

## 特記仕様書（整流器点検）

作業項目	作業確認	作業内容	予想される事故・災害	具体的対策	対策確認	備考
1. 作業準備	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	1) 作業前の打合せをする。 2) 使用機材の搬入をする。 3) TBM・KYを実施する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工具を紛失、破損する。</li> <li>・緊急時の対応を間違える。</li> <li>・短絡、爆発、逆接続、破損、感電、けが、落下、転倒等。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・使用工具の記録及び機能チェックをする。</li> <li>・お客様に速やかに連絡をとり処置をお願いする。</li> <li>・勝手に調査、操作はしない。</li> <li>・危険の要因をあげ対策をする。</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
2. 運転状態の確認	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	1) 設置環境の確認をする。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・塵埃、湿気、振動に異常の無いことを確認する。</li> <li>・換気状況が適正であることを確認する。</li> <li>・盤の保有距離が適正であることを確認する。</li> </ul> 2) 現状の確認をする。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・交流入力電圧</li> <li>・各出力電圧(整流器、蓄電池、負荷)</li> <li>・各出力電流(整流器、蓄電池、負荷)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・感電する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・保護具を着用する。</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	
3. 停止操作	<input type="checkbox"/>	1) 整流器を停止する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・誤操作する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・図面と手順書で確認する。</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	

## 特記仕様書（整流器点検）

作業項目	作業確認	作業内容	予想される事故・災害	具体的対策	対策確認	備考
4. 整流器点検	<input type="checkbox"/>  <input type="checkbox"/>  <input type="checkbox"/>  <input type="checkbox"/>	1) 清掃 ・盤面、盤内外の清掃を実施する。  2) 盤内外の確認 ・各部品の変形、傷、亀裂、発錆、異音、異臭、異常温度の無いことを確認する。  3) 機械的動作の確認 ・扉の開閉、引き出し動作に異常の無いことを確認する。 ・接触器、開閉器、切換器の動作に異常の無いことを確認する。  4) 各部締付け、ハンダ付けの確認 ・各端子部、取付部のボルト、ナット、ビス類の締付け、ハンダ付け、コネクタの挿入状態に異常の無いことを確認する。	・感電する。	・保護具を着用する。 ・周囲の養生を実施する。	<input type="checkbox"/>  <input type="checkbox"/>	
5. 保護継電器試験	<input type="checkbox"/>	1) リレー試験器を使用し、電圧継電器、接地継電器の動作値を確認する。	・接続ミスによる部品の破損	・図面と現物で照合し接続する。	<input type="checkbox"/>	
6. 絶縁抵抗測定	<input type="checkbox"/>	1) 500Vメガーにて各部絶縁抵抗の測定を実施する。 ・交流入力ー接地間 ・直流出力ー接地間 ・交流入力ー直流出力間	・他の作業者を感電させる。	・測定前に合図をする。	<input type="checkbox"/>	

## 特記仕様書（整流器点検）

作業項目	作業確認	作業内容	予想される事故・災害	具体的対策	対策確認	備考
7. 運転操作	<input type="checkbox"/>	1) 整流器を運転する。	・誤操作する。	・図面と手順書で確認する。	<input type="checkbox"/>	
8. 直流出力電流特性の確認	<input type="checkbox"/>	1) 整流器を運転し、垂下電流値の確認をする。				
9. 直流出力電圧特性の確認	<input type="checkbox"/>	1) 自動電圧設定値の確認をする。				
10. 直流出力電圧波形の確認	<input type="checkbox"/>	1) 整流器運転状態の直流出力電圧波形を観測し、導通角、位相、波形の異常の有無を確認する。	・測定クリップで短絡する。	・クリップの接続は整流器を停止して接続する。	<input type="checkbox"/>	
11. 部品特性の確認	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	1) 整流器運転状態にて直流電圧計の指示を読み取り誤差が無いことを確認する。 2) 整流器運転状態にて負荷電圧を測定し、負荷電圧許容範囲内であることを確認する。				
12. 保護連動試験	<input type="checkbox"/>	1) 保護連動試験を実施し表示、鳴動、外部警報信号に異常の無いことを確認する。				
13. 最終確認	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	1) 各部電圧、電流値に異常の無いことを確認する。 2) 作業中に取り外した箇所の取り付けを確認する。 3) 作業場所の整理、整頓、清掃を行なう。 4) 使用機材の員数を確認の上、搬出する。 5) 発生したゴミは持ち帰る。				
14. 作業終了の報告	<input type="checkbox"/>	1) 作業責任者が全作業の終了報告を行う。				