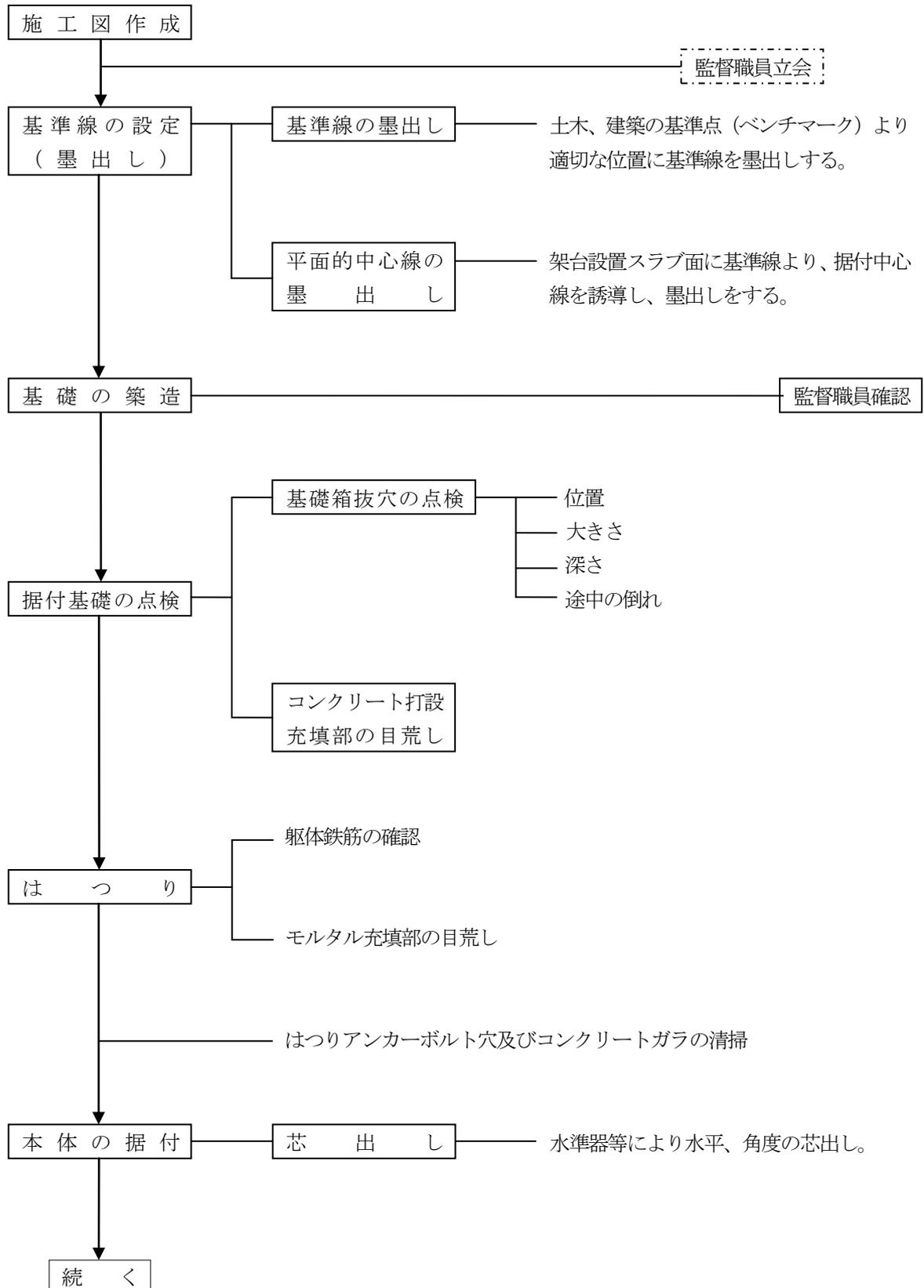


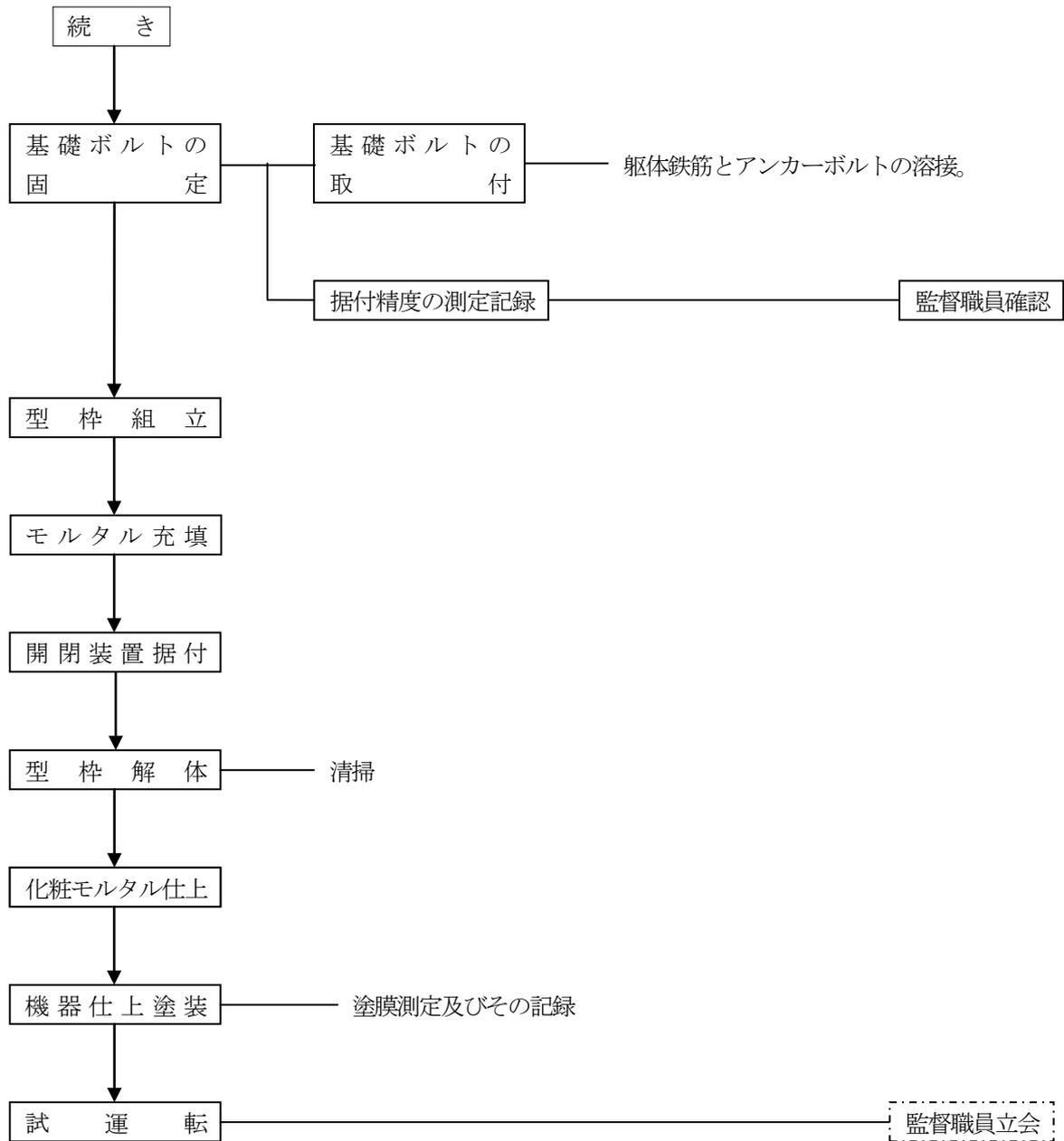
## 2. 1 4 脱水ケーキ移送及び貯留設備

### (2) ケーキ貯留ホッパ

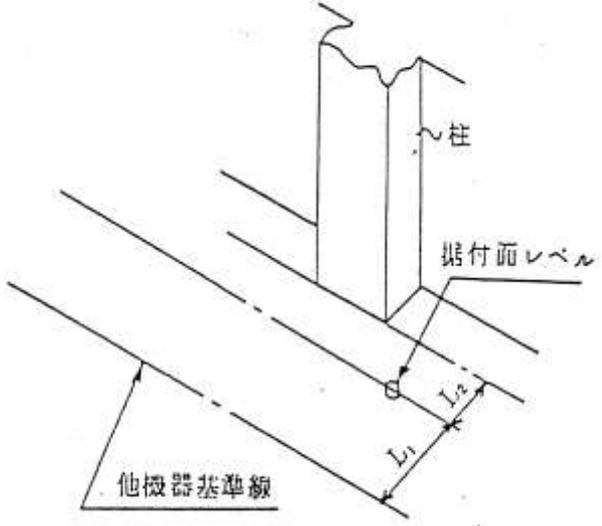
#### ① 据付手順

##### (ア) ケーキ貯留ホッパ据付フローチャート

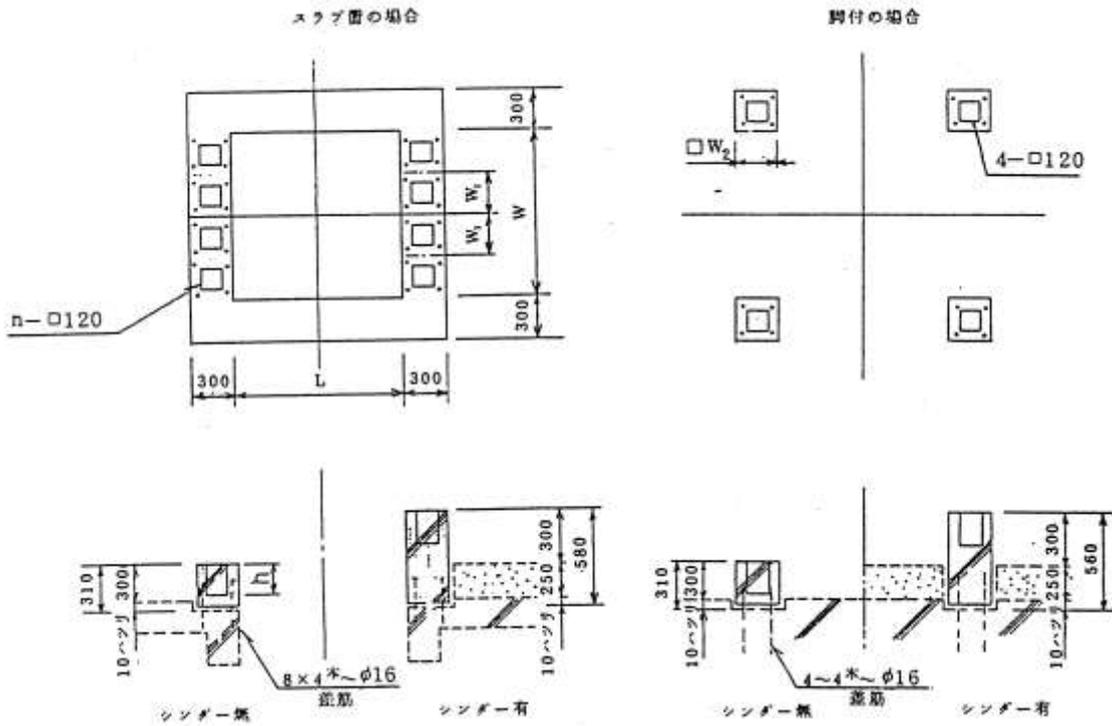




② 墨出し及び測定の要領

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）より誘導し、作業に便利な位置(スラブ面又は、柱、壁等)に副基準点墨出し、据付面レベルとの誤差を確認する。</p>	
<p>据付基準線に対する寸法確認</p>	<p>他機器の基準線、又は構造物の基準線(柱、壁等)を基に、取り合い寸法を確認する。</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



単位：mm

記号 呼称容量	L	W	W <sub>1</sub>	n (ヶ)	h	□W <sub>2</sub>
2 m <sup>3</sup>			—			
3			—			
4			—			
5	1700	1900	500	16	200	400
6						
7						
8	2100	2100	600	16	200	400
10	2300	2300	700	16	200	400
12	2500	2500	800	16	200	400

設計条件・仕様

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

ケーキ貯留ホツパ  
据付標準基礎図

図面番号

④ 試験・試運転

(1) 油圧開閉式

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	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。	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、各機器が問題なく作動すること。			
運転確認	開閉リミットスイッチ	全開、全閉位置で自動的にリミットが動作し、ホップゲートが停止すること。			
	圧力スイッチ	異常圧力設定値において圧力スイッチが動作し、油圧ポンプが停止すること。			
	リリース弁	設定圧力に調整し、指定圧力で動作すること。			
	速度調節弁	ホップゲートの左右の開閉速度が均一になること。			
	重量指示計	ホップが空の状態、指示計の零調整の確認。			
	開閉操作	作動はスムーズで、シリンダーバルブ、油ポンプ等からの異音、油漏れがないこと。			
性能確認	電圧	定格電圧の±10%以内であること。			
	運転作動電流	定格電流値以下であること。			
	速度	設計値に対する確認。			

(2) 電動開閉式

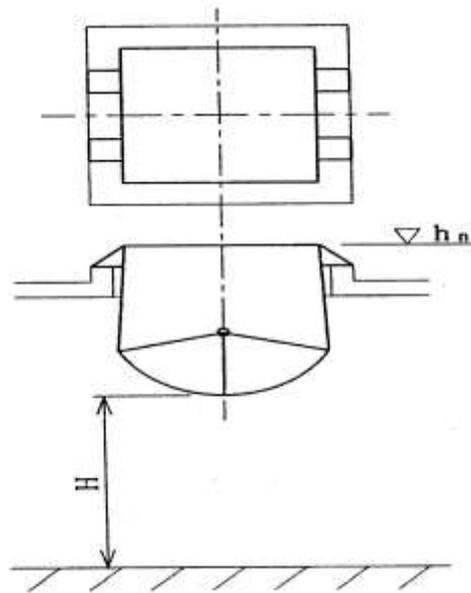
種 別	試 験 内 容	判定方法及び基準	記録事項	判定	摘 要
運 転 準 備	絶縁抵抗測定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、 $0.2M\Omega$ 以上であること。	絶縁抵抗値		電気設備技術基準による。
	制 御 回 路	制御回路のチェックを行い、各機器が問題なく作動すること。			
運 転 確 認	開閉リミットスイッチ	全開、全閉位置で自動的にリミットが動作し、ホッパゲートが停止すること。			
	重 量 指 示 計	ホッパが空の状態、指示計の零調整の確認。			
	開 閉 操 作 現 場 操 作 盤	作動はスムーズで、シリンダーバルブ、油ポンプ等からの異音、油漏れがないこと。			
性 能 確 認	電 圧	定格電圧の±10%以内であること。			
	運 転 作 動 電 流	定格電流値以下であること。			
	速 度	設計値に対する確認。			

⑤ 施工記録

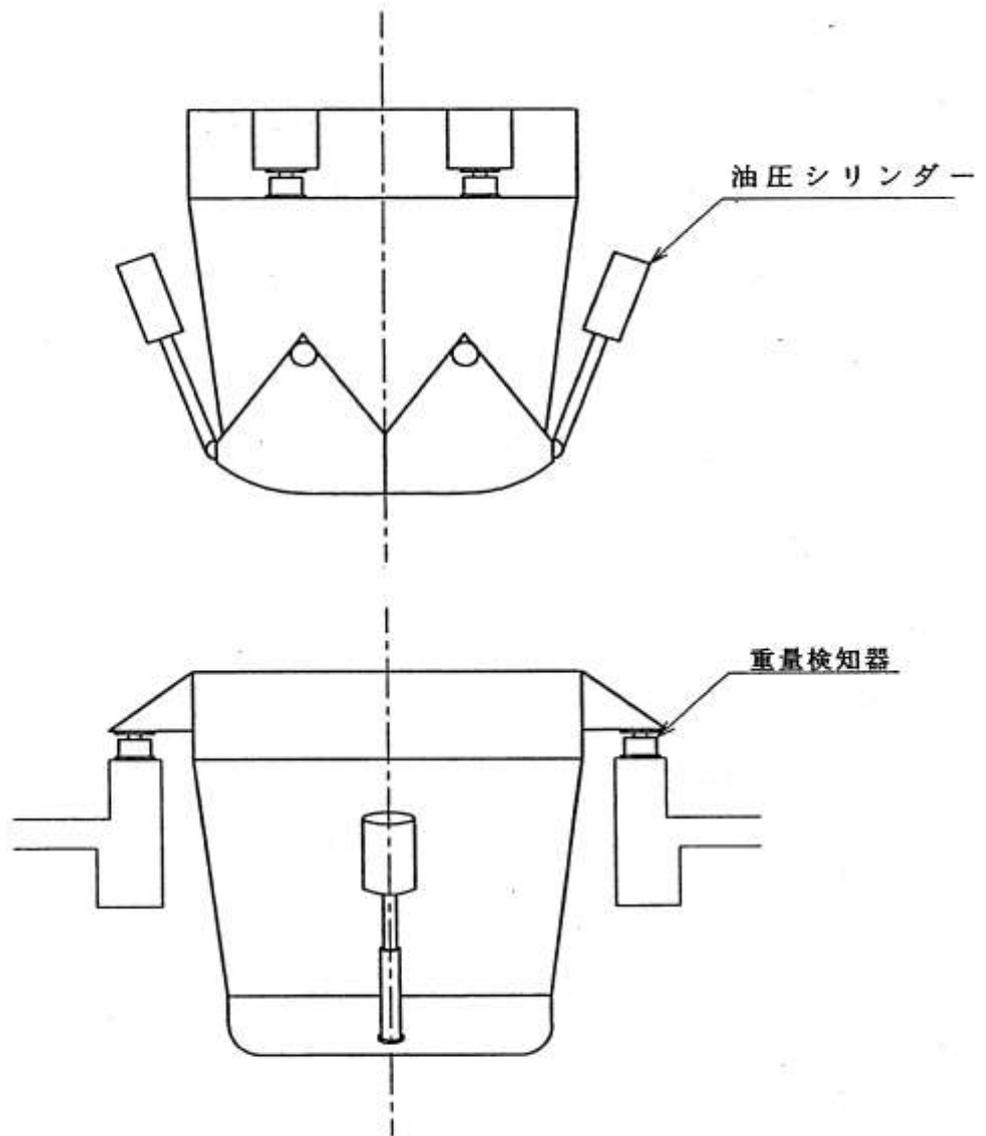
施工管理記録

ホツバ測定表

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	



測定項目	許容差	測定箇所			
		$h_1$	$h_2$	$h_3$	$h_4$
水平度	2/1000 mm以内				
ゲート高さ	0~+50mm	H =			



ケーキ貯留ホッパ