

に応じて2.5によって分解点検を行う。

2.2) ボルト・ナット，連結管にゆるみのあるものは，これを適正に締め付ける。

2.3) 塗装が剥離し，発錆があるものは，錆を落とした後補修塗装を行う。

2.2 基礎及び据付状態の検査

a) 検査方法

1) 基礎 目視等によって次の点について検査する。

1.1) 基礎の有害な沈下や割れの有無

1.2) アンカーボルト・ナットやセットボルト・ナットのゆるみ及び腐食等の有無

2) 据付状態 目視によって次の点について検査する。

2.1) 接合部のフランジ，ボルト・ナット及びガスケット等の状態の良否

2.2) 配管の伸縮等によるコンプレッサの機能に影響をおよぼす無理な荷重の有無

2.3) Vベルトの張り及びVプーリの芯出しの適否

b) 判定及び処置

1) 基礎

1.1) 基礎に有害な沈下や割れがないものは合格とし，有害な沈下や割れがあるものは改修する。

1.2) アンカーボルト・ナットやセットボルト・ナットにゆるみ及び腐食のないものは合格とし，ゆるみのあるものは締めなおし，腐食しているものは取り替えるか又は錆落としを行った後補修塗装を行う。

2) 据付状態

2.1) 接合部の状態が良好で，ボルトの締め付け状態が適正なものは合格とする。

2.2) 接合部の状態が不良なものは修正し，ボルトの締め付け状態が適正でないものは締めなおす。

2.3) 接続配管により，コンプレッサに有害な負荷がかかっている場合は，その負荷を緩和するように配管を改修する。

2.4) Vベルトの張り及びVプーリの芯出しが適正でないものは修正する。

またVベルトにひび割れ，めくれ，よごれ等があるものは新品に交換する。

2.3 稼働状況の検査

a) 検査方法 常用の使用条件において次の検査を行う。

1) 軸封部，クランクケース，シリンダ，シリンダヘッド，連結管等及びその附属品取付部における漏えいの有無

2) 目視及び聴音棒等による軸受部，クランクケース，シリンダ，シリンダヘッド，連結管等の異常振動及び異常音の有無

3) 潤滑油の品質及び量の適否

4) 触覚又は温度計による軸受部，クランクケース，シリンダ，シリンダヘッド，グラント押さえ，連結管等の異常温度上昇の有無

5) 圧力計による吐出圧，吸入圧の差圧の適否

6) 電流計によって測定した，電流値の適否

(電流値の測定は，その事業所が定めるところによって定期に行うほか，必要に応じてその都度行う。)

b) 判定及び処置

1) 各部に漏えいがなく，また異常振動，異常音，異常熱がなく，かつ吐出圧と吸入圧の差圧が正常なものは合格とする。