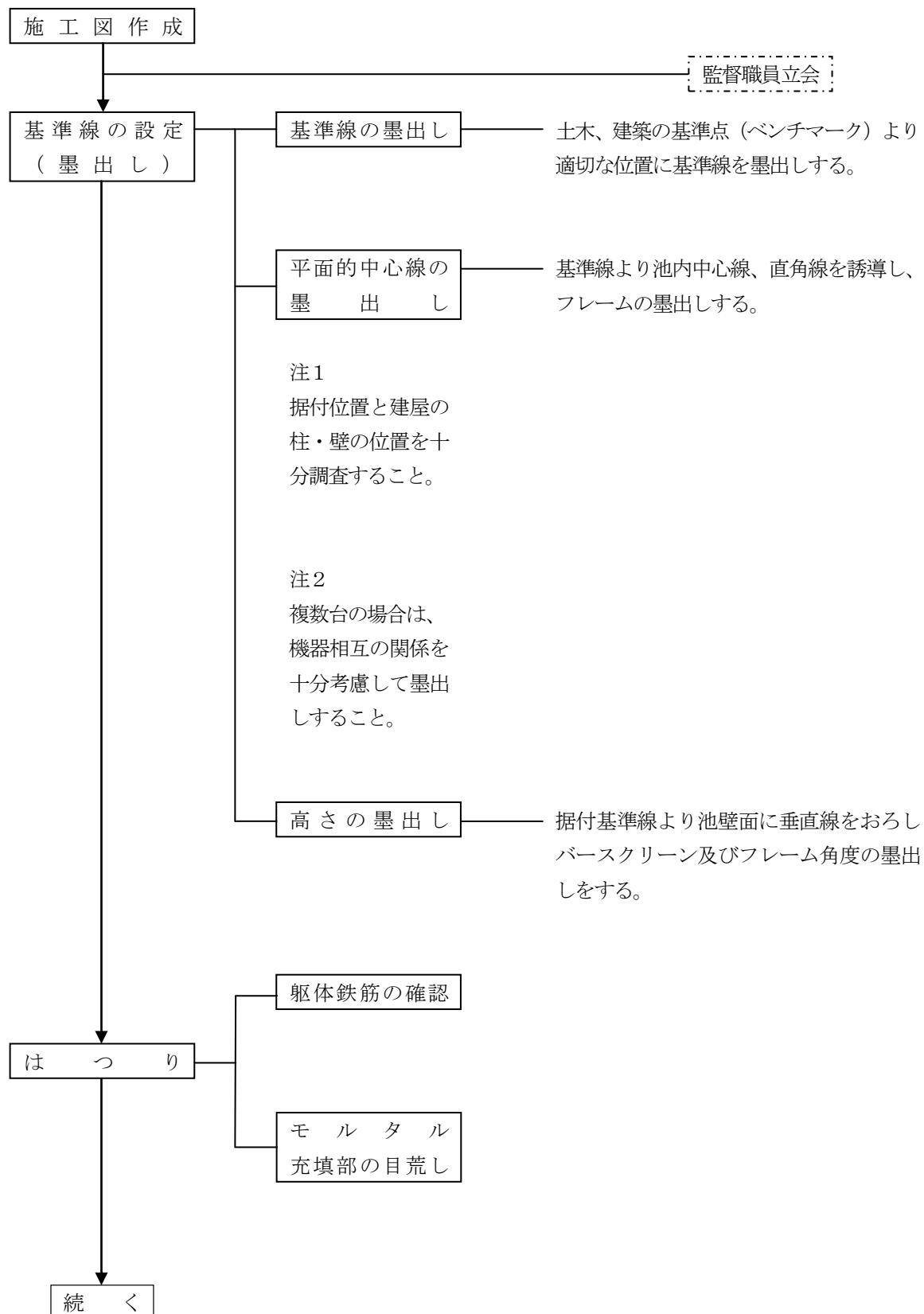


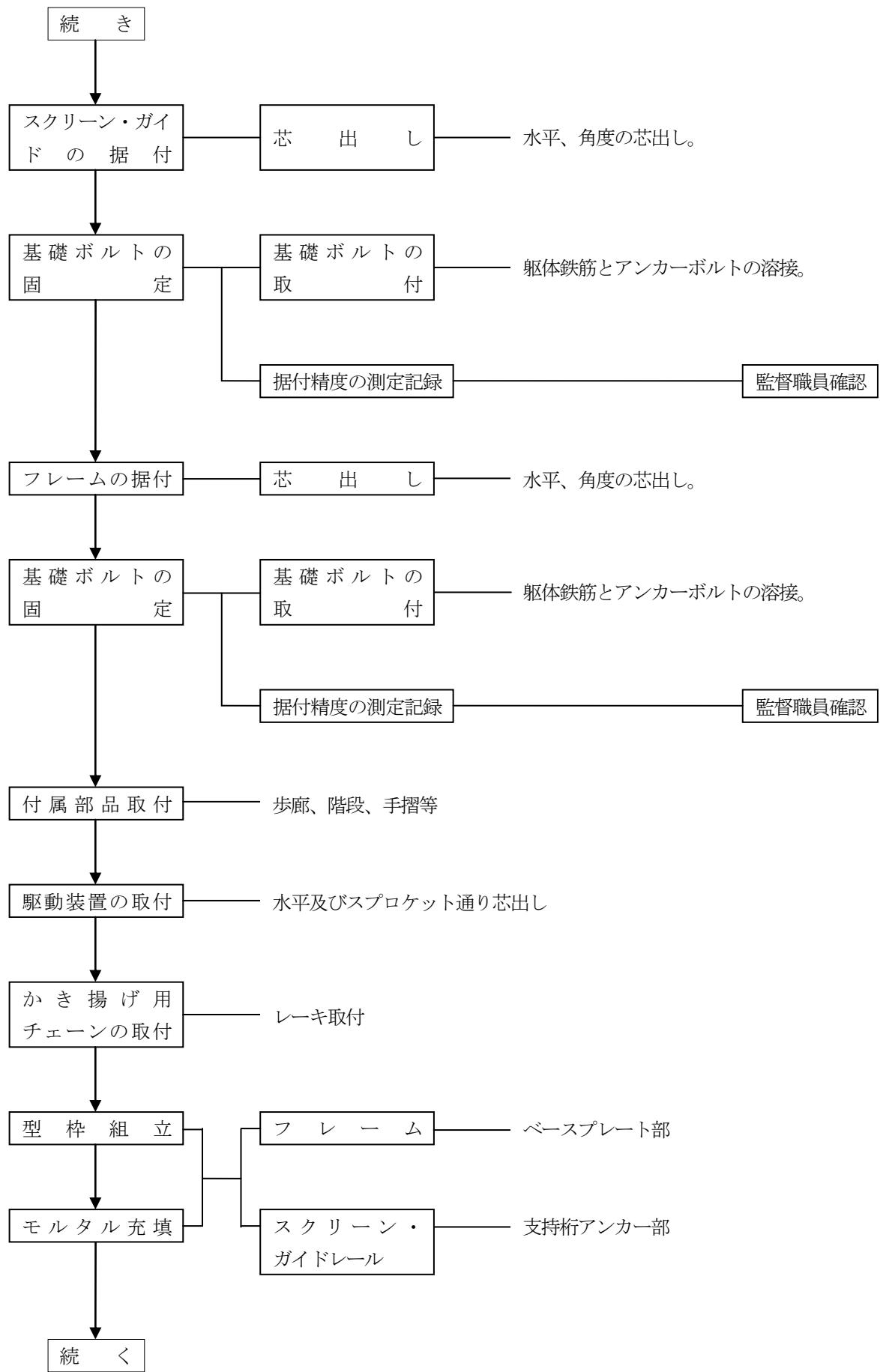
## 2. 3 除じん設備

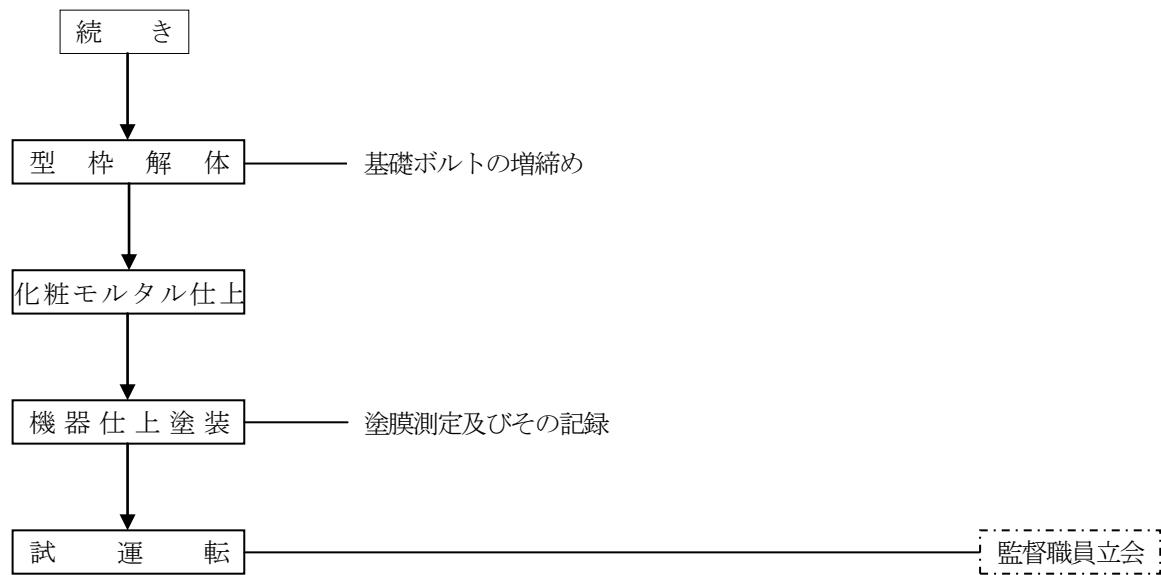
### (1) 機械スクリーン

#### ① 据付手順

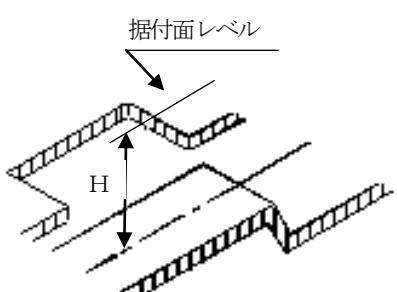
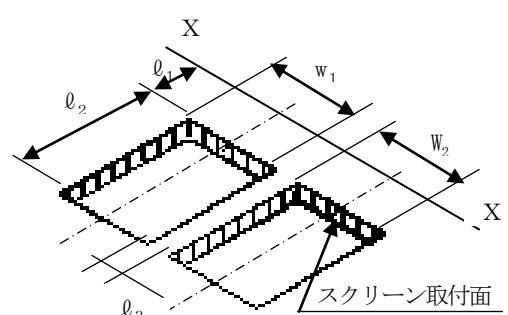
##### (ア) 機械スクリーン据付フローチャート



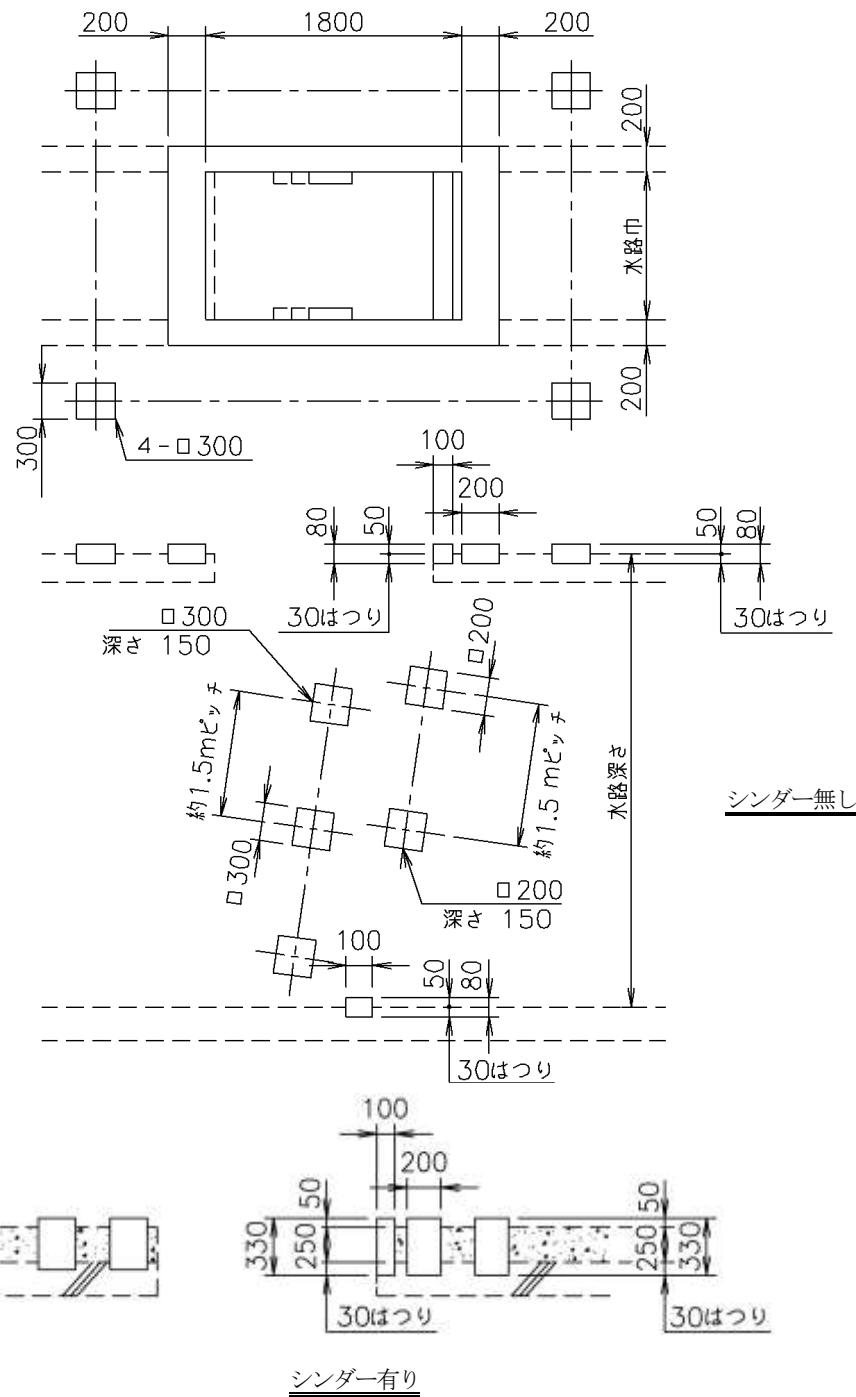




② 墨出し及び測定の要領

測定項目	測定要領	測定か所図
機器据付面のレベル確認	据付面の基準は、基準点（ベンチマーク）より誘導し、作業に便利な位置（ズラブ面又は、柱壁等）に副基準点を墨入れ、据付面レベルとの誤差を確認する。	
池底盤レベルの確認(据付高さ)	スラブ面より池底盤迄(H)の高さを測定し、図面寸法との誤差を確認する。	
開口部周りの大きさ確認	水路に対するX軸の基準線を基に開口部周りの寸法を確認する。 (X軸の基準線は、構造物の通り芯から測り出す。)	
(注) (1) 複数台数ある場合には、相互の関連を充分考慮し、墨出しを行うこと。		

③ 据付標準基礎図



設計条件・仕様	特記事項	施工注意事項 (注記)	図面名称	機械スクリーン 据付標準基礎図
			図面番号	

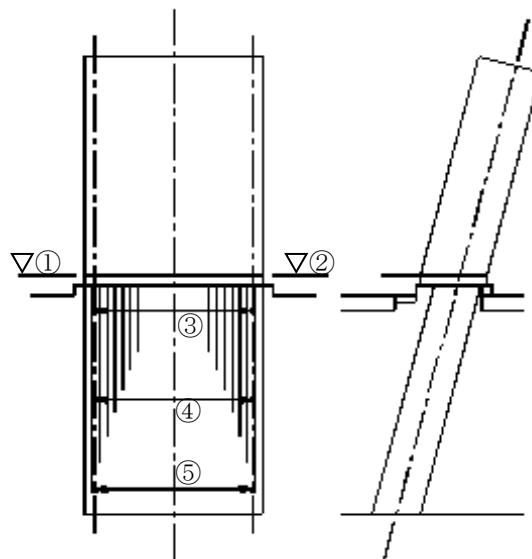
④ 試験・試運転

種 別	試 験 内 容		判 定 方 法 及 び 基 準	記 録 事 項	判 定	摘 要
運転準備	運転	絶縁抵抗測定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、 $0.2M\Omega$ 以上であること。	絶縁抵抗値		電気設備技術基準による。
	運転準備	制 御 回 路	制御回路のチェックを行い、各計器類が問題なく作動すること。			
	運転確認	シャーピン切断検出装置リミットスイッチ	掻き揚げ動作中リミットを手で動かしレーキが停止すること。			
		トルクリミットスイッチ	掻き揚げ動作中リミットを手で動かしレーキが停止すること。			
		ワイパー動作	作動はスムーズでレーキ接触面からの異常音及び異常振動の発生がないこと。			
		掻き揚げ動作	作動はスムーズで駆動装置及び各部からの異常音及び異常振動の発生がないこと。			
	性能確認	電 壓	定格電圧の $\pm 10\%$ 以内であること。			
		掻き揚げ動作電流	定格電流値以下であること。			
		速 度	設計値に対しての確認。			
操作確認	中央操作	タイマーによる自動運転	承 諾 図			
		手動操作による連続運転	同 上			
	現場操作	手動操作による連続運転	同 上			
		手動操作による単独運転	同 上			
		手動操作による寸動逆転運転(単独)	同 上			

⑤ 施工記録

機械スクリーン測定表

工事名称			
施工場所		測定年月日	
機器名称		測定者	
機番(No.)		立会者	



測定計器	
メロカー名	
形 式	
精 度	

単位: mm

測定箇所		フレーム水平度		スクリーンチェーンゲージ		
記 号		①	②	③	④	⑤
設計寸法						
許容値						
実 測 値	No 1					
	No 2					
	No 3					
	No 4.					

## 機械スクリーン

