CL-RM-H(J)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 「温度試験」，「過電流又は超過トルク試験」及び「持続短絡電流試験」省略のためのCHECK-LIST | | | | | | | | | |
| 年　　月　　日 | | | | | | | | | |
|  | | | 日本海事協会　　　　　支部 | | | 製造会社名： | | | |
| 代　表　機： | | |  |  | |  |  | | |
| 製造工場： | |  | | | | 代表機試験年月日 |  | | |
| 要　　目  □発電機  □電動機 | | 容量：　　　　（kVA / kW） 電圧　　　　（V） 負荷電流　　　　（A） 極数　　　　（P）  回転数　　　　（r.p.m） 耐熱クラス　　　　 保護形式  主要寸法：軸の全長　　　　　　　　（mm） 軸芯高さ　　　　　　　　（mm）  吸 ／ 排気口の面積　　／　　（m2） エアーギャップの計測値（mm） | | | | | | | |
| 試験成績書No.  （　　　　　） | | 通風方法　　　　吸 ／ 排気口にフィルター有・無  空気冷却器の有・無：冷却面積　　　　（m2） 冷却水流量　　　　（m3/h） | | | | | | | |
| 図面No.  （　　　　　） | | 巻線の抵抗測定値（75℃）　　　　（Ω） 風量計測値　　　　（m3 /h）  定格負荷時の回転数（又はスリップ）　　　　（r.p.m） 総重量　　　　（kg） | | | | | | | |
| 規則H編2.4.15により，温度試験等を省略するもの　〔上記の代表機と比較し下記の各項目について〕  （Yes = 1） | | | | | | | | | |
| 造船所：　　　　　　　　　　船　番：　　　　　　　　　　　船　主：  　　　用　途：　　　　　　　　　　台　数：　　　　　　　　　　製品番号： | | | | | | | | 同じ | ほぼ 同じ |
| 1 | 容量：　　　　（kVA / kW） 電圧　　　　（V） 負荷電流　　　　（A） 極数　　　　（P）  回転数　　　　（r.p.m） 耐熱クラス：　　　　 保護形式： | | | | | | | **□** |  |
| 2 | 軸の全長　　　　（mm） 軸芯高さ　　　　（mm）  エアーギャップ計測値　　　　～　　　　（mm） | | | | | | | □ | □ |
| 3 | 通風方法　　　　 吸 ／ 排気口の面積　　　／　　　（m2）  吸／排気口にフィルター有・無，空気冷却器の有・無，冷却表面積　　（m2） 冷却水流量　　（m3/h） | | | | | | | **□** |  |
| 4 | 軸の材質　　　　機械加工の方法，精度，仕上がり程度･･････････････････････････････････ | | | | | | | **□** |  |
| 軸受又は軸受メタルの形式････････････････････････････････････････････････････････････ | | | | | | | **□** |  |
| ファン及びファンガイドの構造・寸法･･････････････････････････････････････････････････ | | | | | | | **□** |  |
| 固定子鉄心の積み寸法・構造，コイルの絶縁物・処理方法････････････････････････････････ | | | | | | | **□** |  |
| 5 | 端子の配列・形状・ケーブル接続部の構造・わたり線の種類・構造････････････････････････ | | | | | | | **□** |  |
| 回転子の釣合試験････････････････････････････････････････････････････････････････････ | | | | | | | □ | □ |
| 6 | 軸受又は軸受メタルの摺合わせの結果 | | | | | | | □ | □ |
| 巻線抵抗測定結果（75℃）　　　　（Ω） 無負荷電流の値　　　　（A） | | | | | | | □ | □ |
| 風量計測の結果　　　　（m3/min） | | | | | | | □ | □ |
| 定格負荷時の回転数（又はスリップ）　　　　　　　　（r.p.m） | | | | | | | □ | □ |
| 7 | 外注品の使用に際しては，受入検査基準により管理されている ････････････････････････････ | | | | | | | **□** |  |
| 製品工程における主要な作業基準，設備，作業者の技量は，従来どおり又は改良されている ････ | | | | | | | **□** |  |
| 試験及び検査の設備，要領，判定基準などは十分な管理のもとにある ･･････････････････････ | | | | | | | **□** |  |
|  | | 上記の通り，今回受検する　　　　　は，標記の代表機と同一製造工場で，同じ方法により製造された同一形式のものであることを証明します。 | | | | | |  | |
|  | |  | |  |  | | | | |
|  | |  | |  | 試験・検査責任者： | | | | |