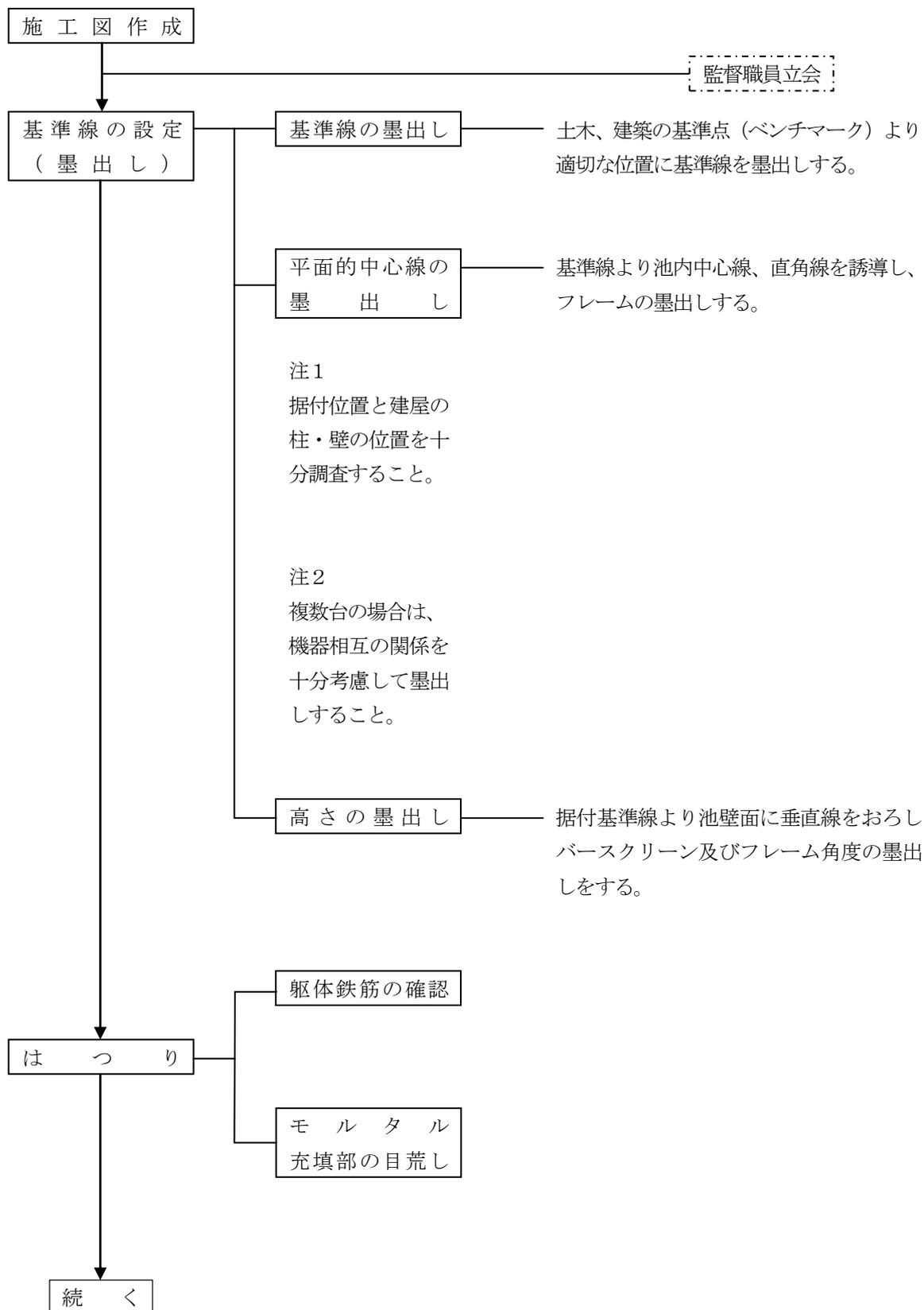


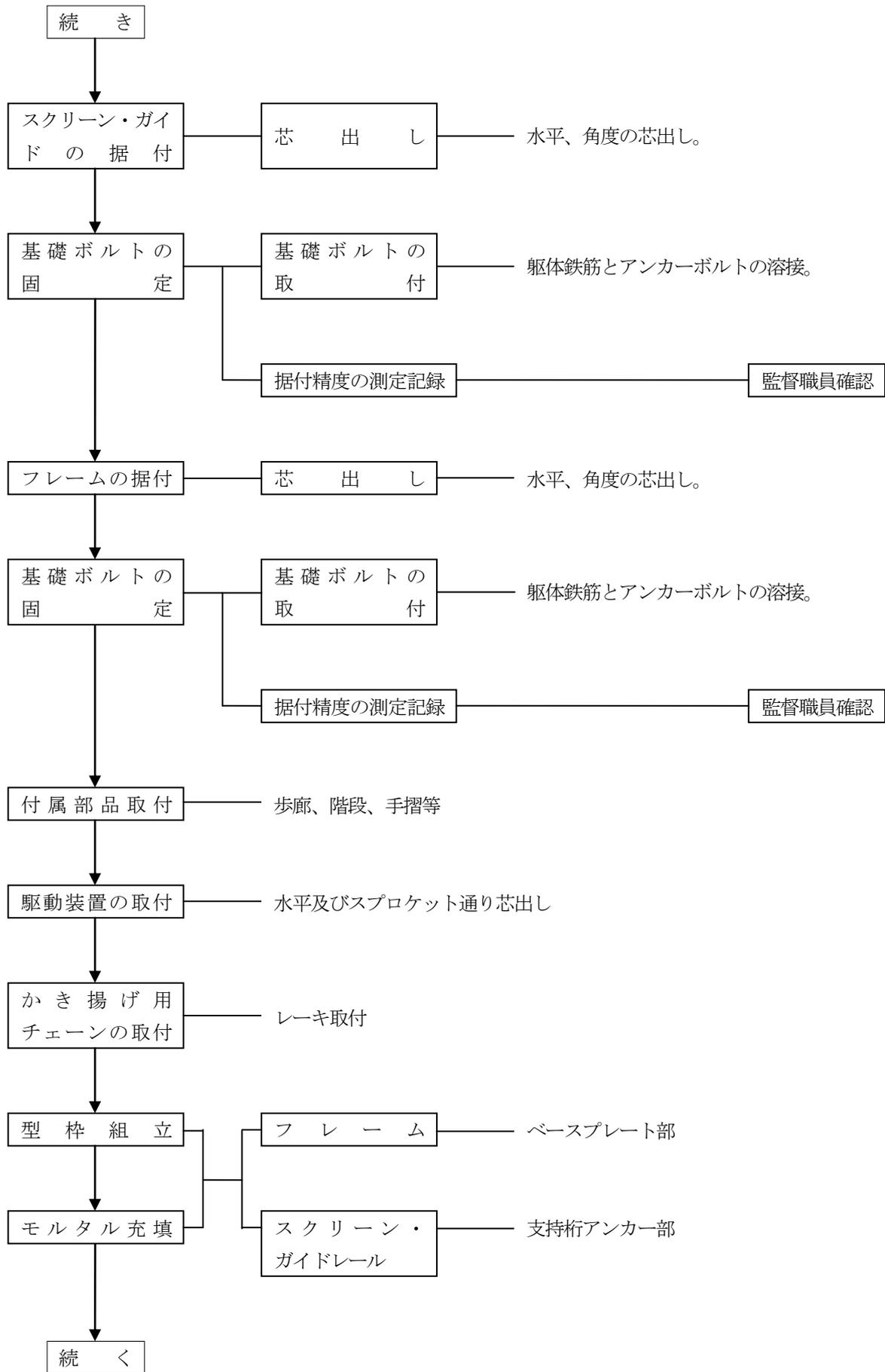
2. 3 除じん設備

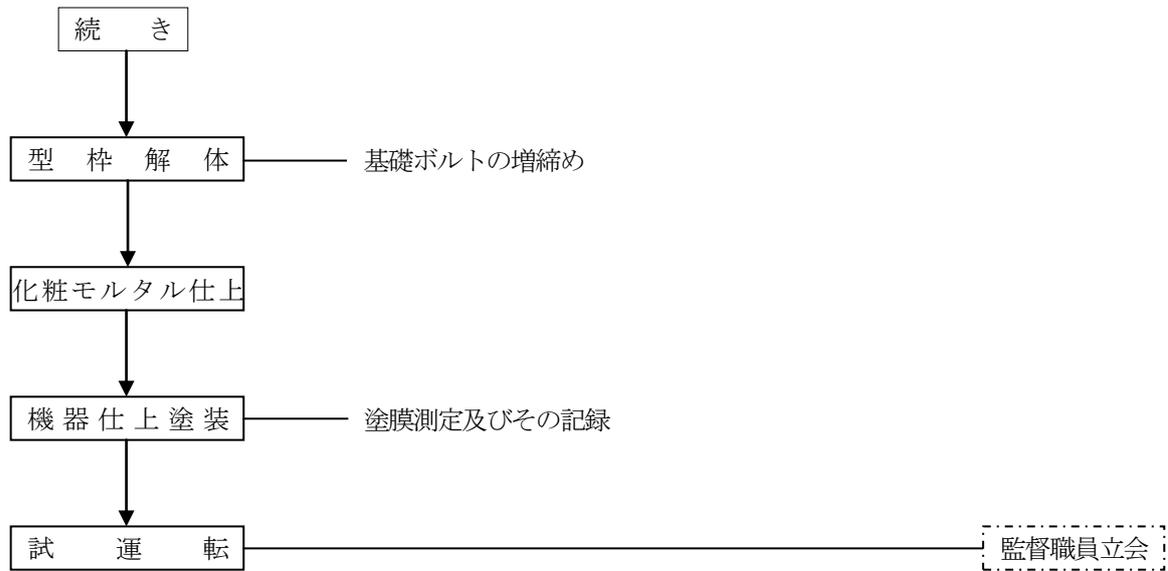
(1) 機械スクリーン

① 据付手順

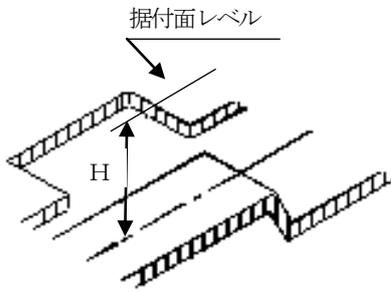
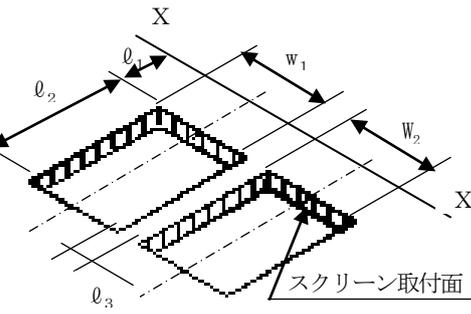
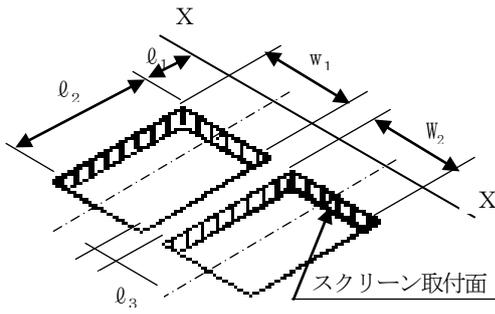
(ア) 機械スクリーン据付フローチャート



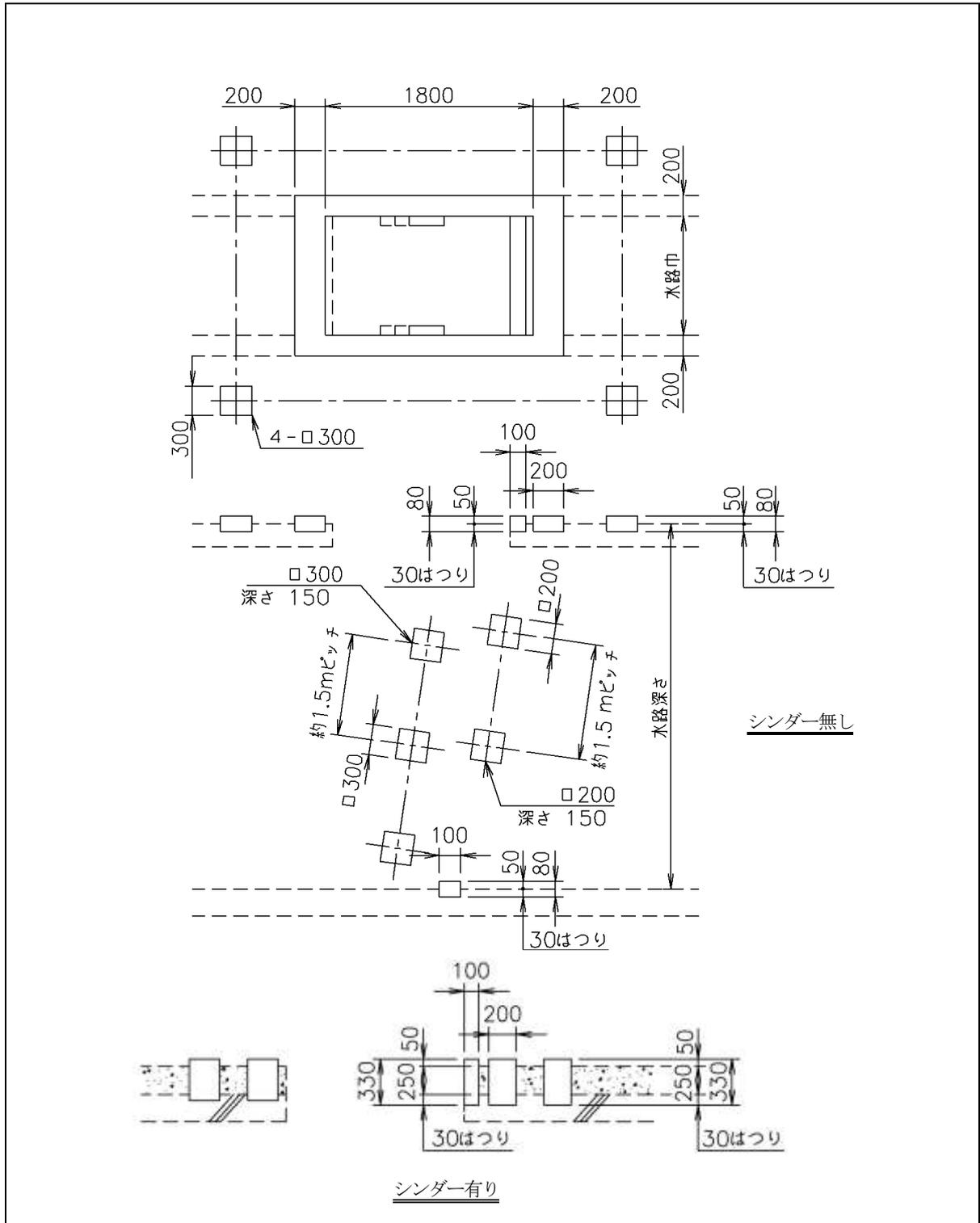




② 墨出し及び測定の要領

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（ズラブ面又は、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。</p>	
<p>池底盤レベルの確認(据付高さ)</p>	<p>スラブ面より池底盤迄(H)の高さを測定し、図面寸法との誤差を確認する。</p>	
<p>開口部周りの大きさ確認</p>	<p>水路に対するX軸の基準線を基に開口部周りの寸法を確認する。 (X軸の基準線は、構造物の通り芯から測り出す。)</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	特記事項 1 モル使用のこと 2 シンダー有の場合は 無筋コンクリート ($\sigma_{ck}=18\text{N}/\text{mm}^2$) とする	施工注意事項 (注記)	図面名称	機械スクリーン 据付標準基礎図
			図面番号	

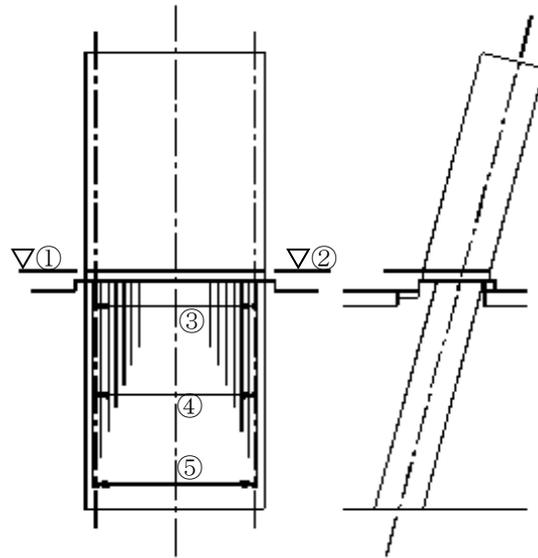
④ 試験・試運転

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	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、各計器類が問題なく作動すること。				
運 転 確 認	シャーピン切断検出装置リミットスイッチ	掻き揚げ動作中リミットを手で動かしレーキが停止すること。				
	トルクリミットスイッチ	掻き揚げ動作中リミットを手で動かしレーキが停止すること。				
	ワイパー動作	作動はスムーズでレーキ接触面からの異常音及び異常振動の発生がないこと。				
	掻き揚げ動作	作動はスムーズで駆動装置及び各部からの異常音及び異常振動の発生がないこと。				
性 能 確 認	電 圧	定格電圧の±10%以内であること。				
	掻き揚げ動作電流	定格電流値以下であること。				
	速 度	設計値に対する確認。				
操 作 確 認	中 央 操 作	タイマーによる自動運転	承 諾 図			
		手動操作による連続運転	同 上			
	現 場 操 作	手動操作による連続運転	同 上			
		手動操作による単独運転	同 上			
		手動操作による寸動逆転運転(単独)	同 上			

⑤ 施工記録

機械スクリーン測定表

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	

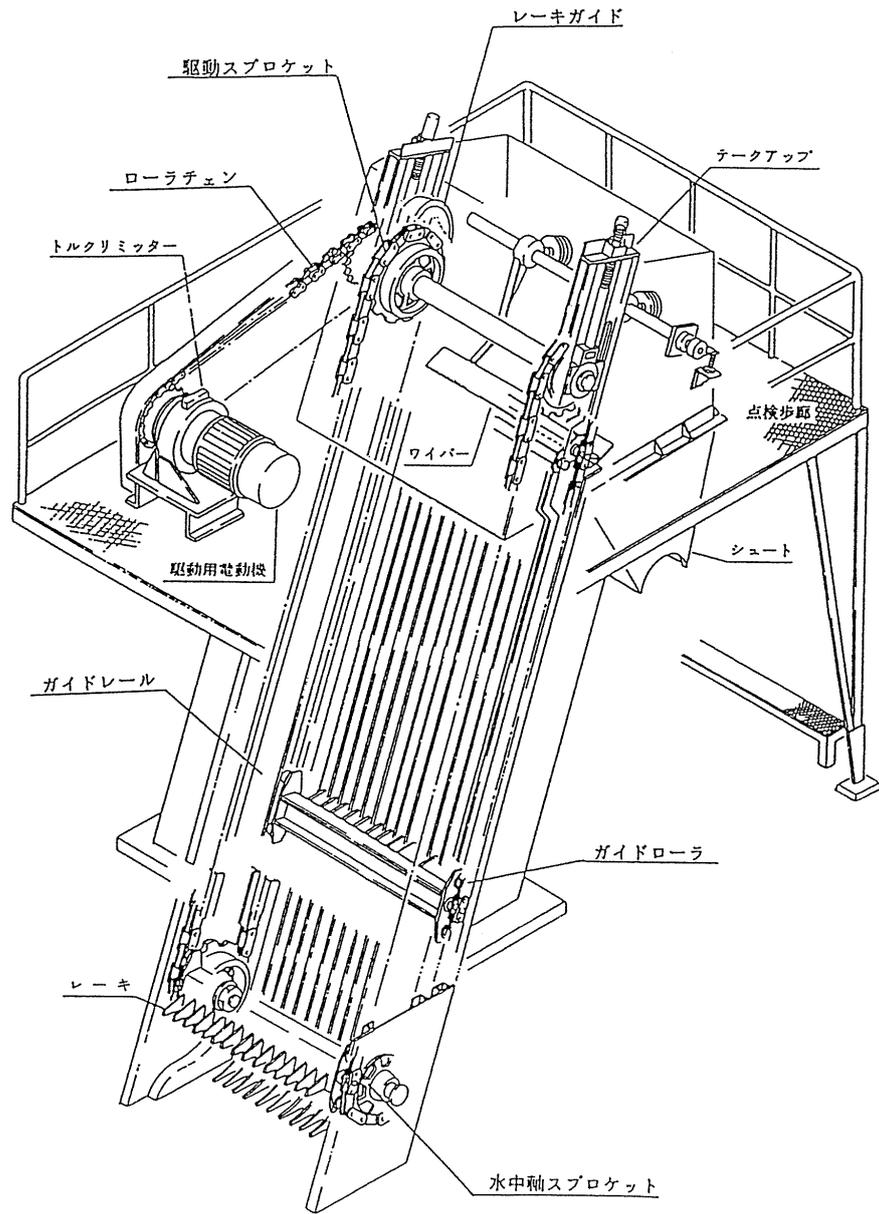


測定計器	
メーカー名	
形式	
精度	

単位：mm

測定箇所		フレーム水平度		スクリーンチェーンゲージ		
記号		①	②	③	④	⑤
設計寸法						
許容値						
実測値	No 1					
	No 2					
	No 3					
	No 4.					

機械スクリーン

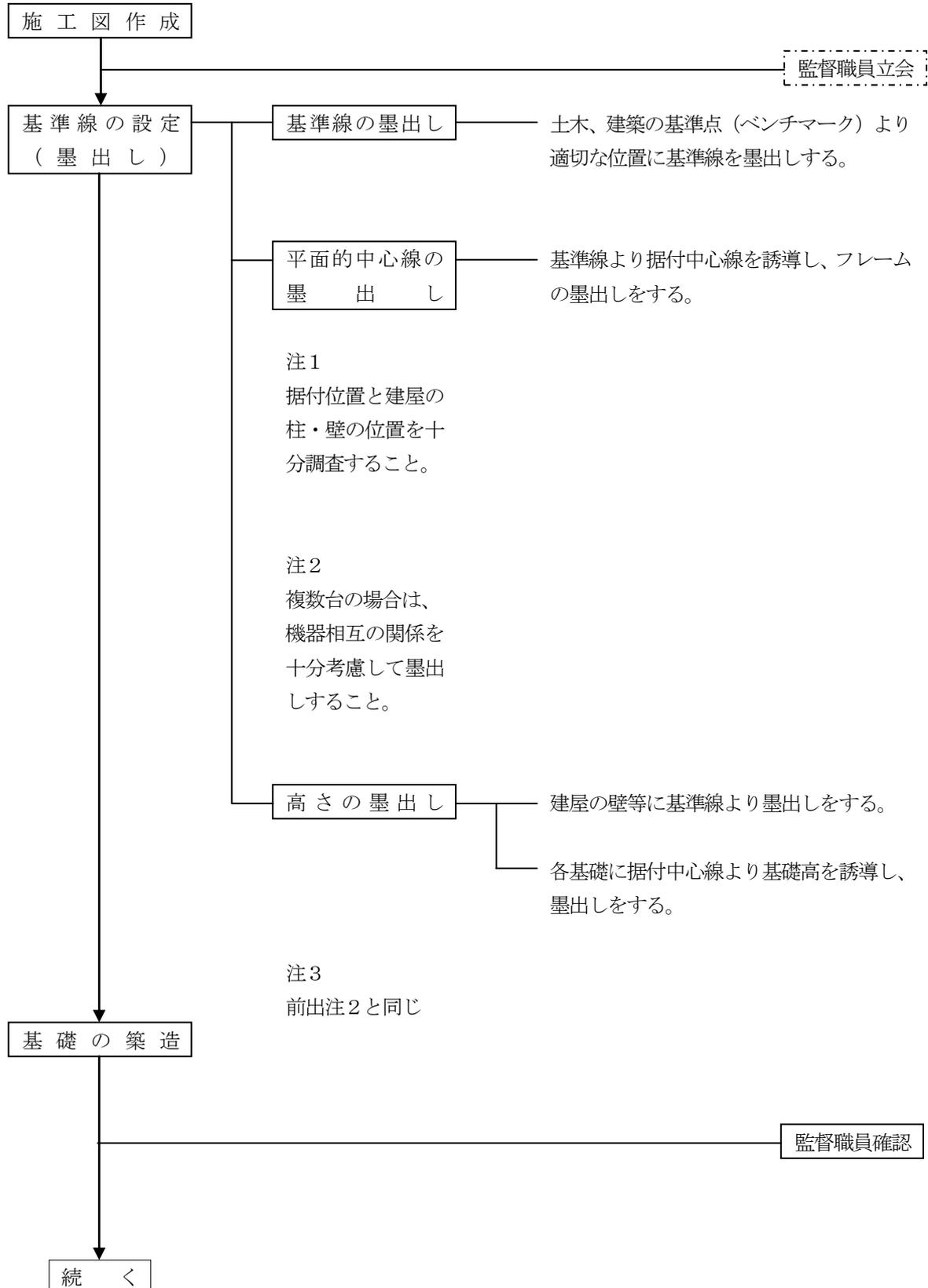


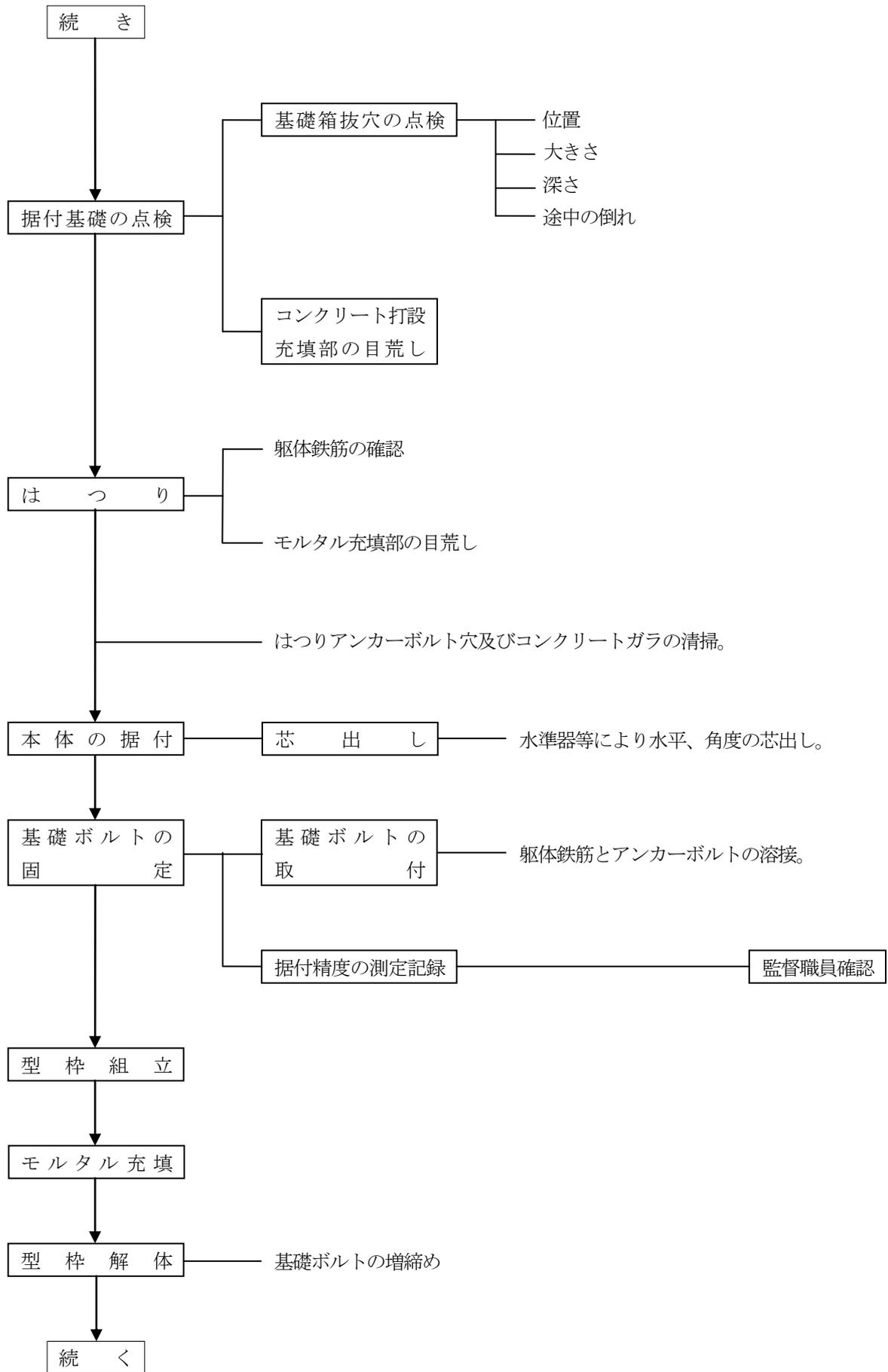
2. 3 除じん設備

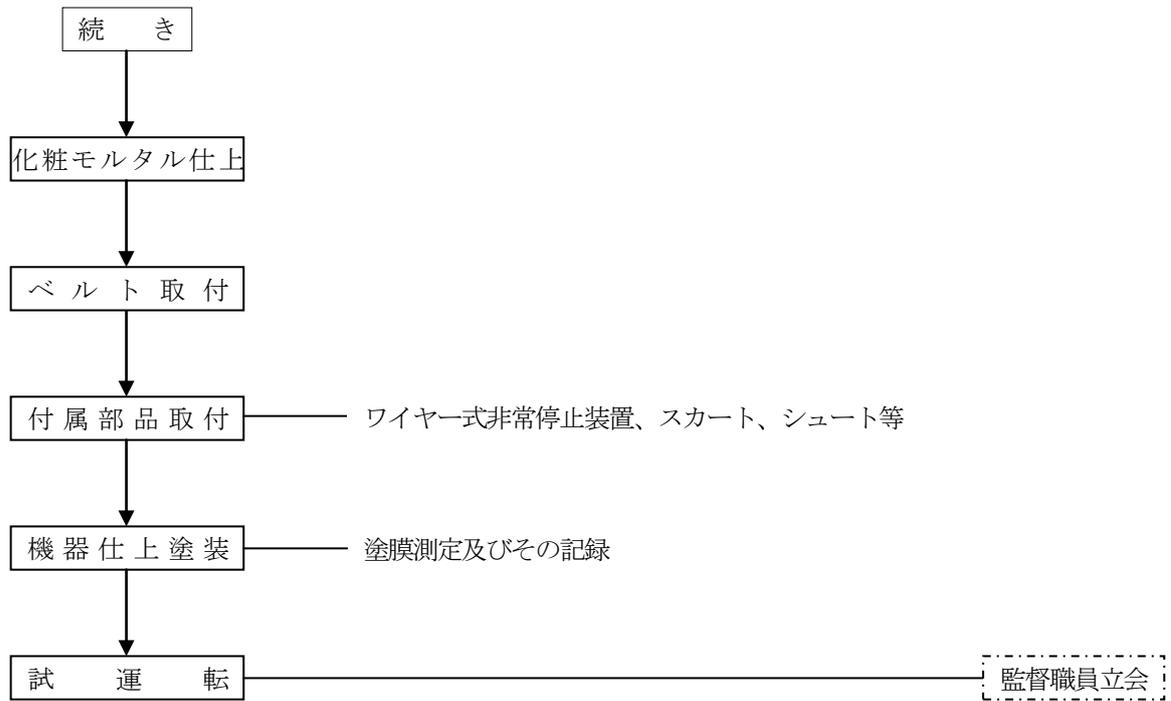
(2) ベルトコンベヤ

① 据付手順

(ア) ベルトコンベヤ据付フローチャート



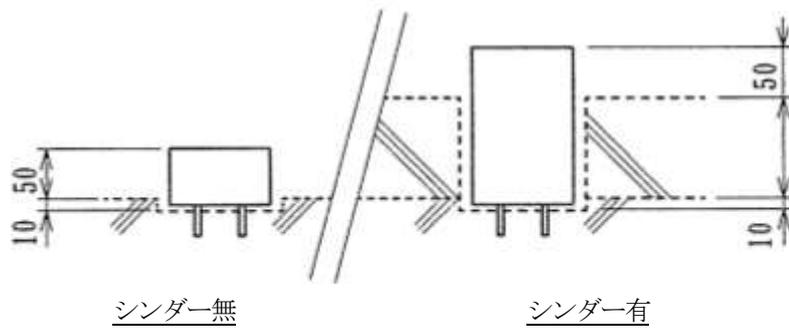
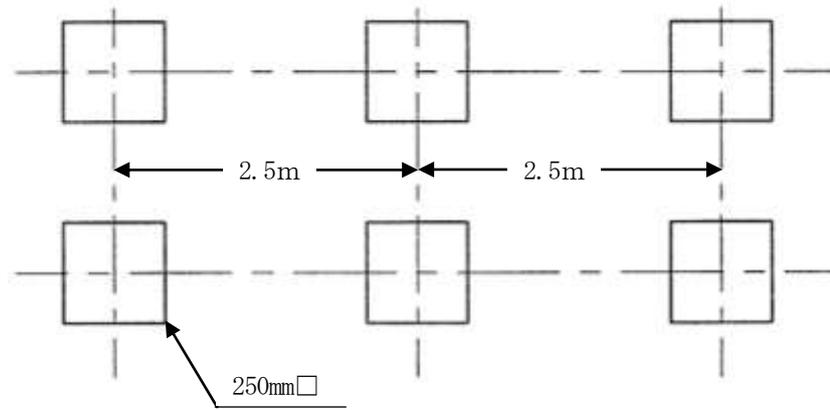




② 墨出し及び測定の要領

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（ズラブ面又は、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。</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>The diagram illustrates the measurement setup for machine installation. It shows a vertical pillar labeled '柱' (pillar) and a horizontal line representing the '据付面レベル' (mounting surface level). A dashed line indicates the '据付基準線' (mounting reference line). Another dashed line represents the '関連機器基準線' (related machine reference line). Arrows point from the text labels to the corresponding lines in the diagram.</p>
<p>据付基準線に対する寸法確認</p>	<p>関連機器の基準線、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



機 長	5 m	10 m	15 m	20 m	25 m
基礎数	6 個	10 個	14 個	18 個	22 個

※ 最大で2.5mに2箇所（左右）設ける。

設計条件・仕様	特記事項 基礎は鉄筋コンクリート ($\sigma_{ck}=18\text{N}/\text{mm}^2$) とする	施工注意事項 (注記)	図面名称	ベルトコンベヤ 据付標準基礎図
			図面番号	

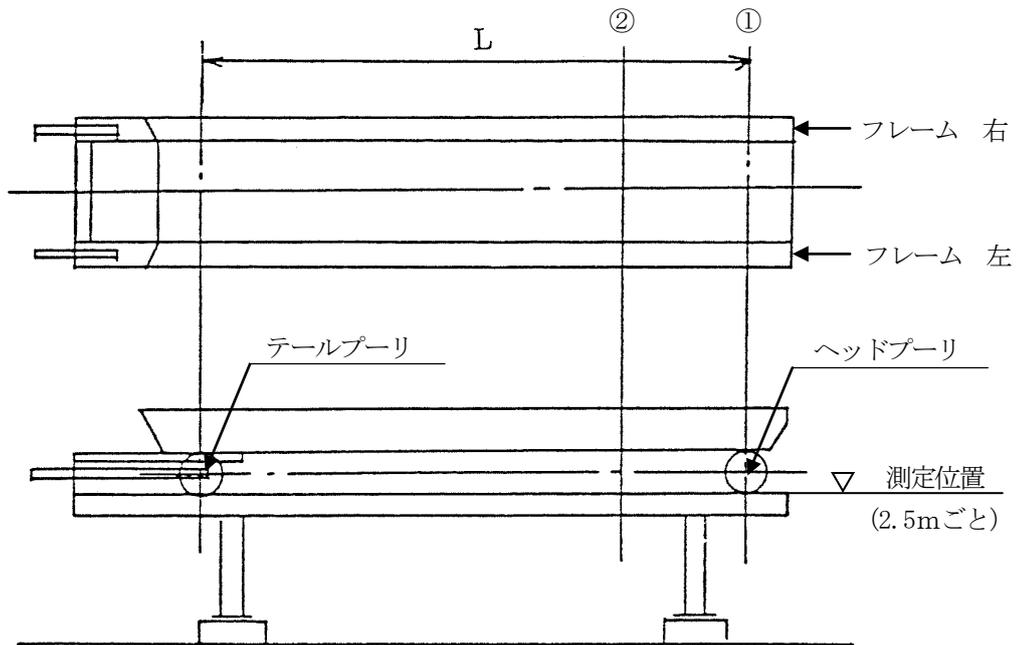
④ 試験・試運転

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	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、各計器類が問題なく作動すること。			
運転確認	ワイヤー式非常停止装置	運転中、ワイヤーを手で動かした時、ベルトコンベヤが停止すること。			
	走行動作	作動はスムーズで、駆動装置、その他、回転部からの異常音及び異常振動の発生がないこと。			
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

ベルトコンベヤ測定表

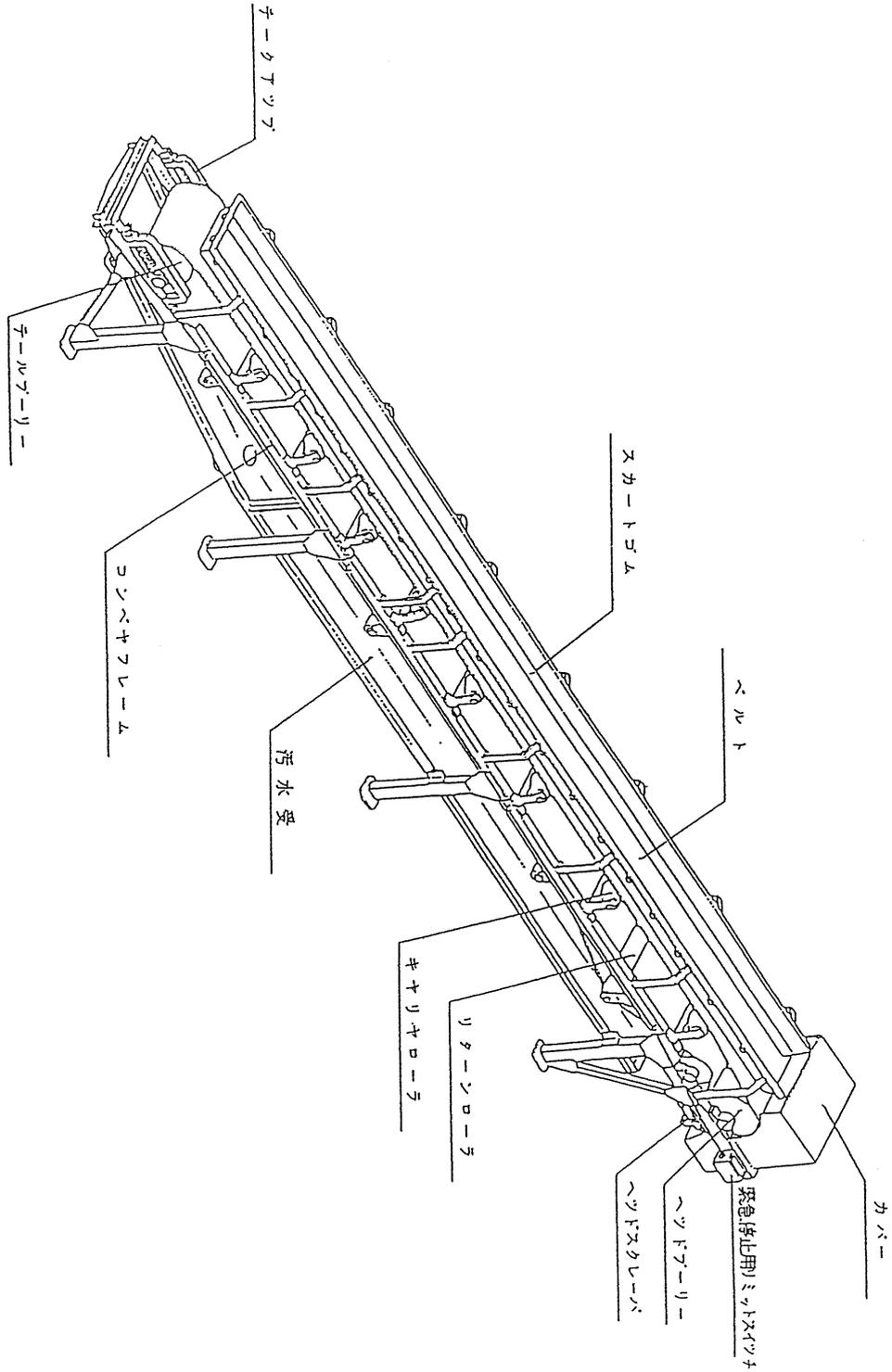
工 名 称			
施 工 場 所		測 定 年 月 日	
機 名 称		測 定 者	
機 番 (No)		立 会 者	



測 定 項 目	許容値	測 定 箇 所						
		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
フレーム左	mm 以下							
右の高低差								
機 長	—	L=						

測定計器	
メーカー名	
形 式	
精 度	

ベルトコンベヤ

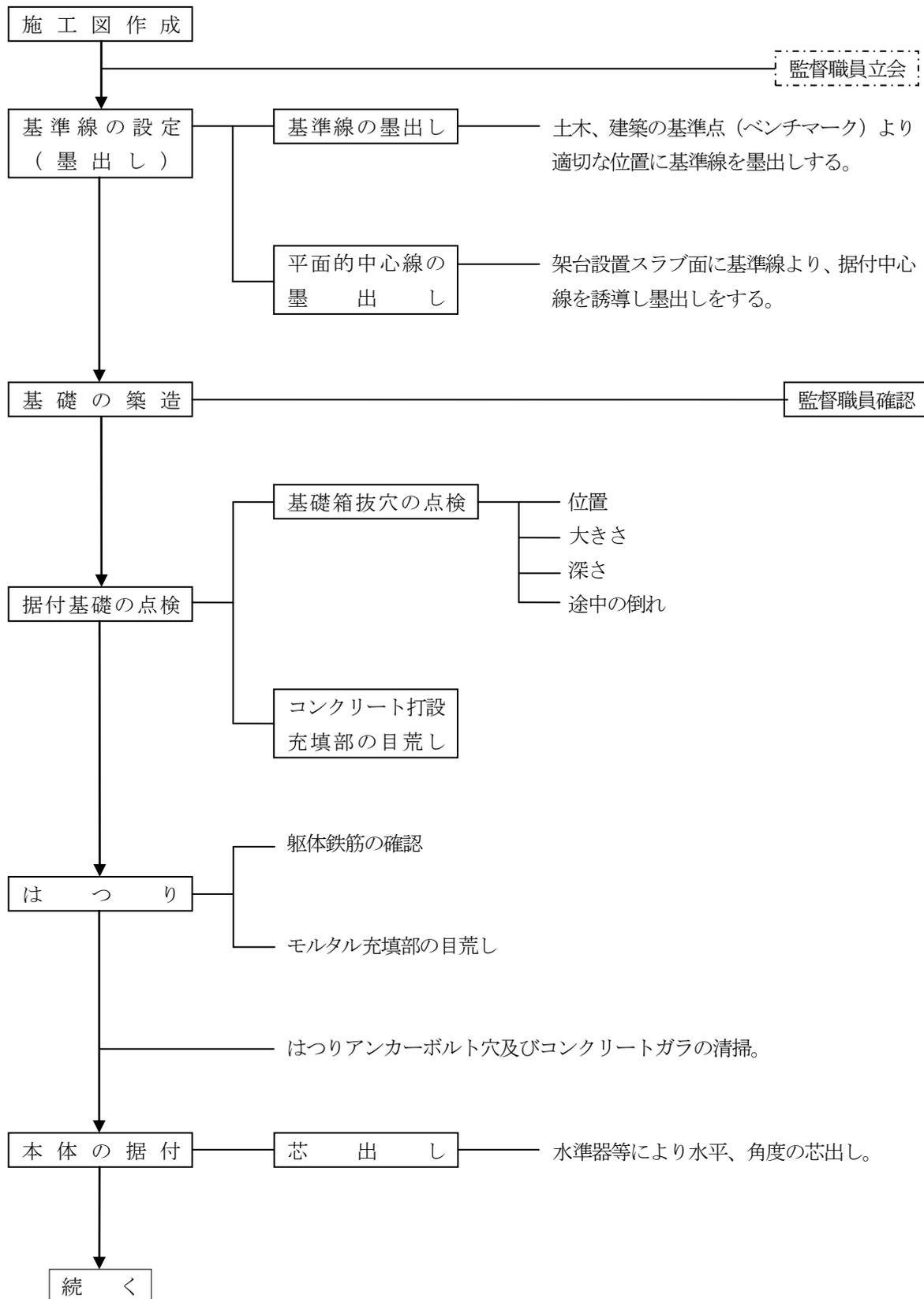


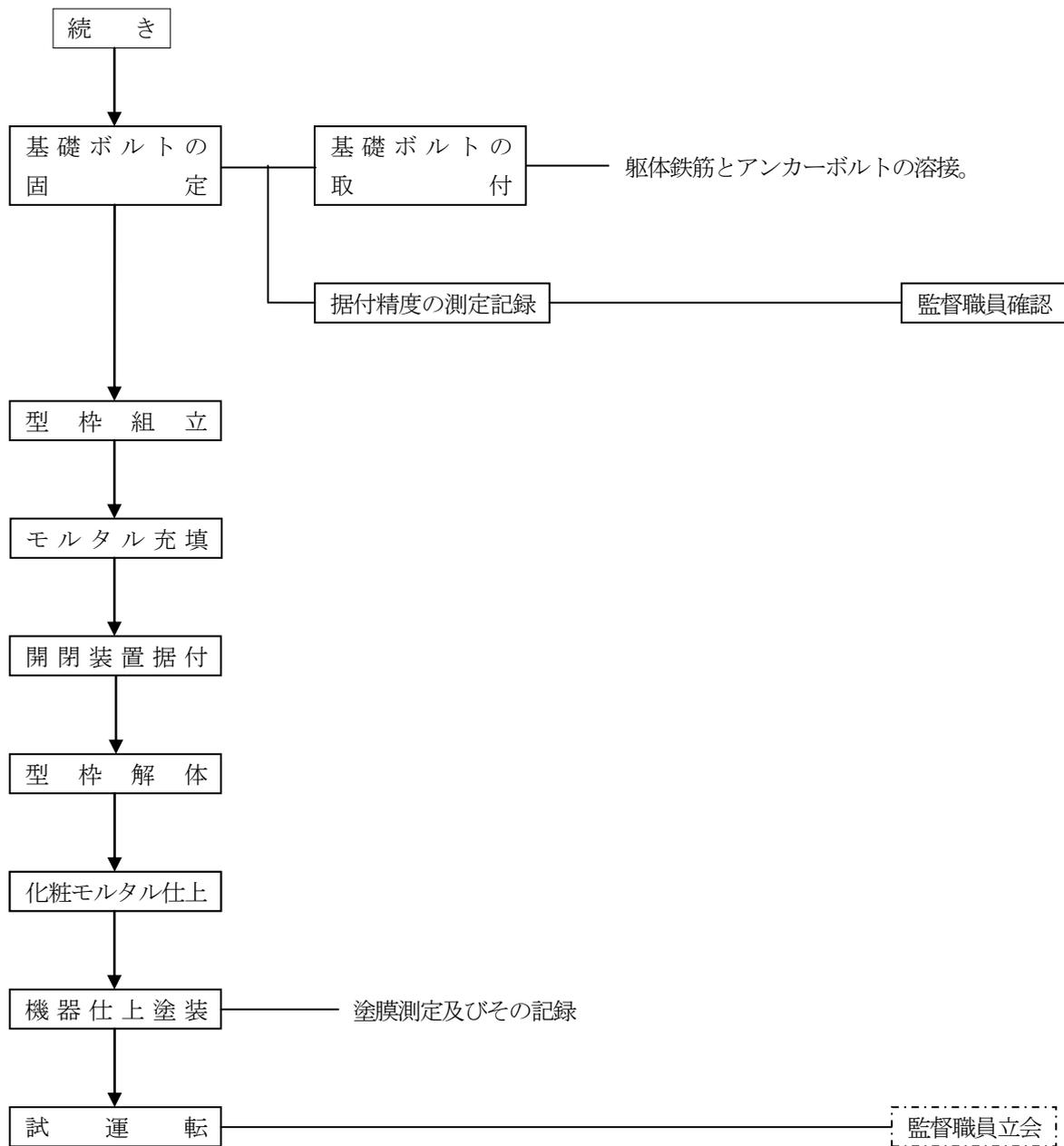
2. 3 除じん設備

(3) ホッパ

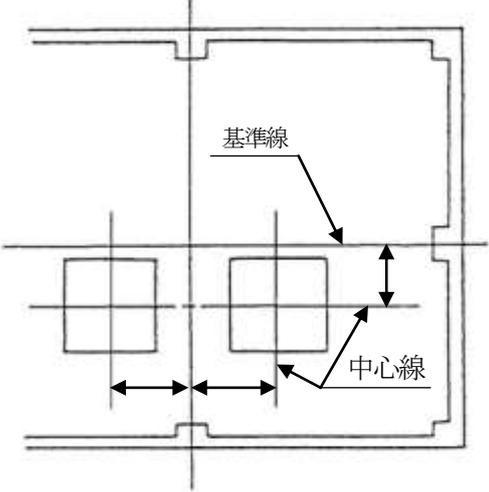
① 据付手順

(ア) ホッパ据付フローチャート

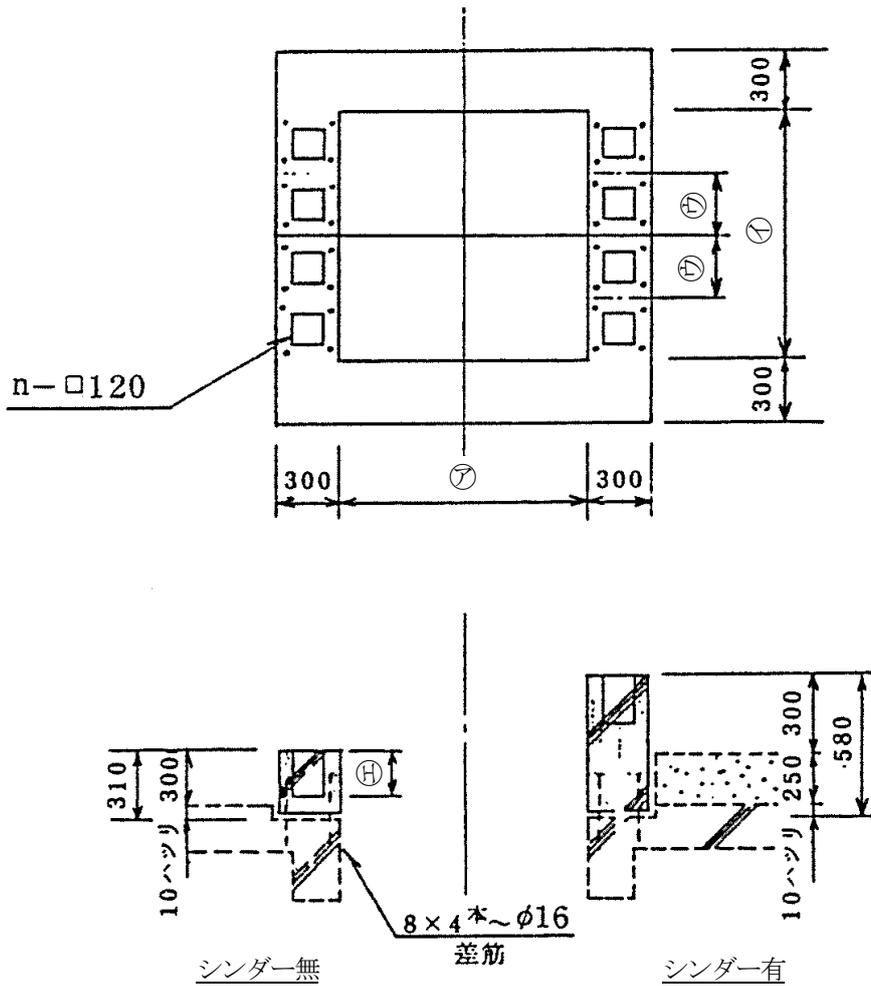




② 墨出し及び測定の要領

測定項目	測定要領	測定か所図
基準線の設定	<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（ズラブ面又は、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。</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>	
基準線の設定 機器の基礎アンカーボルト用箱 抜き位置	<p>機器中心線より基礎の寸法、アンカーボルト位置、箱抜き寸法等を図面により割出し、床に墨出しする。</p>	
据付基準線に対する寸法確認	<p>機器又は他機器の基準線と構造物の基準線（柱面、壁面）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



記号 呼称容量	㊦	㊧	㊨	n (個)	㊩
2 m ³					
3					
4					
5	1700	1900	500	16	200
6					
7					
8	2100	2100	600	16	200
10	2300	2300	700	16	200
12	2500	2500	800	16	200

単位：mm

設計条件・仕様	特記事項 基礎は鉄筋コンクリート ($\sigma_{ck}=24\text{N/mm}^2$) とする	施工注意事項 (注記)	図面名称	ホ ッ パ (屋内、スラブ置) 据付標準基礎図
			図面番号	

④ 試験・試運転 (油圧開閉方式)

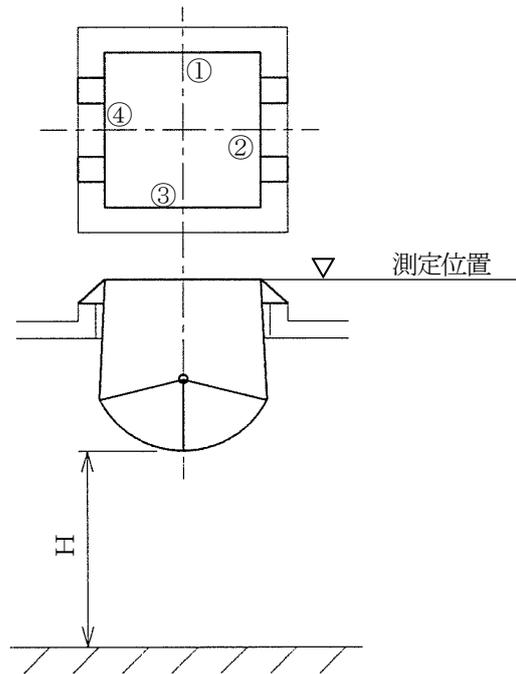
種別	試験内容	判定方法及び基準	記録事項	判定	摘要
運 転 準 備	絶縁抵抗値	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し0.2MΩ以上であること。	絶縁抵抗値		電気設備技術基準による
	制御回路	制御回路のチェックを行い、各計器類が問題なく作動すること。			
運 転 確 認	開閉リミットスイッチ	全開、全閉位置で自動的にリミットが動作し、ホッパゲートが停止すること。			
	圧カスイッチ	異常圧力設定値において圧カスイッチが動作し、油圧ポンプが停止すること。			
	リリース弁	設定圧力に調整し、指定圧力で動作すること。			
	速度調節弁	ホッパゲートの左右の開閉速度が均一になること。			
	重量指示計	ホッパが空の状態、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。			
	電圧	定格電圧の±10%以内であること。			
性 能 確 認	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。			

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 値	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、各計器類 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。			
性 能 確 認	開 閉 操 作 現 場 操 作 盤	作動はスムーズで、ゲート本体開閉装 置より、異常音及び異常振動が無いこ と。			
	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	設計値に対しての確認。			

⑤ 施工記録

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			
		①	②	③	④
水平度	mm以下				
ゲート高さ	—	H=			

測定計器	
メーカー名	
形式	
精度	

ホツパ

