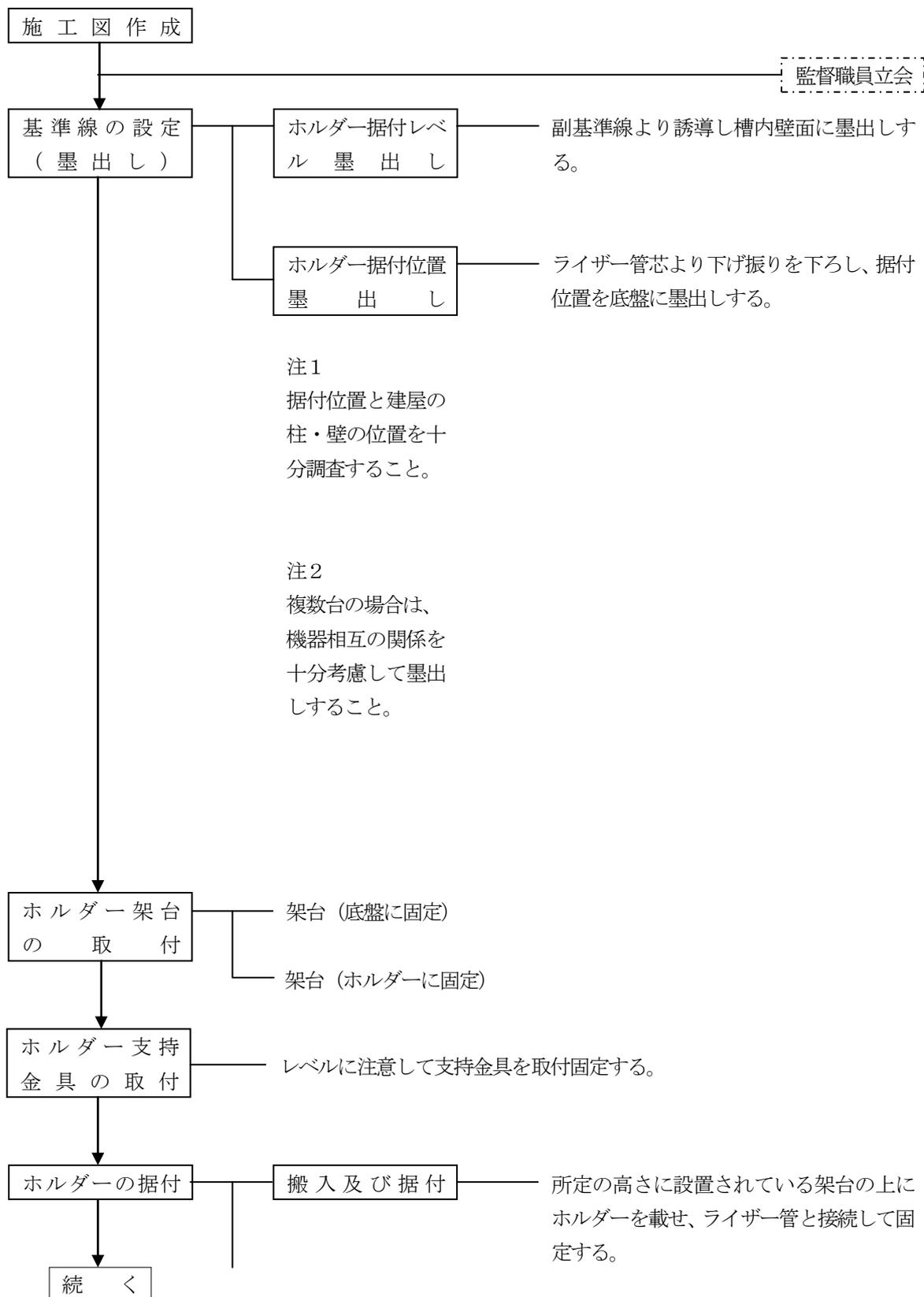


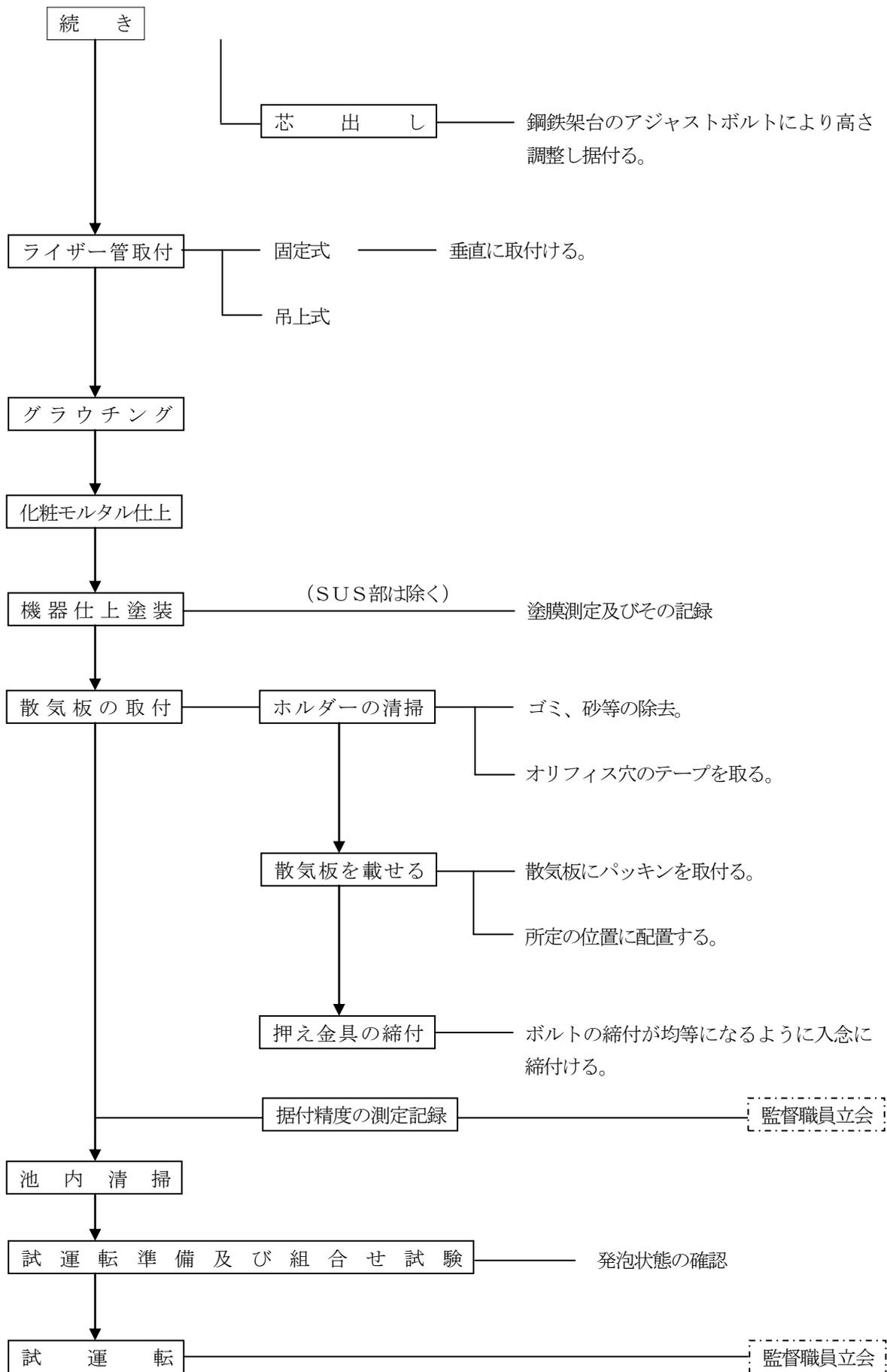
## 2. 8 反応槽設備

### (2) 散気装置

#### ① 据付手順

##### (ア) 散気板（鋼板製及びステンレス製ホルダー）据付フローチャート

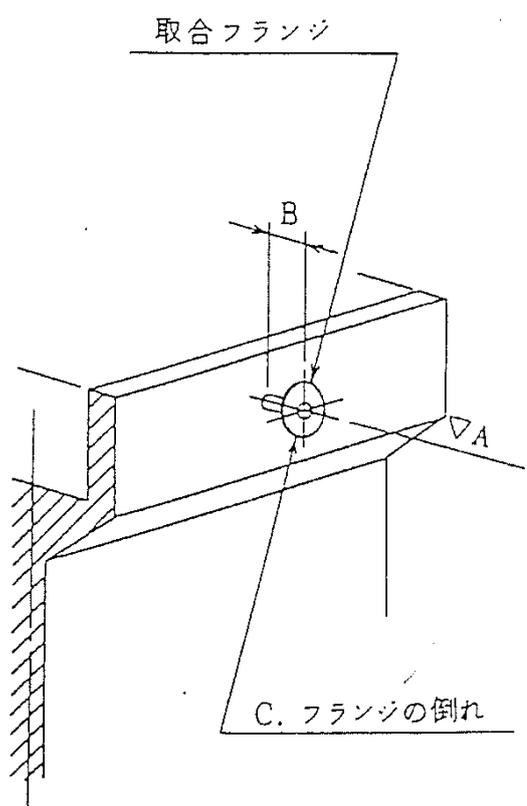




## 据付用要領

- (1) 鉄筋コンクリート架台
  - ①目荒し  
架台据付位置を目荒しする
  - ②鉄筋を組む  
底盤にホールインアンカーを打ち鉄筋を溶接し所定の鉄筋を組む
  - ③型枠を組む
  - ④監督員立会
  - ⑤コンクリート打設  
上面のみコテ仕上げとする
  - ⑥型枠解体  
養生期間(4日～7日)とする
- (2) 無筋コンクリート架台
  - ①目荒し  
架台据付位置を目荒しする
  - ②型枠を組む
  - ③コンクリート打設
  - ④型枠解体  
養生期間(4日～7日)とする
- (3) 鋼製架台(底盤に固定)  
工場で製作した架台をホールインアンカーで底盤に固定する。
- (4) 鋼製架台(ホルダーに固定)  
ホルダーに金具を取付けホルダーが所定の高さになる様にアジャストボルトを調整する
- (5) 固定式
  - ①ライザー管を垂直に取付ける
  - ②レベル調整した架台にヘッダ管を固定する

② 墨出し及び測定の要領

測定項目	測定要領	測定箇所図
据付場所および基準点の確認	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（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。	
取り合い空気管の確認	図面と副基準点とを照合し取合空気管の位置を確認する。	
取り合い空気管の据付精度	(A) 据付レベル 基準位置±10mm 以内  (B) 据付位置 ±10mm 以内  (C) フランジの倒れ 水平垂直共 ±2mm 以内	
散気装置取付位置の確認	取合フランジを基準にして散気装置の取付け位置を確認する。	
(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。		

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
	発 泡 テ ス ト	散気装置上に 100～200mm 程度の処理水等を張る。標準通気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

散気板(1)

御注文主 \_\_\_\_\_

測定年月日 \_\_\_\_\_

納入先 \_\_\_\_\_

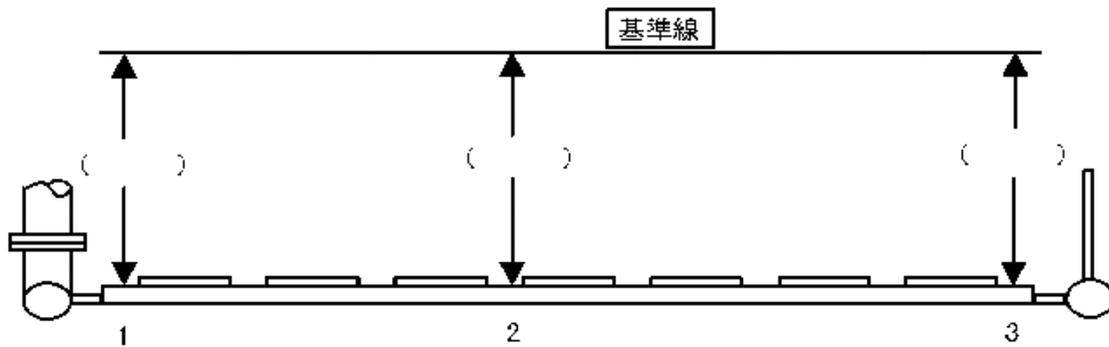
測定者 \_\_\_\_\_

用途名 \_\_\_\_\_

立会者 \_\_\_\_\_

製造番号 \_\_\_\_\_

形名 \_\_\_\_\_



測定項目	測定箇所	測定点		測定器	測定値(X)	測定結果	基準値	
		ホルダ列						
レベル 及び 水平度	ホルダ天端	A	1~2	オートレベル + スケール	1            2		社内基準 (       )	
			(       ) - (       )					
		B	2~3		2            3			
			(       ) - (       )					
		C	1~2		1            2			※1ライザー管あたり
			(       ) - (       )					
		D	2~3		2            3			判定
			(       ) - (       )					
		E	1~2		1            2			合・否
			(       ) - (       )					
					2~3			2            3
					(       ) - (       )			

施工管理記録

散気板(2)

御注文主 \_\_\_\_\_

測定年月日 \_\_\_\_\_

納入先 \_\_\_\_\_

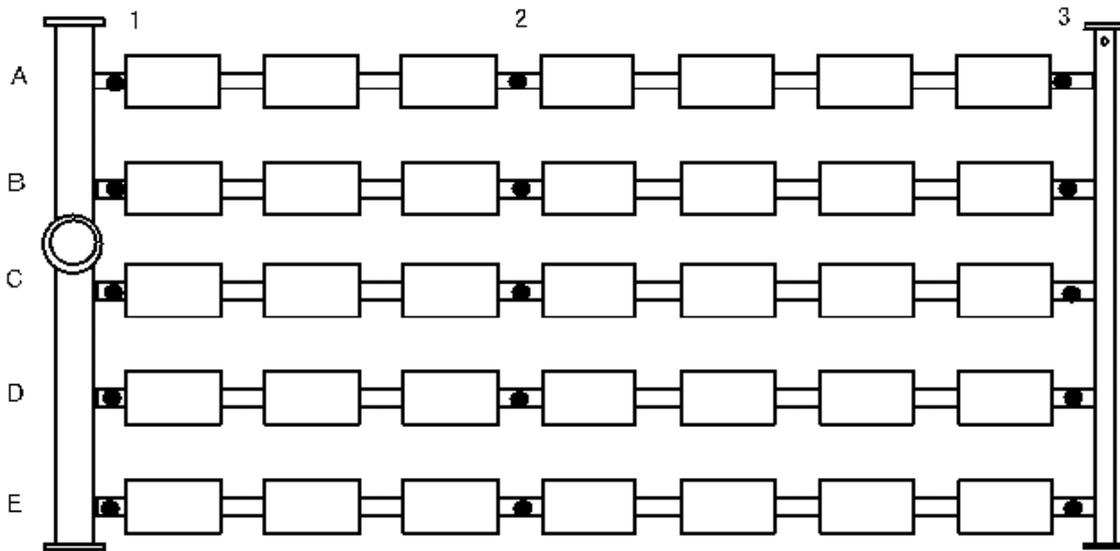
測定者 \_\_\_\_\_

用途名 \_\_\_\_\_

立会者 \_\_\_\_\_

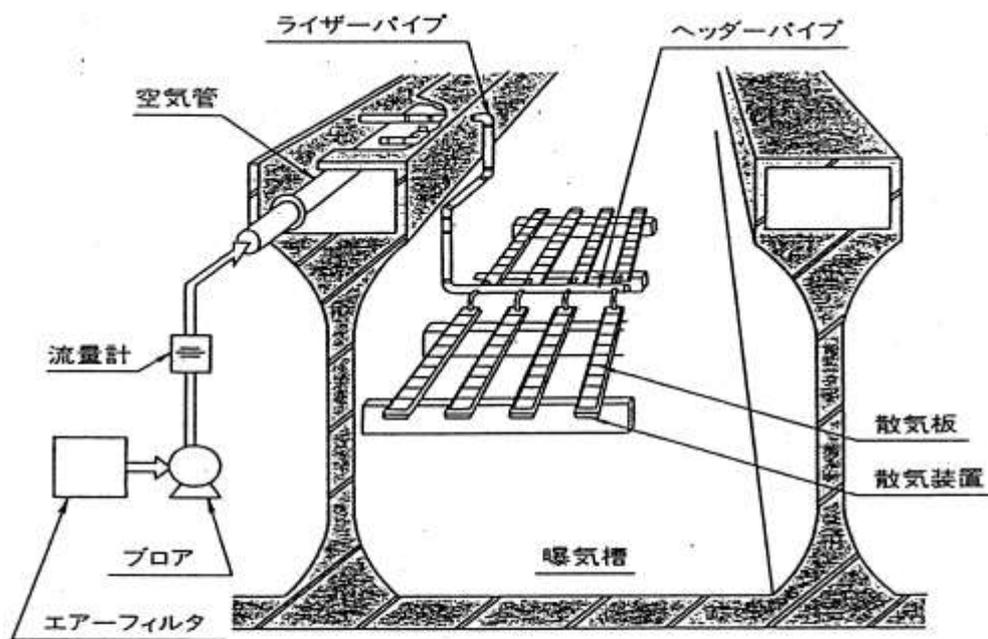
製造番号 \_\_\_\_\_

形名 \_\_\_\_\_



● は、測定箇所を示す。

					判定	合・否	
測定項目	測定箇所	測定点		測定値	測定値 (Xmax) (Xmin)	測定結果	基準値
		ホルダ列	測定番号				
				(Xmax) ( )	(Xmax) (Xmin) ( ) - ( )		社内基準 ( ) ※1槽当たり
				(Xmin) ( )			



散気板