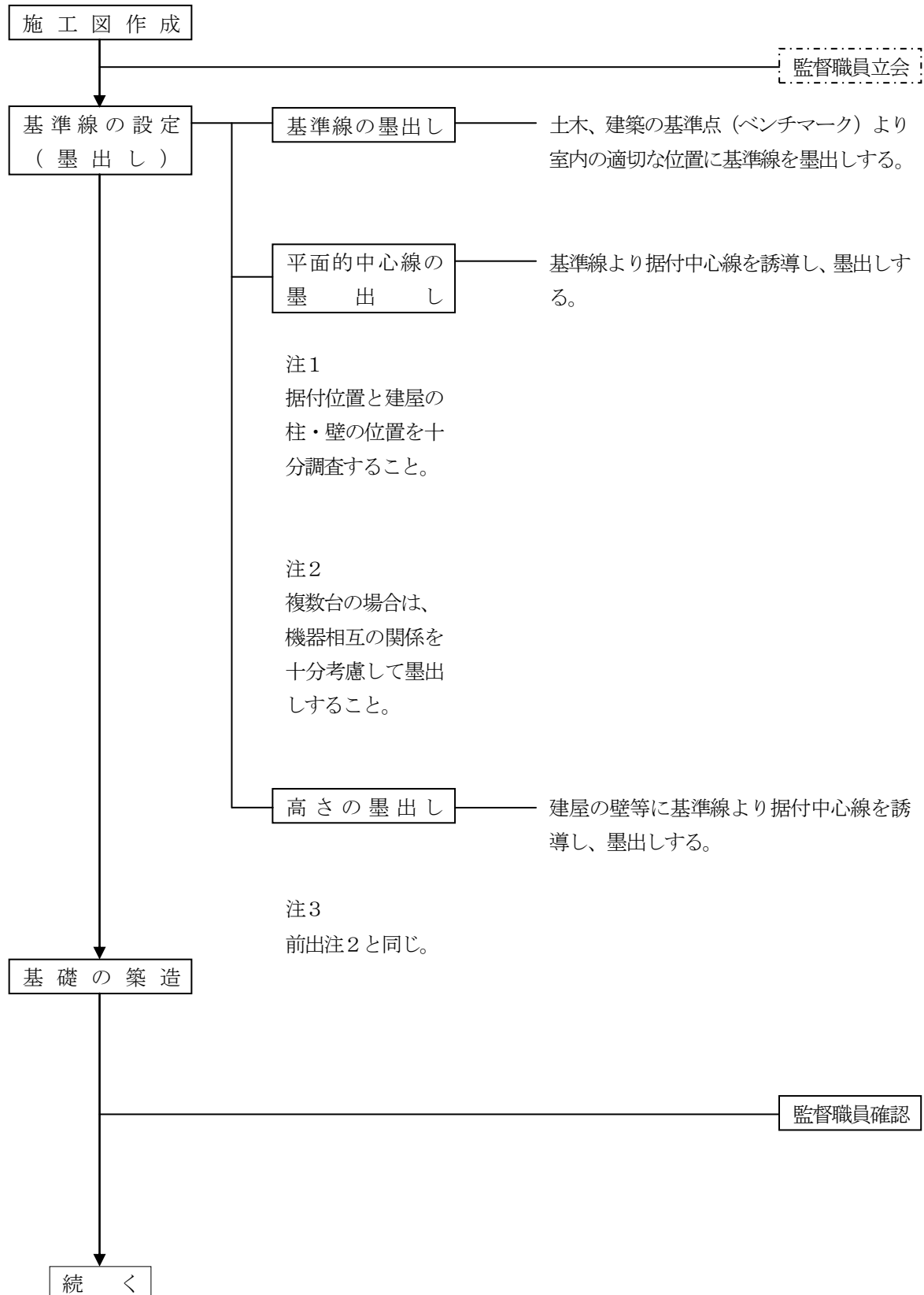


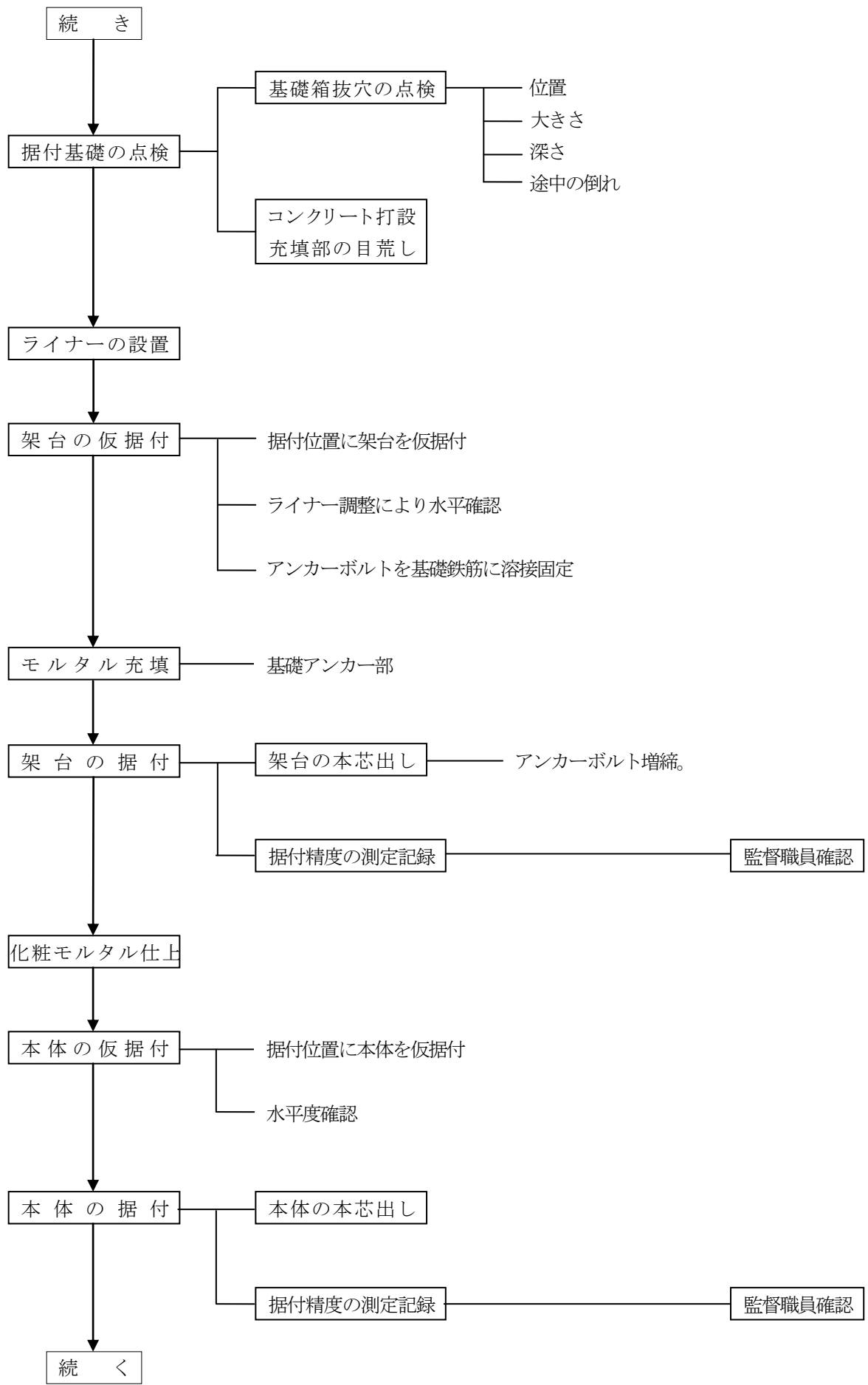
## 2. 1 1 機械濃縮設備

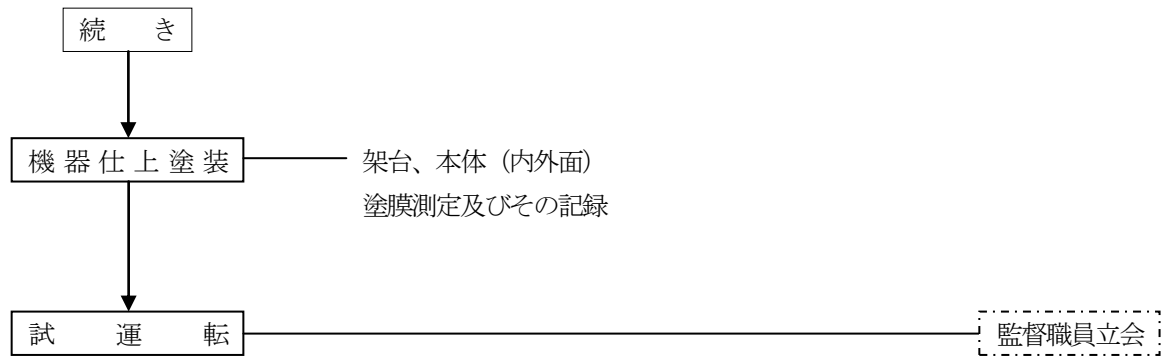
### (1) 汚泥濃縮機（ベルト・差速スクリー）

#### ① 据付手順

##### (ア) 汚泥濃縮機（ベルト・差速スクリー）据付フローチャート



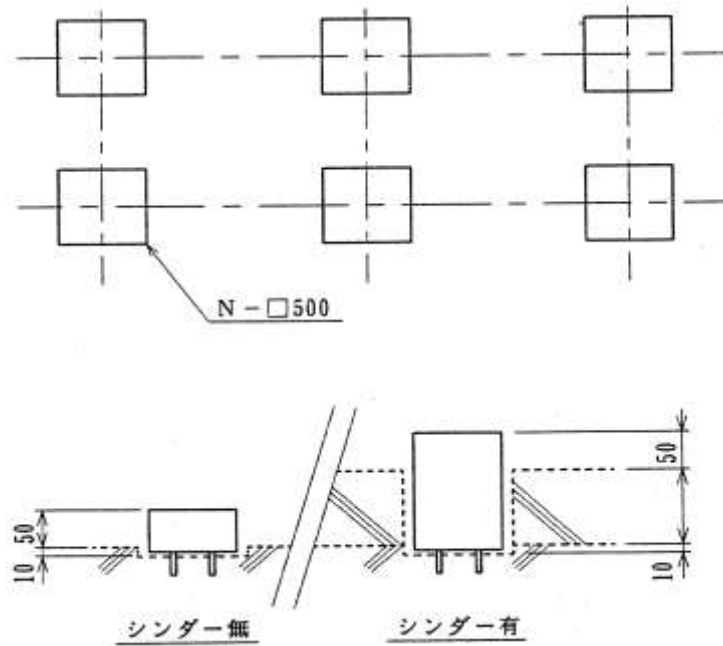




② 墨出し及び測定の要領

測定項目	測定要領	測定か所図
<p>据付面の基準線及び基準点の確認</p>	<p>据付面の基準は、基準点（ベンチマーク）と図面寸法及び現地状況により機器の軸芯を通る中心線を決定し墨出しをする。</p> <p>この場合、建屋の柱及び壁など建屋内の配置をチェックする。</p>	
<p>搬入口の実測</p>	<p>建屋への搬入口の位置確認及び幅、高さの寸法を実測する。</p> <p>建屋内搬入孔(マシンハッチ)についても寸法を実測する。</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



設計条件・仕様 1. 脚の数は躯体の条件等により異なるので設計時に検討の事。	特記事項 1. 鉄筋コンクリートは $\sigma_{ck}=24\text{N/mm}^2$ とする。	設計注意事項 (注記)	図面名称	汚泥濃縮機 据付標準基礎図
			図面番号	

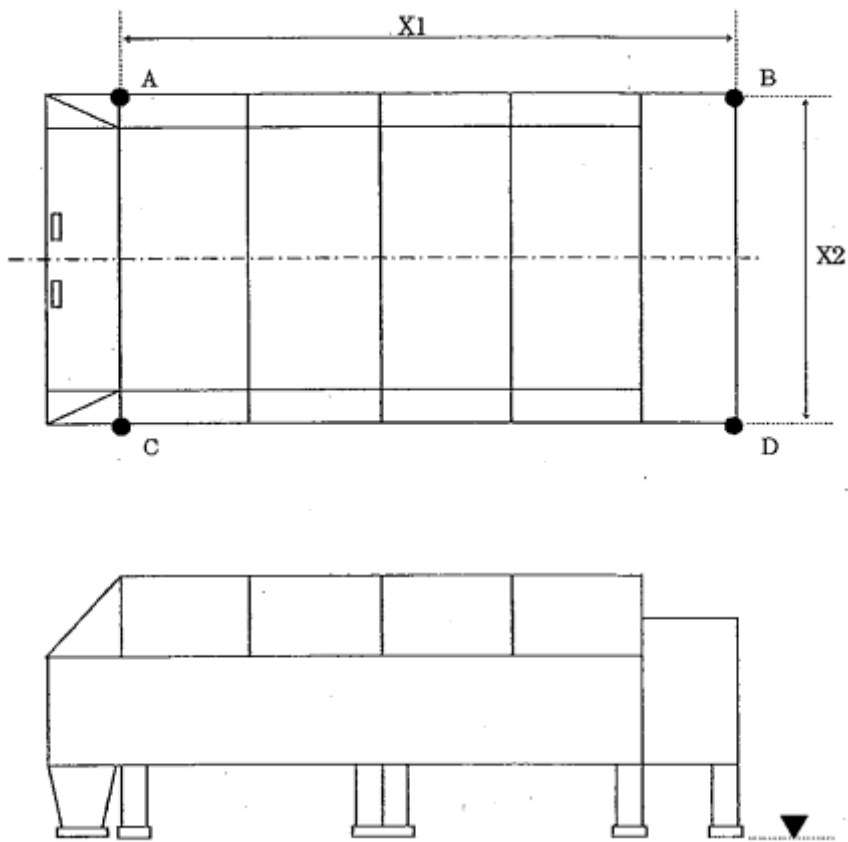
④ 試験・試運転

種別	試験内容	判定方法及び基準	記録事項	判定	摘要
運転準備	汚泥濃縮機	手廻しを行い各部の接触、異常がないこと。	絶縁抵抗値		
	油脂類装填	各部に指定の潤滑油が給油されていること。			
	Vベルト張	Vベルトの張力が適正であること。			
	絶縁抵抗測定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、0.2MΩ以上であること。			電気設備技術基準による。
	制御回路	制御回路のチェックを行い、各機器が問題なく作動すること。			
運転確認	無負荷運転	各部の潤滑油の漏れがなく、スムーズに回転すること。			
	ポンプ類	液漏れのないこと 円滑に回転し、回転方向等異常のないこと			
性能確認	電流	定格電流以下であること。			
	電圧	定格電圧の±10%以内であること。			
	振動	社内基準値以下であること。			
	安全装置	過負荷検出装置が設定値で作動すること。			
組合せ試験	連動運転時の他機との作動	中央及び濃縮機操作盤による連動運転、連動停止の確認、タイマー設定。	タイマー設定値		
	中央操作盤の作動表示	運転操作表示 警告の確認			

⑤ 施工記録  
 施工管理記録

ベルト濃縮(本体)

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	測定結果	基準値	
水平度	機器本体	A~B	オートレベル +	A ( ) - B ( )	( )/1000	社内基準 ( )/1000	
				X1 ( )			
		C~D		スケール	C ( ) - D ( )		( )/1000
					X1 ( )		
		A~C	A ( ) - C ( )		( )/1000		
			X2 ( )				
		B~D	B ( ) - D ( )	( )/1000			
			X2 ( )				

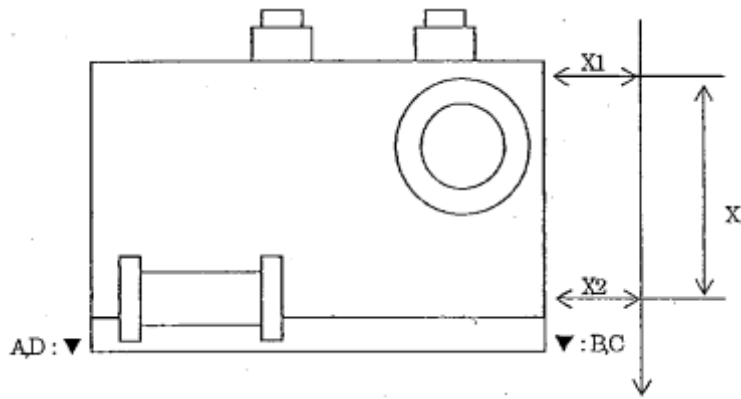
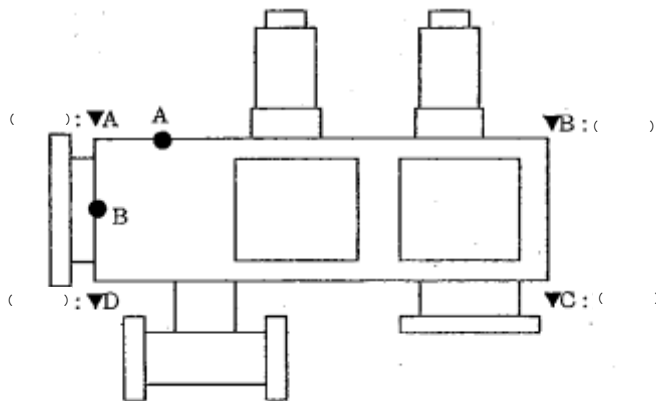




⑤ 施工記録  
 施工管理記録

ベルト濃縮(排出側攪拌機)

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 _____



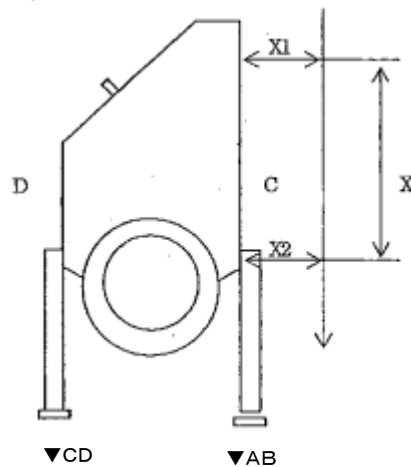
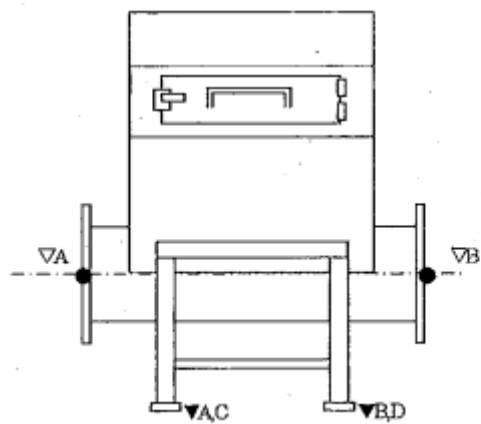
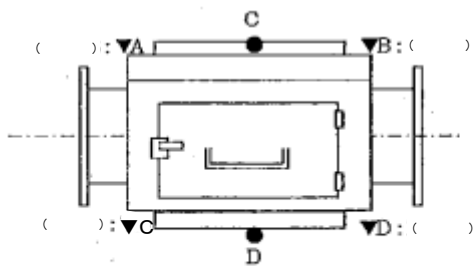
測定項目	測定箇所	測定点	測定器	測定値	測定結果	基準値
垂直度	タンク側面	A	さげふり	X1	( )/100	社内基準
				X2		
		( ) - ( )		( )/100		
		X ( )				
B	スケール	X1	( )/100	( )/1000		
		X2				
( ) - ( )		( )/1000				
X ( )						



⑤ 施工記録  
 施工管理記録

ベルト濃縮(分離液監視装置)

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 _____



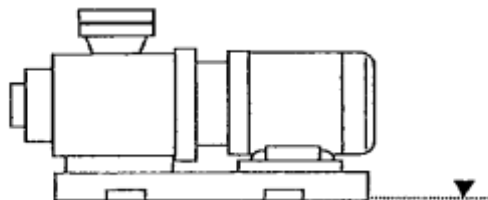
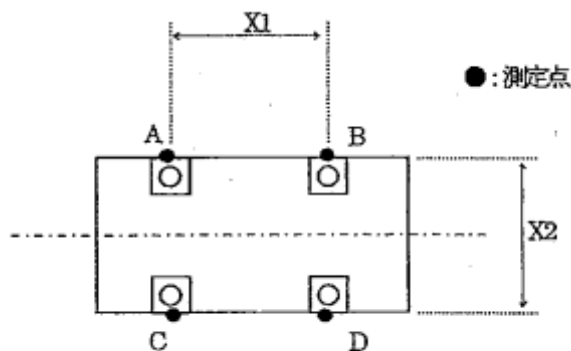
測定項目	測定箇所	測定点	測定器	測定値	測定結果	基準値
レベル	フランジ中心	A,B	オートレベル + スケール	$\nabla A$ ( ) $\nabla B$ ( ) ( )    -    ( )	( )/100	±2mm
垂直度	分離液 監視装置	C	さげふり +	$X1$ ( ) $X2$ ( ) ( )    -    ( ) X ( )	( )/100	社内基準  ( )/1000
				$X1$ ( ) $X2$ ( ) ( )    -    ( ) X ( )		
		D	スケール	$X1$ ( ) $X2$ ( ) ( )    -    ( ) X ( )	( )/100	
				$X1$ ( ) $X2$ ( ) ( )    -    ( ) X ( )		

⑤ 施工記録

施工管理記録

ベルト濃縮(洗浄ポンプ)

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	測定結果	基準値	
水平度	機器本体	A~B	オートレベル	X1	X2	( )/1000	社内基準 ( )/1000
				( )	-		
		X ( )		X1	X2	( )/1000	
		( )					
		X ( )	スケール	X1	X2	( )/1000	
		( )					
		X ( )	B~D	X1	X2	( )/1000	
		( )					
X ( )							

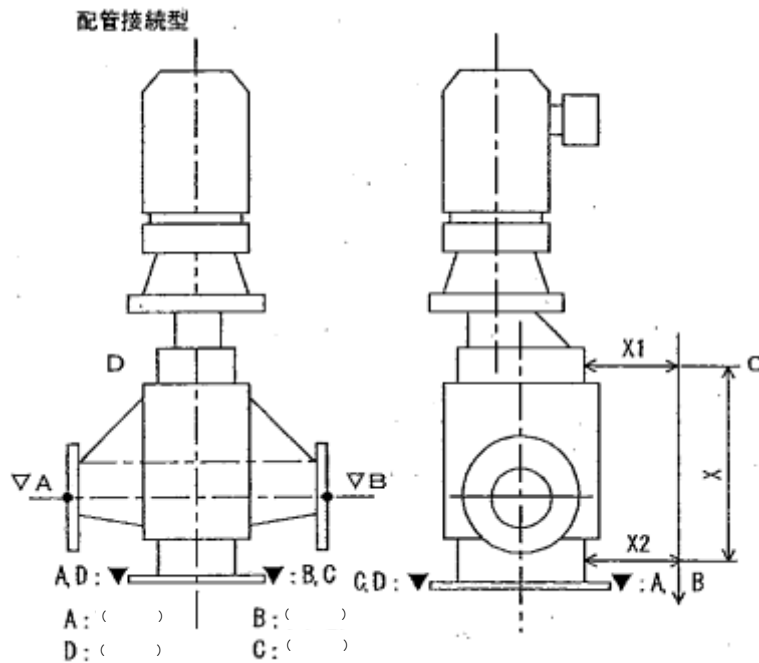


⑤ 施工記録

施工管理記録

ベルト濃縮(高圧洗浄水ポンプ)

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 _____



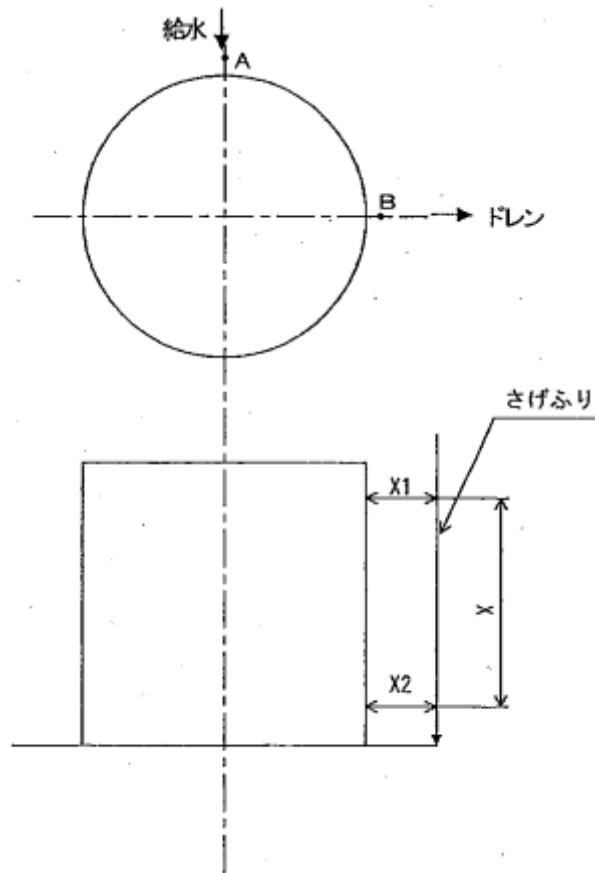
測定項目	測定箇所	測定点	測定器	測定値	測定結果	基準値
レベル	フランジ中心	A,B	オートレベル + スケール	▽A ( )      -      ▽B ( )	( )/100	±( )mm
垂直度	高圧洗浄水 ポンプ	C	さげふり +	X1 ( )      -      X2 ( )	( )/100	社内基準
		D	スケール	X1 ( )      -      X2 ( )		
				X ( )	( )/100	( )/100

⑤ 施工記録

施工管理記録

ベルト濃縮(高圧洗浄水タンク)

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	測定結果	基準値
垂直度	タンク側面	A	さげふり	X1 ( ) - X2 ( )	( )/100	社内基準 ( )/100
				X ( )		
		B	スケール	X1 ( ) - X2 ( )	( )/100	
				X ( )		

⑤ 施工記録

施工管理記録

ベルト濃縮(薬液供給ポンプ)

御注文主 \_\_\_\_\_

測定年月日 \_\_\_\_\_

納入先 \_\_\_\_\_

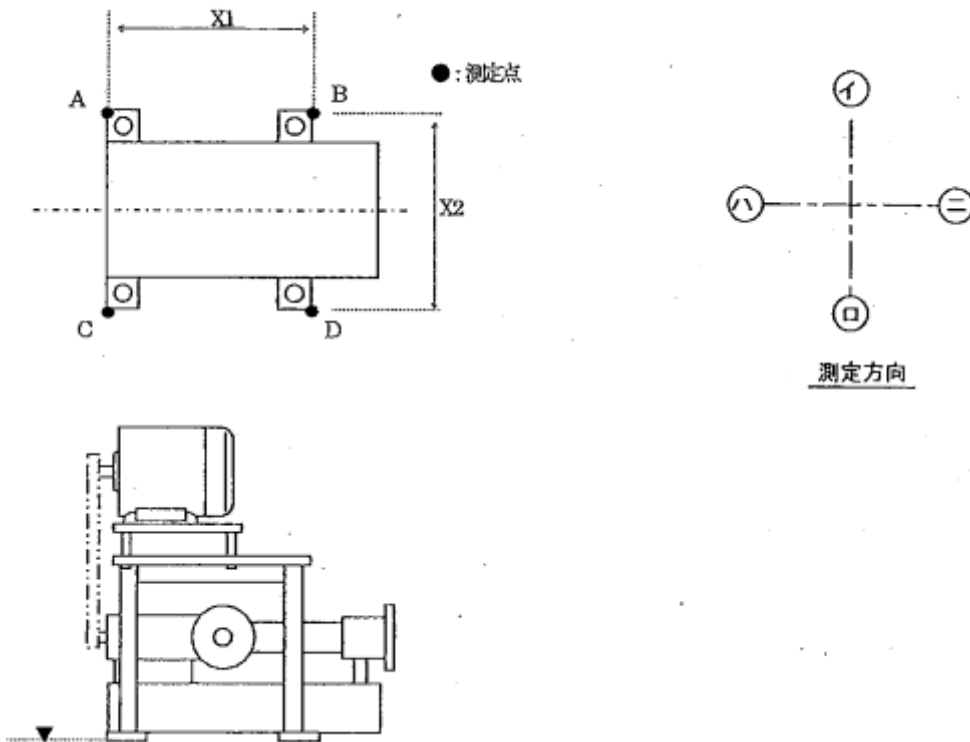
測定者 \_\_\_\_\_

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	測定結果	基準値	
水平度	機器本体	A~B	オートレベル	A ( ) - B ( )	( )/1000	社内基準  ( )/1000	
		X1 ( )					
		C~D	+	C ( ) - D ( )	( )/1000		
		X1 ( )					
		A~C	スケール	A ( ) - C ( )	( )/1000		
		X2 ( )					
		B~D		B ( ) - D ( )			( )/1000
		X2 ( )					