

JPI-8S-3-2019 第1刷の正誤表（回転機維持規格）

（2023年10月31日）

該当箇所	誤	正
p. 2 検査	(inspection) 検査には、	検査には、
p. 5 平均故障間動作 時間 注記 2.	2. ある特定期間中の MTBF : Mean Time Between Failure（又は MOTBF :	2. ある特定期間中の MTBF : Mean Time Between Failures（又は MOTBF :
p. 7 1. 1 3行目	ディ ペンダビリティー（信頼性）	信頼性（ディペンダビリティ）
p. 8 1. 3 注 ⁽¹⁾	デ イ ペンダビリティ（信頼性）用語	デ イ ペンダビリティ（信頼性）用語
p. 8 1. 3. 1 a) 3)	故障確率 が、時間と共に増加する	故障率 が、時間と共に増加する
p. 10 1. 4. 2 15行目	なお、経済寿命は 適切な劣化状態 を把握して	なお、経済寿命は 劣化状態を適切に 把握して
p. 11 1. 4. 3 8行目	故障 徴候 が顕在化するポイントを検知し、	故障 兆候 が顕在化するポイントを検知し、
p. 12 2. 5行目	また、非経時劣化の場合は、損傷の 徴候 が顕在化した点を検知し、	また、非経時劣化の場合は、損傷の 兆候 が顕在化した点を検知し、
p. 15 2. 2. 1 e)	回転数に対する振動周波数と位相の変化とオービット、時刻 曆 波形が示されている。	回転数に対する振動周波数と位相の変化とオービット、時刻 歴 波形が示されている。
p. 20 4. 1 1行目	回転機 に 適正な潤滑状態であるかを確認する。	回転機 が 適正な潤滑状態であるかを確認する。
p. 21 表 1. 4 部位	強制給油 機器	強制給油 装置
p. 21 表 1. 4	部位が強制給油装置、オイルポンプの点検方法 目視、触診、 聴音	部位が強制給油装置、オイルポンプの点検方法 目視、触診、 聴診
p. 22 4. 2	回転機 に 適正な潤滑性能であるかを確認する。	回転機 が 適正な潤滑性能であるかを確認する。
p. 32 表 1. 14 損傷形態	焼付き 軌 動 面、転動面、つば面の変色、軟化溶着	焼付き 軌 道 面、転動面、つば面の変色、軟化溶着
p. 42 付表 1. 1. 1 検査工事項目	10 潤滑油 クーラー 検査工事	10 潤滑油 クーラ 検査工事
p. 43 付表 1. 1. 2 下段左側	一次側 <input type="checkbox"/> V プーリー	一次側 <input type="checkbox"/> V プーリ
p. 43 付表 1. 1. 2 下段中央	一次側 <input type="checkbox"/> V プーリー	二次側 <input type="checkbox"/> V プーリ

p. 47 3.1 4行目	マトリックスにより重要度クラス分類 _____を行う方法である。	マトリックスにより重要度クラス分類 を行う方法である。
p. 60 1.1.4	許容できるか否かを判定する判定基準の _____例を表4に示す。	許容できるか否かを判定する判定基準の 例を表4に示す。
p. 239 表2.6.5	現象が12.吐出圧力の上昇(圧力高アラーム)の想 定原因 12-3 油分離 機 差圧の増大	現象が12.吐出圧力の上昇(圧力高アラーム)の想 定原因 12-3 油分離 器 差圧の増大
p. 239 表2.6.5	現象が14.潤滑油消費量の増大の確認方法→対策 14-1~14-2 いずれの原因にも該当しない場合 は油分離 機 の分解点検	現象が14.潤滑油消費量の増大の確認方法→対策 14-1~14-2 いずれの原因にも該当しない場合 は油分離 器 の分解点検
p. 270 表2.7.7	推定 原因	想定 原因
p. 274 付図2.7.1	代表的増減速機(2軸 並行 増速機)の構造 及び名称	代表的増減速機(2軸 平行 増速機)の構造 及び名称
p. 317 4.メッキ補修 表	短所 フレット発生のお れ がある部位では、	短所 フレット発生のお それ がある部位では、
p. 327 4.1 b) 注(2)	他の 機器	他の 機種
p. 330 6.1 5行目	スピルバック開度	スピルバック 弁 開度
p. 331 6.2 10行目	バイパス 流量又は バイパス 弁開度	スピルバック 流量又は スピルバック 弁開度
p. 331 6.2 12行目	影響 するこ することから	影響することから
p. 333 表3.3.2	検出方法が接触式、動電型センサの用途 振動周波数:10Hz~ 100kHz 振動の測定パラメータ:加速度、速度、変位 アンバランス、ミスアライメント、ゆるみなど の検出が可能でギヤ、 ころがり 軸受の精密診断 には不可である。	検出方法が接触式、動電型センサの用途 振動周波数:10Hz~ 数kHz 振動の測定パラメータ:加速度、速度、変位 アンバランス、ミスアライメント、ゆるみなど の検出が可能でギヤ、 転がり 軸受の精密診断に は不可である。
p. 334 表3.3.2	検出方法が接触式、圧電型センサの用途 振動周波数:10Hz~ 数kHz 振動の測定パラメータ:加速度、速度、変位 高周波領域のギヤ、 ころがり 軸受の精密診断が 可能である。	検出方法が接触式、圧電型センサの用途 振動周波数:10Hz~ 100kHz 振動の測定パラメータ:加速度、速度、変位 高周波領域のギヤ、 転がり 軸受の精密診断が可 能である。
p. 336 4.1 a) 2行目	また、 すべり 軸受で強制給油式の場合には	また、 滑り 軸受で強制給油式の場合には
p. 336 4.1 b) 2行目	ころがり 軸受の損傷検出に有効である。	転がり 軸受の損傷検出に有効である。
p. 336 4.1 d) 1行目	すべり 軸受で強制給油式の場合には	滑り 軸受で強制給油式の場合には
p. 336 4.1 d) 4行目	モータ出力が50 KW を超えるポンプ	モータ出力が50 kW を超えるポンプ