

特定原子力施設検査実施要領書
(使用前検査)

東京電力ホールディングス株式会社
福島第一原子力発電所

工事の工程 : 構造、強度又は漏えいに係る試験をすることが
できる状態になった時
設備の組立てが完了した時
工事の計画に係る工事が完了した時

対象設備 : 油処理装置
油水分離装置 (その2)
油分解装置
排ガス系統

要領書番号 : 原規規収第 1911065 号 02

令和3年10月

原子力規制委員会

改訂来歴

東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所
特定原子力施設検査（使用前検査）

工事の工程 : 構造、強度又は漏えいに係る試験をすることができる状態になった時
設備の組立てが完了した時
工事の計画に係る工事が完了した時

対象設備 : 油処理装置
油水分離装置
油分解装置
排ガス系統

要領書番号 : 原規規収第 1911065 号 02

回	年 月 日	改訂箇所、改訂内容及び改訂理由
一	令和3年10月12日	制定
		以下余白

目 次

I. 検査目的及び検査項目	1
II. 検査対象設備及び範囲	1
III. 検査場所	2
IV. 実施計画の認可関係	2
V. 検査方法	2
VI. 判定基準	5
VII. 添付資料	6
1. 検査項目表	
2. 計測方法及び許容寸法	
3. 使用前検査成績書様式	
4. 関連図書及び詳細手順	
資料1. 実施計画（抜粋）	
資料2. 油処理装置（酸化分解機、漏えい拡大防止堰）の公称値の許容範囲	
資料3. 検査範囲図	
資料4. 耐圧・漏えい検査要領	
資料5. 運転性能検査（ポンプ）及び通水・通油検査要領	
資料6. 運転性能検査（排ガス系統）要領	

I. 検査目的及び検査項目

本検査は、東京電力株式会社福島第一原子力発電所原子炉施設の保安及び特定核燃料物質の防護に関する規則（以下「規則」という。）第20条第1項の表第一号、第二号及び第三号の工事の工程に係る検査項目の使用前検査について、福島第一原子力発電所に係る油処理装置のうち油水分離装置、油分解装置及び排ガス系統の工事が認可された実施計画（*1）に従い行われていることを確認するもので、以下の検査（*2）を実施する。

1. 材料検査
2. 寸法検査
3. 外観検査
4. 組立て及び据付け状態を確認する検査（以下「組立・据付検査」という。）
5. 耐圧・漏えい検査
6. 機能検査
 - (1) 警報検査
7. 性能検査
 - (1) 運転性能検査（ポンプ）
 - (2) 通水・通油検査
 - (3) 運転性能検査（排ガス系統）

*1：認可された実施計画とは、原子力事業者等が核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の2第2項の規定に基づき原子力規制委員会に提出し、認可された実施計画

*2：材料検査、寸法検査、外観検査、組立・据付検査及び耐圧・漏えい検査は規則第20条第1項の表第一号の工事の工程に係る検査項目である。また、警報検査、運転性能検査（ポンプ）及び通水・通油検査は規則第20条第1項の表第二号の工事の工程に係る検査項目であり、運転性能検査（排ガス系統）は規則第20条第1項の表第三号の工事の工程に係る検査項目である。

II. 検査対象設備及び範囲

検査の対象は、実施計画に記載された以下の設備とする。

詳細は、添付資料-3「関連図書及び詳細手順」資料1、「実施計画（抜粋）」を参照のこと。

検査対象設備・検査範囲	数量等
油処理装置	
油水分離装置	2系列
ポンプ	
原水ポンプ（完成品）	2台
樹脂充填塔送りポンプ（完成品）	2台
処理水返送ポンプ（完成品）	1台
浮上油移送ポンプ（完成品）	1台
主配管	1式
漏えい検出装置及び警報装置	1台
漏えい拡大防止堰	1基

油分解装置	1 系列
乳化槽	1 個
ブロー水受槽	1 個
油吸着樹脂塔	2 個
第 2 モニタリング槽	1 個
ポンプ	
循環ポンプ (完成品)	1 台
ブロー水受槽送りポンプ (完成品)	1 台
油吸着樹脂塔送りポンプ (完成品)	1 台
処理水第 1 モニタリング槽送りポンプ (完成品)	1 台
酸化分解機 (完成品)	4 個
主配管	1 式
漏えい検出装置及び警報装置	2 台
漏えい拡大防止堰	2 基
排ガス系統	
アルカリスクラバ(完成品)	1 基
活性炭フィルタ(完成品)	1 基
HEPA フィルタ(完成品)	1 基
吸引ファン(完成品)	1 基

III. 検査場所

申請書「検査を受けようとする場所」の欄に記載のとおり。

IV. 実施計画の認可関係

認可番号 (認可年月日)	認可機器
原規福発第 1308142 号 (平成 25 年 8 月 14 日) 原規規発第 2109223 号 (令和 3 年 9 月 22 日)	油処理装置

V. 検査方法

実施計画に基づく検査の方法は以下のとおりである。

各機器に対する検査項目を添付資料-1「検査項目表」に示す。

共通事項

(1) 使用前検査申請書の確認

- a. 本検査に係る使用前検査申請書(変更申請を含む。)が準備されていることを確認する。
- b. 検査をする工事の工程、期日及び場所が申請書どおりであることを確認する。

1. 材料検査

(1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

実施計画に記載されている材料が使用されていることを申請者の品質記録により確認する。

2. 寸法検査

(1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- c. 使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。

(2) 検査手順

実施計画に記載されている主要寸法を申請者の品質記録により確認する。
詳細は、添付資料-2「計測方法及び許容寸法」に示す。

3. 外観検査

(1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

検査対象の外観について、健全性に影響を及ぼす表面のかき傷、クラック、変形等の有害な欠陥がないことを1箇所以上立会し、その他については申請者の品質記録により確認する。

4. 組立・据付検査

(1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- c. 耐圧・漏えい検査後に施工したフランジ部については適切に締め付けられていることを確認する。

(2) 検査手順

検査対象の組立て状態並びに据付け位置及び据付け状態を1箇所以上立会し、その他については申請者の品質記録により確認する。

5. 耐圧・漏えい検査

(1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- c. 使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。
- d. 系統構成されていることを確認する。

(2) 検査手順

耐圧検査圧力で所定時間保持した後、検査圧力に耐え、変形等の異常が生じていないこと、及び耐圧検査終了後、耐圧部からの漏えいの有無を1箇所以上立会し、その他については申請者の品質記録により確認する。

詳細は、添付資料－4「関連図書及び詳細手順」資料4.「耐圧・漏えい検査要領」を参照のこと。

6. 機能検査

(1) 警報検査

1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- c. 検査対象の警報装置が作動していないことを確認する。

2) 検査手順

漏えい検知器の漏えい信号により油処理装置監視室及び現場の運転監視画面に警報が発生することを1基以上立会し、その他については申請者の品質記録により確認する。

7. 性能検査

(1) 運転性能検査 (ポンプ)

1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- c. 使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。

2) 検査手順

ポンプを運転し流量計により流量測定を行い、実施計画に記載されている容量を満足していること、また、異音、異臭、漏えい、異常振動等がないことを1台以上立会し、その他については申請者の品質記録により確認する。

詳細は、添付資料－4「関連図書及び詳細手順」資料5.「運転性能検査 (ポンプ) 及び通水・通油検査要領」を参照のこと。

(2) 通水・通油検査

1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- c. 系統構成が適切であることを確認する。

2) 検査手順

油水分離装置については、通常運転状態にて、油分解装置 (乳化槽) に通油できること及びプロセス主建屋に通水できることを1箇所以上立会し、その他については申請者の品質記録により確認する。

油分解装置については、通常運転状態にて、集合槽 (第1モニタリング槽) に通水できることを1箇所以上立会し、その他については申請者の品質記録により確認する。

詳細は、添付資料－４「関連図書及び詳細手順」資料５．「運転性能検査（ポンプ）及び通水・通油検査要領」を参照のこと。

(3) 運転性能検査（排ガス系統）

1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- c. 使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。

2) 検査手順

吸引ファンを運転し流量計により風量測定を行い、排気風量が必要排気風量を下回らないこと、また、異音、異臭、振動、変形等の異常がないことを立会により確認する。

詳細は、添付資料－４「関連図書及び詳細手順」資料６．「運転性能検査（排ガス系統）要領」を参照のこと。

VI. 判定基準

1. 材料検査

実施計画のとおりであること。

2. 寸法検査

実施計画に記載されている各部の主要寸法の計測値が許容寸法を満足すること。主配管については、実施計画に記載されている主要寸法のとおりであること。

3. 外観検査

機器等の健全性に影響を及ぼす表面のかき傷、クラック、変形等の有害な欠陥がないこと。

4. 組立・据付検査

実施計画のとおりに組立て、据付けられていること。

5. 耐圧・漏えい検査

耐圧検査において検査圧力に耐え、かつ、異常のないこと。また、漏えい検査において耐圧部から漏えいがないこと。

6. 機能検査

(1) 警報検査

漏えい信号により警報が発生すること。

7. 性能検査

(1) 運転性能検査（ポンプ）

実施計画に記載されている容量を満足すること。また、異音、異臭、漏えい、異常振動等がないこと。

(2) 通水・通油検査

1) 油水分離装置

油分解装置（乳化槽）に通油できること。

プロセス主建屋に通水できること。

2) 油分解装置

集合槽（第1モニタリング槽）に通水できること。

(3) 運転性能検査（排ガス系統）

排気風量が必要排気風量を下回らないこと。また、異音、異臭、振動、変形等の異常がないこと。

VII. 添付資料

1. 検査項目表

2. 計測方法及び許容寸法

3. 使用前検査成績書様式

4. 関連図書及び詳細手順

資料1. 実施計画（抜粋）

資料2. 油処理装置（酸化分解機、漏えい拡大防止堰）の公称値の許容範囲

資料3. 検査範囲図

資料4. 耐圧・漏えい検査要領

資料5. 運転性能検査（ポンプ）及び通水・通油検査要領

資料6. 運転性能検査（排ガス系統）要領

検査項目表

設備名：油処理装置

設備・機器名		材料 検査	寸法 検査	外観 検査	組立・据 付検査	耐圧・漏 えい検査	機能 検査	性能 検査
油水分離装置		-	-	-	-	-	-	○
集合槽		●	●	●	●	●	-	-
浮上分離槽		●	●	●	●	●	-	-
樹脂充填塔		●	●	●	●	●	-	-
ポン プ	原水ポンプ	-	-	○	○	-	-	○
	樹脂充填塔送りポンプ	-	-	○	○	-	-	○
	処理水返送ポンプ	-	-	○	○	-	-	○
	浮上油移送ポンプ	-	-	○	○	-	-	○
主配管		○*	○*	○*	○*	○*	-	-
漏えい検出装置及び警報装置 (油水分離コンテナ)		-	-	○	○	-	○	-
漏えい拡大防止堰 (油水分離コンテナ)		-	○	○	-	-	-	-
油分解装置		-	-	-	-	-	-	○
乳化槽		○	○	○	○	○	-	-
ブロー水受槽		○	○	○	○	○	-	-
油吸着樹脂塔		○	○	○	○	○	-	-
第2モニタリング槽		○	○	○	○	○	-	-
ポン プ	循環ポンプ	-	-	○	○	-	-	○
	ブロー水受槽送りポンプ	-	-	○	○	-	-	○
	油吸着樹脂塔送りポンプ	-	-	○	○	-	-	○
	処理水第1モニタリング槽 送りポンプ	-	-	○	○	-	-	○
酸化分解機		○	○	○	○	○	-	-
主配管		○	○	○	○	○	-	-
漏えい検出装置及び警報装置 (第1油分解コンテナ、 第2油分解コンテナ)		-	-	○	○	-	○	-
漏えい拡大防止堰 (第1油分解コンテナ、 第2油分解コンテナ)		-	○	○	-	-	-	-
排ガス系統		-	-	-	-	-	-	○
アルカリスクラバ		-	-	○	○	-	-	-
活性炭フィルタ		-	-	○	○	-	-	-
HEPA フィルタ		-	-	○	○	-	-	-
吸引ファン		-	-	○	○	-	-	-

●については、別途制定した検査実施要領書による。

○*については、「浮上分離槽 (A,B) 油層出口から集合槽 (均一化槽) 入口まで」を除く。

なお、「浮上分離槽 (A,B) 油層出口から集合槽 (均一化槽) 入口まで」は、別途制定した検査実施要領書による。

計測方法及び許容寸法

1. 許容範囲について

許容範囲は、添付資料－ 4 「関連図書及び詳細手順」資料 1. 「実施計画（抜粋）」別冊 2 2 「Ⅲ. 油処理装置の公称値の許容範囲について」及び資料 2. 「油処理装置（酸化分解機、漏えい拡大防止堰）の公称値の許容範囲」による。

2. 計測方法について

乳化槽

- ・ 胴内径：円周 4 方向（0° - 180°、45° - 225°、90° - 270°、135° - 315°）
- ・ 胴板厚さ：8 箇所（0°、45°、90°、135°、180°、225°、270°、315°）
- ・ 鏡板厚さ：8 箇所（0°、45°、90°、135°、180°、225°、270°、315°）
- ・ 高さ：1 箇所

ブロー水受槽

- ・ 胴内径：円周 4 方向（0° - 180°、45° - 225°、90° - 270°、135° - 315°）
- ・ 胴板厚さ：8 箇所（0°、45°、90°、135°、180°、225°、270°、315°）
- ・ 底板厚さ：4 箇所（0°、90°、180°、270°）
- ・ 胴部高さ：4 箇所（0°、90°、180°、270°）

油吸着樹脂塔

- ・ 胴内径：円周 2 方向（0° - 180°、90° - 270°）
- ・ 胴板厚さ：4 箇所（0°、90°、180°、270°）
- ・ 鏡板厚さ：4 箇所（0°、90°、180°、270°）
- ・ 胴部高さ：2 箇所（0°、180°）

第 2 モニタリング槽

- ・ 胴内径：円周 4 方向（0° - 180°、45° - 225°、90° - 270°、135° - 315°）
- ・ 胴板厚さ：8 箇所（0°、45°、90°、135°、180°、225°、270°、315°）
- ・ 底板厚さ：4 箇所（0°、90°、180°、270°）
- ・ 胴部高さ：4 箇所（0°、90°、180°、270°）

酸化分解機

- ・ 内寸（たて）：2 箇所（90°、270°）
- ・ 内寸（横）：2 箇所（0°、180°）
- ・ 側板厚さ：4 箇所（0°、90°、180°、270°）
- ・ ふた板（上部）厚さ：4 箇所（0°、90°、180°、270°）
- ・ ふた板（下部）厚さ：4 箇所（0°、90°、180°、270°）
- ・ 高さ：4 箇所（0°、90°、180°、270°）

漏えい拡大防止堰

- ・ 内寸（たて全長）：1 箇所
- ・ 内寸（たて低床部）：1 箇所
- ・ 内寸（横）：1 箇所
- ・ 内寸（高さ）：1 箇所
- ・ 油水分離コンテナ接続端子ボックス設置スペース（縦）：1 箇所
- ・ 油水分離コンテナ接続端子ボックス設置スペース（横）：1 箇所

特定原子力施設検査成績書
(使用前検査)

東京電力ホールディングス株式会社
福島第一原子力発電所

工事の工程 : 構造、強度又は漏えいに係る試験をすることが
できる状態になった時
設備の組立てが完了した時
工事の計画に係る工事が完了した時

対象設備 : 油処理装置
油水分離装置 (その2)
油分解装置
排ガス系統

要領書番号 : 原規規収第 1911065 号 02

年 月

原子力規制委員会

使用前検査成績書

1. 施設名 東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所
2. 検査の種類 東京電力株式会社福島第一原子力発電所原子炉施設の保安及び特定核燃料物質の防護に関する規則第20条第1項の表第一号、第二号及び第三号に係る油処理装置のうち油水分離装置、油分解装置及び排ガス系統の使用前検査
3. 検査申請 使用前検査申請番号
4. 検査期日 自 年 月 日
至 年 月 日
5. 検査場所
6. 検査実施者 検査実施者一覧表のとおり
7. 検査結果 検査結果一覧表のとおり
8. 添付資料
- (1) 検査前確認事項
 - (2) 材料検査記録
 - (3) 寸法検査記録
 - (4) 外観検査記録
 - (5) 組立・据付検査記録
 - (6) 耐圧・漏えい検査記録
 - (7) 機能検査（警報検査）記録
 - (8) 性能検査（運転性能検査（ポンプ））記録
 - (9) 性能検査（通水・通油検査）記録
 - (10) 性能検査（運転性能検査（排ガス系統））記録
 - (11) 検査用計器一覧表（立会分）

検査実施者一覧表

検査年月日	原子力検査官	検査立会責任者	特記事項
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			

検査結果一覧表

設備名：油処理装置
油水分離装置

検査範囲	材料検査	寸法検査	外観検査	組立・ 据付検査	耐圧・漏えい 検査	備考	
						年 月 日	年 月 日
主配管	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	

検査結果一覧表

設備名：油処理装置
油水分離装置

検査範囲	外観検査	組立・据付検査	性能検査 (運転性能検査)	備考
原水ポンプ	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
樹脂充填塔送りポンプ	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
処理水返送ポンプ	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
浮上油移送ポンプ	年 月 日	年 月 日	年 月 日	

検査結果一覧表

設備名：油処理装置
油水分離装置

検査範囲	寸法検査	外観検査	組立・ 据付検査	機能検査 (警報検査)	備考
漏えい検出装置及び警報装置 (油水分離コンテナ)	/	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
漏えい拡大防止堰 (油水分離コンテナ)	年 月 日	年 月 日	/	/	

検査結果一覧表

設備名：油処理装置
油分解装置

検査範囲	材料検査	寸法検査	外観検査	組立・据付検査	耐圧・漏えい検査	備考
乳化槽	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
ブロー水受槽	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
油吸着樹脂塔	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
第2モニタリング槽	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	

検査結果一覧表

設備名：油処理装置
油分解装置

検査範囲	外観検査	組立・ 据付検査	性能検査 (運転性能検査)	備 考
循環ポンプ	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
ブロー水受槽送りポンプ	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
油吸着樹脂塔送りポンプ	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
処理水第1モニタリング槽送りポンプ	年 月 日	年 月 日	年 月 日	

検査結果一覧表

設備名：油処理装置
油分解装置

検査範囲	材料検査	寸法検査	外観検査	組立・据付検査	耐圧・漏えい検査	備考
酸化分解機	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
主配管	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	

検査結果一覧表

設備名：油処理装置
油分解装置

検査範囲	寸法検査	外観検査	組立・ 据付検査	機能検査 (警報検査)	備 考
漏えい検出装置及び警報装置 (第1油分解コンテナ、第2 油分解コンテナ)	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日				
漏えい拡大防止堰 (第1油分解コンテナ、第2 油分解コンテナ)	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	

検査結果一覧表

設備名：油処理装置
排ガス系統

検査範囲	外観検査	組立・据付検査	備考
アルカリスクラバ	年 月 日	年 月 日	
活性炭フィルタ	年 月 日	年 月 日	
HEPAフィルタ	年 月 日	年 月 日	
吸引ファン	年 月 日	年 月 日	

検査結果一覧表

設備名：油処理装置

検査範囲	性能検査 (通水・通油検査)	性能検査 (運転性能検査)	備考
油水分離装置	年 日 月	/	
	年 日 月		
油分解装置	年 日 月	/	
	年 日 月		
排ガス系統	年 日 月	/	
	年 日 月		

検査前確認事項

設備名 : 油処理装置

検査場所 : _____

検査項目 : 共通事項

確認事項	確認方法	検査年月日	結果	備考
本検査に係る使用前検査申請書 (変更申請を含む。)が準備されていることを確認する。*	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
検査をする工事の工程、期日及び場所が申請書どおりであることを確認する。	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		

(※) 使用前検査成績書の「3. 検査申請」に申請番号(変更申請番号を含む。)を記載する。

検査前確認事項

設備名：油処理装置

検査年月日：　　年　　月　　日

検査場所：

検査項目：材料検査

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		

検査年月日：　　年　　月　　日

検査場所：

検査項目：寸法検査

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		
使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。	記録	校正記録等		

検査前確認事項

設備名 : 油処理装置

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

検査項目 : 外観検査

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

検査項目 : 組立・据付検査

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		
耐圧・漏えい検査で漏えい確認できないフランジ部については適切に締め付けられていることを確認する。	記録	品質記録		

検査前確認事項

設備名 : 油処理装置

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

検査項目 : 耐圧・漏えい検査

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		
使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。	記録	校正記録等		
系統構成されていることを確認する。	立会又は記録	現場又は品質記録等		

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

検査項目 : 機能検査 (警報検査)

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		
検査対象の警報装置が作動していないことを確認する。	立会又は記録	現場又は品質記録等		

検査前確認事項

設備名：油処理装置

検査年月日：　　年　　月　　日

検査場所：

検査項目：性能検査（運転性能検査（ポンプ））

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		
使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。	記録	校正記録等		

検査年月日：　　年　　月　　日

検査場所：

検査項目：性能検査（通水・通油検査）

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		
系統構成が適切であることを確認する。	立会又は記録	現場又は品質記録等		

検査前確認事項

設備名：油処理装置

検査年月日：　　年　　月　　日

検査場所：

検査項目：性能検査（運転性能検査（排ガス系統））

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		
使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。	記録	校正記録等		

材料検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油水分離装置

主配管

検査範囲	材 料	判定基準	結果
原水の油水分離装置入口取合い点から集合槽 (受水槽) 入口まで	鋼管	SUS304TP (ライニング)	実施計画のとおりであること。
集合槽 (受水槽) 出口から原水ポンプ (A, B) 入口まで	鋼管	SUS304TP (ライニング)	
原水ポンプ出口 (A, B) から浮上分離槽 (A, B) 入口まで	鋼管	SUS304TP (ライニング)	
浮上分離槽 (A, B) 水層出口から集合槽 (循環槽) 入口まで	鋼管	SUS304TP (ライニング)	
集合槽 (循環槽) 出口から樹脂充填塔送りポンプ (A, B) 入口まで	鋼管	SUS304TP (ライニング)	
樹脂充填塔送りポンプ (A, B) 出口から樹脂充填塔 (A, B, C, D) 入口まで	鋼管	SUS304TP (ライニング)	
樹脂充填塔出口配管分岐から樹脂充填塔入口配管分岐まで (A-C, B-D, C-A, D-B)	鋼管	SUS304TP (ライニング)	
樹脂充填塔 (A, B, C, D) 出口から集合槽 (第1 モニタリング槽) 入口まで	鋼管	SUS304TP (ライニング)	
樹脂充填塔 (A, B, C, D) 出口配管分岐から集合槽 (循環槽) 入口まで (オフスペック水配管)	鋼管	SUS304TP (ライニング)	
集合槽 (第1 モニタリング槽) 出口から処理水返送ポンプ入口まで	鋼管	SUS304TP (ライニング)	
処理水返送ポンプ出口から油水分離装置出口取合い点まで	鋼管	SUS304TP (ライニング)	
処理水返送ポンプ出口配管分岐から集合槽 (循環槽) 入口まで (オフスペック水配管)	鋼管	SUS304TP (ライニング)	
油水分離装置出口取合い点からプロセス主建屋まで	ポリエチレン管	ポリエチレン	
集合槽 (均一化槽) 出口から浮上油移送ポンプ入口まで	鋼管	SUS316LTP	
浮上油移送ポンプ出口から油分解装置入口取合い点まで	鋼管 伸縮継手	SUS316LTP SUS316L	
油分解装置処理水の油水分離装置入口取合い点から集合槽 (第1 モニタリング槽) 入口まで	鋼管	SUS304TP	
備 考 申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :			

材料検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油分解装置

検査範囲		材 料	判定基準	結果
乳化槽	胴板	SUS304	実施計画のとおり であること。	
	鏡板	SUS304		
ブロー水受槽	胴板	SUS304		
	底板	SUS304		
油吸着樹脂塔 A, B	胴板	SUS304		
	鏡板	SUS304		
第2 モニタリング槽	胴板	SUS304		
	底板	SUS304		
酸化分解機 A, B, C, D	側板	SUS304 (ライニング)		
	ふた板	SUS304 (ライニング)		
備 考 申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :				

材料検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油分解装置

主配管

検査範囲		材 料	判定基準	結果
浮上油の油分解装置入口取合い点から乳化槽入口まで	鋼管	SUS316LTP	実施計画のとおりであること。	
乳化槽出口から循環ポンプ入口まで	鋼管	SUS304TP		
循環ポンプ出口から酸化分解機入口 (A, B, C, D) まで	鋼管	SUS304TP		
酸化分解機出口 (A, B, C, D) から乳化槽入口まで	鋼管	SUS304TP		
乳化槽出口配管分岐からブロー水受槽送りポンプ入口まで	鋼管	SUS304TP		
ブロー水受槽送りポンプ出口からブロー水受槽入口まで	鋼管	SUS304TP		
	伸縮継手	SUS304		
ブロー水受槽出口から油吸着樹脂塔送りポンプ入口まで	鋼管	SUS304TP		
油吸着樹脂塔送りポンプ出口から油吸着樹脂塔 (A, B) 入口まで	鋼管	SUS304TP		
油吸着樹脂塔出口配管分岐から油吸着樹脂塔入口配管分岐まで (A-B, B-A)	鋼管	SUS304TP		
油吸着樹脂塔 (A, B) 出口から第2 モニタリング槽入口まで	鋼管	SUS304TP		
第2 モニタリング槽出口から処理水第1 モニタリング槽送りポンプ入口まで	鋼管	SUS304TP		
処理水第1 モニタリング槽送りポンプ出口から油水分離装置入口取合い点まで	鋼管	SUS304TP		
	伸縮継手	SUS304		
処理水第1 モニタリング槽送りポンプ出口配管分岐からブロー水受槽入口まで (オフスペック水配管)	鋼管	SUS304TP		
備 考 申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :				

寸法検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油水分離装置

主配管

検査範囲	実施計画 記載値		判定基準	結果
原水の油水分離装置入口取合い点から集合槽（受水槽）入口まで	鋼管	50A/Sch. 20S	実施計画に記載されている主要寸法のとおりであること。	
集合槽（受水槽）出口から原水ポンプ（A, B）入口まで	鋼管	40A/Sch. 20S		
原水ポンプ出口（A, B）から浮上分離槽（A, B）入口まで	鋼管	25A/Sch. 20S		
		32A/Sch. 20S		
浮上分離槽（A, B）水層出口から集合槽（循環槽）入口まで	鋼管	50A/Sch. 20S		
集合槽（循環槽）出口から樹脂充填塔送りポンプ（A, B）入口まで	鋼管	40A/Sch. 20S		
樹脂充填塔送りポンプ（A, B）出口から樹脂充填塔（A, B, C, D）入口まで	鋼管	25A/Sch. 20S		
樹脂充填塔出口配管分岐から樹脂充填塔入口配管分岐まで（A-C, B-D, C-A, D-B）	鋼管	25A/Sch. 20S		
樹脂充填塔（A, B, C, D）出口から集合槽（第1 モニタリング槽）入口まで	鋼管	25A/Sch. 20S		
		50A/Sch. 20S		
備考 申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付） :				

寸法検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油水分離装置

主配管

検査範囲	実施計画 記載値		判定基準	結果
樹脂充填塔 (A, B, C, D) 出口配管分岐から集合槽 (循環槽) 入口まで (オフスペック水配管)	鋼管	50A/Sch. 20S	実施計画に記載されている主要寸法のとおりであること。	
集合槽 (第1 モニタリング槽) 出口から処理水返送ポンプ入口まで	鋼管	50A/Sch. 20S		
処理水返送ポンプ出口から油水分離装置出口取合い点まで	鋼管	25A/Sch. 20S		
		50A/Sch. 20S		
処理水返送ポンプ出口配管分岐から集合槽 (循環槽) 入口まで (オフスペック水配管)	鋼管	25A/Sch. 20S		
油水分離装置出口取合い点からプロセス主建屋まで	ポリエチレン管	50A 相当		
集合槽 (均一化槽) 出口から浮上油移送ポンプ入口まで	鋼管	32A/Sch. 40		
浮上油移送ポンプ出口から油分解装置入口取合い点まで	鋼管	8A/Sch. 40		
		15A/Sch. 40		
		20A/Sch. 40		
	伸縮継手	20A 相当		
油分解装置処理水の油水分離装置入口取合い点から集合槽 (第1 モニタリング槽) 入口まで	鋼管	25A/Sch. 40		
備 考				
申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :				

寸法検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名：油処理装置

検査対象：油水分離装置

検査範囲		実施計画 記載値(mm)	許容寸法 (mm)	判定基準	計測値 (mm)	結果
漏えい拡大 防止堰 (油水分離 コンテナ)	内寸 (たて全長)	12538.0	■■■■ ■■■■■	実施計画に記載されている 各部の主要寸法 の計測値が 許容寸法を満 足すること。		
	内寸 (たて低床部)	9390.0	■■■■ ■■■■■			
	内寸 (横)	2279.0	■■■■ ■■■■■			
	内寸 (高さ)	434.0	■■■■ ■■■■■			
	接続端子箱設置 スペース (縦)	1312.0	■■■■ ■■■■■			
	接続端子箱設置 スペース (縦)	766.0	■■■■ ■■■■■			

備考
申請者の品質記録により確認
品質記録 (名称、日付) :

記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。

: 確認

寸法検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油分解装置

検査範囲		実施計画 記載値(mm)	許容寸法 (mm)	判定基準	計測値 (mm)	結果	
乳化槽	胴内径	1200.0	■■■■■	実施計画に記載 されている各部 の主要寸法の計 測値が許容寸法 を満足するこ と。			
	胴板厚さ	4.0	■■~4.8				
	鏡板厚さ	4.0	■■~4.8				
	高さ	1567.0	■■■■■				
ブロー水受 槽	胴内径	1200.0	■■■■■				
	胴板厚さ	4.0	■■~4.8				
	底板厚さ	6.0	■■~7.0				
	胴部高さ	1600.0	■■■■■				
油吸着樹脂 塔 A, B	胴内径	306.5	■■■■■				
	胴板厚さ	6.0	■■~7.0				
	鏡板厚さ	6.0	■■~7.0				
	胴部高さ	1831.0	■■■■■				

備 考

申請者の品質記録により確認
品質記録 (名称、日付) :

記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。

: 確認

寸法検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油分解装置

検査範囲		実施計画 記載値 (mm)	許容寸法 (mm)	判定基準	計測値 (mm)	結果
第2 モニタ リング槽	胴内径	1200.0	■■■■■	実施計画に記載されている 各部の主要寸法 の計測値が 許容寸法を満 足すること。		
	胴板厚さ	4.0	■~4.8			
	底板厚さ	6.0	■~7.0			
	胴部高さ	1600.0	■■■■■			
酸化分解機 A, B, C, D	内寸 (たて)	510.0	■■■■■			
	内寸 (横)	250.0	■■■■■			
	側板厚さ	9.0	■~10.2			
	ふた板 (上部) の厚さ	15.0	■■■■■			
	ふた板 (下部) の厚さ	28.0	■■■■■			
	高さ	691.0	■■■■■			

備考

申請者の品質記録により確認

品質記録 (名称、日付) :

記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。

 : 確認

寸法検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油分解装置

主配管

検査範囲	実施計画 記載値		判定基準	結果
浮上油の油分解装置入口取合い点から乳化槽入口まで	鋼管	20A/Sch. 40	実施計画に記載されている主要寸法のとおりであること。	
乳化槽出口から循環ポンプ入口まで	鋼管	100A/Sch. 40		
循環ポンプ出口から酸化分解機入口 (A, B, C, D) まで	鋼管	65A/Sch. 40		
		100A/Sch. 40		
酸化分解機出口 (A, B, C, D) から乳化槽入口まで	鋼管	65A/Sch. 40		
		100A/Sch. 40		
		150A/Sch. 40		
乳化槽出口配管分岐からブロー水受槽送りポンプ入口まで	鋼管	50A/Sch. 40		
ブロー水受槽送りポンプ出口からブロー水受槽入口まで	鋼管	50A/Sch. 40		
	伸縮継手	50A 相当		
ブロー水受槽出口から油吸着樹脂塔送りポンプ入口まで	鋼管	25A/Sch. 40		
備考 申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :				

寸法検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油分解装置

主配管

検査範囲	実施計画 記載値		判定基準	結果
油吸着樹脂塔送りポンプ出口から油吸着樹脂塔 (A, B) 入口まで	鋼管	25A/Sch. 40	実施計画に記載されている主要寸法のとおりであること。	
油吸着樹脂塔出口配管分岐から油吸着樹脂塔入口配管分岐まで (A-B, B-A)	鋼管	25A/Sch. 40		
油吸着樹脂塔 (A, B) 出口から第2 モニタリング槽入口まで	鋼管	25A/Sch. 40		
第2 モニタリング槽出口から処理水第1 モニタリング槽送りポンプ入口まで	鋼管	50A/Sch. 40		
処理水第1 モニタリング槽送りポンプ出口から油水分離装置入口取合い点まで	鋼管	25A/Sch. 40		
	伸縮継手	25A 相当		
処理水第1 モニタリング槽送りポンプ出口配管分岐からブロー水受槽入口まで (オフスペック水配管)	鋼管	25A/Sch. 40		
備 考 申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :				

寸法検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名：油処理装置
 検査対象：油分解装置

検査範囲		実施計画 記載値 (mm)	許容寸法 (mm)	判定基準	計測値 (mm)	結果
漏えい拡大 防止堰 (第1油分 解コンテナ)	内寸 (たて全長)	12538.0	■■■■■■■■■■	実施計画に 記載されて いる各部の 主要寸法の 計測値が許 容寸法を満 足すること。		
	内寸 (たて低床部)	9390.0	■■■■■■■■■■			
	内寸 (横)	2279.0	■■■■■■■■■■			
	内寸 (高さ)	144.0	■■■■■■■■■■			
漏えい拡大 防止堰 (第2油分 解コンテナ)	内寸 (たて全長)	12538.0	■■■■■■■■■■			
	内寸 (たて低床部)	9390.0	■■■■■■■■■■			
	内寸 (横)	2279.0	■■■■■■■■■■			
	内寸 (高さ)	244.0	■■■■■■■■■■			

備考
 申請者の品質記録により確認
 品質記録 (名称、日付) :

記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。
 : 確認

外観検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名：油処理装置

検査対象：油水分離装置

検査範囲		判定基準	結果	
原水ポンプ	A	機器等の健全性に影響を及ぼす表面のかき傷、クラック、変形等の有害な欠陥がないこと。		
	B			
樹脂充填塔送りポンプ	A			
	B			
処理水返送ポンプ				
浮上油移送ポンプ				
漏えい検出装置及び警報装置 (油水分離コンテナ)				
漏えい拡大防止堰 (油水分離コンテナ)				
<p>備考</p> <p>*は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :</p>				

外観検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所：

設備名：油処理装置

検査対象：油水分離装置

主配管

検査範囲	判定基準	結果
原水の油水分離装置入口取合い点から集合槽（受水槽）入口まで	機器等の健全性に影響を及ぼす表面のかき傷、クラック、変形等の有害な欠陥がないこと。	
集合槽（受水槽）出口から原水ポンプ（A, B）入口まで		
原水ポンプ出口（A, B）から浮上分離槽（A, B）入口まで		
浮上分離槽（A, B）水層出口から集合槽（循環槽）入口まで		
集合槽（循環槽）出口から樹脂充填塔送りポンプ（A, B）入口まで		
樹脂充填塔送りポンプ（A, B）出口から樹脂充填塔（A, B, C, D）入口まで		
樹脂充填塔出口配管分岐から樹脂充填塔入口配管分岐まで（A-C, B-D, C-A, D-B）		
樹脂充填塔（A, B, C, D）出口から集合槽（第1モニタリング槽）入口まで		
樹脂充填塔（A, B, C, D）出口配管分岐から集合槽（循環槽）入口まで（オフスペック水配管）		
集合槽（第1モニタリング槽）出口から処理水返送ポンプ入口まで		
処理水返送ポンプ出口から油水分離装置出口取合い点まで		
処理水返送ポンプ出口配管分岐から集合槽（循環槽）入口まで（オフスペック水配管）		
油水分離装置出口取合い点からプロセス主建屋まで		
集合槽（均一化槽）出口から浮上油移送ポンプ入口まで		
浮上油移送ポンプ出口から油分解装置入口取合い点まで		
油分解装置処理水の油水分離装置入口取合い点から集合槽（第1モニタリング槽）入口まで		
備考 *は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：		

外観検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油分解装置

検査範囲		判定基準	結果
乳化槽		機器等の健全性に影響を及ぼす表面のかき傷、クラック、変形等の有害な欠陥がないこと。	
ブロー水受槽			
油吸着樹脂塔	A		
	B		
第2 モニタリング槽			
循環ポンプ			
ブロー水受槽送りポンプ			
油吸着樹脂塔送りポンプ			
処理水第1 モニタリング槽送りポンプ			
酸化分解機	A		
	B		
	C		
	D		
漏えい検出装置及び警報装置	第1 油分解コンテナ		
	第2 油分解コンテナ		
漏えい拡大防止堰	第1 油分解コンテナ		
	第2 油分解コンテナ		
備考			
*は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :			

外観検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油分解装置

主配管

検査範囲	判定基準	結果
浮上油の油分解装置入口取合い点から乳化槽入口まで	機器等の健全性に影響を及ぼす表面のかき傷、クラック、変形等の有害な欠陥がないこと。	
乳化槽出口から循環ポンプ入口まで		
循環ポンプ出口から酸化分解機入口（A, B, C, D）まで		
酸化分解機出口（A, B, C, D）から乳化槽入口まで		
乳化槽出口配管分岐からブロー水受槽送りポンプ入口まで		
ブロー水受槽送りポンプ出口からブロー水受槽入口まで		
ブロー水受槽出口から油吸着樹脂塔送りポンプ入口まで		
油吸着樹脂塔送りポンプ出口から油吸着樹脂塔（A, B）入口まで		
油吸着樹脂塔出口配管分岐から油吸着樹脂塔入口配管分岐まで（A-B, B-A）		
油吸着樹脂塔（A, B）出口から第２ モニタリング槽入口まで		
第２ モニタリング槽出口から処理水第１ モニタリング槽送りポンプ入口まで		
処理水第１ モニタリング槽送りポンプ出口から油水分離装置入口取合い点まで		
処理水第１ モニタリング槽送りポンプ出口配管分岐からブロー水受槽入口まで（オフスペック水配管）		
<p>備考</p> <p>*は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付） :</p>		

外観検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置

検査対象：排ガス系統

検査範囲	判定基準	結果
アルカリスクラバ	機器等の健全性に影響を及ぼす表面のかき傷、クラック、変形等の有害な欠陥がないこと。	
活性炭フィルタ		
HEPAフィルタ		
吸引ファン		
<p>備考</p> <p>*は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：</p>		

組立・据付検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置
 検査対象：油水分離装置

検査範囲		判定基準	結果	
原水ポンプ	A	実施計画のとおりに組立て、据付けられていること。		
	B			
樹脂充填塔送りポンプ	A			
	B			
処理水返送ポンプ				
浮上油移送ポンプ				
漏えい検出装置及び警報装置 (油水分離コンテナ)				
備考 ＊は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：				

組立・据付検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所：

設備名：油処理装置

検査対象：油水分離装置

主配管

検査範囲	判定基準	結果
原水の油水分離装置入口取合い点から集合槽（受水槽）入口まで	実施計画のとおりに組立て、据付けられていること。	
集合槽（受水槽）出口から原水ポンプ（A, B）入口まで		
原水ポンプ出口（A, B）から浮上分離槽（A, B）入口まで		
浮上分離槽（A, B）水層出口から集合槽（循環槽）入口まで		
集合槽（循環槽）出口から樹脂充填塔送りポンプ（A, B）入口まで		
樹脂充填塔送りポンプ（A, B）出口から樹脂充填塔（A, B, C, D）入口まで		
樹脂充填塔出口配管分岐から樹脂充填塔入口配管分岐まで（A-C, B-D, C-A, D-B）		
樹脂充填塔（A, B, C, D）出口から集合槽（第1 モニタリング槽）入口まで		
樹脂充填塔（A, B, C, D）出口配管分岐から集合槽（循環槽）入口まで（オフスペック水配管）		
集合槽（第1 モニタリング槽）出口から処理水返送ポンプ入口まで		
処理水返送ポンプ出口から油水分離装置出口取合い点まで		
処理水返送ポンプ出口配管分岐から集合槽（循環槽）入口まで（オフスペック水配管）		
油水分離装置出口取合い点からプロセス主建屋まで		
集合槽（均一化槽）出口から浮上油移送ポンプ入口まで		
浮上油移送ポンプ出口から油分解装置入口取合い点まで		
油分解装置処理水の油水分離装置入口取合い点から集合槽（第1 モニタリング槽）入口まで		
備 考 *は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：		

組立・据付検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油分解装置

検査範囲		判定基準	結果
乳化槽		実施計画のとおりに組立て、据付けられていること。	
ブロー水受槽			
油吸着樹脂塔	A		
	B		
第2 モニタリング槽			
循環ポンプ			
ブロー水受槽送りポンプ			
油吸着樹脂塔送りポンプ			
処理水第1 モニタリング槽送りポンプ			
酸化分解機	A		
	B		
	C		
	D		
漏えい検出装置及び警報装置	第1 油分解コンテナ		
	第2 油分解コンテナ		
<p>備考</p> <p>*は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :</p>			

組立・据付検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置

検査対象：油分解装置

主配管

検査範囲	判定基準	結果
浮上油の油分解装置入口取合い点から乳化槽入口まで	実施計画のとおり組立て、 据付けられていること。	
乳化槽出口から循環ポンプ入口まで		
循環ポンプ出口から酸化分解機入口（A, B, C, D）まで		
酸化分解機出口（A, B, C, D）から乳化槽入口まで		
乳化槽出口配管分岐からブロー水受槽送りポンプ入口まで		
ブロー水受槽送りポンプ出口からブロー水受槽入口まで		
ブロー水受槽出口から油吸着樹脂塔送りポンプ入口まで		
油吸着樹脂塔送りポンプ出口から油吸着樹脂塔（A, B）入口まで		
油吸着樹脂塔出口配管分岐から油吸着樹脂塔入口配管分岐まで（A-B, B-A）		
油吸着樹脂塔（A, B）出口から第２モニタリング槽入口まで		
第２モニタリング槽出口から処理水第１モニタリング槽送りポンプ入口まで		
処理水第１モニタリング槽送りポンプ出口から油水分離装置入口取合い点まで		
処理水第１モニタリング槽送りポンプ出口配管分岐からブロー水受槽入口まで（オフスペック水配管）		
<p>備考</p> <p>*は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：</p>		

組立・据付検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置
 検査対象 : 排ガス系統

検査範囲	判定基準	結果
アルカリスクラバ	実施計画のとおりに組立て、据付けられていること。	
活性炭フィルタ		
HEPAフィルタ		
吸引ファン		

備考

*は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認
 品質記録 (名称、日付) :

耐圧・漏えい検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置

検査対象：油水分離装置

主配管

検査範囲		最高使用 圧力(MPa)	検査圧力 (MPa)	保持時間 (分)	結果
原水の油水分離装置入口取合い点から集合槽（受水槽）入口まで	鋼管	0.3			
集合槽（受水槽）出口から原水ポンプ（A, B）入口まで	鋼管	静水頭 (0.02)			
原水ポンプ出口（A, B）から浮上分離槽（A, B）入口まで	鋼管	0.15			
浮上分離槽（A, B）水層出口から集合槽（循環槽）入口まで	鋼管	静水頭 (0.02)			
集合槽（循環槽）出口から樹脂充填塔送りポンプ（A, B）入口まで	鋼管	静水頭 (0.02)			
樹脂充填塔送りポンプ（A, B）出口から樹脂充填塔（A, B, C, D）入口まで	鋼管	0.3			
樹脂充填塔出口配管分岐から樹脂充填塔入口配管分岐まで（A-C, B-D, C-A, D-B）	鋼管	0.3			
樹脂充填塔（A, B, C, D）出口から集合槽（第1 モニタリング槽）入口まで	鋼管	0.3			
<p>判定基準</p> <p>耐圧検査：検査圧力に耐え、かつ、異常のないこと。</p> <p>漏えい検査：耐圧部から漏えいがないこと。</p>					
<p>備考</p> <p>耐圧・漏えい検査の方法：水圧</p> <p>*は立会を示す。それ以外は申請者の品質記録により確認</p> <p>品質記録（名称、日付）：</p>					
<p>記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。</p> <p><input type="checkbox"/>：確認</p>					

耐圧・漏えい検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油水分離装置

主配管

検査範囲		最高使用 圧力 (MPa)	検査圧力 (MPa)	保持時間 (分)	結果
樹脂充填塔 (A, B, C, D) 出口配管分岐から集合槽 (循環槽) 入口まで (オフスペック水配管)	鋼管	0.3			
集合槽 (第1 モニタリング槽) 出口から処理水返送ポンプ入口まで	鋼管	静水頭 (0.02)			
処理水返送ポンプ出口から油水分離装置出口取合い点まで	鋼管	0.4			
処理水返送ポンプ出口配管分岐から集合槽 (循環槽) 入口まで (オフスペック水配管)	鋼管	0.4			
油水分離装置出口取合い点からプロセス主建屋まで	ポリエチレン管	0.4			
集合槽 (均一化槽) 出口から浮上油移送ポンプ入口まで	鋼管	静水頭 (0.02)			
浮上油移送ポンプ出口から油分解装置入口取合い点まで	鋼管	0.3			
	伸縮継手	0.3			
油分解装置処理水の油水分離装置入口取合い点から集合槽 (第1 モニタリング槽) 入口まで	鋼管	0.15			
判定基準 耐圧検査 : 検査圧力に耐え、かつ、異常のないこと。 漏えい検査 : 耐圧部から漏えいがないこと。					
備考 耐圧・漏えい検査の方法 : 水圧 (伸縮継手は気圧) *は立会を示す。それ以外は申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :					
記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。 <input type="checkbox"/> : 確認					

耐圧・漏えい検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置

検査対象：油分解装置

検査範囲		最高使用 圧力(MPa)	検査圧力 (MPa)	保持時間 (分)	結果
乳化槽		静水頭			
ブロー水受槽		静水頭			
油吸着樹脂塔	A	0.3			
	B				
第2 モニタリング槽		静水頭			
酸化分解機	A	0.3			
	B				
	C				
	D				
判定基準 耐圧検査：検査圧力に耐え、かつ、異常のないこと。 漏えい検査：耐圧部から漏えいがないこと。					
備考 耐圧・漏えい検査の方法：水圧 ＊は立会を示す。それ以外は申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：					
記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。 <input type="checkbox"/> ：確認					

耐圧・漏えい検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置
 検査対象：油分解装置
 主配管

検査範囲		最高使用 圧力(MPa)	検査圧力 (MPa)	保持時間 (分)	結果
浮上油の油分解装置入口取合い点から乳化槽入口まで	鋼管	0.3			
乳化槽出口から循環ポンプ入口まで	鋼管	静水頭 (0.02)			
循環ポンプ出口から酸化分解機入口(A, B, C, D)まで	鋼管	0.3			
酸化分解機出口(A, B, C, D)から乳化槽入口まで	鋼管	0.3			
乳化槽出口配管分岐からブロー水受槽送りポンプ入口まで	鋼管	静水頭 (0.02)			
ブロー水受槽送りポンプ出口からブロー水受槽入口まで	鋼管	0.15			
	伸縮継手	0.15			
ブロー水受槽出口から油吸着樹脂塔送りポンプ入口まで	鋼管	静水頭 (0.02)			
判定基準 耐圧検査：検査圧力に耐え、かつ、異常のないこと。 漏えい検査：耐圧部から漏えいがないこと。					
備考 耐圧・漏えい検査の方法：水圧（伸縮継手は気圧） ＊は立会を示す。それ以外は申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：					
記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。 <input type="checkbox"/> ：確認					

耐圧・漏えい検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置

検査対象：油分解装置

主配管

検査範囲		最高使用 圧力 (MPa)	検査圧力 (MPa)	保持時間 (分)	結果
油吸着樹脂塔送りポンプ出口から油吸着樹脂塔 (A, B) 入口まで	鋼管	0.3			
油吸着樹脂塔出口配管分岐から油吸着樹脂塔入口配管分岐まで (A-B, B-A)	鋼管	0.3			
油吸着樹脂塔 (A, B) 出口から第2 モニタリング槽入口まで	鋼管	0.3			
第2 モニタリング槽出口から処理水第1 モニタリング槽送りポンプ入口まで	鋼管	静水頭 (0.02)			
処理水第1 モニタリング槽送りポンプ出口から油水分離装置入口取合い点まで	鋼管	0.15			
	伸縮継手	0.15			
処理水第1 モニタリング槽送りポンプ出口配管分岐からブロー水受槽入口まで (オフスペック水配管)	鋼管	0.15			
判定基準 耐圧検査：検査圧力に耐え、かつ、異常のないこと。 漏えい検査：耐圧部から漏えいがないこと。					
備考 耐圧・漏えい検査の方法：水圧（伸縮継手は気圧） ＊は立会を示す。それ以外は申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：					
記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。 <input type="checkbox"/> ：確認					

機能検査（警報検査）記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査範囲		判定基準	結果
漏えい検出装置及び警報装置	油水分離装置	油水分離コンテナ	漏えい信号により警報が発生すること。
	油分解装置	第1油分解コンテナ	
		第2油分解コンテナ	
備考 *は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付） :			

性能検査（運転性能検査（ポンプ））記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置

検査範囲		実施計画 容量 m ³ /h	計測値 m ³ /h	判定基準	結果
油水分離 装置	原水ポンプ	A	1.2	実施計画に記載 されている容量 を満足するこ と。また、異音、 異臭、漏えい、 異常振動等がな いこと。	
		B			
	樹脂充填塔送り ポンプ	A	1.2		
		B			
	処理水返送ポンプ		2.4		
浮上油移送ポンプ		3.66×10 ⁻³			
油分解装 置	循環ポンプ		72		
	ブロー水受槽送りポンプ		2.4		
	油吸着樹脂塔送りポンプ		0.45		
	処理水第1モニタリング槽 送りポンプ		2.4		
<p>備考</p> <p>*は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：</p> <p>記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。 □：確認</p>					

性能検査（通水・通油検査）記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置

名称	判定基準	結果
油水分離装置	油分解装置（乳化槽）に通油できること。 プロセス主建屋に通水できること。	
油分解装置	集合槽（第1モニタリング槽）に通水できること。	
備考 *は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：		

性能機能検査（運転性能検査（排ガス系統））記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置

検査範囲	必要排気風量 m ³ /h	排気風量 m ³ /h	判定基準	結果
排ガス系統	1516		排気風量が必要排気風量を下回らないこと。また、異音、異臭、振動、変形等の異常がないこと。	
<p>備考 立会により確認</p> <p>記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。 □：確認</p>				

検査用計器一覧表 (立会分)

検査年月日：_____年 月 日

検査項目	計器名称	計器番号	校正年月日 有効期限	備考

関連図書及び詳細手順

- 資料1. 実施計画（抜粋）
- 資料2. 油処理装置（酸化分解機、漏えい拡大防止堰）の公称値の許容範囲
- 資料3. 検査範囲図
- 資料4. 耐圧・漏えい検査要領
- 資料5. 運転性能検査（ポンプ）及び通水・通油検査要領
- 資料6. 運転性能検査（排ガス系統）要領

注) 資料1. は実施計画の情報をもとに作成、資料2.、資料3.、資料4.、資料5. 及び資料6 は申請者の情報をもとに作成した資料である。

2.43.2 基本仕様

2.43.2.1 系統仕様

(1) 油水分離装置

処理方式	加圧浮上分離及び吸着材方式
系列数	2
処理量	1m ³ /h/系列

(2) 油分解装置

処理方式	酸化分解及び吸着材方式
系列数	1
性能	出口側にて浮遊油 10ppm 以下 (目標値)

2.43.2.2 機器仕様

2.43.2.2.1 油水分離装置

(4) ポンプ

a. 原水ポンプ (完成品)

台数	2 台
容量	1.2 m ³ /h

b. 樹脂充填塔送りポンプ (完成品)

台数	2 台
容量	1.2 m ³ /h

c. 処理水返送ポンプ (完成品)

台数	1 台
容量	2.4 m ³ /h

d. 浮上油移送ポンプ (完成品)

台数	1 台
容量	3.66 × 10 ⁻³ m ³ /h

(5) 主配管

主配管仕様 (1/2)

名 称	仕 様	
原水の油水分離装置入口取合い点から集合槽（受水槽）入口まで （鋼管）	呼び径／厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	50A／Sch. 20S SUS304TP（ライニング） 0.3MPa 40℃
集合槽（受水槽）出口から原水ポンプ （A, B）入口まで （鋼管）	呼び径／厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	40A／Sch. 20S SUS304TP（ライニング） 静水頭 40℃
原水ポンプ出口（A, B）から浮上分離 槽（A, B）入口まで （鋼管）	呼び径／厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A／Sch. 20S 32A／Sch. 20S SUS304TP（ライニング） 0.15MPa 40℃
浮上分離槽（A, B）水層出口から集合 槽（循環槽）入口まで （鋼管）	呼び径／厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	50A／Sch. 20S SUS304TP（ライニング） 静水頭 40℃
浮上分離槽（A, B）油層出口から集合 槽（均一化槽）入口まで （鋼管）	呼び径／厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	150A／Sch. 40 SUS316LTP 静水頭 40℃
集合槽（循環槽）出口から樹脂充填塔 送りポンプ（A, B）入口まで （鋼管）	呼び径／厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	40A／Sch. 20S SUS304TP（ライニング） 静水頭 40℃
樹脂充填塔送りポンプ（A, B）出口か ら樹脂充填塔（A, B, C, D）入口まで （鋼管）	呼び径／厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A／Sch. 20S SUS304TP（ライニング） 0.3MPa 40℃
樹脂充填塔出口配管分岐から樹脂充 填塔入口配管分岐まで（A-C, B-D, C-A, D-B） （鋼管）	呼び径／厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A／Sch. 20S SUS304TP（ライニング） 0.3MPa 40℃
樹脂充填塔（A, B, C, D）出口から集 合槽（第1モニタリング槽）入口まで （鋼管）	呼び径／厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A／Sch. 20S 50A／Sch. 20S SUS304TP（ライニング） 0.3MPa 40℃

主配管仕様 (2/2)

名 称	仕 様	
樹脂充填塔 (A, B, C, D) 出口配管分岐から集合槽 (循環槽) 入口まで (オフスペック水配管) (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	50A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 0.3MPa 40℃
集合槽 (第1モニタリング槽) 出口から処理水返送ポンプ入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	50A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 静水頭 40℃
処理水返送ポンプ出口から油水分離装置出口取合い点まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 20S 50A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 0.4MPa 40℃
処理水返送ポンプ出口配管分岐から集合槽 (循環槽) 入口まで (オフスペック水配管) (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 0.4MPa 40℃
油水分離装置出口取合い点からプロセス主建屋まで (ポリエチレン管)	呼び径 材質 最高使用圧力 最高使用温度	50A 相当 ポリエチレン 0.4MPa 40℃
集合槽 (均一化槽) 出口から浮上油移送ポンプ入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	32A/Sch. 40 SUS316LTP 静水頭 40℃
浮上油移送ポンプ出口から油分解装置入口取合い点まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	8A/Sch. 40 15A/Sch. 40 20A/Sch. 40 SUS316LTP 0.3MPa 40℃
(伸縮継手)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	20A 相当 SUS316L 0.3MPa 40℃
油分解装置処理水の油水分離装置入口取合い点から集合槽 (第1モニタリング槽) 入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 40 SUS304TP 0.15MPa 50℃

2.43.2.2.2 油分解装置

(1) 乳化槽

名 称			乳化槽
種	類	—	たて置円筒形
容	量	m ³ /個	1.3
最 高 使 用 圧 力		MPa	静水頭
最 高 使 用 温 度		℃	50
主 要 寸 法	胴 板 厚 さ	mm	4.0
	鏡 板 厚 さ	mm	4.0
	胴 内 径	mm	1200.0
	高 さ	mm	1567.0
材 料	胴 板	—	SUS304
	鏡 板	—	SUS304
個	数	個	1

(2) ブロー水受槽

名 称			ブロー水受槽
種	類	—	たて置円筒形
容	量	m ³ /個	1.8
最 高 使 用 圧 力		MPa	静水頭
最 高 使 用 温 度		℃	50
主 要 寸 法	胴 板 厚 さ	mm	4.0
	底 板 厚 さ	mm	6.0
	胴 内 径	mm	1200.0
	胴 部 高 さ	mm	1600.0
材 料	胴 板	—	SUS304
	底 板	—	SUS304
個	数	個	1

(3) 油吸着樹脂塔

名 称			油吸着樹脂塔	
種	類	—	たて置円筒形	
容	量	m ³ /h/個	0.045	
最	高	使用圧力	MPa	0.3
最	高	使用温度	℃	50
主要寸法	胴	板厚さ	mm	6.0
	鏡	板厚さ	mm	6.0
	胴	内径	mm	306.5
	胴	部高さ	mm	1831.0
材料	胴	板	—	SUS304
	鏡	板	—	SUS304
個	数	個		2

(4) 第2モニタリング槽

名 称			第2モニタリング槽	
種	類	—	たて置円筒形	
容	量	m ³ /個	1.8	
最	高	使用圧力	MPa	静水頭
最	高	使用温度	℃	50
主要寸法	胴	板厚さ	mm	4.0
	底	板厚さ	mm	6.0
	胴	内径	mm	1200.0
	胴	部高さ	mm	1600.0
材料	胴	板	—	SUS304
	底	板	—	SUS304
個	数	個		1

(5) ポンプ

- a. 循環ポンプ (完成品)
 台数 1 台
 容量 72 m³/h
- b. フロー水受槽送りポンプ (完成品)
 台数 1 台
 容量 2.4 m³/h
- c. 油吸着樹脂塔送りポンプ (完成品)
 台数 1 台
 容量 0.45 m³/h
- d. 処理水第1モニタリング槽送りポンプ (完成品)
 台数 1 台
 容量 2.4 m³/h

(6) 酸化分解機 (完成品)

名称		酸化分解機				
種	類	—	角形			
容	量	m ³ /個	0.1			
最	高	MPa	0.3			
最	高	℃	50			
主 要 寸 法 ※1	側	厚	さ	mm	9.0	
	ふ	た	板 (上部) の厚さ	mm	15.0	
	ふ	た	板 (下部) の厚さ	mm	28.0	
	内	寸	(た	て)	mm	510.0
	内	寸	(横)	mm	250.0
	高	さ		mm	691.0	
材 料	側	板	—	SUS304 (ライニング)		
	ふ	た	板	—	SUS304 (ライニング)	
個	数	個		4		

※1 寸法はいずれもライニング加工前のものとする。

(7) 主配管

主配管仕様 (1/2)

名 称	仕 様	
浮上油の油分解装置入口取合い点から 乳化槽入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	20A/Sch. 40 SUS316LTP 0.3MPa 40℃
乳化槽出口から循環ポンプ入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	150A/Sch. 40 <u>100A/Sch. 40</u> SUS304TP 静水頭 50℃
循環ポンプ出口から酸化分解機入口 (A, B, C, D) まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	<u>65A/Sch. 40</u> 80A/Sch. 40 <u>100A/Sch. 40</u> SUS304TP 0.3MPa 50℃
酸化分解機出口 (A, B, C, D) から乳 化槽入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	65A/Sch. 40 100A/Sch. 40 150A/Sch. 40 SUS304TP 0.3MPa 50℃
乳化槽出口配管分岐からブロー水受 槽送りポンプ入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	50A/Sch. 40 SUS304TP 静水頭 50℃
ブロー水受槽送りポンプ出口からブ ロー水受槽入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	50A/Sch. 40 SUS304TP 0.15MPa 50℃
(伸縮継手)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	50A 相当 SUS304 0.15MPa 50℃
ブロー水受槽出口から油吸着樹脂塔 送りポンプ入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 40 SUS304TP 静水頭 50℃

主配管仕様 (2 / 2)

名 称	仕 様	
油吸着樹脂塔送りポンプ出口から油吸着樹脂塔 (A, B) 入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 40 SUS304TP 0.3MPa 50℃
油吸着樹脂塔出口配管分岐から油吸着樹脂塔入口配管分岐まで (A-B, B-A) (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 40 SUS304TP 0.3MPa 50℃
油吸着樹脂塔 (A, B) 出口から第 2 モニタリング槽入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 40 SUS304TP 0.3MPa 50℃
第 2 モニタリング槽出口から処理水第 1 モニタリング槽送りポンプ入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	50A/Sch. 40 SUS304TP 静水頭 50℃
処理水第 1 モニタリング槽送りポンプ出口から油水分離装置入口取合い点まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 40 SUS304TP 0.15MPa 50℃
処理水第 1 モニタリング槽送りポンプ出口配管分岐からブロー水受槽入口まで (オフスペック水配管) (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 40 SUS304TP 0.15MPa 50℃
(伸縮継手)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A 相当 SUS304 0.15MPa 50℃

2.43.2.2.3 排ガス系統

(1) アルカリスクラバ(完成品)

容量 1800 m³/h

基数 1

(2) 活性炭フィルタ(完成品)

容量 1800 m³/h

基数 1

(3) HEPA フィルタ(完成品)

容量 1800 m³/h

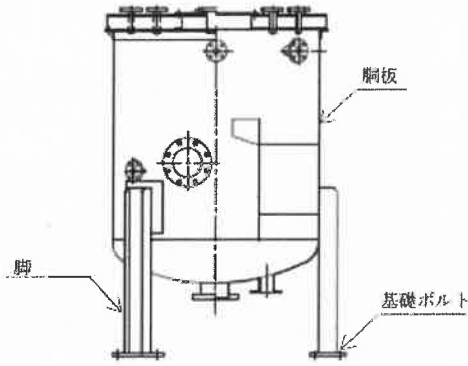
基数 1

(4) 吸引ファン(完成品)

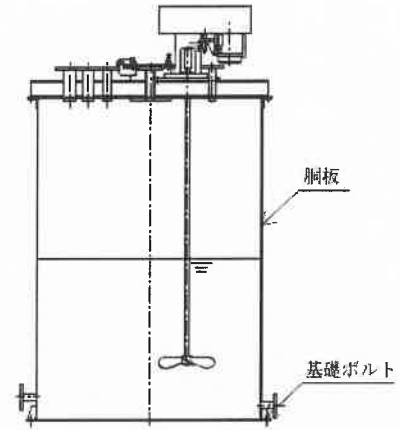
容量 1800 m³/h

基数 1

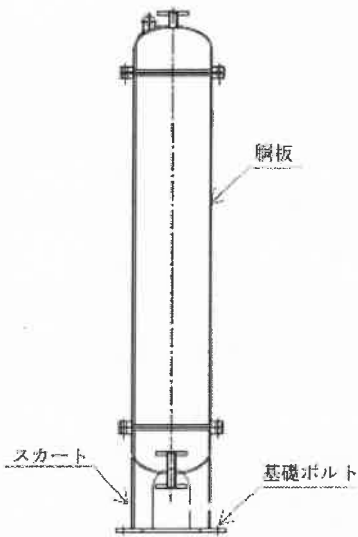
油分解装置概要図



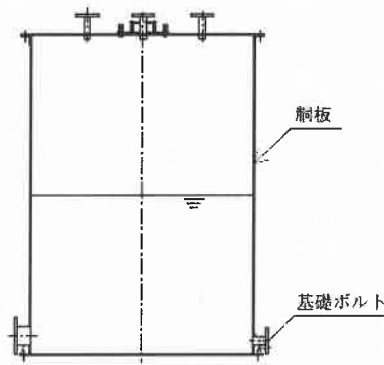
乳化槽



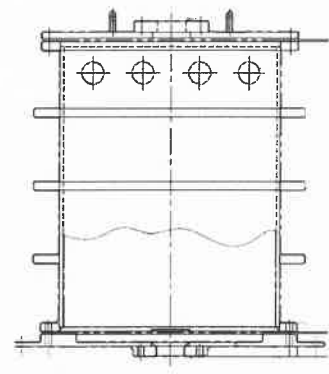
ブロー水受槽



油吸着樹脂塔



第2モニタリング槽



酸化分解機

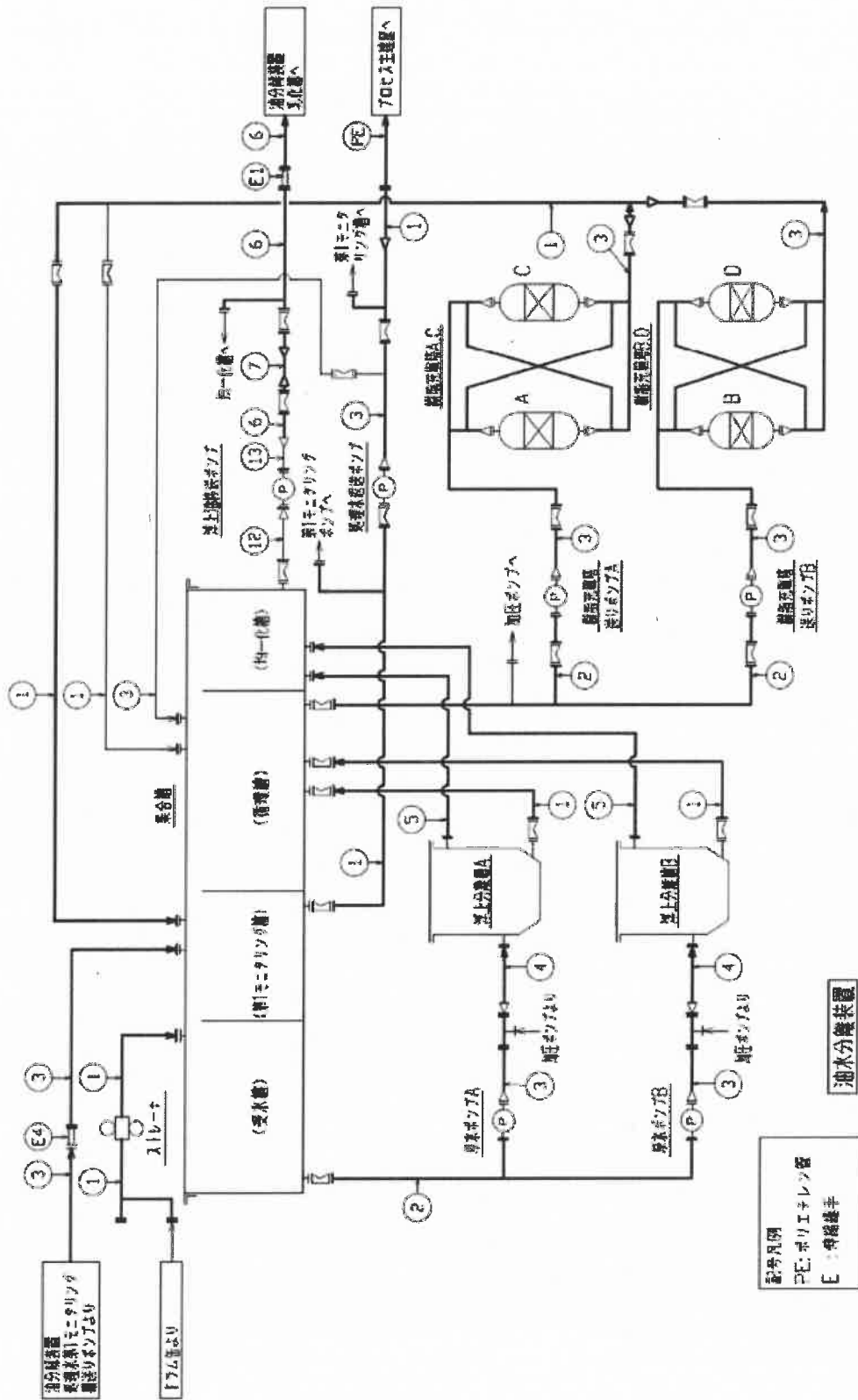


図-11 配管概略図(1/2)

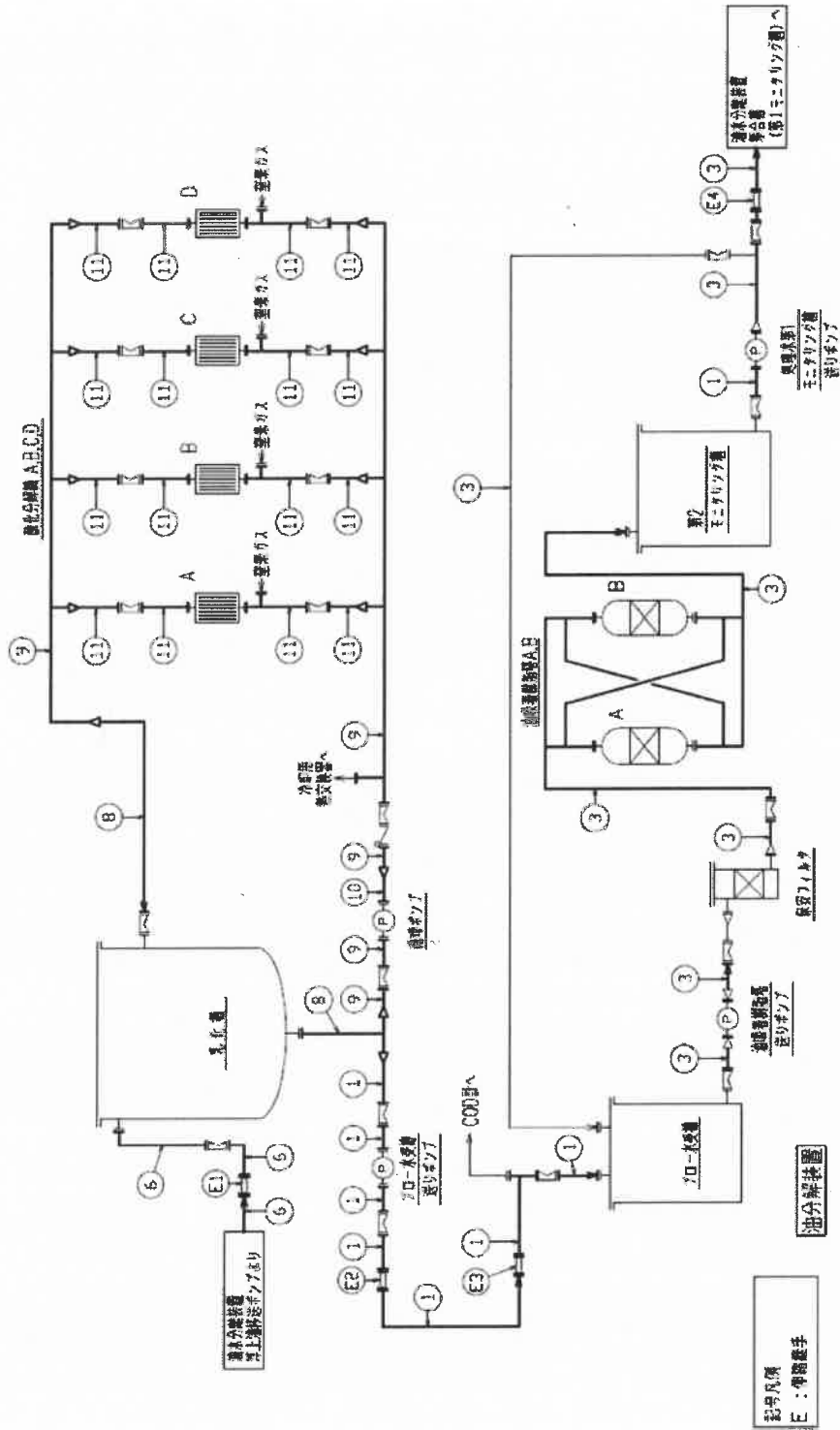


図-1.1 配管概略図(2/2)

可燃性ガス（水素ガス）の排気濃度について

1. 概要

酸化分解機の運転に伴い水の電気分解により可燃性ガス（水素ガス）が発生する。排気中の水素ガス濃度を水素可燃限界（4%）の1/10である0.4%まで希釈するよう、油処理装置排ガス系統の必要風量を設定するため、安全上の問題はない。

2. 排気の水素ガス濃度評価

2.1 評価方法

(1) 評価手法

- 酸化分解機への通電量より、電流から水素への変換効率が100%であると仮定した場合の最大水素発生量を計算する。
- 油処理装置排ガス系統の水素濃度は、水素可燃限界を十分下回るように設定される。
- 水素ガス発生量と排ガス系統の水素濃度の割合から必要な排気風量を計算する。

(2) 水素ガス発生量

酸化分解機に通電される電流量は油処理装置全体で14,400(A)であり、定電流電源によって供給されるためこの電流量は装置の電気抵抗変動に影響されず一定である。

1モルの水素ガス発生に必要な理論電気量は53.6(Ah/mol)^{(3. 参考文献(1)参照)}であることから、油処理装置の1時間当たりの水素ガス発生量は6.0(m³/h)が最大値となる。

(3) 排気の水素濃度

油処理装置排ガス系統の水素濃度は、水素可燃限界（4%）の1/10である0.4%とする。

(4) 必要排気風量

必要排気風量は、水素ガス希釈用風量（水素ガス発生量を水素可燃限界（4%）の1/10に希釈するために必要な風量）とミスト拡散防止用風量（各槽の気相部を3回/h以上換気可能な風量）の和となるので、約1,516(m³/h)となる。

2.2 評価結果

評価の結果、必要排気風量は約1,516(m³/h)となるため、定格風量1,800(m³/h)の吸引ファンを用いることで安全上の問題はないと判断する。

油処理装置の具体的な安全確保策

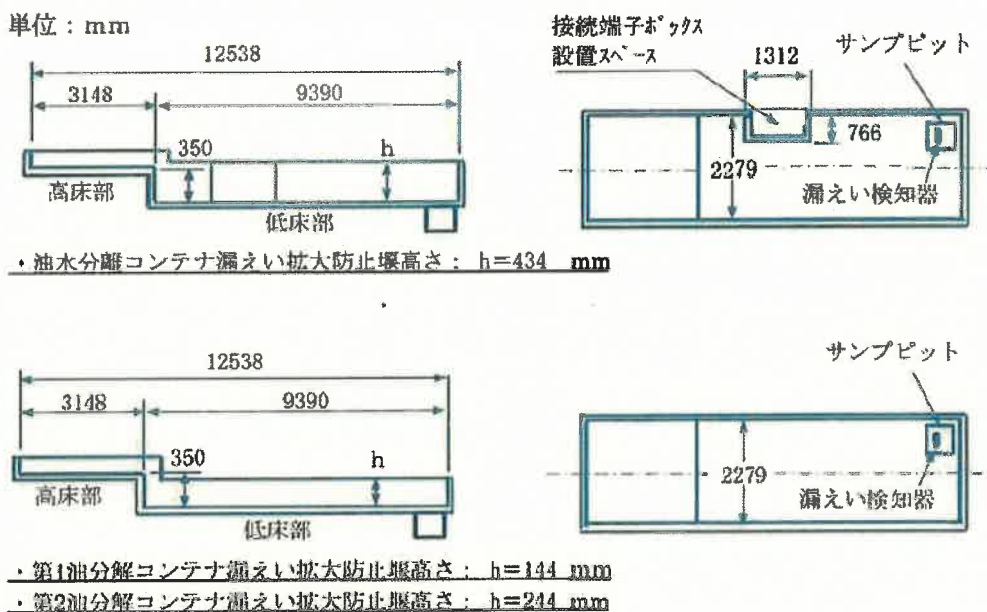


図-1 漏えい拡大防止堰の寸法 (単位：mm)

表-1 施設外への漏えい拡大防止能力の評価

名称	装置保有水量 ^{※1} (m ³)	設置区画内床面積 ^{※2} (m ²)	見込み高さ ^{※3} (mm)	漏えい廃液を貯留するために必要な堰高さ (mm)	漏えい拡大防止堰高さ ^{※3} (mm)	評価
	①	②	③	④=①/② ×1000+③	⑤	
	m ³	m ²	mm	mm	mm	
油水分離コンテナ	7.00	27.56	110.84	364.83	365以上	漏えい拡大防止堰高さ：hは、装置保有水量を貯留するために必要な堰高さを満足しており、施設外への漏えい拡大を防止できる。
第1油分解コンテナ	2.59	21.39	4.67	125.75	126以上	
第2油分解コンテナ	4.48	21.39	8.42	217.86	218以上	

備考 ※1 保有水量が最大となる装置内に設置する全水槽および配管の総水量としている。

※2 各コンテナの漏えい拡大防止堰の床面積。

※3 堰高さ以下にある槽、機器、支持帯、架台、支柱、配管、タイヤスペースについて計上。

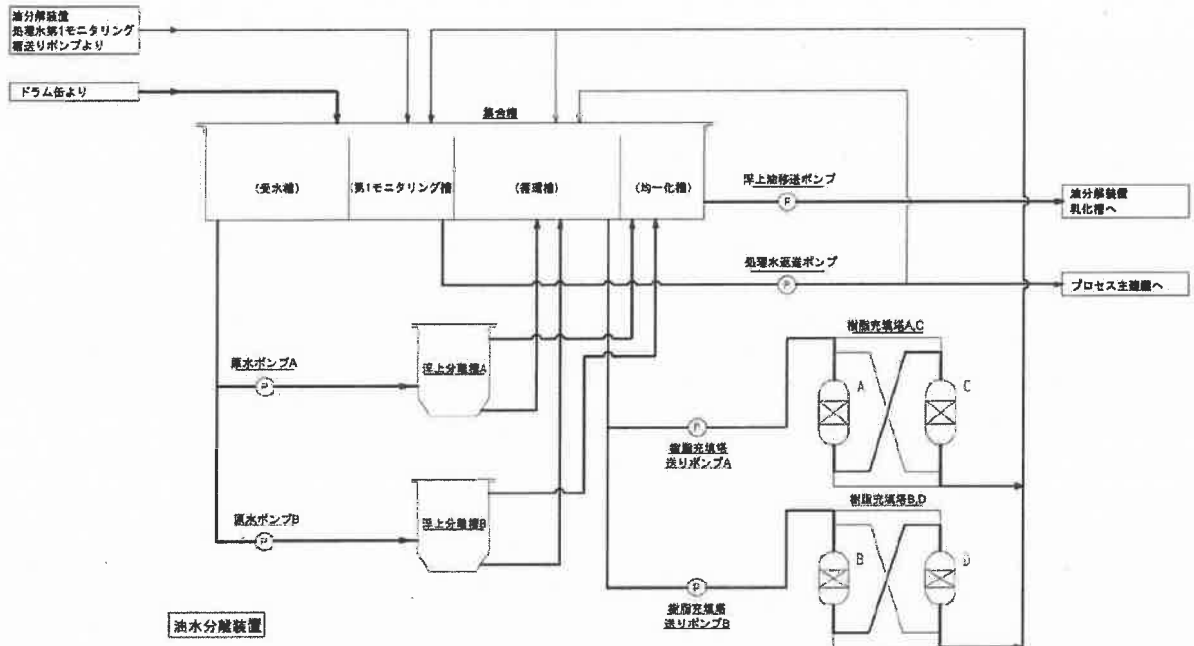


図-2 系統構成図
(1/3)

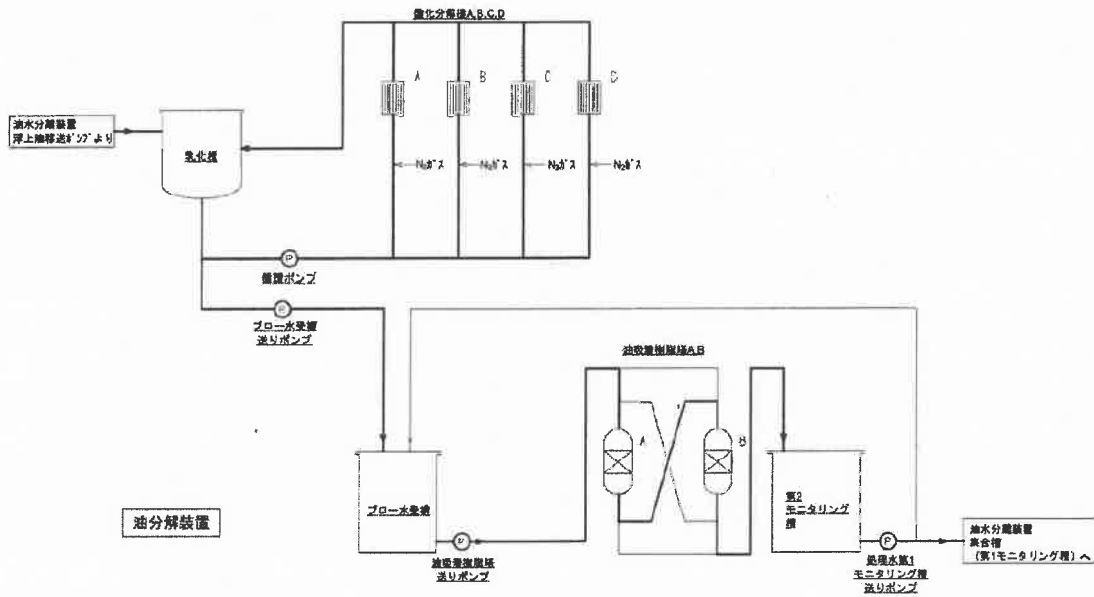


図-2 系統構成図
(2/3)

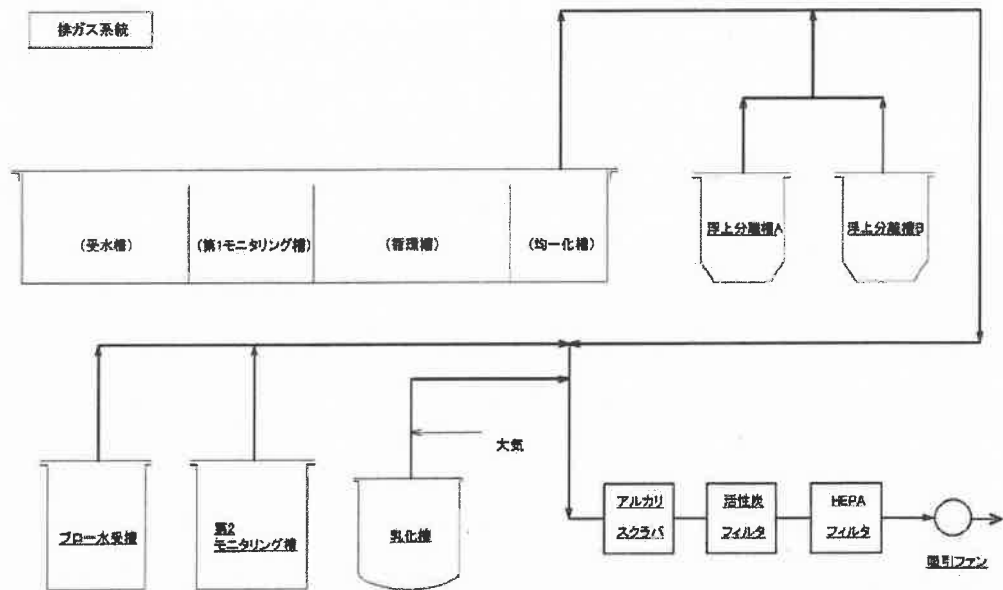


図-2 系統構成図
(3/3)

※排ガス系統：各槽からの排気ライン
及び希釈ライン

油処理装置に係る確認事項

1. 油水分離装置

油水分離装置に係る主要な確認事項を表-1～5に示す。

溶接検査に関する確認事項を表-6に示す。性能に関する確認事項を表-7に示す。

表-2 確認事項（原水ポンプ、樹脂充填塔送りポンプ、処理水返送ポンプ、浮上油移送ポンプ）

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度・耐震性	外観・据付確認 ^{※3}	各部の外観を確認する。 機器の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。 実施計画のとおり施工・据付されていること。
	漏えい確認	運転圧力で耐圧部からの漏えいの有無を確認する。	耐圧部からの漏えいがないこと。
性能	運転性能確認 ^{※2}	ポンプの運転確認を行う。	実施計画に記載した容量を満足すること。 また、異音、異臭、異常振動等がないこと。

※2：現地では実施可能な範囲とし、必要に応じて記録を確認する。

表-3-1 確認事項（主配管（鋼管））

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度・耐震性	材料確認	実施計画に記載した主な材料について記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	寸法確認	実施計画に記載した外径、厚さについて記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	外観・据付確認 ^{※3}	各部の外観を確認する。 配管の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。 実施計画のとおり施工・据付されていること。
	耐圧・漏えい確認	最高使用圧力の 1.5 倍の水圧で保持した後、同圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後、耐圧部分からの漏えいの有無も確認する。	最高使用圧力の 1.5 倍の水圧に耐え、かつ構造物の変形等がないこと。 また、耐圧部から漏えいがないこと。

※3：現地では実施可能な範囲とし、必要に応じて記録を確認する。

表-3-2 確認事項 (主配管 (ポリエチレン管))

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度・耐震性	材料確認	実施計画に記載した主な材料について記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	寸法確認	実施計画に記載した外径について記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	外観・据付確認※4	各部の外観を確認する。 配管の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。 実施計画のとおり施工・据付されていること。
	耐圧・漏えい確認※4	最高使用圧力以上の水圧で保持した後、同圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後、耐圧部分からの漏えいの有無も確認する。	最高使用圧力以上の水圧に耐え、かつ構造物の変形がないこと。 また、耐圧部から漏えいがないこと。

※4：現地では実施可能な範囲とし、必要に応じて記録を確認する。

表-3-3 確認事項 (主配管 (伸縮継手))

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度・耐震性	材料確認	実施計画に記載した主な材料について記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	寸法確認	実施計画に記載した指定サイズ(呼び径)であることを確認する。	指定サイズ(呼び径)であること。
	外観・据付確認※5	各部の外観を確認する。 配管の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。 実施計画のとおり施工・据付されていること。
	耐圧・漏えい確認	最高使用圧力の1.25倍以上の気圧で保持した後、同圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後、耐圧部分からの漏えいの有無も確認する。	最高使用圧力の1.25倍以上の気圧に耐え、かつ構造物の変形等がないこと。 また、耐圧部から漏えいがないこと。

※5：現地では実施可能な範囲とし、必要に応じて記録を確認する。

表-4 確認事項（漏えい検出装置及び警報装置）

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度	外観・据付確認	各部の外観を確認する。 機器の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。 実施計画のとおり施工・据付されていること。
機能	漏えい警報確認	「漏えい」 ^{※6} の信号により、警報が発生することを確認する。	「漏えい」 ^{※6} の信号により警報が発生すること。

※6：漏えい検知器により信号名称は異なる。

表-5 確認事項（漏えい拡大防止堰）

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
漏えい防止	寸法確認	実施計画に記載した主要寸法について記録を確認する。	寸法が許容範囲内であること。
	外観確認 ^{※7}	各部の外観を確認する。	有意な欠陥がないこと。

※7：現地では実施可能な範囲とし、必要に応じて記録を確認する。

表-7 確認事項（油水分離装置）

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
性能	性能確認	通常運転状態にて通油状態を確認する。	通常運転状態にて、油分解装置（乳化槽）へ通油されること。
		通常運転状態にて通水状態を確認する。	通常運転状態にて、プロセス主建屋へ通水されること。

2. 油分解装置

油分解装置に係る主要な確認事項を表-8～13に示す。

排ガス系統に係る構造強度および機能に関する確認事項を表-14に示す。

性能に関する確認事項を表-15に示す。

表-8 確認事項（乳化槽，ブロー水受槽，油吸着樹脂塔，第2モニタリング槽）

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度・耐震性	材料確認	実施計画に記載した主な材料について記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	寸法確認	実施計画に記載した主要寸法について記録を確認する。	寸法が許容範囲内であること。
	外観・据付確認※9	各部の外観を確認する。 機器の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。実施計画のとおり施工・据付されていること。
	耐圧・漏えい確認	乳化槽，ブロー水受槽，第2モニタリング槽： 静水頭圧力で保持した後，同圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後，耐圧部分からの漏えいの有無も確認する。 油吸着樹脂塔： 最高使用圧力の1.5倍の水圧で保持した後，同圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後，耐圧部分からの漏えいの有無も確認する。	静水頭圧力に耐え，かつ構造物の変形等がないこと。 また，耐圧部から漏えいがないこと。 最高使用圧力の1.5倍の水圧に耐え，かつ構造物の変形等がないこと。 また，耐圧部から漏えいがないこと。

※9：現地では実施可能な範囲とし，必要に応じて記録を確認する。

表-9 確認事項 (循環ポンプ, ブロー水受槽送りポンプ, 油吸着樹脂塔送りポンプ, 処理水第1モニタリング槽送りポンプ)

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度・耐震性	外観・据付確認 ^{※10}	各部の外観を確認する。 機器の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。 実施計画のとおり施工・据付されていること。
	漏えい確認	運転圧力で耐圧部からの漏えいの有無を確認する。	耐圧部からの漏えいがないこと。
性能	運転性能確認 ^{※10}	ポンプの運転確認を行う。	実施計画に記載した容量を満足すること。 また, 異音, 異臭, 異常振動等がないこと。

※10 : 現地では実施可能な範囲とし, 必要に応じて記録を確認する。

表-10 確認事項 (酸化分解機)

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度・耐震性	材料確認	実施計画に記載した主な材料について記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	寸法確認	実施計画に記載した主要寸法について記録を確認する。	寸法が許容範囲内であること。
	外観・据付確認 ^{※11}	各部の外観を確認する。 機器の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。 実施計画のとおり施工・据付されていること。
	耐圧・漏えい確認	最高使用圧力の 1.5 倍の水圧で保持した後, 同圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後, 耐圧部分からの漏えいの有無も確認する。	最高使用圧力の 1.5 倍の水圧に耐え, かつ構造物の変形等がないこと。 また, 耐圧部から漏えいがないこと。

※11 : 現地では実施可能な範囲とし, 必要に応じて記録を確認する。

表-11-1 確認事項 (主配管 (鋼管))

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度・耐震性	材料確認	実施計画に記載した主な材料について記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	寸法確認	実施計画に記載した外径, 厚さについて記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	外観・据付確認 ^{※12}	各部の外観を確認する。 配管の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。 実施計画のとおり施工・据付されていること。
	耐圧・漏えい確認	最高使用圧力の 1.5 倍の水圧で保持した後, 同圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後, 耐圧部分からの漏えいの有無も確認する。	最高使用圧力の 1.5 倍の水圧に耐え, かつ構造物の変形等がないこと。 また, 耐圧部から漏えいがないこと。

※12 : 現地では実施可能な範囲とし, 必要に応じて記録を確認する。

表-11-2 確認事項 (主配管 (伸縮継手))

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度・耐震性	材料確認	実施計画に記載した主な材料について記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	寸法確認	実施計画に記載した指定サイズ (呼び径) であることを確認する。	指定サイズ (呼び径) であること。
	外観・据付確認 ^{※13}	各部の外観を確認する。 配管の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。 実施計画のとおり施工・据付されていること。
	耐圧・漏えい確認	最高使用圧力の 1.25 倍以上の気圧で保持した後, 同圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後, 耐圧部分からの漏えいの有無も確認する。	最高使用圧力の 1.25 倍以上の気圧に耐え, かつ構造物の変形等がないこと。 また, 耐圧部から漏えいがないこと。

※13 : 現地では実施可能な範囲とし, 必要に応じて記録を確認する。

表-12 確認事項 (漏えい検出装置及び警報装置)

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度	外観・据付確認	各部の外観を確認する。 機器の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。実施計画のとおり施工・据付されていること。
機能	漏えい警報確認	「漏えい」 ^{※14} の信号により、警報が発生することを確認する。	「漏えい」 ^{※14} の信号により警報が発生すること。

※14：漏えい検知器により信号名称は異なる。

表-13 確認事項 (漏えい拡大防止堰)

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
漏えい防止	寸法確認	実施計画に記載した主要寸法について記録を確認する。	寸法が許容範囲内であること。
	外観確認 ^{※15}	各部の外観を確認する。	有意な欠陥がないこと。

※15：現地では実施可能な範囲とし、必要に応じて記録を確認する。

表-14 確認事項 (排ガス系統)

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度	外観・据付確認 ^{※16}	各部の外観を確認する。 機器の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。実施計画のとおり施工・据付されていること。
機能	運転性能確認 ^{※16}	運転状態での風量を確認する。 運転状態での装置の状態を確認する。	排気風量が必要排気風量を下回らないこと。 異音、異臭、振動、変形等の異常がないこと。

※16：現地では実施可能な範囲とし、必要に応じて記録を確認する。

表-15 確認事項 (油分解装置)

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
性能	性能確認	通常運転状態にて通水状態を確認する。	通常運転状態にて、集合槽(第1モニタリング槽)へ通水されること。

別冊 2.2 油処理装置に係る補足説明
 III. 油処理装置の公称値の許容範囲について

【油吸着樹脂塔】

主要寸法(mm)		許容範囲	根 拠
胴内径	306.5	■	設計・建設規格より同一断面における最大内径と最少内径との差は1%以下 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
胴板厚さ	6.0	+1.0 ■	【プラス側公差】 JISによる板厚公差
鏡板厚さ	6.0	+1.0 ■	【マイナス側公差】 JISによる板厚公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
胴部高さ	1831.0	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
管台厚さ(25A)	3.4	+0.5 ■	【プラス側公差】 JISによる製造公差 【マイナス側公差】 JISによる製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

【第2モニタリング槽】

主要寸法(mm)		許容範囲	根 拠
胴内径	1200.0	■	設計・建設規格より同一断面における最大内径と最少内径との差は1%以下 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
胴板厚さ	4.0	+0.8 ■	【プラス側公差】 JISによる板厚公差
底板厚さ	6.0	+1.0 ■	【マイナス側公差】 JISによる板厚公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
胴部高さ	1600.0	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
管台厚さ(25A)	3.4	+0.5 ■	【プラス側公差】 JISによる製造公差 【マイナス側公差】 JISによる製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
管台厚さ(50A)	3.9	+0.5 ■	
管台厚さ(80A)	5.5	+0.6 ■	

【乳化槽】

主要寸法(mm)		許容範囲	根 拠
胴内径	1200.0	■	設計・建設規格より同一断面における最大内径と最少内径との差は1%以下 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
胴板厚さ	4.0	+0.8 ■	【プラス側公差】 JISによる板厚公差
鏡板厚さ	4.0	+0.8 ■	【マイナス側公差】 JISによる板厚公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1567.0	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
管台厚さ(25A)	3.4	+0.5 ■	【プラス側公差】 JISによる製造公差 【マイナス側公差】 JISによる製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
管台厚さ(40A)	3.7	+0.5 ■	
管台厚さ(80A)	5.5	+0.6 ■	
管台厚さ(150A)	7.1	+0.8 ■	

【ブロー水受槽】

主要寸法(mm)		許容範囲	根 拠
胴内径	1200.0	■	設計・建設規格より同一断面における最大内径と最少内径との差は1%以下 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
胴板厚さ	4.0	+0.8 ■	【プラス側公差】 JISによる板厚公差
底板厚さ	6.0	+1.0 ■	【マイナス側公差】 JISによる板厚公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
胴部高さ	1600.0	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
管台厚さ(25A)	3.4	+0.5 ■	【プラス側公差】 JISによる製造公差 【マイナス側公差】 JISによる製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
管台厚さ(50A)	3.9	+0.5 ■	
管台厚さ(80A)	5.5	+0.6 ■	

油処理装置（酸化分解機、漏えい拡大防止堰）の公称値の許容範囲

酸化分解機

主要寸法		許容範囲	根拠
内寸（たて）	510.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
内寸（横）	250.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
側板厚さ	9.0	+1.2 ■	【プラス側公差】 JISによる板厚公差 【マイナス側公差】 JISによる板厚公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
ふた板（上部）の厚さ	15.0	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
ふた板（下部）の厚さ	28.0	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	691.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

漏えい拡大防止堰（油水分離コンテナ）

主要寸法		許容範囲	根拠
内寸（たて全長）	12538.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
内寸（たて低床部）	9390.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
内寸（横）	2279.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	434.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
接続端子箱設置スペース（縦）	1312.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
接続端子箱設置スペース（横）	766.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

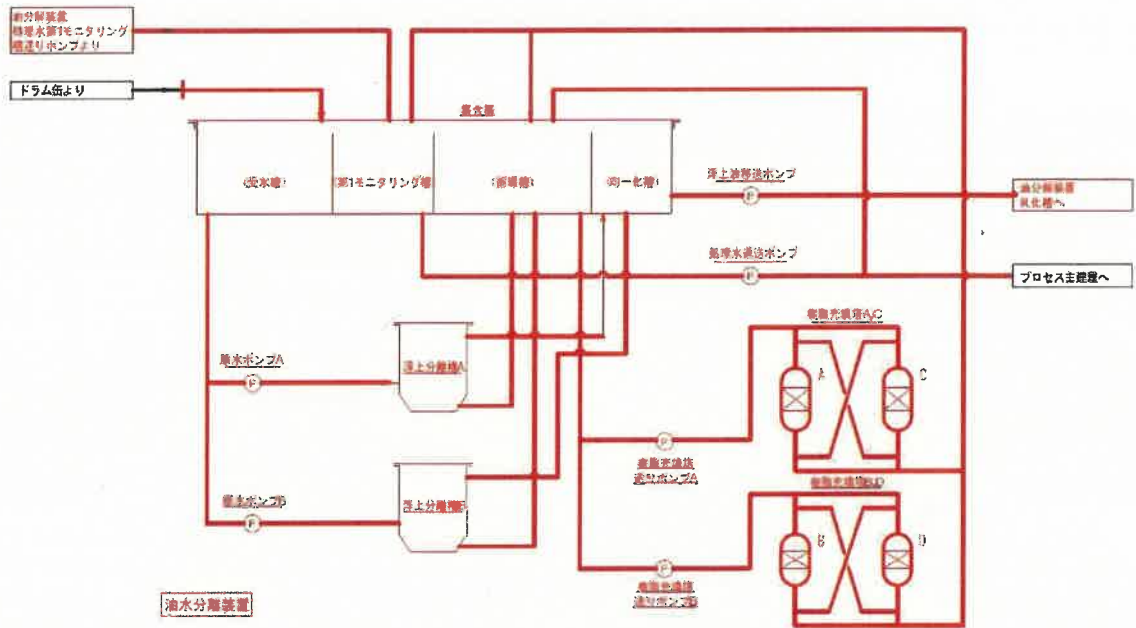
漏えい拡大防止堰（第1油分解コンテナ）

主要寸法		許容範囲	根拠
内寸（たて全長）	12538.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
内寸（たて低床部）	9390.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
内寸（横）	2279.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	144.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

漏えい拡大防止堰（第2油分解コンテナ）

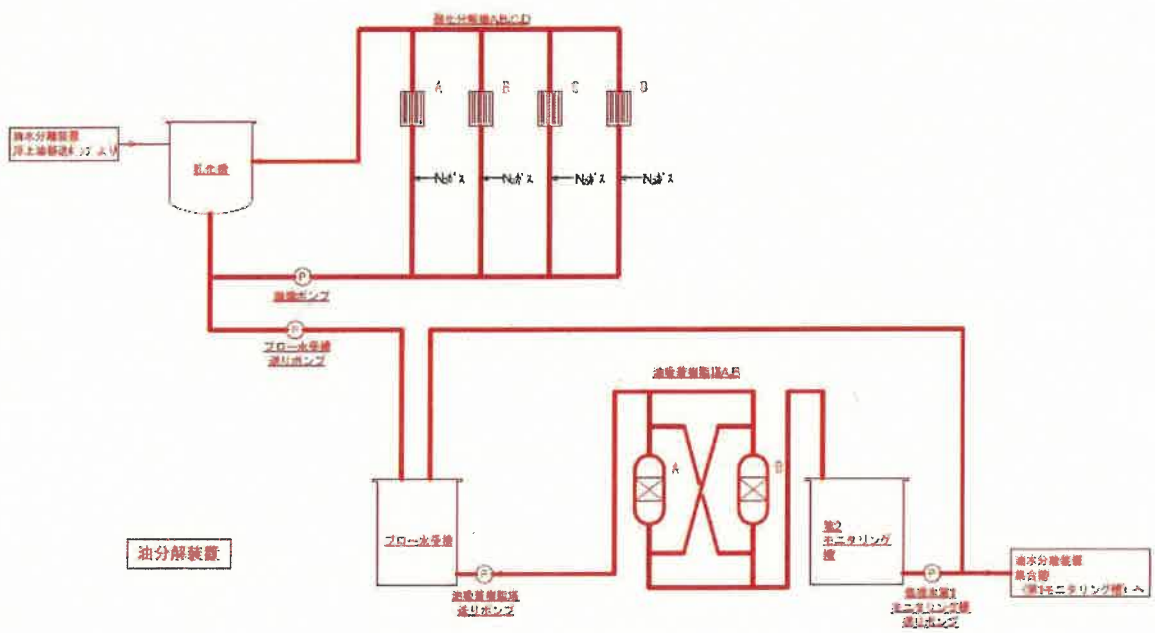
主要寸法		許容範囲	根拠
内寸（たて全長）	12538.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
内寸（たて低床部）	9390.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
内寸（横）	2279.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	244.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

検査範囲図



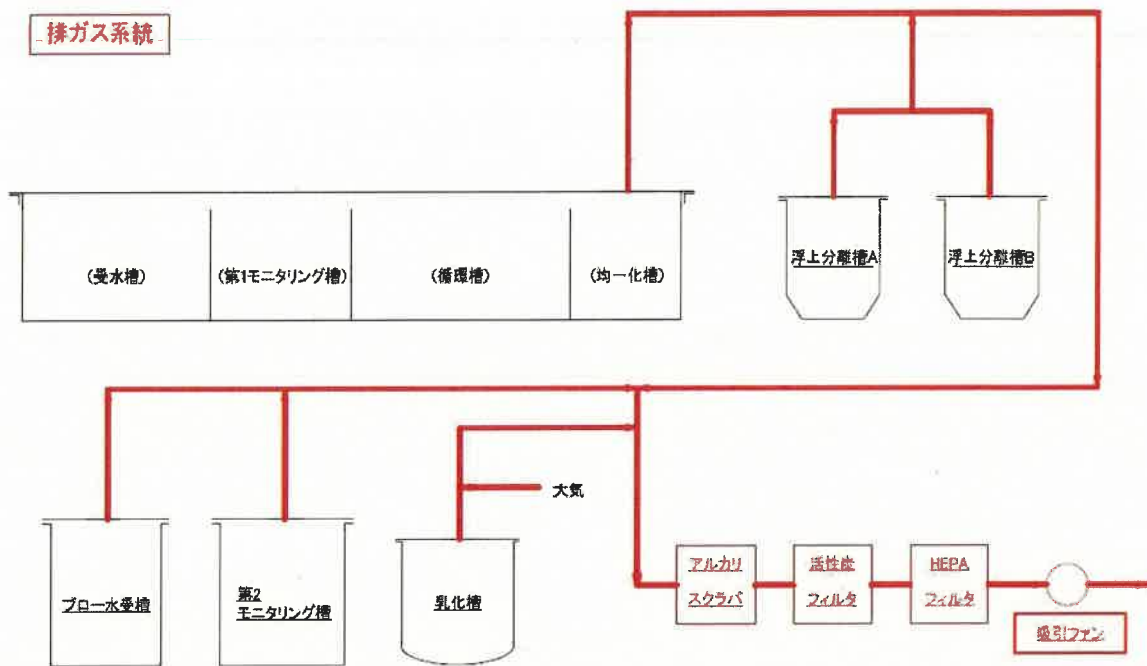
油水分離装置系統構成図

— : 検査対象範囲



油分解装置系統構成図

— : 検査対象範囲

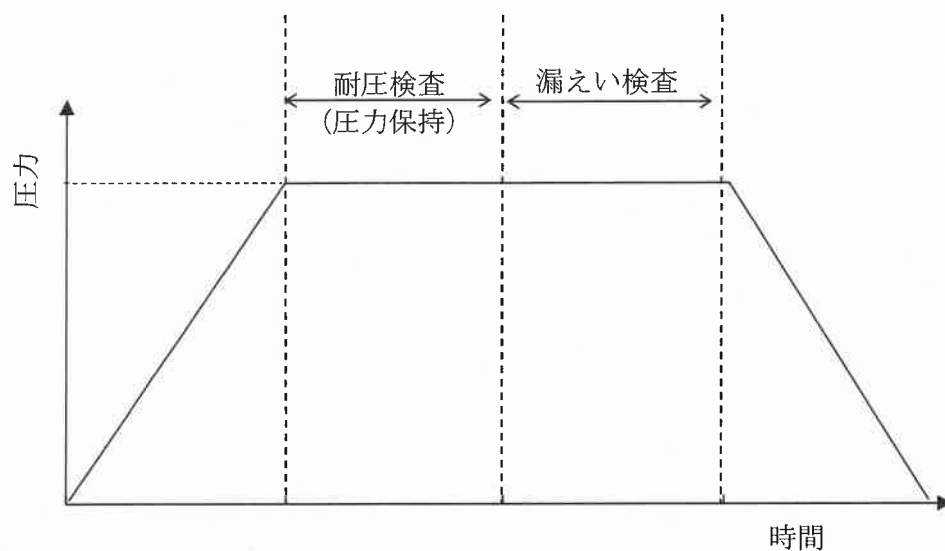


排ガス系統系統構成図

— : 検査対象範囲

耐圧・漏えい検査要領

1. 昇降圧曲線



2. 検査条件

検査範囲	最高使用圧力 (MPa)	耐圧検査圧力 漏えい検査圧力 (MPa)	耐圧検査 保持時間 (分)	水圧・気圧 の区分
乳化槽 ブロー水受槽 第2 モニタリング槽	静水頭	静水頭 ^{※1}	10	水圧
油吸着樹脂塔 酸化分解機	0.3	0.45 ^{※1}	10	水圧
主配管 (鋼管)	静水頭 (0.02)	0.03 ^{※1}	10	水圧
	0.15	0.225 ^{※1}	10	水圧
	0.3	0.45 ^{※1}	10	水圧
	0.4	0.6 ^{※1}	10	水圧
主配管 (ポリエチレン管)	0.4	0.4 ^{※2}	60	水圧
主配管 (伸縮継手)	0.15	1.1 ^{※3}	10	気圧
	0.3	1.1 ^{※3}	10	気圧

※1 設計・建設規格 (2005 (2007年追補)) に基づく

※2 最高使用圧力を考慮して決定

※3 製造者の製品検査圧力

運転性能検査（ポンプ）及び通水・通油検査要領

運転性能検査（ポンプ）及び通水・通油検査の検査要領の詳細は以下のとおり。

1. 油処理装置の通常運転状態について

油処理装置における「通常運転状態」とは、油水分離（油分解）を実施するために下記主要ポンプを必要運転容量以上で運転している状態を示す。具体的な値は以下のとおり。

- ・ 原水ポンプ：設備最大処理能力 $2\text{ m}^3/\text{h}/2$ 系列^{※1} = $1\text{ m}^3/\text{h}$ 以上
- ・ 樹脂充填塔送りポンプ：設備最大処理能力 $2\text{ m}^3/\text{h}/2$ 系列^{※1} = $1\text{ m}^3/\text{h}$ 以上
- ・ 処理水返送ポンプ：設備最大処理能力 $2\text{ m}^3/\text{h} / 1$ 系列^{※1} = $2\text{ m}^3/\text{h}$ 以上
- ・ 浮上油移送ポンプ： $0.00312\text{ m}^3/\text{h}$ 以上^{※2}
- ・ 循環ポンプ： $60.55\text{ m}^3/\text{h}$ 以上^{※2}
- ・ ブロー水受槽送りポンプ： $2\text{ m}^3/\text{h}$ 以上^{※2}
- ・ 油吸着樹脂塔送りポンプ： $0.043\text{ m}^3/\text{h}$ 以上^{※2}
- ・ 処理水第 1 モニタリング槽送りポンプ： $1.8\text{ m}^3/\text{h}$ 以上^{※2}

※ 1：油水分離装置の基本仕様（系統仕様）による。

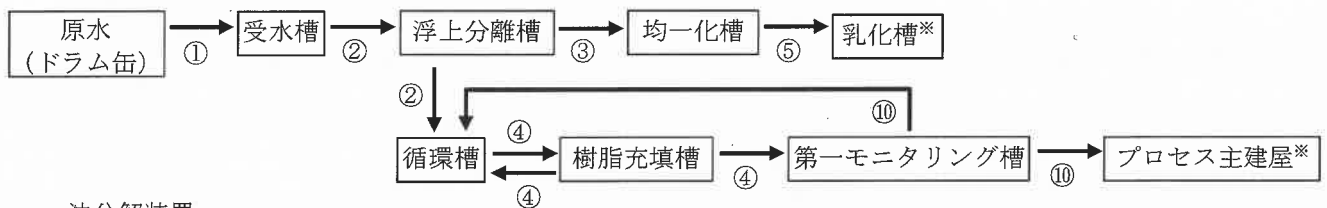
※ 2：油処理装置の処理能力を考慮して決定。

2. 通水・通油経路について

通水・通油検査における通水・通油経路は以下のとおり。

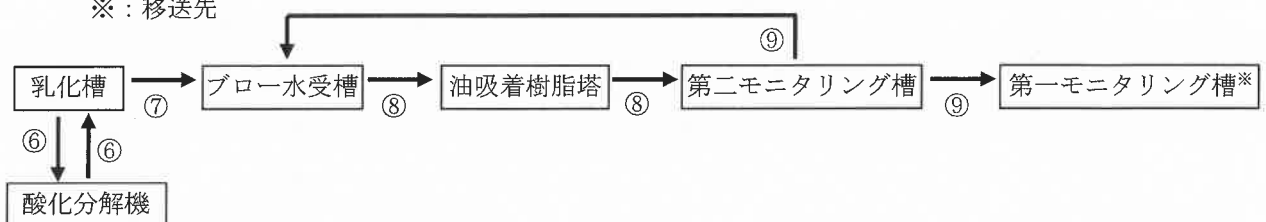
油分離装置

※：移送先



油分解装置

※：移送先

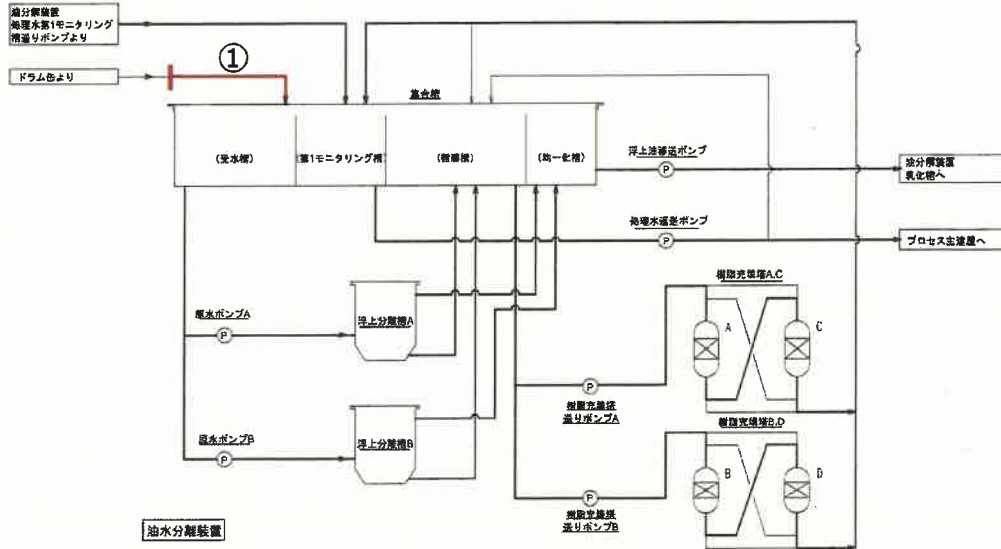


(1) 通水検査

① 主配管（原水の油水分離装置入口取合い点から集合槽（受水槽）入口まで）

- 対象①の通水確認方法については、以下を実施する。
 - a. ドラム缶内のドラムポンプ（実施計画対象外）を起動する。
 - b. 受水槽へ通水し、受水槽の水位が上昇する事をPC画面で確認する。

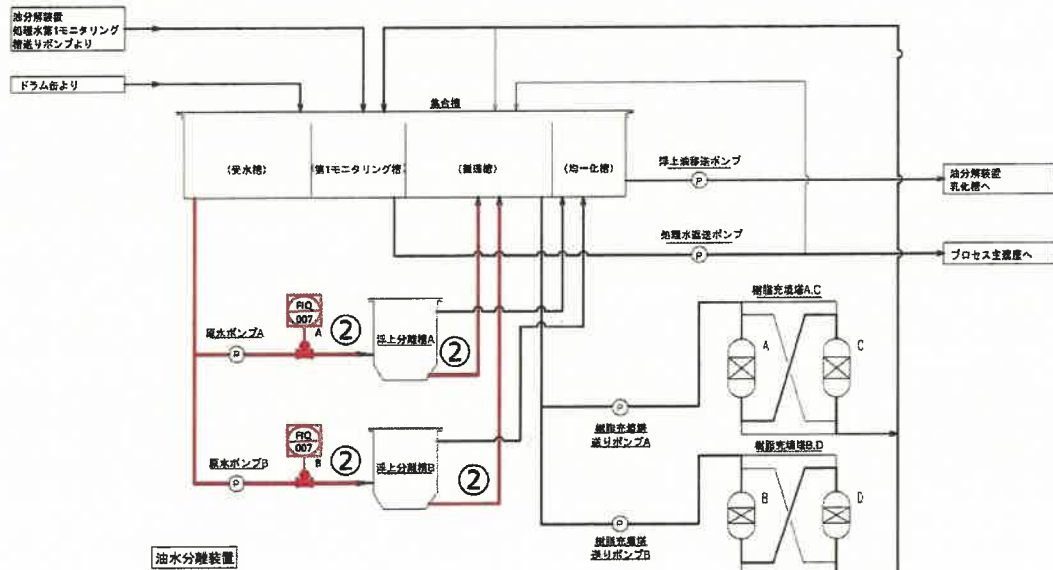
➤ 通水経路は以下の通り。



② 主配管（集合槽（受水槽）出口から原水ポンプ（A, B）入口まで、原水ポンプ出口（A, B）から浮上分離槽（A, B）入口まで、浮上分離槽（A, B）水層出口から集合槽（循環槽）入口まで）

- 対象②の通水・ポンプ運転性能確認方法については、以下を実施する。
 - a. 原水ポンプAを起動する。
 - b. 浮上分離槽Aへ通水し、原水ポンプA吐出側に設置した流量計（FIQ-007A）の数値が実施計画に記載のあるポンプ容量を満足していることをPC画面で確認する。
 - c. 浮上分離槽Aと連通する循環槽の水位が上昇することをPC画面で確認する。
 - d. 上記a. ~c. と同様の操作手順を原水ポンプBについても実施する。

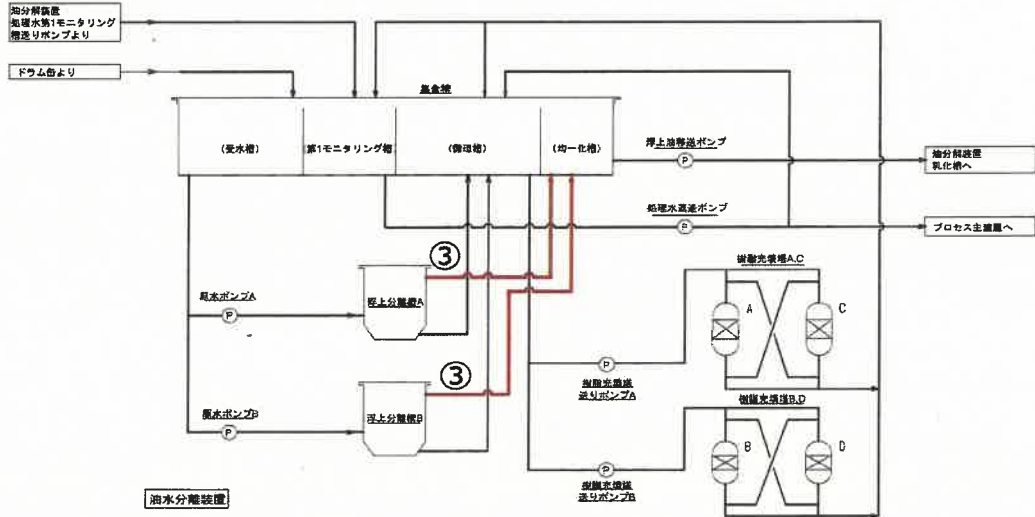
➤ 通水経路は以下の通り。



③ 主配管（浮上分離槽（A, B）油層出口から集合槽（均一化槽）入口まで）

- 対象③の通水確認方法については、以下を実施する。
 - a. 浮上分離槽Aから均一化槽へ通水し（自然流下させ）、均一化槽の水位が上昇することをPC画面で確認する。
 - b. 浮上分離槽Bから均一化槽へ通水し（自然流下させ）、均一化槽の水位が上昇することをPC画面で確認する。

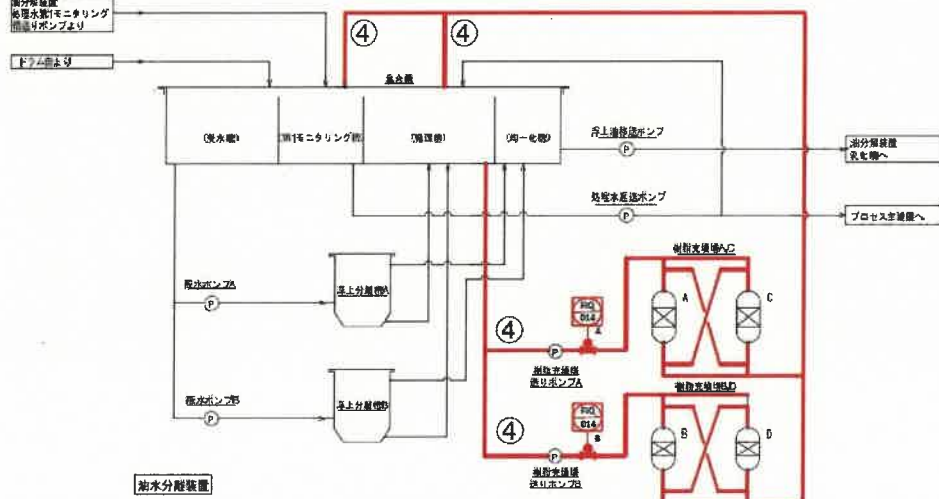
➤ 通水経路は以下の通り。



④ 主配管（集合槽（循環槽）出口から樹脂充填塔送りポンプ（A, B）入口まで、樹脂充填塔送りポンプ（A, B）出口から樹脂充填塔（A, B, C, D）入口まで、樹脂充填塔出口配管分岐から樹脂充填塔入口配管分岐まで（A-C, B-D, C-A, D-B）、樹脂充填塔（A, B, C, D）出口から集合槽（第1モニタリング槽）入口まで、樹脂充填塔（A, B, C, D）出口配管分岐から集合槽（循環槽）入口まで（オフスペック水配管）

- 対象④の通水確認方法については、以下を実施する。
 - a. 樹脂充填塔送りポンプAを起動する。
 - b. 樹脂充填塔A-C（C-A）を経て第1モニタリング槽へ通水し、樹脂充填塔送りポンプA吐出側に設置した流量計（FIQ-014A）の数値が実施計画に記載のあるポンプ容量を満足していることをPC画面で確認する。
 - c. 第1モニタリング槽の水位が上昇することをPC画面で確認する。
 - d. 樹脂充填塔送りポンプBを起動し、上記と同様の手順で樹脂充填塔送りポンプBの運転性能確認および第1モニタリング槽への通水確認を行う。
 - e. 樹脂充填塔送りポンプA, Bを通常運転状態にて90分程度運転し、循環槽に有意な水位変動がないことをPC画面で確認する。

➤ 通水経路は以下の通り。

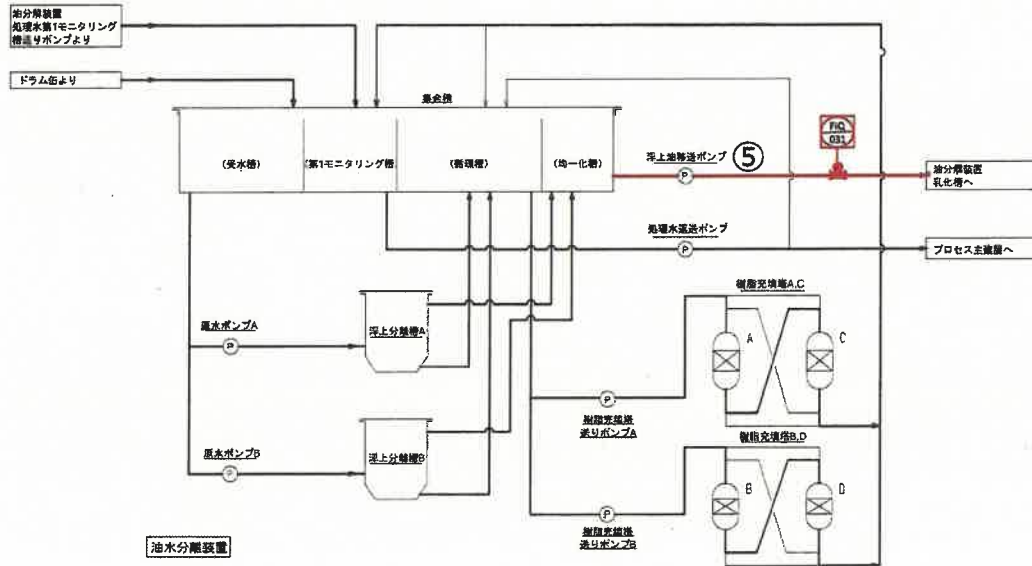


⑤ 主配管（集合槽（集合槽（均一化槽）出口から浮上油移送ポンプ入口まで、浮上油移送ポンプ出口から油分解装置入口取合い点まで、浮上油の油分解装置入口取合い点から乳化槽入口まで）

■ 対象⑤の通水確認方法については、以下を実施する。

- a. 浮上油移送ポンプを起動する。
- b. 乳化槽へ通水し、浮上油移送ポンプ吐出側に設置した流量計（FIQ-031）の数値が実施計画に記載のあるポンプ容量を満足していることをPC画面で確認する。
- c. 乳化槽の水位が上昇する事をPC画面で確認する。

➤ 通水経路は以下の通り。

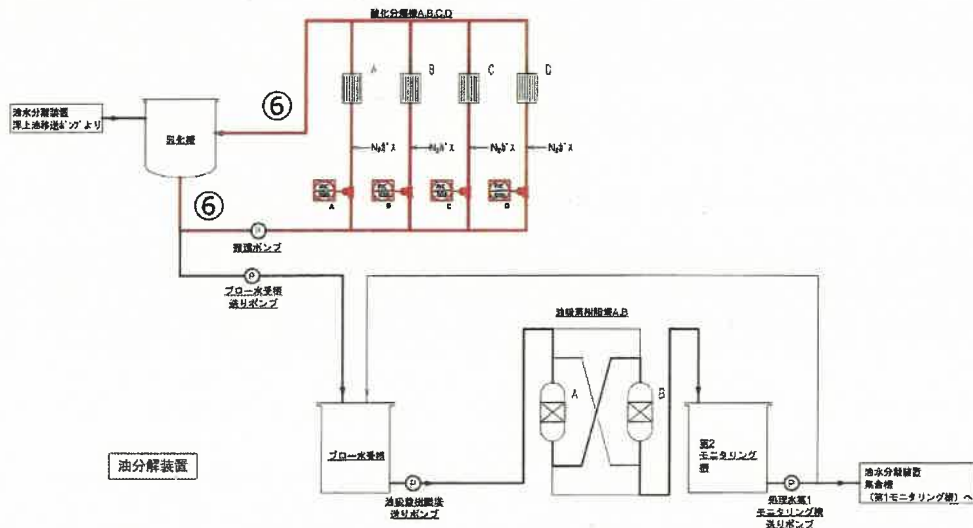


⑥ 主配管（乳化槽出口から循環ポンプ入口まで、循環ポンプ出口から酸化分解機入口（A, B, C, D）まで、酸化分解機出口（A, B, C, D）から乳化槽入口まで）

■ 対象⑥の通水確認方法については、以下を実施する。

- a. 循環ポンプを起動する。
- b. 酸化分解機A～Dへ通水し、循環ポンプ吐出側に設置した流量計（FIC-035A～D）の数値が実施計画に記載のあるポンプ容量を満足していることをPC画面で確認する。
- c. 循環ポンプを通常運転状態にて10分程度運転し、乳化槽に有意な水位変動がないことをPC画面で確認する。

➤ 通水経路は以下の通り。

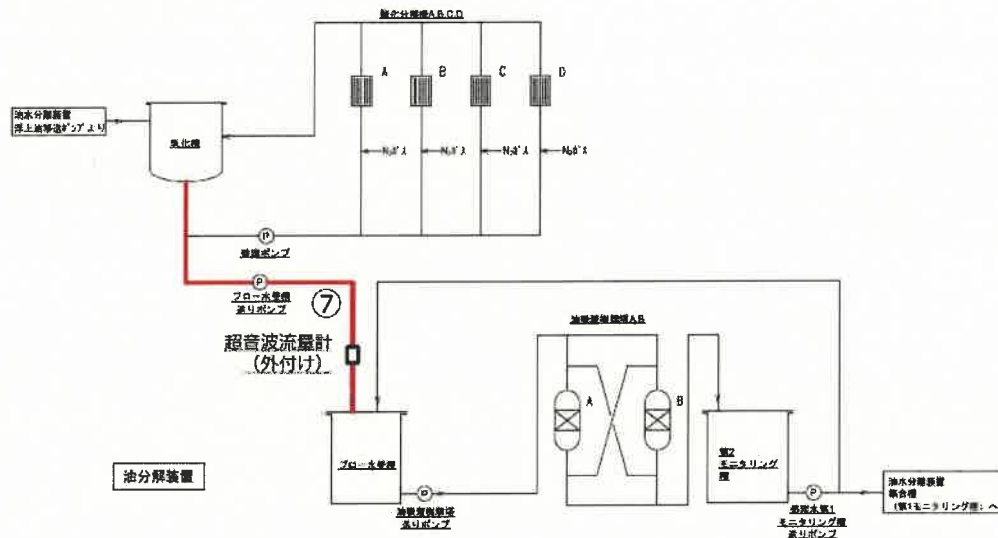


- ⑦ 主配管（乳化槽出口配管分岐からブロー水受槽送りポンプ入口まで、ブロー水受槽送りポンプ出口からブロー水受槽入口まで）

■ 対象⑦の通水確認方法については、以下を実施する。

- ブロー水受槽送りポンプを起動する。
- ブロー水受槽へ通水し、仮設の外付け超音波流量計を用いて実施計画に記載のあるポンプ容量を満足していることを確認する。
- ブロー水受槽の水位が上昇する事をPC画面で確認する。

➤ 通水経路は以下の通り。

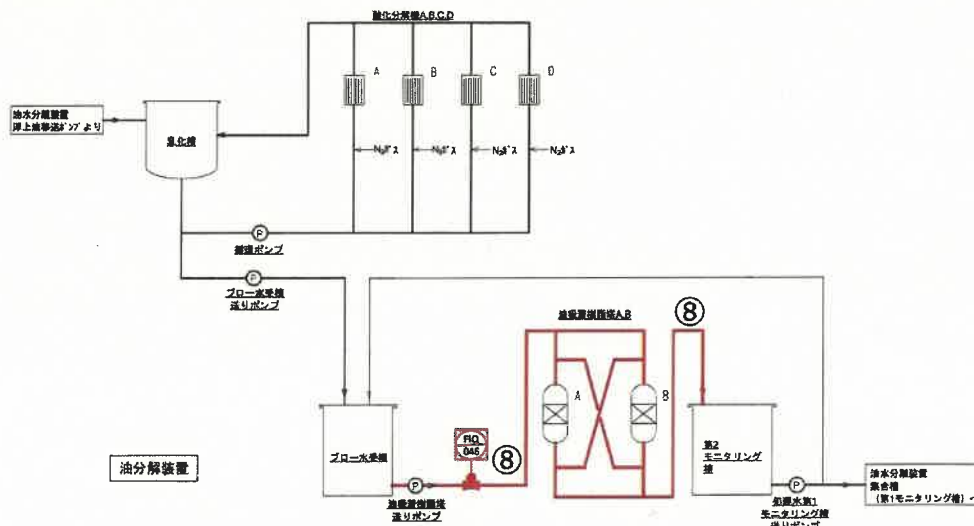


- ⑧ 主配管（ブロー水受槽出口から油吸着樹脂塔送りポンプ入口まで、油吸着樹脂塔送りポンプ出口から油吸着樹脂塔（A, B）入口まで、油吸着樹脂塔出口配管分岐から油吸着樹脂塔入口配管分岐まで（A-B, B-A）、油吸着樹脂塔（A, B）出口から第2モニタリング槽入口まで）

■ 対象⑧の通水確認方法については、以下を実施する。

- 油吸着樹脂塔送りポンプを起動する。
- 油吸着充填塔A, Bを経て第2モニタリング槽へ通水し、油吸着樹脂塔送りポンプA吐出側に設置した流量計（FIQ-046）の数値が実施計画に記載のあるポンプ容量を満足していることをPC画面で確認する。
- 第2モニタリング槽の水位が上昇することをPC画面で確認する。
- 油吸着充填塔B, Aに通水経路を切り換えた後、第2モニタリング槽へ通水し、第2モニタリング槽の水位が上昇することをPC画面で確認する。

➤ 通水経路は以下の通り。

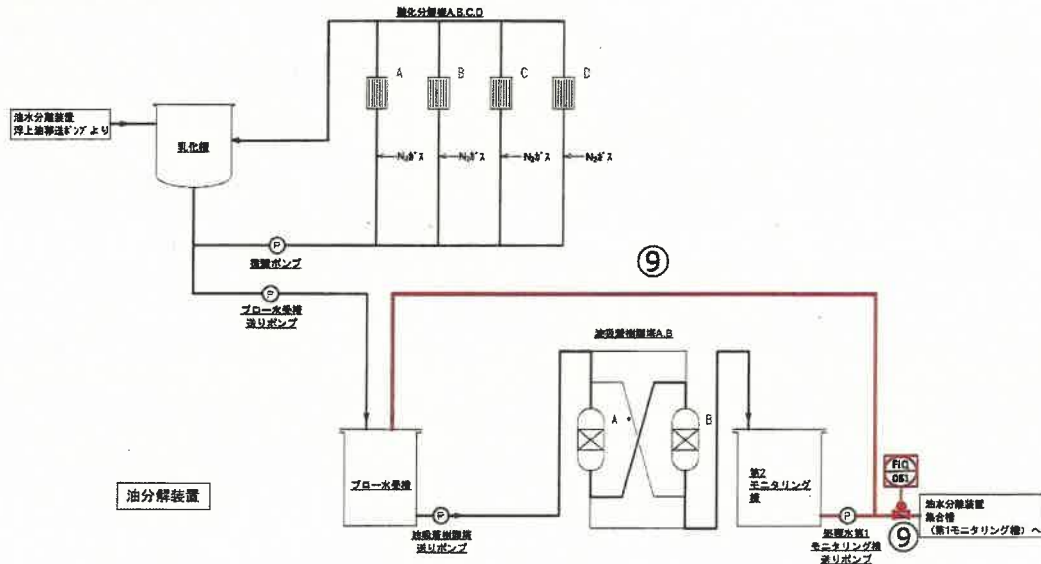


- ⑨ 主配管（第2 モニタリング槽出口から処理水第1 モニタリング槽送りポンプ入口まで、処理水第1 モニタリング槽送りポンプ出口から油水分離装置入口取合い点まで、油分解装置処理水の油水分離装置入口取合い点から集合槽（第1 モニタリング槽）入口まで、処理水第1 モニタリング槽送りポンプ出口配管分岐からブロー水受槽入口まで（オフスペック水配管）

■ 対象⑨の通水確認方法については、以下を実施する。

- 処理水第1モニタリング槽送りポンプを起動する。
- ブロー水受槽へ通水し、ブロー水受槽の水位が上昇する事をPC画面で確認する。
- 通水経路を切り換え、第1モニタリング槽へ通水し、処理水第1モニタリング槽送りポンプ吐出側に設置した流量計（FIQ-051）の数値が実施計画に記載のあるポンプ容量を満足していることをPC画面で確認する。
- 第1モニタリング槽の水位が上昇することをPC画面で確認する。

➤ 通水経路は以下の通り。

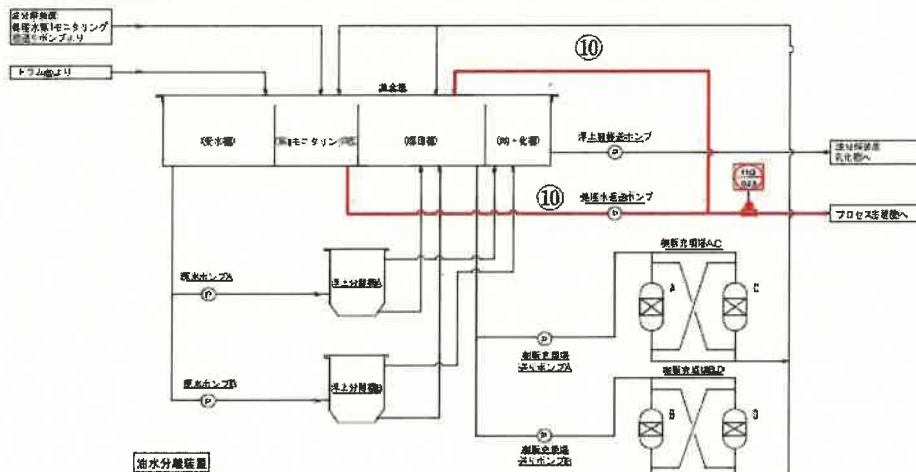


- ⑩ 主配管（処理水返送ポンプ出口配管分岐から集合槽（循環槽）入口まで（オフスペック水配管）、油水分離装置出口取合い点からプロセス主建屋まで、集合槽（第1モニタリング槽）出口から処理水返送ポンプ入口まで、処理水返送ポンプ出口から油水分離装置出口取合い点まで）

■ 対象⑩の通水確認方法については、以下を実施する。

- 処理水返送ポンプを起動する。
- 循環槽に通水し、循環槽の水位が上昇する事をPC画面で確認する。
- 通水先をプロセス主建屋に切り換え、処理水返送ポンプ吐出側に設置した流量計（FIQ-023）の数値が実施計画に記載のあるポンプ容量を満足していることをPC画面で確認する。
- プロセス主建屋に通水されていることを排水先に設置されている監視カメラ等で確認する。また、プロセス主建屋側の溶着施工部について漏えいがないことを目視確認する。

➤ 通水経路は以下の通り。

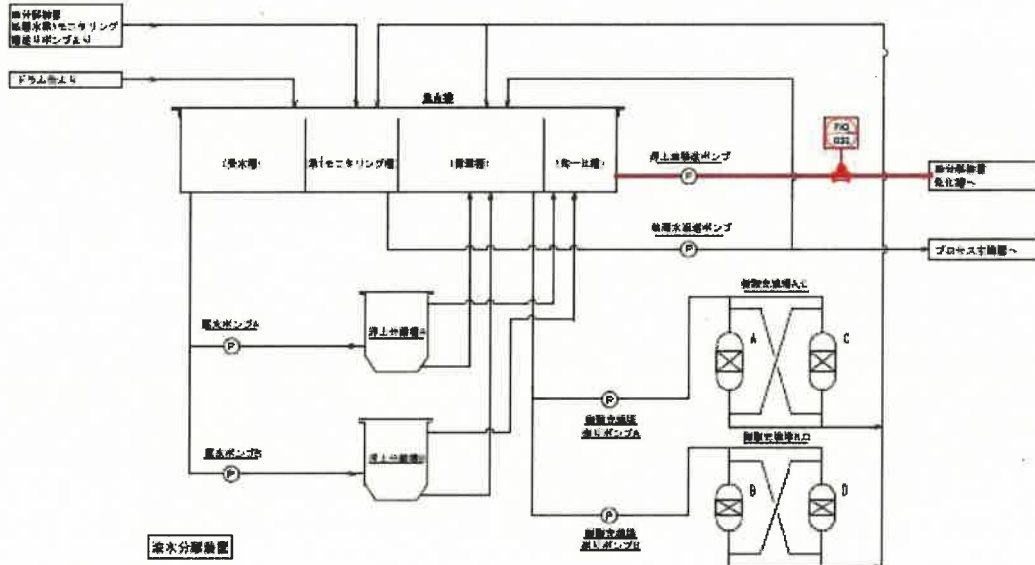


(2) 通油検査

主配管（集合槽（集合槽（均一化槽）出口から浮上油移送ポンプ入口まで、浮上油移送ポンプ出口から油分解装置入口取合い点まで、浮上油の油分解装置入口取合い点から乳化槽入口まで）

- 通油確認方法については、以下を実施する。
 - a. 均一化槽に模擬油を必要最小限投入する。
 - b. 均一化槽－乳化槽間の分岐ライン上のバルブが閉状態であることを確認する。
 - c. 浮上油移送ポンプを起動させ、均一化槽から乳化槽へ通油し、乳化槽上部の点検口から通油されていることを確認する。

▶ 送油経路は以下の通り。



運転性能検査（排ガス系統）要領

- 排気風量 (⑪) の確認方法については、以下を実施する。
 - a. 吸引ファン出口側に仮設流量計を設置する。
 - b. 吸引ファンを起動し、排気風量が必要排気風量を下回らないことを確認する。
 - c. 運転状態で、異音、異臭、振動、変形等の異常がないことを確認する。
- 排気風量確認位相は以下の通り。

