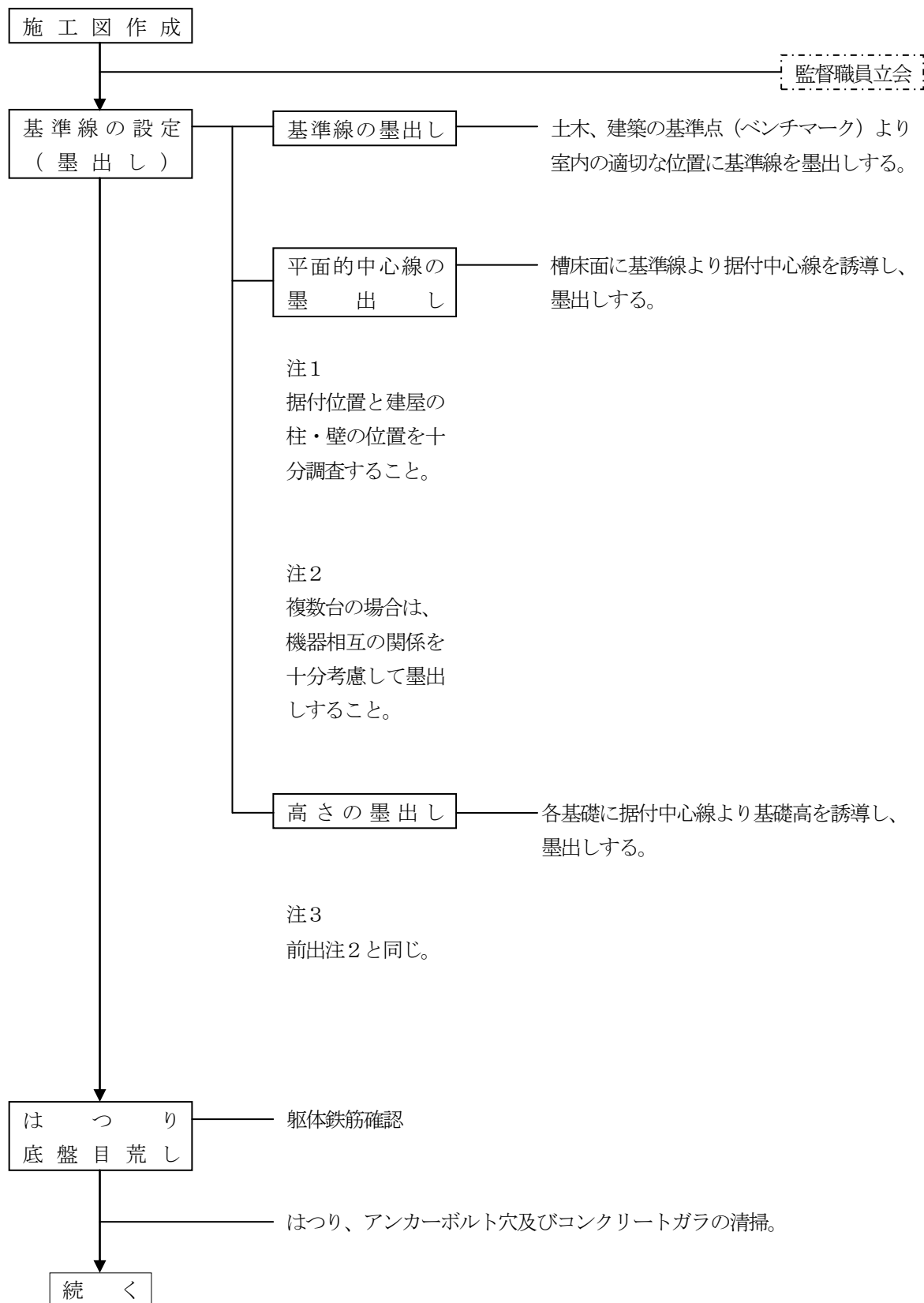


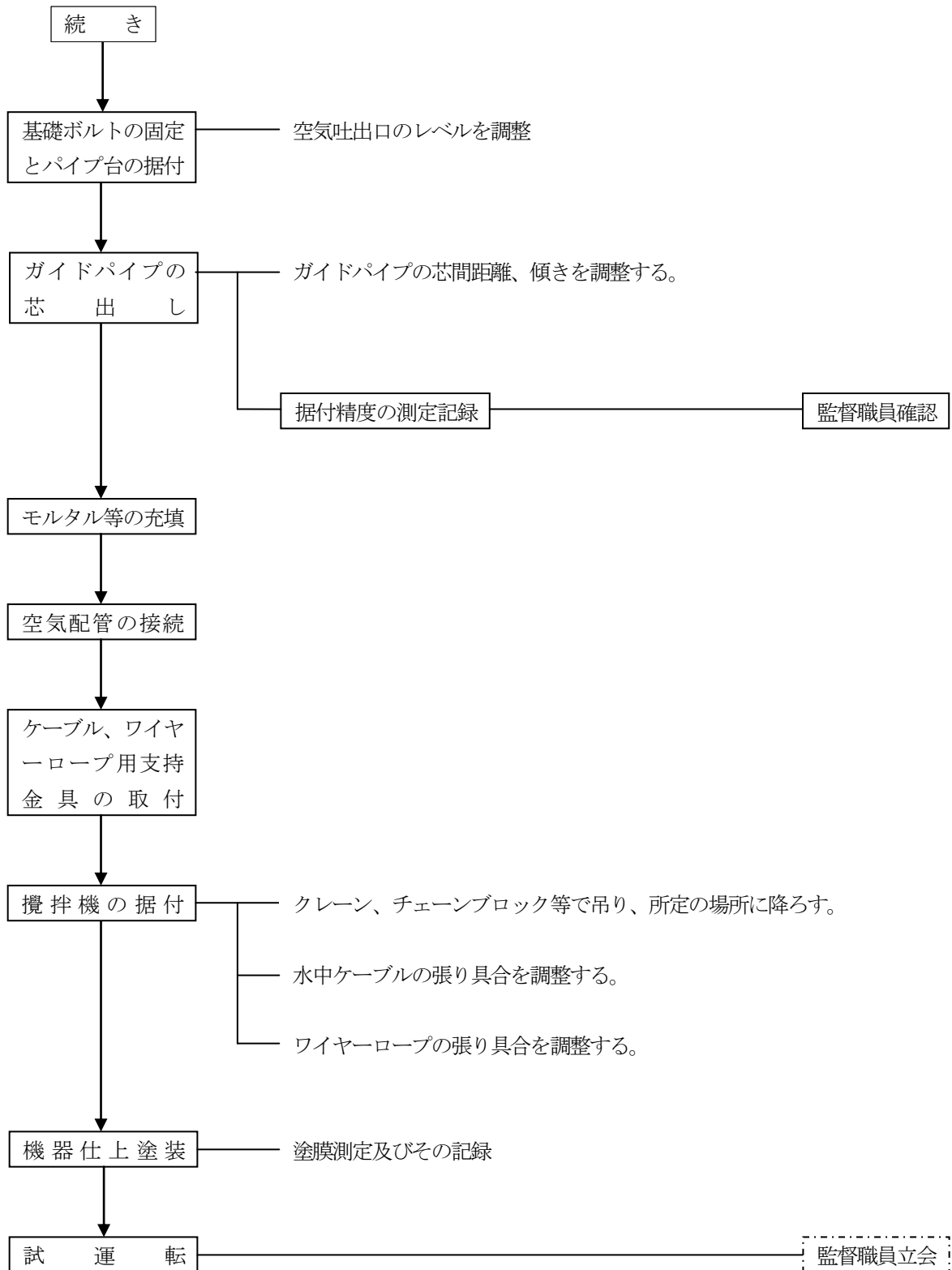
## 2. 8 反応槽設備

### (1) 水中機械攪拌機

#### ① 据付手順

##### (ア) 水中機械攪拌機据付フローチャート



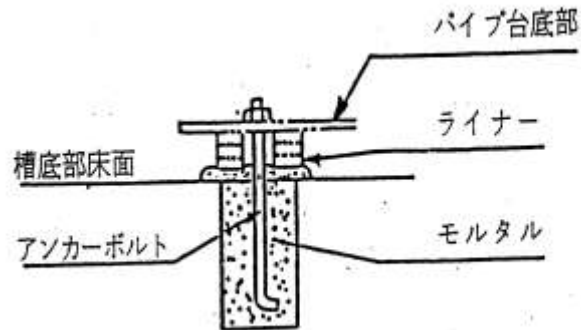


据付要領

(1) 着脱型曝気機の場合

ア. 基礎ボルトの固定とパイプ台底の据え付け

- a. パイプ台底の下側でライナー調整を行い、底板の水平度を出す。  
 アンカーボルト箱穴へモルタルを充填し、よく突き固め、アンカーボルトを固定する。  
 アンカーボルト固定後、ボルトを締めつけながらランナーにて水平度を調整し、空気吐出口レベルが出来形基準以内であることを確認する。  
 槽底面の凹凸が激しい場合、ランナー設置部をチップング等で平らにしておくこと。

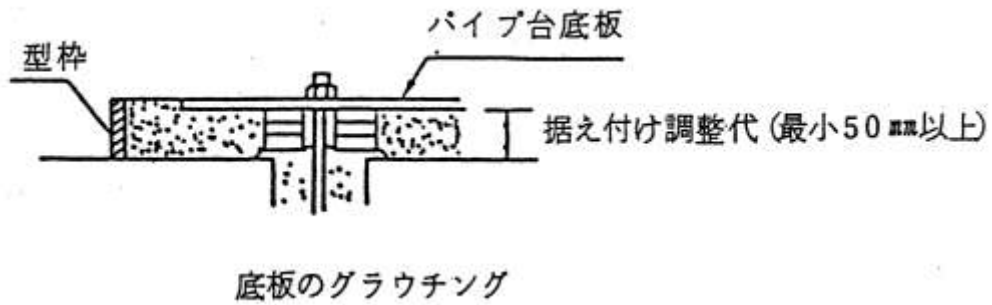


イ. ガイドパイプ据え付けの芯出し

- a. 槽上部床に設置されるパイプの芯間距離が出来形基準値以内であることを確認する。
- b. ガイドパイプの芯間距離が出来形基準値以内であることを確認する。

ウ. モルタル充填

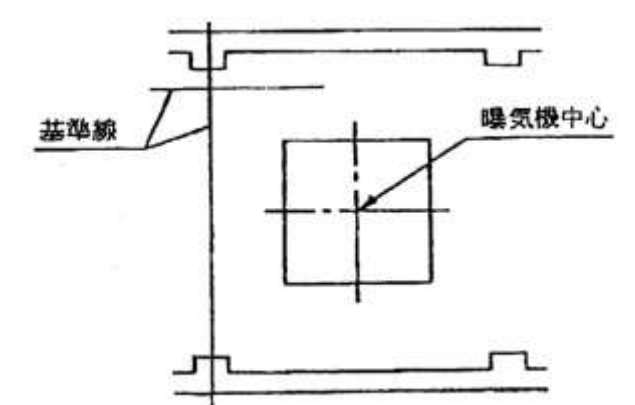
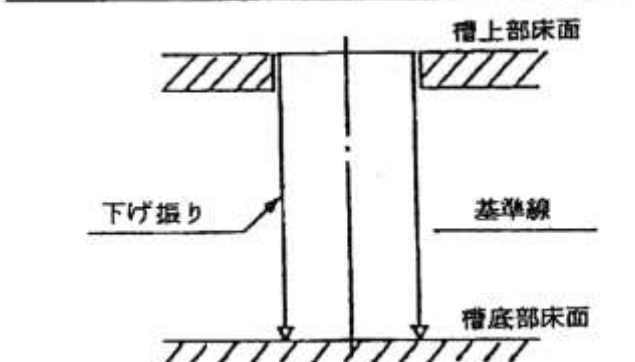
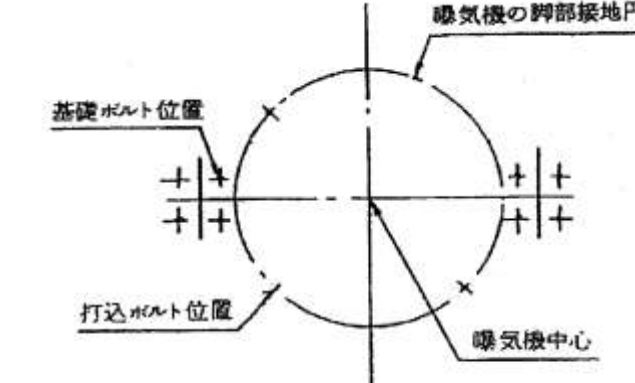
- a. パイプ台、底部の周囲は、コンクリート又はモルタルによりグラウチングし固定する。

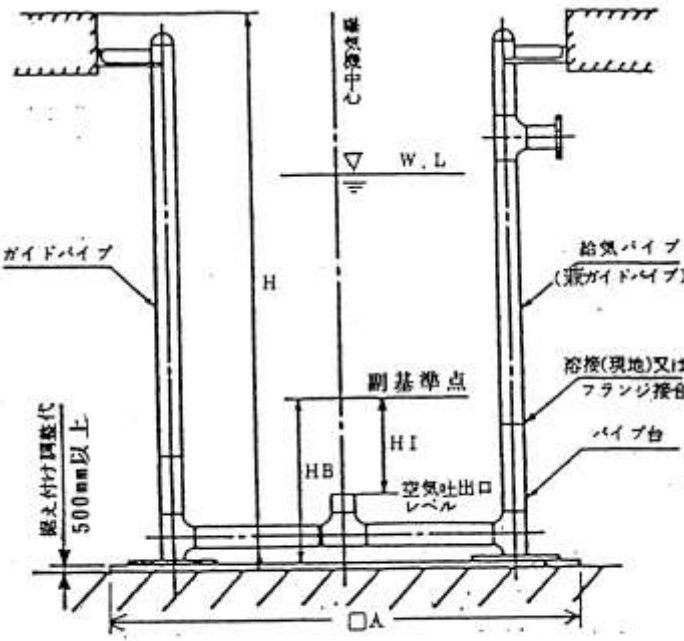


- b. 曝気機の据え付け基礎面は打込みボルト (ステンレス製) で据え付けレベル調整後、a. と同様に仕上げる。

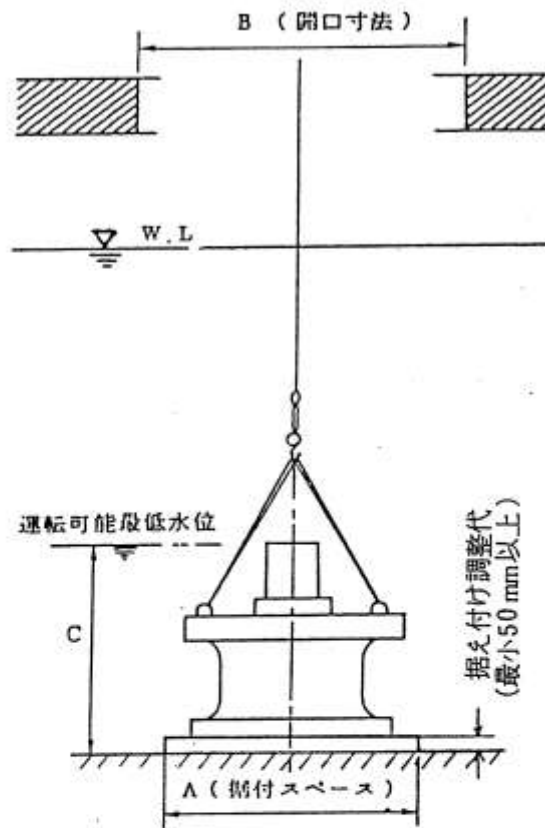
② 墨出し及び測定の要領

(1) 着脱型曝気機の場合

測定項目	測定要領	測定箇所図
<p>基準線の設定</p>	<p>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（スラブ面又は、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。</p> <p>副基準点より基準線を誘導し、槽上部床面、槽内壁面に墨出しする。又、下げ振りで槽底部床面に中心線を写し取る。</p>	 <p>図・1 基準線の墨出し</p>  <p>図・2 中心線の写しとり</p>
	<p>中心線より基礎ボルト位置を墨出しする。</p> <p>また曝気機脚部の接地円周上(4点)には、打込みボルト位置を墨出しにする。</p>	 <p>図・3 基礎ボルト位置の墨出し</p>

測定項目	測定要領	測定箇所図
<p>据付レベルの確認</p>	<p>ガイドパイプ、給気パイプ、パイプ台の据付レベルは曝気機中心のH寸法（槽上部と槽底部床面の垂直距離）および、H1寸法（副基準点と空気吐出口レベルの垂直距離）より確認する。</p> <p>曝気機の据付レベルは、HB寸法（副基準点と曝気機の脚接地レベルの垂直距離）より確認する。</p> <p>据付調整代は最小50mm以上とすること。</p> <p>なお、A寸法は標準基礎図に示す値を参考にする。</p>	 <p>図・4 据え付けレベル測定箇所</p>
<p>(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。</p>		

③据付標準基礎図



電動機出力 kW	□A mm	□B mm	C mm
2.2	1,300	1,350	1,100
3.7	1,550	1,650	1,150
5.5	1,800	1,950	1,350
7.5			
11.0	2,400	2,550	1,700
15.0			
22.0	3,350	3,550	2,250

設計条件・仕様	特記事項	施工注意事項	図面名称	水中機械攪拌機 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
	電 圧	電源電圧が電動機定格電圧の±10%以内であること。			
	絶縁抵抗測定	1MΩ以上であること。	絶縁抵抗値		電気設備技術基準による
	回 転 方 向	攪拌機を寸動し、正規の回転方向に合致していること。			
	電 流	電動機の定格電流を超過していないこと。			
	発 泡 テ ス ト	運転可能最低水位以上に清水を張り、使用風量を送気して発泡状態を目視にて確認する。			

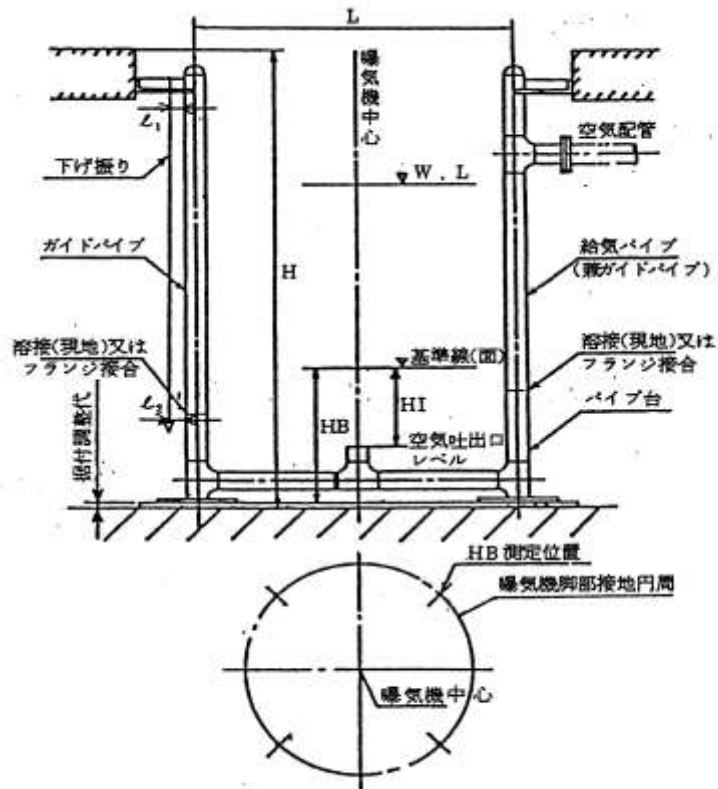


⑤ 施工記録

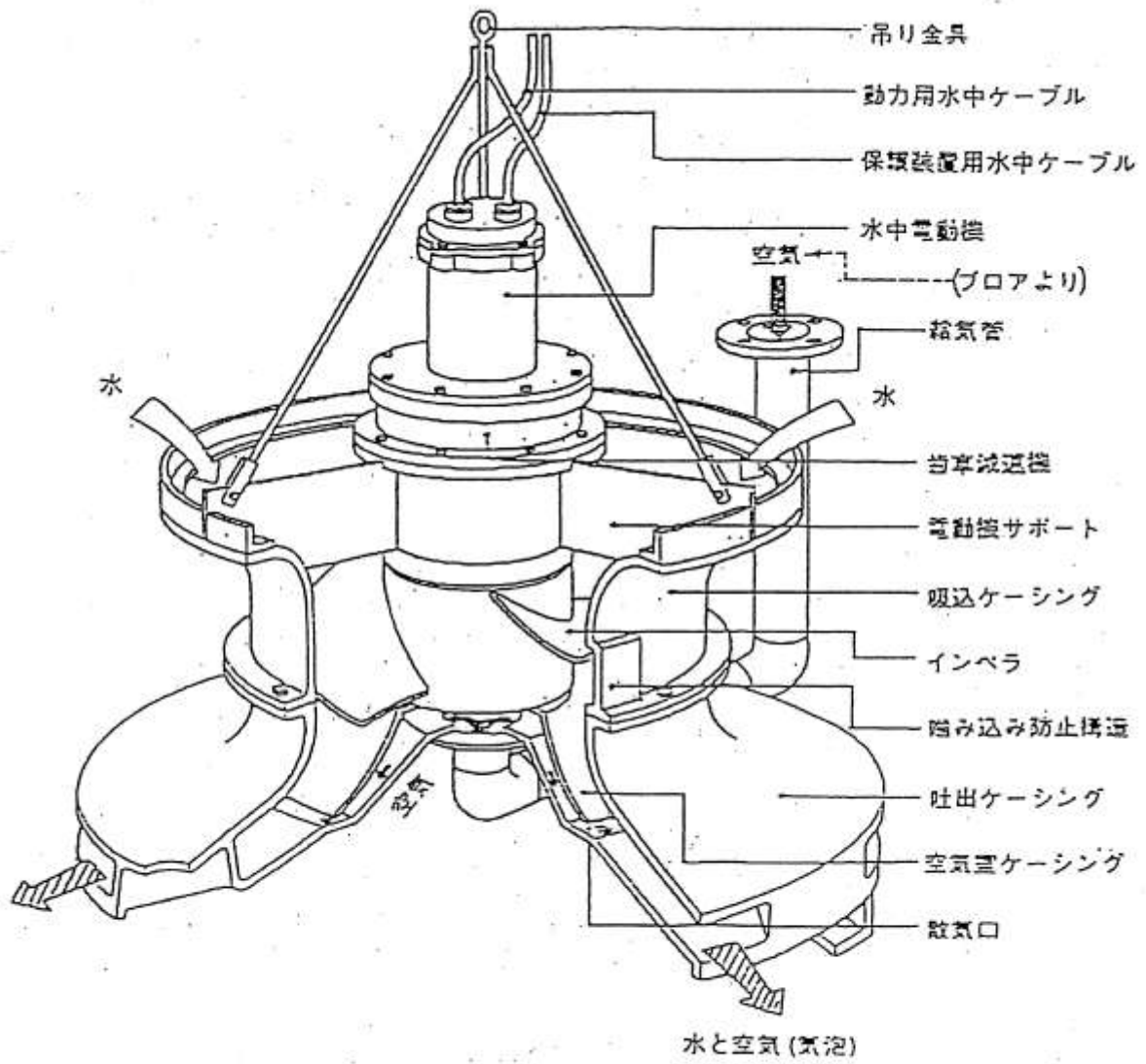
施工管理記録

水中機械攪拌機据付記録表  
(着脱式)

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	



測定箇所 寸法	ガイドパイプの傾き $ R_1 - R_2 $	HI	L	HB
許容値	mm以内	± mm	± mm	± mm
実測値				
判定				



水中機械攪拌機