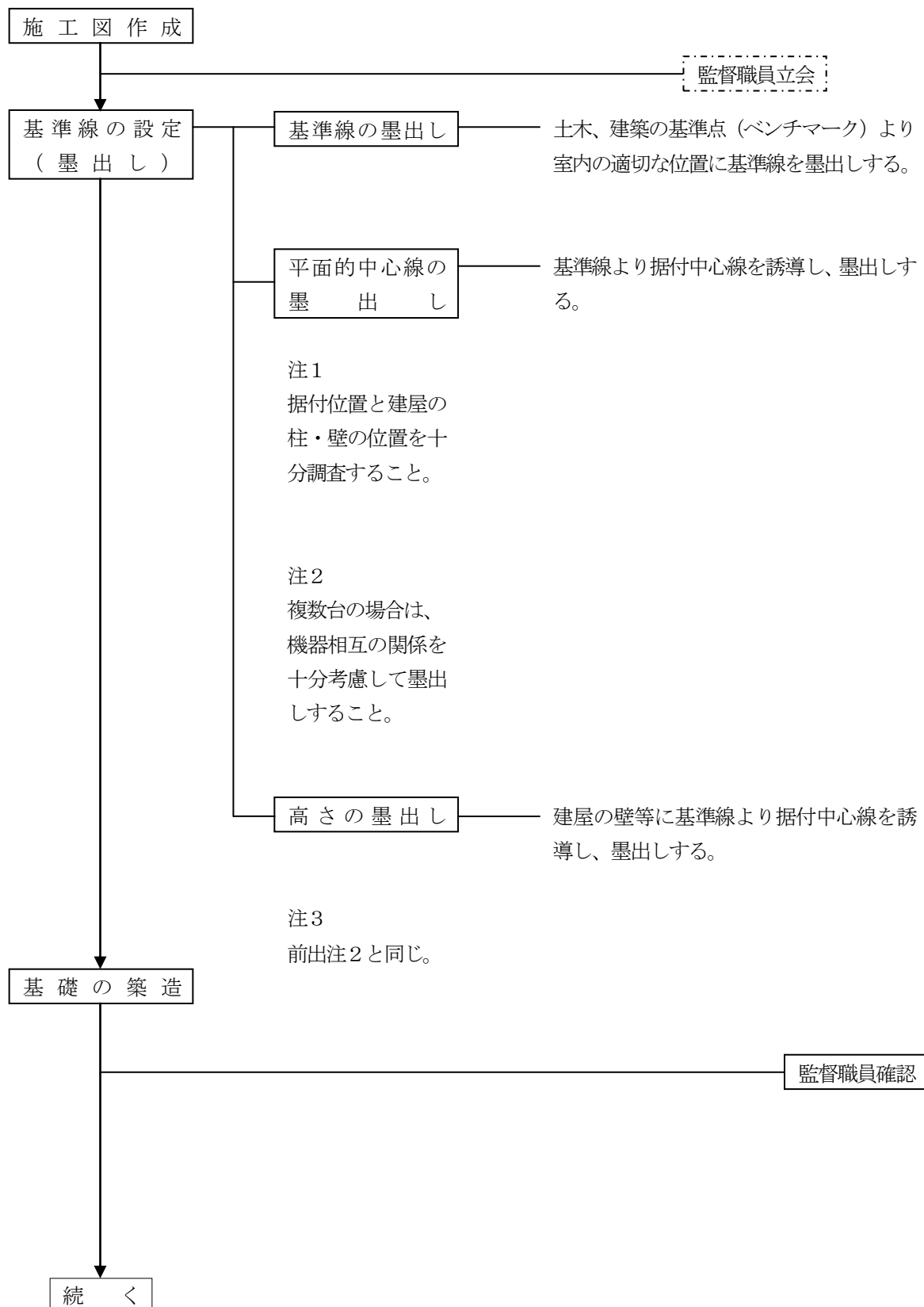


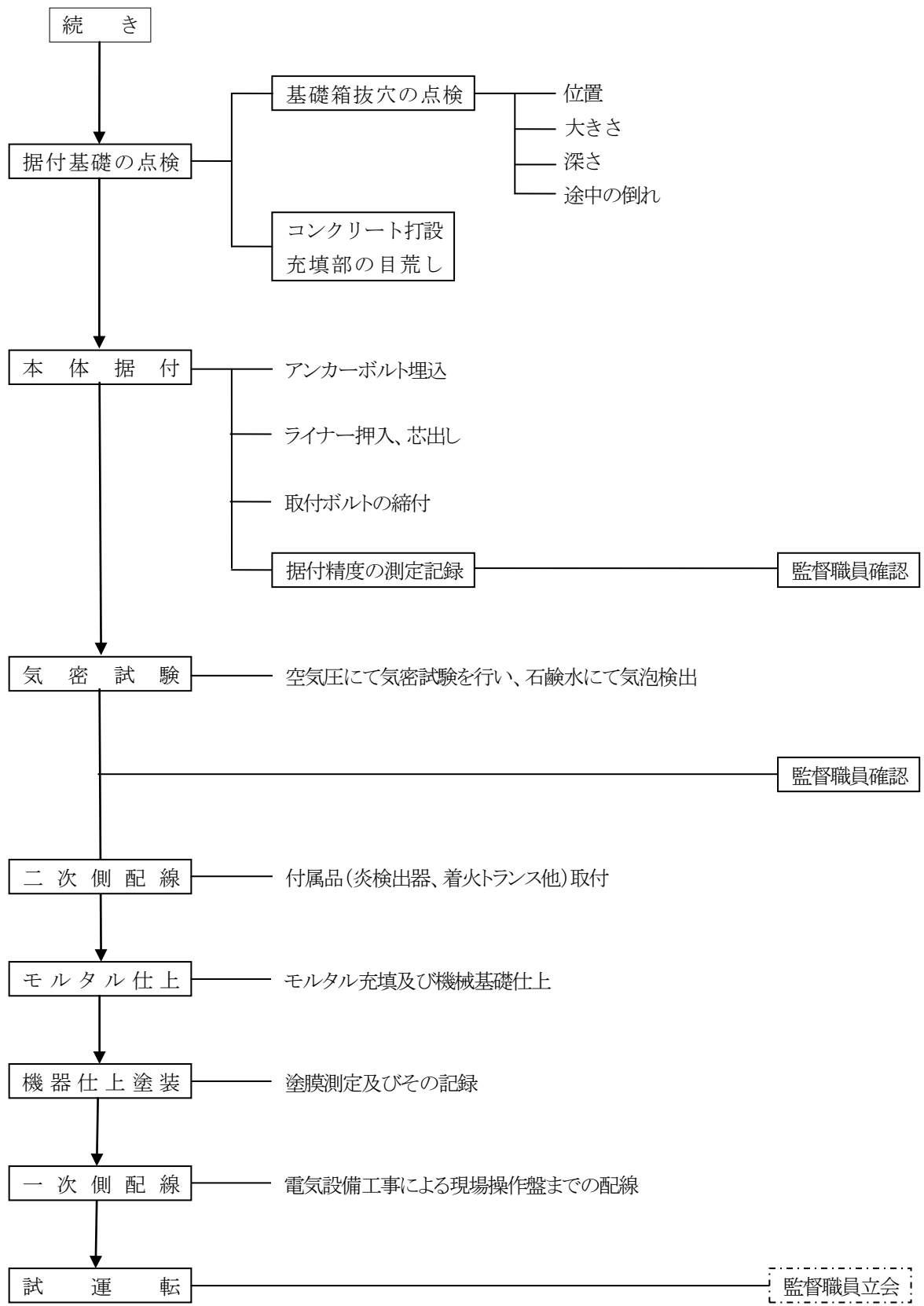
2. 1 2 消化槽設備

(6) 余剰ガス燃焼設備

① 据付手順

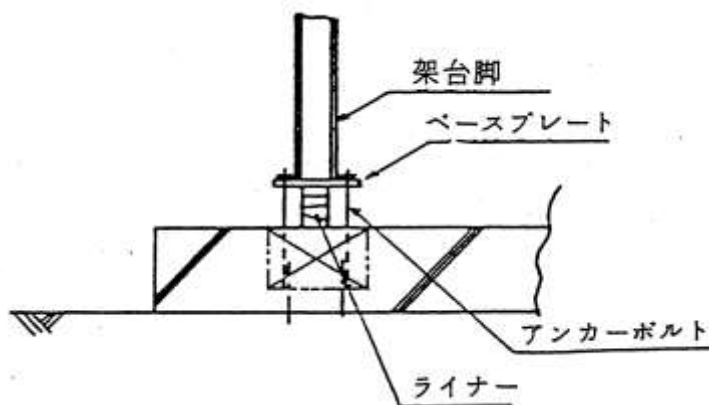
(ア) 余剰ガス燃焼設備据付フローチャート





据付要領

(1) アンカーボルトと架台ベース、ライナー



ア. 架台ベースプレート部に鉄板を適当に切断したライナーを設置する。

イ. ライナーはベースプレートが小さくなる時は1ヵ所中央とし、大きくなる時はそれに準じアンカー近くに設置する。

ウ. このときアンカーボルトは箱孔の場合鉄筋に溶接しておく。

(2) 架台のレベル出し

ア. 下げ振り又は水準器にて架台のレベルを測定しながら薄いライナーをはさみ込み据付高さ、タオレ、等をみる。

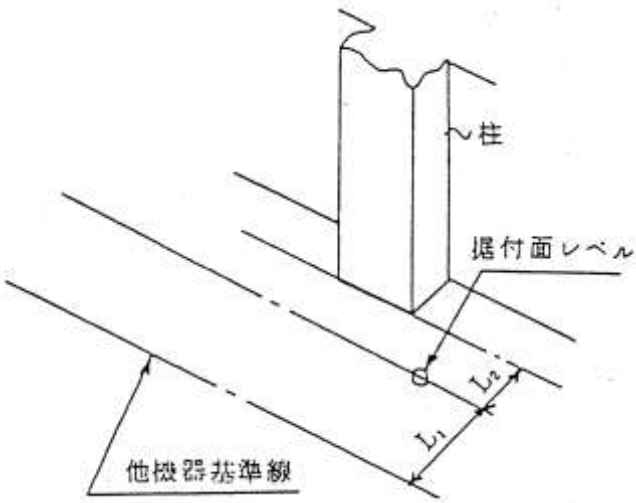
イ. 所定(本体据付精度に支障なき範囲)のレベルが出たらライナーを点溶接する。

(3) グラウチングでアンカー固定

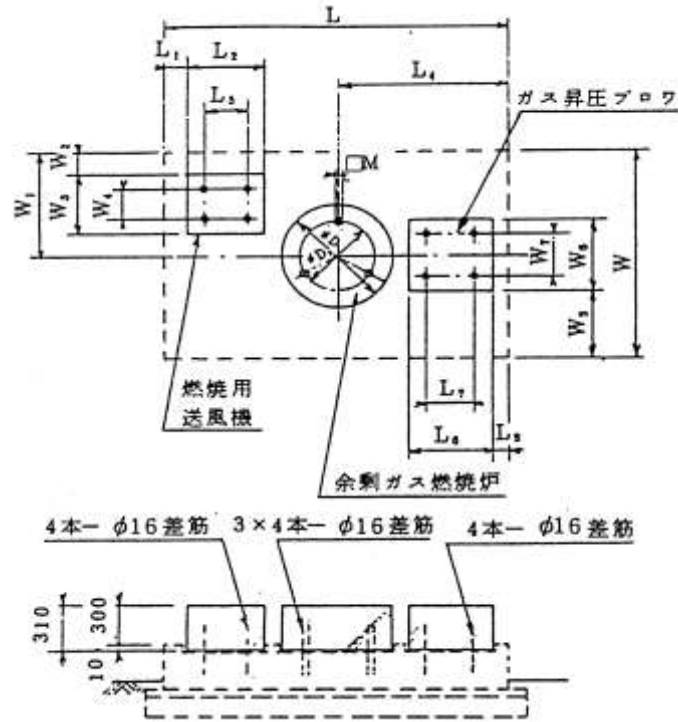
ア. アンカー部固定のため上記終了後、モルタルの流し込みを行う。

イ. しばらく養生しモルタルが硬化した時点でアンカーナットの締込(増締め)を行う。

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>本体据付基礎面のレベル確認</p>	<p>据付面の基準線は、基準点（ベンチマーク）より誘導し作業に便利な位置に副基準点を入れ据付レベルの誤差を確認する。</p>	
<p>本体据付基礎位置の確認</p>	<p>トランシット、巻尺等により、関係する消化槽、ガスタンク等との相互の関連を充分考慮しセンターラインの墨出しを行い、ノズルオリエンテーションの基準を作る。</p>	
<p>基礎寸法の確認と付近の状況調査</p>	<p>本体据付基礎の寸法を測定し据付に充分かどうか、また付近の障害物の有無を確認する。</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



炉外形余剰ガス燃焼装置寸法表

単位：mm

記号 処理量	W	W ₁	W ₂	W ₃	W ₅	W ₆	L	L ₁	L ₂	L ₄	L ₅	L ₆	φD	φD ₁	□M
				W ₄		W ₇			L ₃			L ₇			
50 m ³ /H															
100 "	2000	1000	300	700 400	650	700 400	7500	300	1000 700	3000	300	800 500	1400	1000	200
150 "															
200 "															
300 "	4000	1500	300	1000 600	2000	1000 600	9000	300	1500 1200	3200	300	1100 700	1700	1200	200
400 "															
500 m ³ /H	3000	1500	300	1500 1100	900	1200 800	10000	300	2200 1800	3500	300	1300 900	1700	1200	200

設計条件・仕様

特記事項
1.鉄筋コンクリートは、
σ_{ck}=24N/mm²
とする。

施工注意事項
(注記)

図面名称

余剰ガス燃焼設備
据付標準基礎図

図面番号

③据付標準基礎図

炉内形(押込み通風式)寸法表

単位：mm

記号 処理量	W	W ₁	W ₂	W ₃	W ₅	W ₆	L	L ₁	L ₂	L ₄	L ₅	L ₆	φD	φD ₁	□M
				W ₄		W ₇			L ₃			L ₇			
100 m ³ /H															
200 "	6100	3050	300	950	2575	950	7000	300	1200	3100	300	1000	1900	1500	200
				650		650			900			700			
300 "															
400 "	6800	3400	300	1100	2850	1100	10000	300	1300	3500	300	1100	2250	1850	250
				800		800			1000			800			
500 "															
600 m ³ /H	7000	3500	300	1400	2900	1200	12000	300	1400	3800	300	1300	2400	2000	250
				1000		800			1000			900			

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	余剰ガス燃焼設備 据付標準基礎図
			図面番号	

④ 試験・試運転

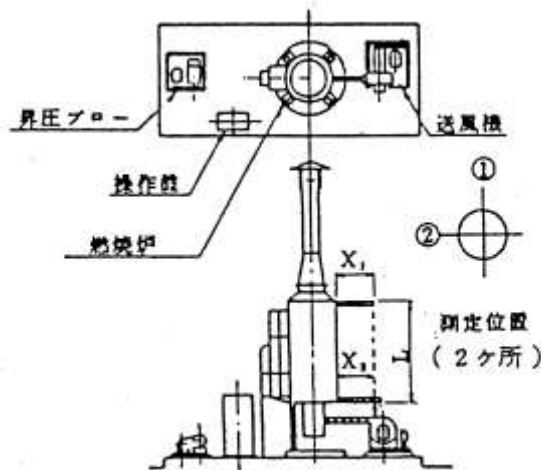
種別	試験内容	判定方法及び基準	記録事項	判定	摘要
運 転 準 備	据 付 点 検	各機器の外観、内部耐火物。			
	絶縁抵抗測定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、 $0.2\Omega M$ 以上であること。	絶縁抵抗値		電気設備技術基準による
	制 御 回 路	シーケンスチェックを行い、各負荷機器が問題なく単体及び連動で動作すること。			
運 転 確 認	パイロットバーナーの点火	パイロットバーナーが点火するか確認する。			
	模擬回路による着火・消化	ガスタンクレベル満杯信号で手動着火し、ガスタンクレベル下限信号で自動消火に関連する機器が連動動作するか確認する。			

⑤ 施工記録

施工管理記録

余剰ガス燃焼装置測定表
(炉内型)

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	

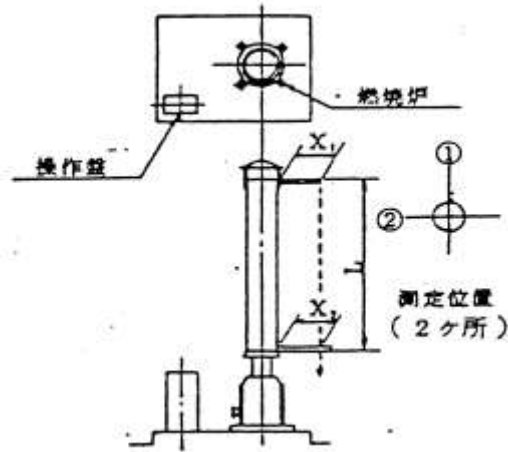


測定位置	基準値				$\frac{ X_1 - X_2 }{L}$	備考
		X ₁	X ₂	L		
①	1/100					
②						

許容値 / 以内

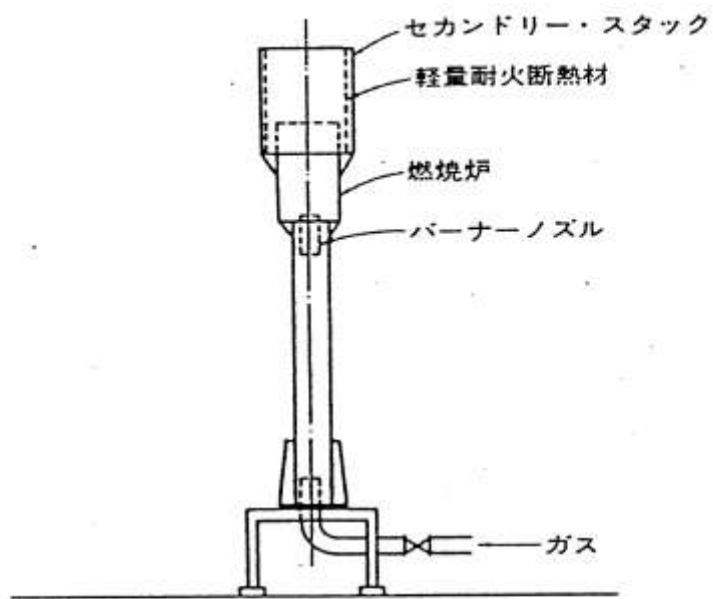
余剰ガス燃焼装置測定表
(炉外型)

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	

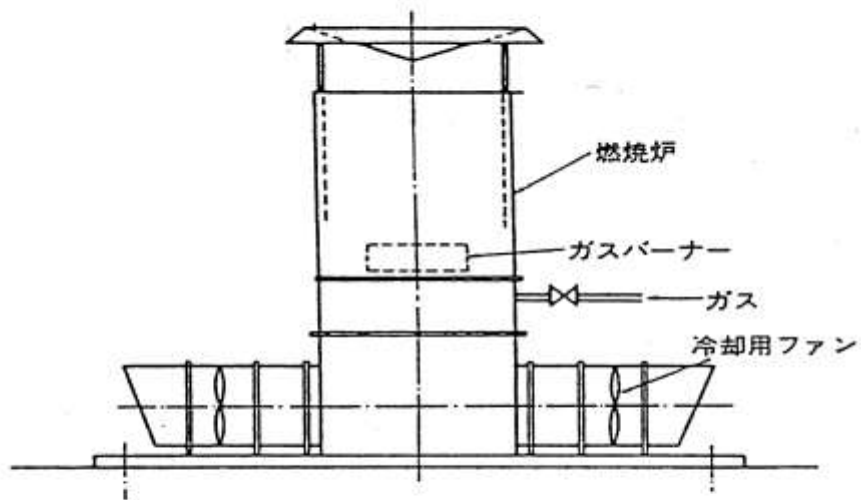


測定位置	基準値				$\frac{ X_1 - X_2 }{L}$	備考
		X ₁	X ₂	L		
①	1/100					
②						

許容値 / 以内



塔上燃焼型



炉内燃焼型

余剰ガス燃焼設備