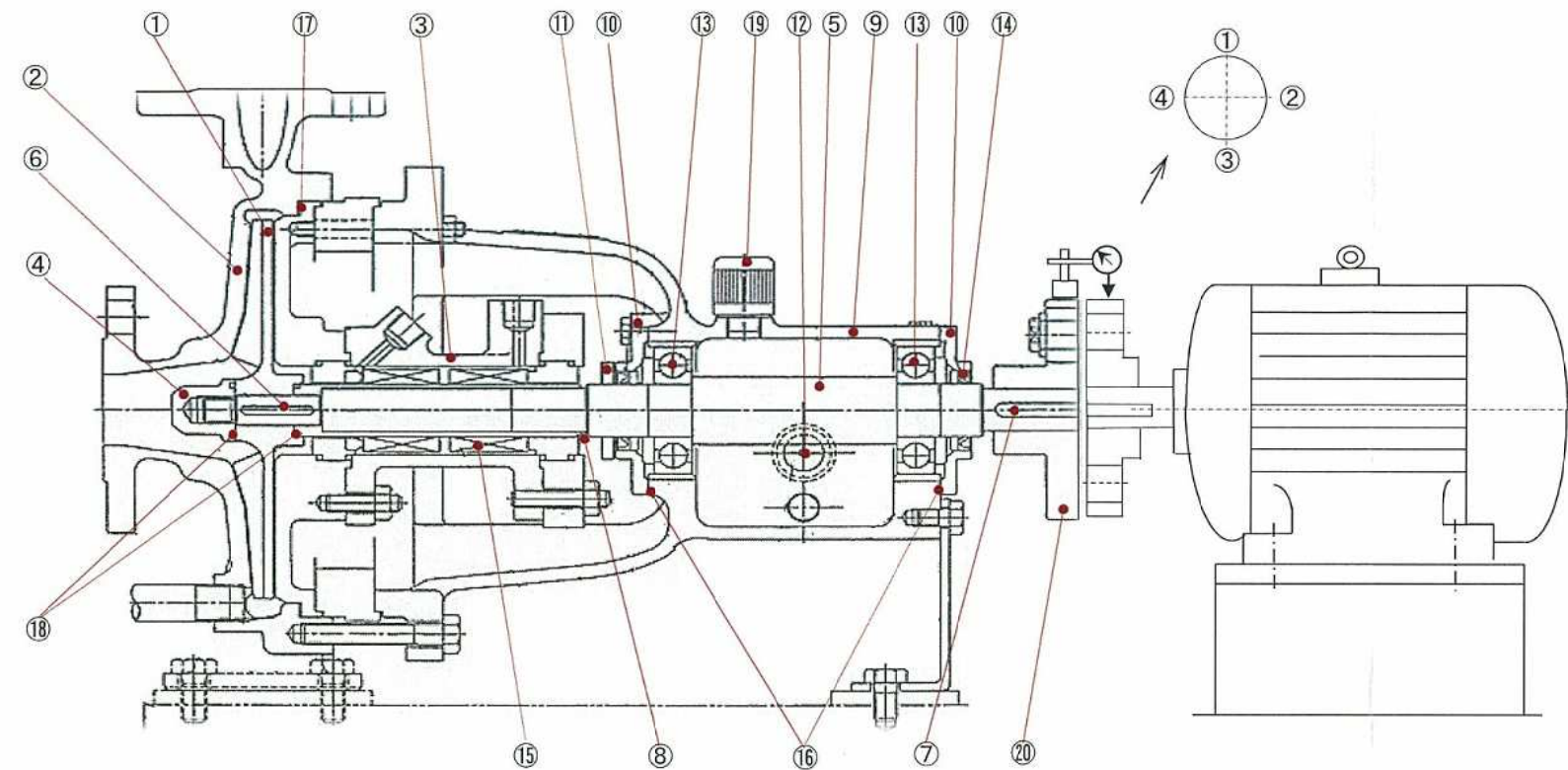
\*この記録書は実機を分解整備後に測定箇所等の記述内容を修正すること

承認	確認	検印

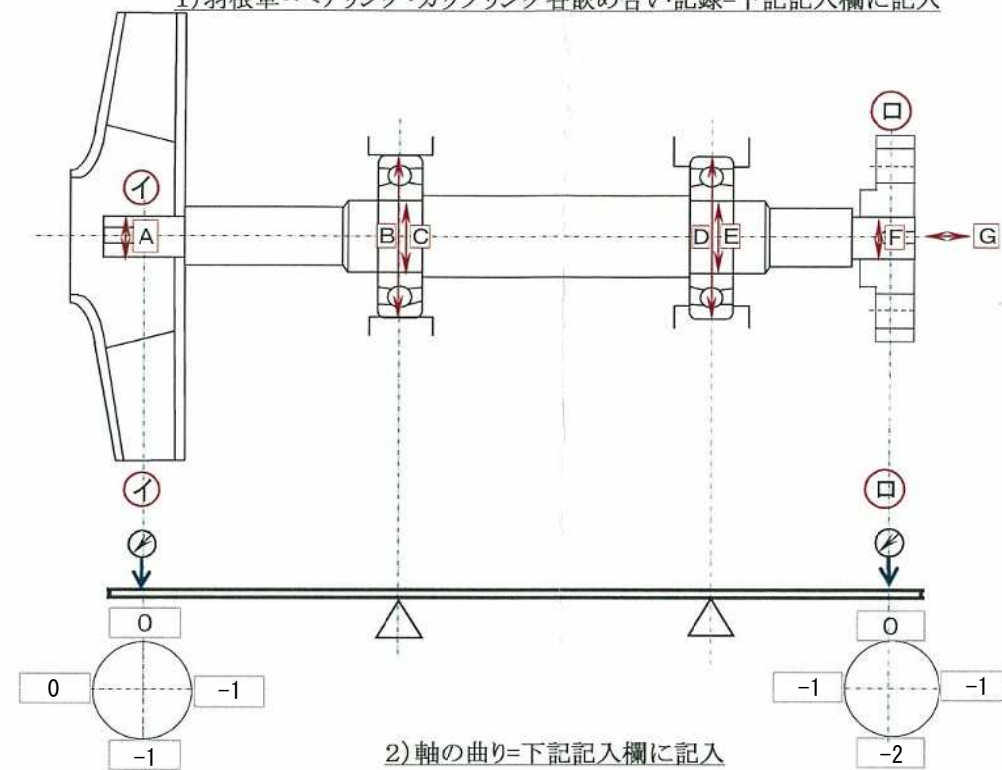
確認	検印	担当

作成: \_\_\_\_\_  
 改訂: \_\_\_\_\_ 年 月 日

3) 芯出し記録=下記記録欄に記入



1) 羽根車・ベアリング・カップリング各嵌め合い記録=下記記入欄に記入



2) 軸の曲り=下記記入欄に記入

羽根車側軸曲り

\*Eの軸外径は、加工後の寸法

カップリング側軸曲り

\*整備、点検、組立記録 (各部の詳細は図面にて確認)

NO	部品名	規格・個数	点検項目	判定			担当者確認	
				A	B	C	施工者	設管部
①	インペラ	SCS13	・軸との嵌め合いは良いか。表面に傷、変形、腐食は無いかな。	○			大森	
②	ケーシング&カバー	SCS13	・腐食、摩耗、変形は無いかな。ボルトの締結はよいか。	○				
③	シールBOX	SCS14	・傷、摩耗は無いかな。Oリング装着は良いかな。	○				
④	インペラナット	SCS16	・ネジピッチに異常は無いかな。締め付けトルクは十分か。回り止めは良いかな。	○				
⑤	シャフト	SUS420J2	・傷、摩耗、曲がりは無いかな。ベアリングとの嵌め合いは良いかな。計測	×	補			
⑥	インペラキー	SUS304	・キー装着は良いかな。摩耗、腐食は無いかな。	○				
⑦	カップリングキー	S45C	・キー装着は良いかな。摩耗、腐食は無いかな。	○				
⑧	スリーブ	SUS304	・軸との嵌め合いは良いかな。傷、摩耗は無いかな。			交		
⑨	ベアリングハウジング	FC200	・傷、変形、腐食は無いかな。ベアリング外輪との嵌め合い確認。	○				
⑩	ベアリングカバー	FC200	・傷、変形、腐食は無いかな。軸スラスト移動量は適正か。	○				
⑪	水切りリング	NBR	・軸の装着は良いかな。劣化、摩耗は無いかな。	○				
⑫	オイルゲージ	RESIN	・装着は良いかな。汚れの付着は無いかな。オイルレベルは良いかな。	○				
⑬	ボールベアリング	6306×2個	・シャフトとの嵌め合い計測確認。ゴミ付着&手回しは良いかな。			交		
⑭	ダストシール (NBR)	VC30456×2	・装着は良いかな。リップ部に摩耗傷は無いかな。			交		
⑮	メカニカルシール	一式	・リークテスト0.64MPaにて漏れ無いかな。セット寸法は適正か。			交		
⑯	ガスケット	オイルシート	・装着部の清掃&傷は無いかな。(厚み=0.1t)			交		
⑰	ガスケット	T#1993	・装着部の清掃&傷は無いかな。(1.5t×φ220×φ235)			交		
⑱	Oリング (テフロン)	G30×2個	・装着部の清掃&傷は無いかな。(B2401 G30)			交		
⑲	エアークラップ	RESIN	・割れ、損傷及び詰まりは無いかな。	○				
⑳	カップリング	FC200	・軸との装着&芯出しは良いかな。	○			大森	

1) インペラ・ベアリング・カップリング各嵌め合い測定 2) 軸曲りの計測記録

(単位mm)

測定部位	測定部名称	測定値	はめあい許容値 (基準値)	測定結果のクリアランス	判定	担当者確認
A	羽根車内径	17.02	+	0.03	良 否・補	大森
	軸外径	16.99	-			
B	ハウジング内径	72.02	φ72 +0.043	0.02	良 否・補	大森
	ベアリング外径	72.00	φ72 -0			
C	ベアリング内径	30.00	φ30 -0.002	0	良 否・補	大森
	軸外径	30.00	φ30 -0.021			
D	ハウジング内径	72.01	φ72 +0.043	0.01	良 否・補	大森
	ベアリング外径	72.00	φ72 -0			
E	ベアリング内径	30.00	φ30 -0.002	0	良 否・補	大森
	軸外径	30.00	φ30 -0.021			
F	カップリング内径	24.03	+	0.03	良 否・補	大森
	軸外径	24.00	-			
G	分解時の測定記録	0.11	軸スラスト基準	軸スラスト結果 0.07 mm	良 否・補	大森
	組立時の記録	0.07	0.056~0.106			
①	羽根車側軸曲り	最大振れ値 0.01	3/100mm以内		良 否・補	大森
	②	カップリング側軸曲り	最大振れ値 0.02			

3) 芯出し記録 (基準値→面&周共 5/100mm以内)

測定部位	①	②	③	④	判定	担当者確認
組立時	周	0	-2	-3	良 否	大森
	面	0	-1	-2		
	面間	3.5mm				

◆判定欄 A:異常なしで現状復旧の時○印で否の時×印。 ◆判定欄 B:異常有で補修の時「補」 ◆判定欄 C:部品の交換は「交」