

- 2) 軸封部、クランクケース、シリンダ、シリンダヘッド、連結管及びその附属品の取付部に漏えいがあるとき、また異常振動、異常音、異常熱があるときは、稼働を停止して、その原因を確かめ修理、調整するか又は給油する等の処置を行った後、再度稼働状況の検査を行う。
再度の稼働状況の検査において、なお漏えいや異常が認められたときは、2.5によって分解点検を行う。
- 3) 吐出圧と吸入圧の差圧が正常でないときは、ストレーナのつまり、吸入側に設けたリキッドトラップの液の有無、バルブの操作状況等を点検する。

2.4 分解点検の準備*

2.5 分解点検

a) 分解点検の時期

- 1) コンプレッサの分解点検は、開放検査時期のほか稼働時間を考慮してその周期を短縮して行う。(第1編 表4-3参照)(付参照)
- 2) コンプレッサの分解点検は前記1)にかかわらず次の場合に行う。
 - 2.1) 外観検査を行って、2.1 b) 2) (割れ等の欠陥)によって分解点検を行う必要があると判定したとき。
 - 2.2) 稼働状況の検査を行って、2.3 b) 2) (漏えい)によって分解点検を行う必要があると判定したとき。
 - 2.3) 軸封部の漏えいがあり分解点検を行う必要があると判定したとき。
 - 2.4) 気密試験を行って、2.7 c) (気密試験での漏えい)によって分解点検を行う必要があると判定したとき。
 - 2.5) その他分解点検を行う必要があるとき。

[解 説]

- (a) コンプレッサの機能を点検するための分解点検は完成検査後1年を経過した後なるべく早い時期に行うことが望ましい。
- (b) コンプレッサに異常が認められて、分解点検を行い、検査記録を作成した場合は、2.5 a) 1)の検査を実施したものとみなす。
ただし、部分補修を行った場合は、分解点検とはみなさない。

- b) 検査方法 コンプレッサを取り外して分解し、洗油、洗剤等によって十分洗浄した後、クランクケース、シリンダ、シリンダヘッド、コネクティングロッド及び各部品を目視によるほか、必要に応じ測定器材等によって点検し、それぞれについて摩耗、かじり、割れ、きず等の有無について検査し、コンプレッサの耐圧、気密性能並びに機能に及ぼす影響等について検討する。

[解 説]

- (a) コンプレッサの分解点検を行うときは、その前後の至近のバルブを閉じ操作を禁止する表示等をし、電源スイッチを切り、かつコンプレッサの分解点検中であることを、明瞭に識別できるように表示する。
- (b) コンプレッサの分解点検は交換が必要と予測できる適正部品を準備した後に行う。
- (c) コンプレッサの分解点検は、降雨又は強風の際に屋外において行ってはならない。

c) 判定及び処置

- 1) クランクケース、シリンダ、シリンダヘッド、ピストンロッド、コネクティングロッド及び各部品に割れ又は有害な欠陥や不良個所がないときは合格とする。
- 2) 各部に割れ又は有害な欠陥や不良個所が認められたときは、その部分及び状況に応じて次の処置を行う。
 - 2.1) 耐圧部品に割れ等があるときは、当該部品を適正なものに交換する。
 - 2.2) ピストンロッドに摩耗、きずがあるときは、新品に交換する。
 - 2.3) クランクシャフト、コネクティングロッド等に割れ、変形等があるときは当該部品を新品に交換する。
 - 2.4) その他の部品に摩耗、かじり、座屈、芯振れ等があるときは、当該部品を新品に交換する。
 - 2.5) コンプレッサの分解点検を行ったときは、軸封部及びガスケット、Oリングは新品に交換する。
 - 2.6) コンプレッサの分解点検を行ったときは、潤滑油は原則として新品に交換する。
 - 2.7) 高圧部分に使用するボルト・ナットは5年ごとの分解点検の際に新品と交換することが望ましい。
 - 2.8) 目視検査によって耐圧部分等に腐食、偏肉、摩耗等が認められたとき及び残存肉厚の確認を必要とするときは、肉厚検査を行う。

なお、肉厚の測定位置及び測定点数は、腐食、偏肉、摩耗が認められた個所のほか、各部品について2個所以上とする。

- 2.6 耐圧試験 耐圧性能の確認は、開放検査の方法又は耐圧試験の方法のいずれかにより実施しなければならない。

2.6.1 開放検査の方法

a) 開放検査の時期

- 1) 第1編 表4-3による時期に行う。(付参照)
- 2) 腐食又は割れ等の欠陥及び不具合事項が発生し緊急の処置対策を必要とする場合

b) 検査方法 コンプレッサを取り外して分解し、耐圧部材の内部及び外部について、次の検査をする。

- 1) 目視により、割れ、きず、腐食等の欠陥の有無
なお、直接目視で確認できない箇所については、検査用ミラー等を利用する。
- 2) 磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行い、割れ、きず、腐食等の欠陥の有無
- 3) 非破壊検査設備等肉厚測定用器具により、肉厚の測定

c) 判定及び処置

- 1) 耐圧部材に、割れ、きず、腐食等の有害な欠陥がない場合は合格とする。
- 2) 耐圧部材に、割れ、きず、腐食等の欠陥が認められたときには、次の処置を行うことにより合格とする。
 - 2.1) 耐圧部材及び当該部品を適正なものに交換した場合
 - 2.2) 耐圧部材の各部材に、割れ、きず、腐食等以外に摩耗、かじり、芯振れ等がある場合で、当該部品を新品に交換した場合
なお、耐圧部分に使用されているボルト・ナット等は、分解点検の際に新品に交換することが望ましい。
 - 2.3) きず等がグラインダ加工等で補修できる程度の軽微なものにあっては、補修を行い目視又は磁粉探傷試験か浸透探傷試験により異常がないことを確認された場合
- 3) 主要部（シリンダ）の肉厚測定値が強度上必要とする最小肉厚以上であれば合格とする。