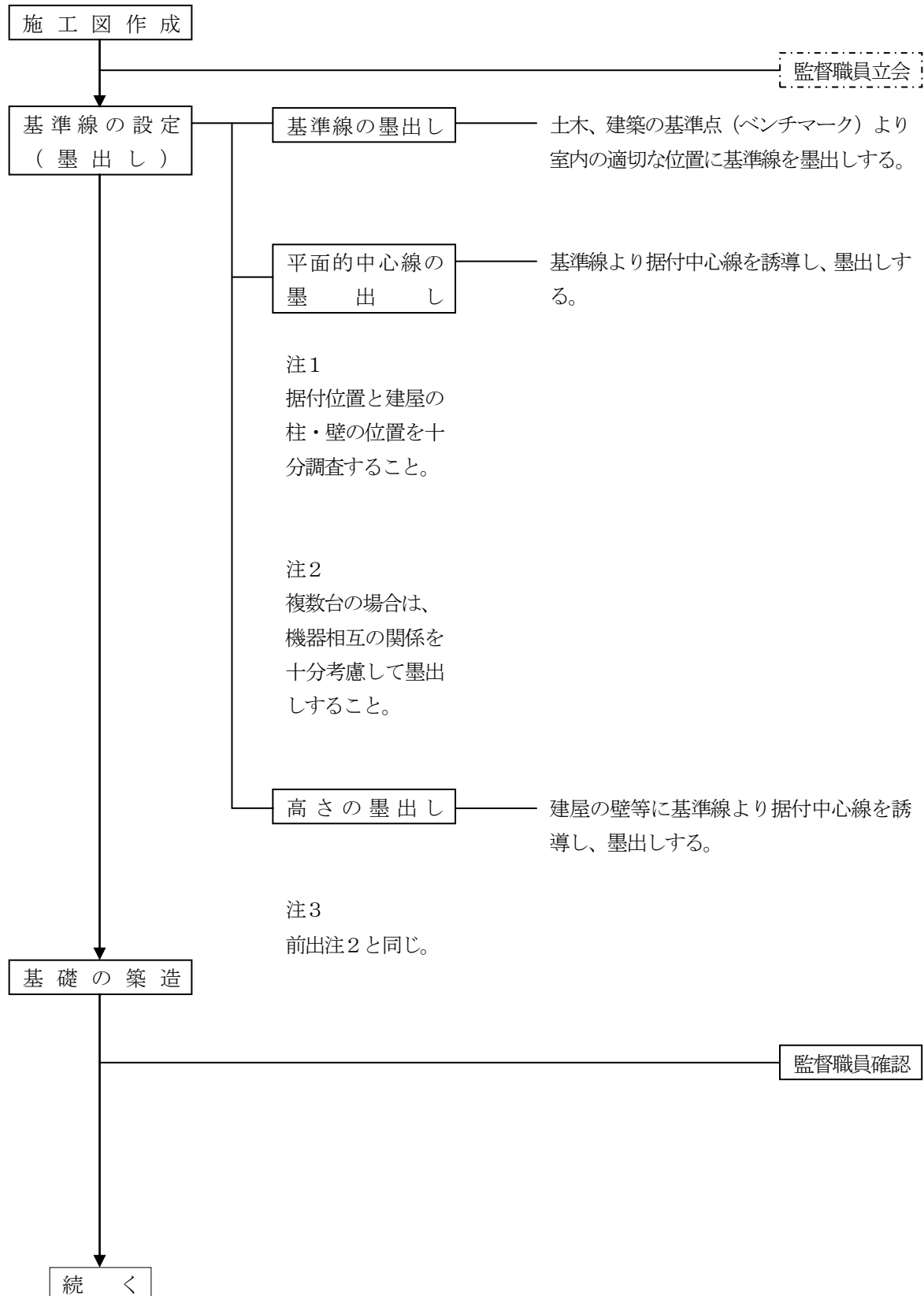


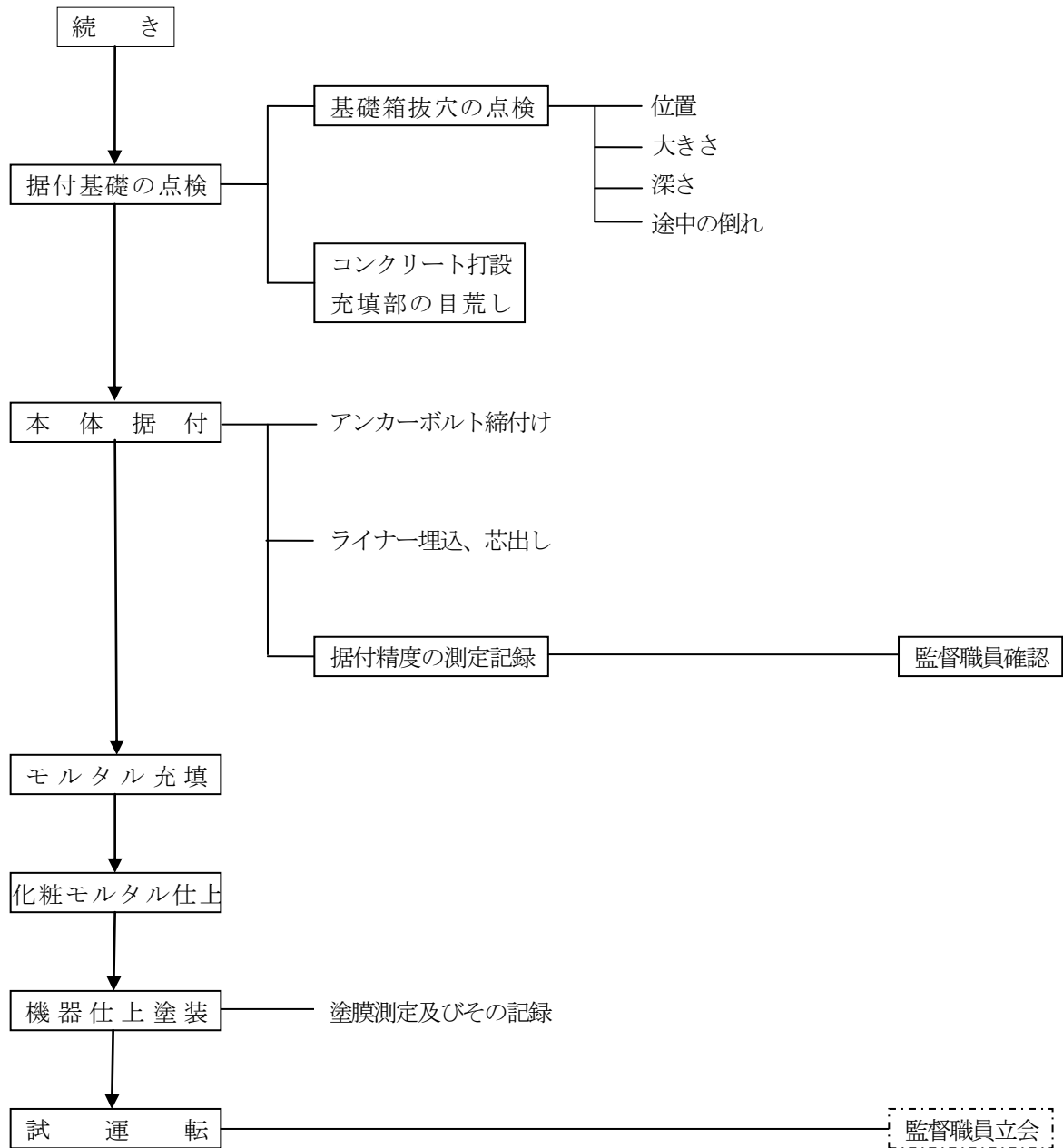
2. 12 消化槽設備

(2) ガス攪拌ブロワ

① 据付手順

(ア) ガス攪拌ブロワ据付フローチャート

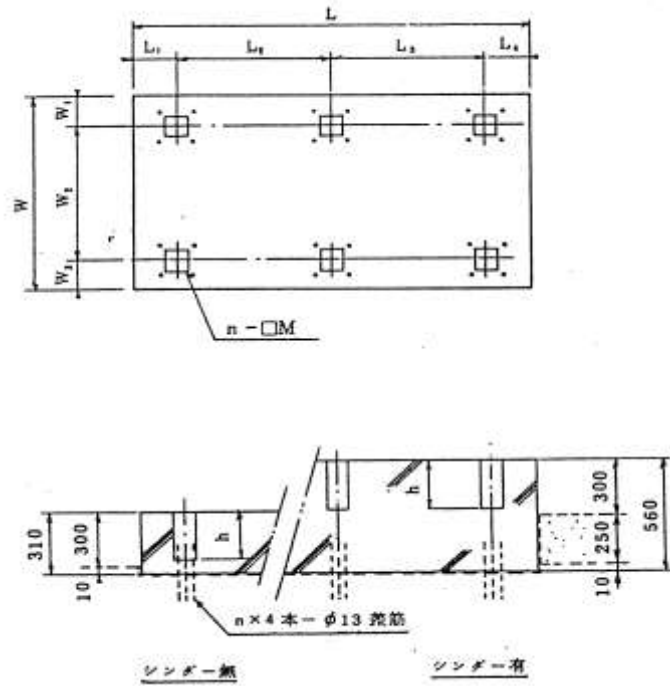




② 墨出し及び測定の要領

測定項目	測定要領	測定箇所図
<p>機器据付面のレベル確認</p>	<p>据付面の基準は、基準点（ベンチマーク）から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、基準面に墨出しをする。</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>(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



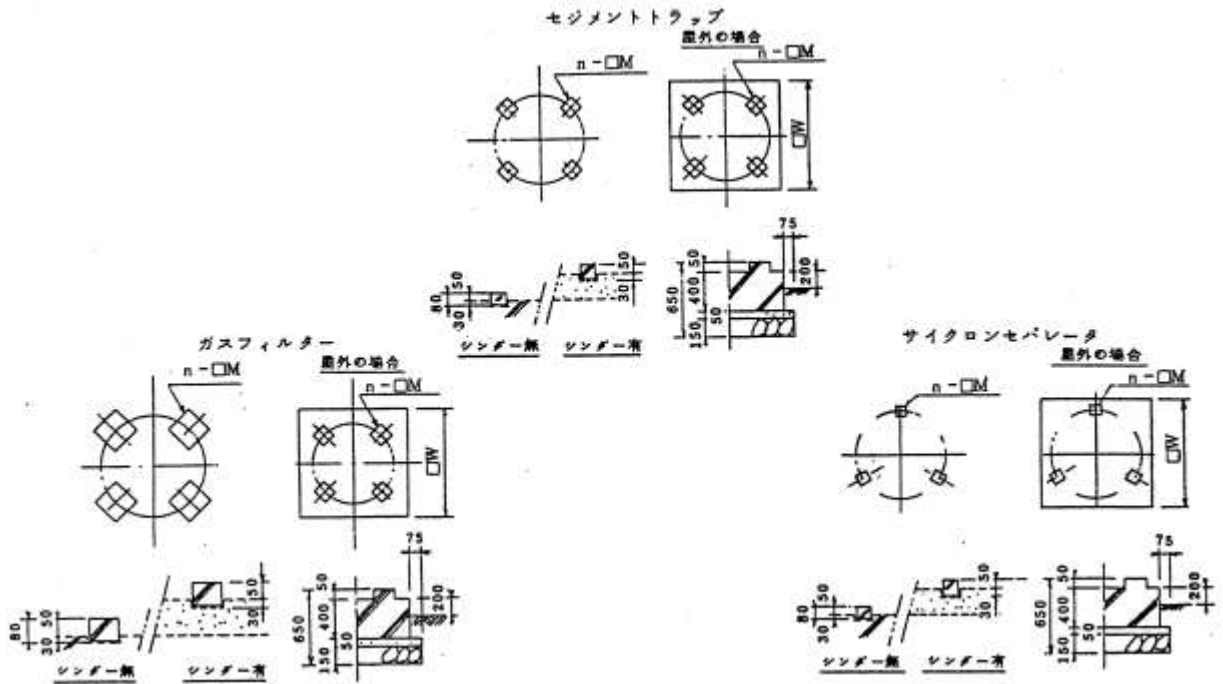
単位：mm

記号 口径×動力	L	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	W	W ₁	W ₂	W ₃	M	h	n (ヶ)
φ 50×11 KW以下	1,000	250	500	-	250	850	250	350	250	100	250	4
φ 65×15 KW以下	1,350	350	650	-	350	900	250	400	250	100	250	4
φ 80×18.5KW以下	1,450	350	750	-	350	1,050	250	550	250	150	250	4
φ 100×22 KW以下	1,800	350	550	550	350	1,150	250	650	250	150	250	6
φ 125×22 KW以下												
φ 150×37 KW以下	1,900	400	550	550	400	1,150	250	650	250	150	250	6
φ 200×37 KW以下	2,200	350	750	750	350	1,500	300	900	300	150	250	6
φ 300×45 KW以下	2,600	350	950	950	350	1,950	300	1,350	300	150	300	6

設計条件・仕様	特記事項 1.鉄筋コンクリートは、 σ _{ck} =24N/mm ² とする。	施工注意事項 (注記)	図面名称	ガス攪拌ブロワ 据付標準基礎図
			図面番号	

12-2

③据付標準基礎図



寸法表

記号 口径	□W (mm)	□M (mm)	n (ヶ)
φ 50	500	150	4
φ 65	550	150	4
φ 80	550	150	4
φ 100	600	150	4
φ 125	650	150	4
φ 150	700	150	4
φ 200	750	150	4

寸法表

記号 口径	□W (mm)	□M (mm)	n (ヶ)
φ 50	600	150	4
φ 80	650	150	4
φ 100	700	150	4
φ 150	800	150	4
φ 200	900	150	4
φ 250	1,000	150	4

寸法表

記号 口径	□W (mm)	□M (mm)	n (ヶ)
φ 50	450	150	3
φ 65	500	150	3
φ 80	550	150	3
φ 100	600	150	3
φ 125	700	150	3
φ 150	750	150	3
φ 200	800	150	3

設計条件・仕様

特記事項
1.室内の場合無筋
コンクリートは、
 $\sigma_{ck}=21\text{N/mm}^2$
とする。
2.屋外の場合無筋
コンクリートは、
 $\sigma_{ck}=24\text{N/mm}^2$
とする。

施工注意事項
(注記)

図面名称

ガスフィルター・セグメントトラップ
サイクロンセパレーター
据付標準基礎図

図面番号

④ 試験・試運転

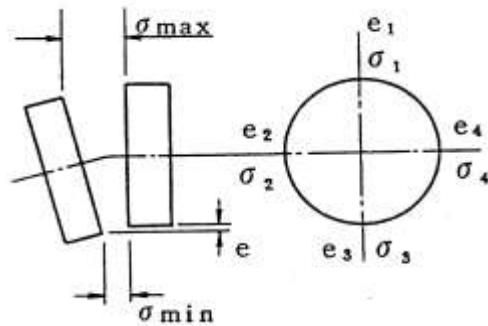
種別	試験内容		判定方法及び基準	記録事項	判定	摘要
補機類 単独試験	運 転 準 備	据付点検	機器の外観、回転部の手廻し点検を行い正常であること。			
		絶縁抵抗	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、が0.2MΩ以上であること。	絶縁抵抗値		電気設備技術基準による
		制御回路	制御回路のチェックを行い、各制御機器が問題なく作動すること。			
	運 転 確 認	電動機回転方向	電動機を寸動させ回転方向の確認。			
		温 度	規定の負荷状態において連続運転を行った場合の軸受温度測定。			
		振動・騒音	規定の負荷状態において連続運転を行い規定位置にて測定。			
	性 能 確 認	電 流	定格電流以下であること。			
		電 圧	定格電流の±2%以下であること。			

⑤ 施工記録

施工管理記録

ガス攪拌ブロワ据付精度測定表

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	



軸継手(直結の場合)

軸 芯	基準値					
平行度	$\sigma \leq$ m/n	σ_1	σ_2	σ_3	σ_4	$\sigma_{max} - \sigma_{min}$
						$= \sigma$
芯ずれ	$e \leq$ m/n	e_1	e_2	e_3	e_4	$e_{max} - e_{min}$
						$= e$