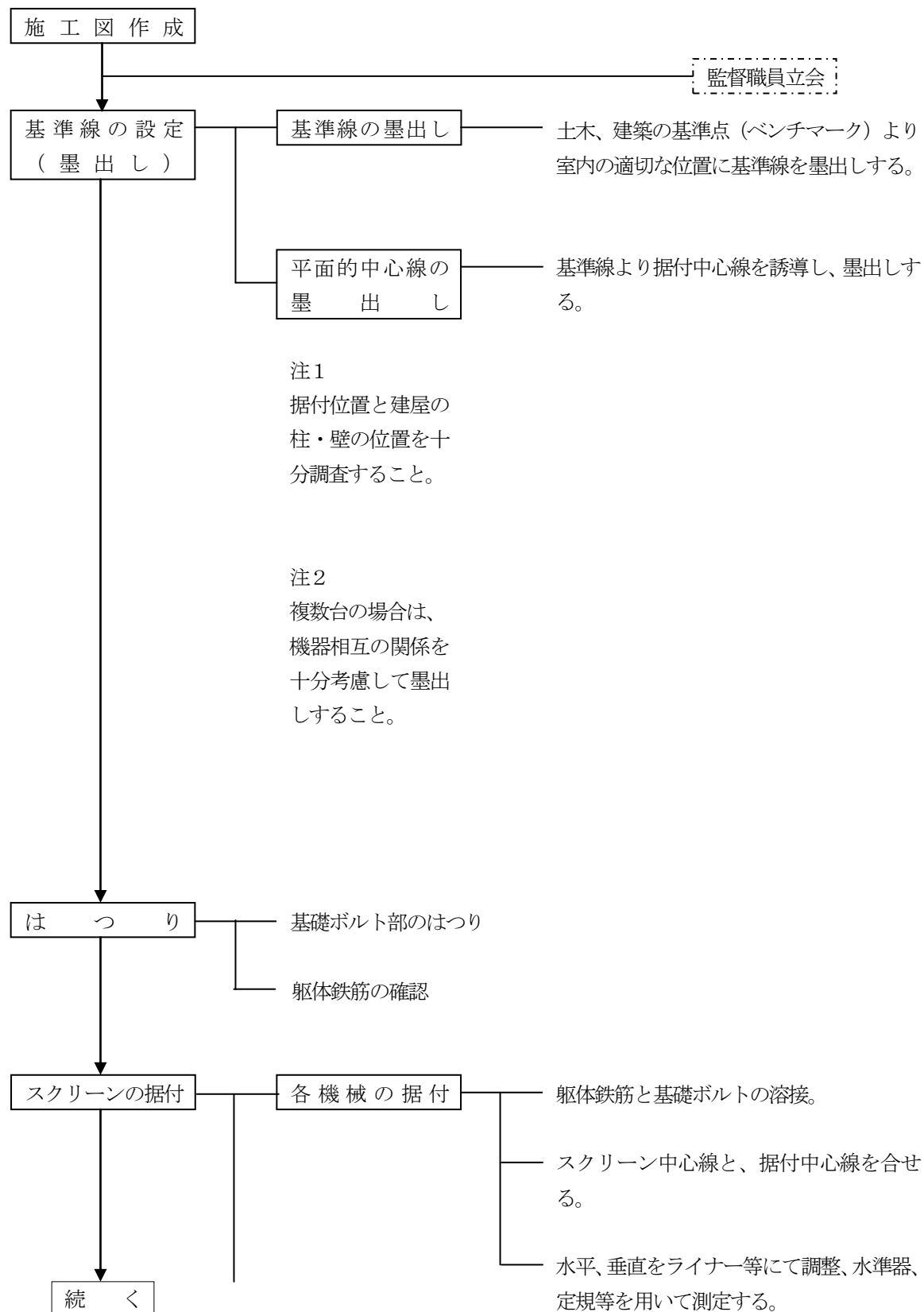


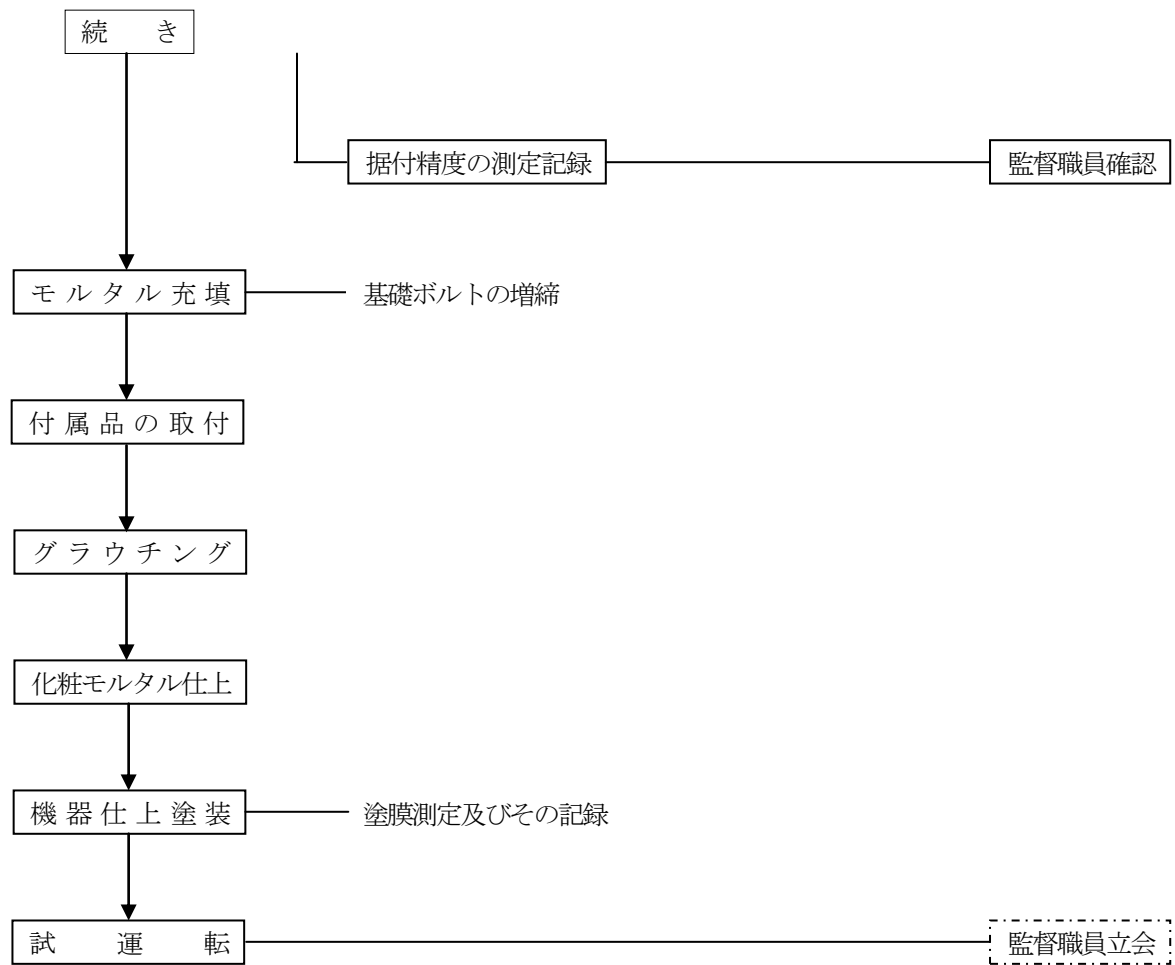
2. 9 汚泥濃縮前処理設備

(1) 汚泥スクリーン

① 据付手順

(ア) 汚泥スクリーン据付フローチャート

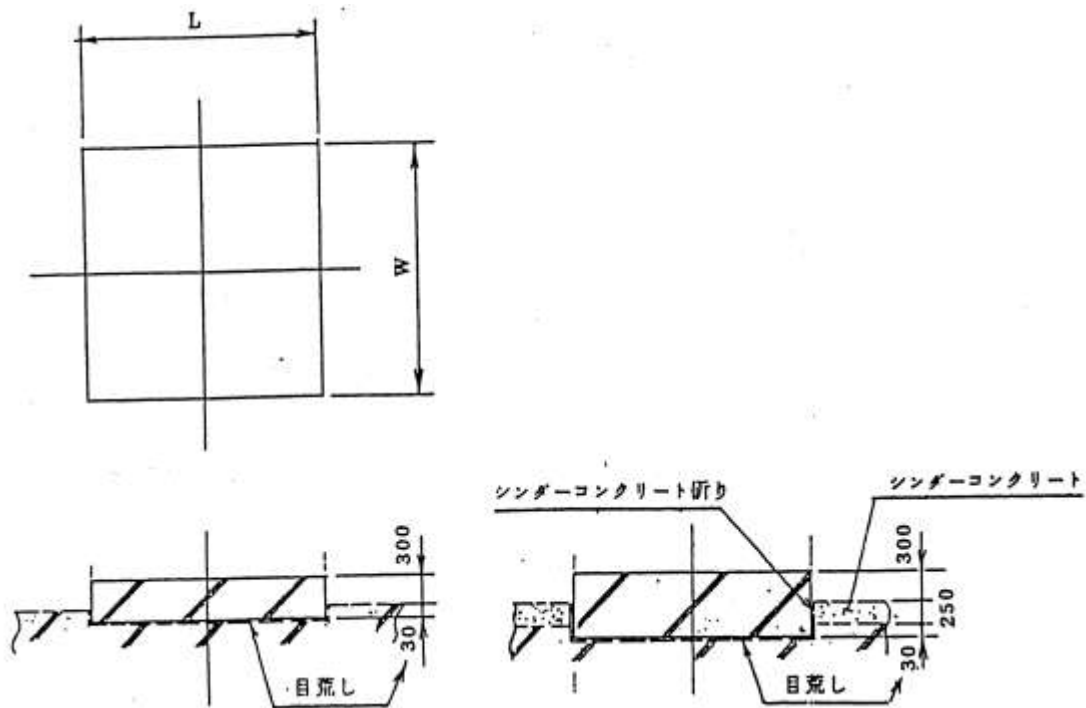




② 墨出し及び測定の要領

測定項目	測定要領	測定箇所図
据付面の基準線及び基準点の確認	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。 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。	
搬入口の実測	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。 建屋内搬入孔 (マシンハッチ) についても寸法を実測する。	搬入口 マシンハッチ
(注) (1) 複数台数がある場合には、相互の関連を充分考慮し、墨出しを行うこと。		

③据付標準基礎図



単位：mm

能力 \ 記号	L	W
0.5 m³/分		
1.0 "		
1.5 "		
2.0 "	2,000	1,000
2.5 "		
3.0 "		
3.5 "		
4.0 "	2,000	1,200

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	汚泥スクリーン 据付標準基礎図
			図面番号	

④ 試験・試運転

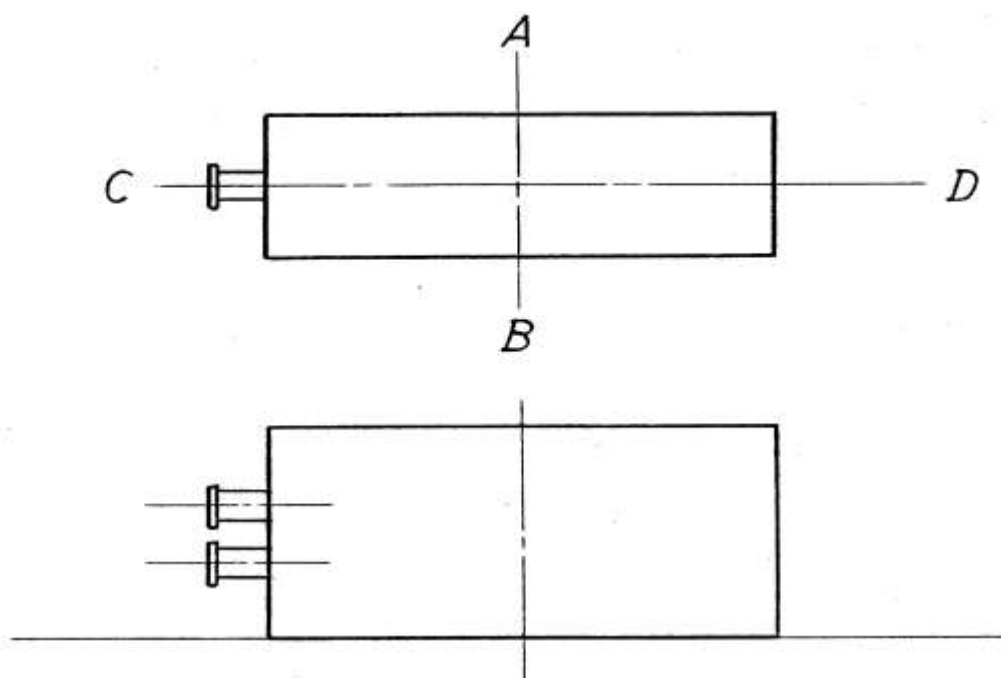
種別	試験内容		判定方法及び基準	記録事項	判定	摘要
	運転準備	絶縁抵抗測定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、 $0.2\text{M}\Omega$ 以上であること。	絶縁抵抗値		電気設備技術基準による。
		制御回路	制御回路のチェックを行い、各計器類が問題なく作動すること。			
	運転確認	トルクリミットスイッチ	掻き揚げ動作中リミットを手で動かしレーキが停止すること。			
		ワイパー動作	作動はスムーズでレーキ接触面からの異常音及び異常振動の発生がないこと。			
		掻き揚げ動作	作動はスムーズで駆動装置及び各部からの異常音及び異常振動の発生がないこと。			
	性能確認	電 圧	定格電圧の $\pm 10\%$ 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 タイマーによる自動運転	承諾図			
		手動操作による連動運転	同上			
		現場 手動操作による連動運転	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

施工管理記録

汚泥スクリーン据付記録表

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	

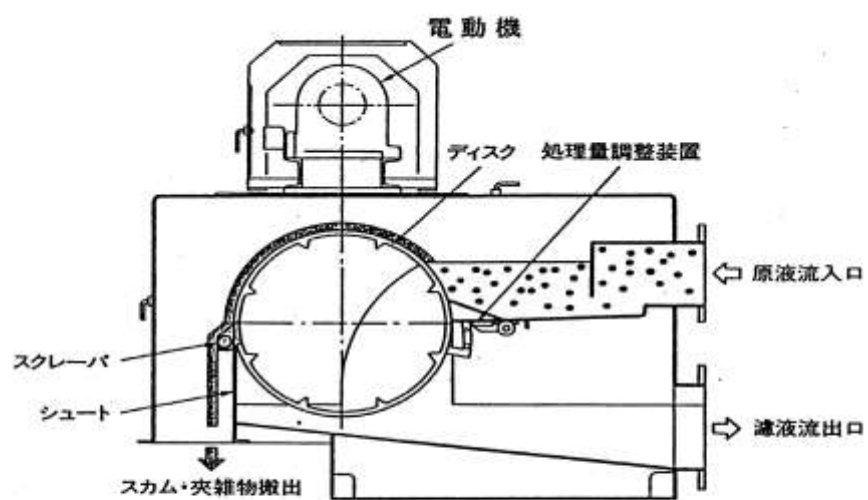


単位 1/100mm/(1m当たり)

水準器による測定方向	
A - B	C - D
-	-

注 →矢印の方向が低く、数字は測定値を示す。

許容値



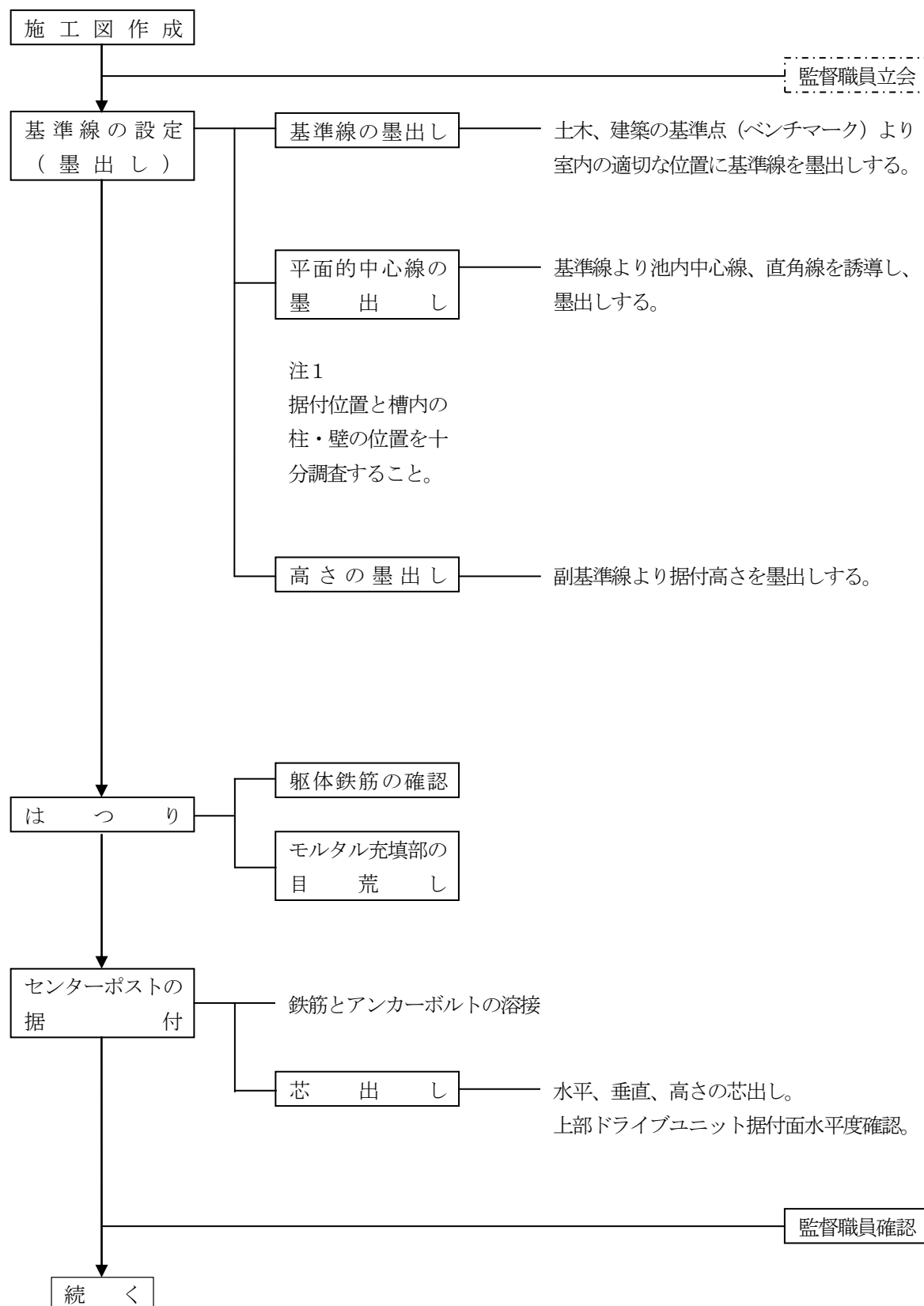
汚泥スクリーン

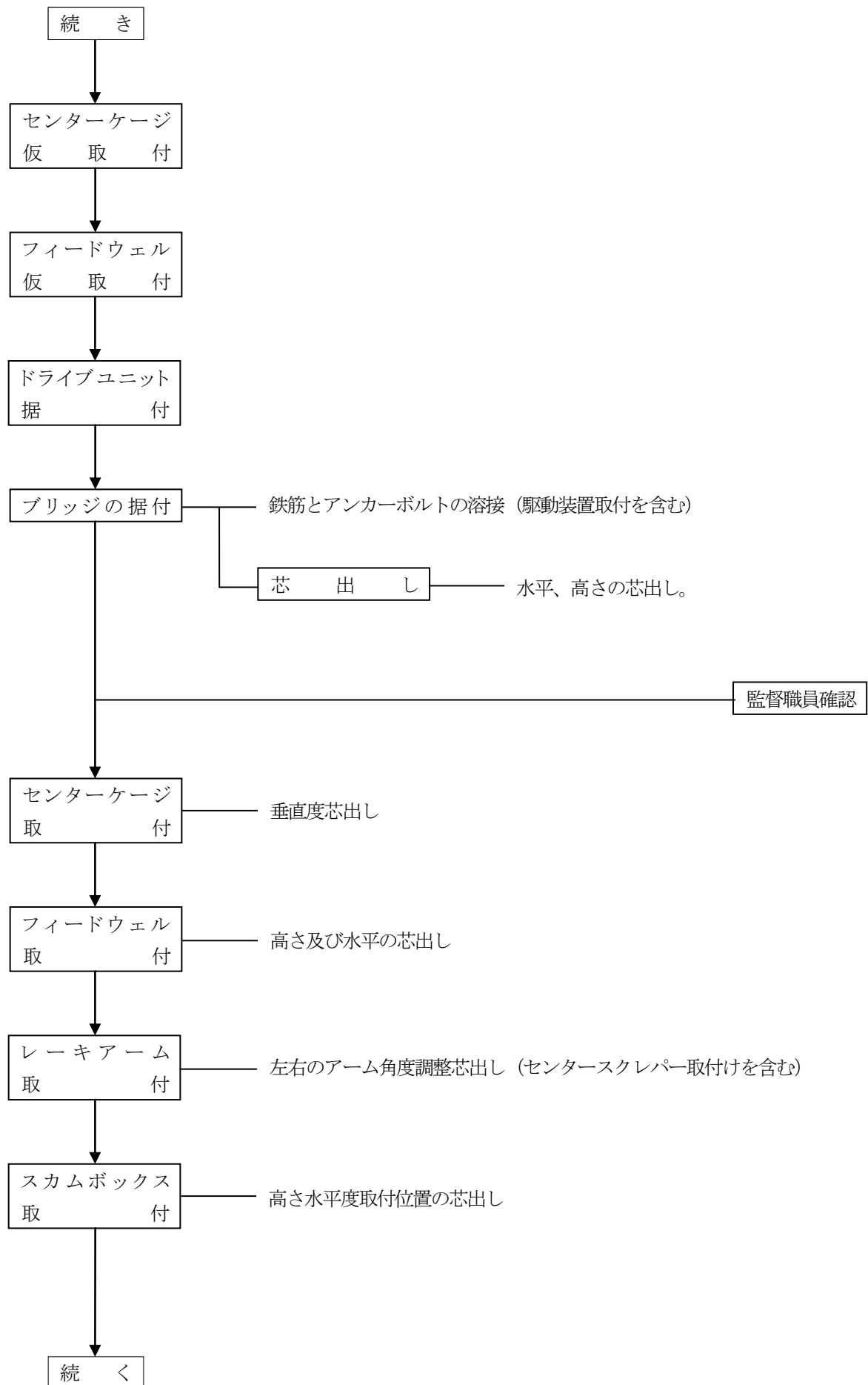
2. 10 汚泥濃縮槽及び汚泥貯留槽設備

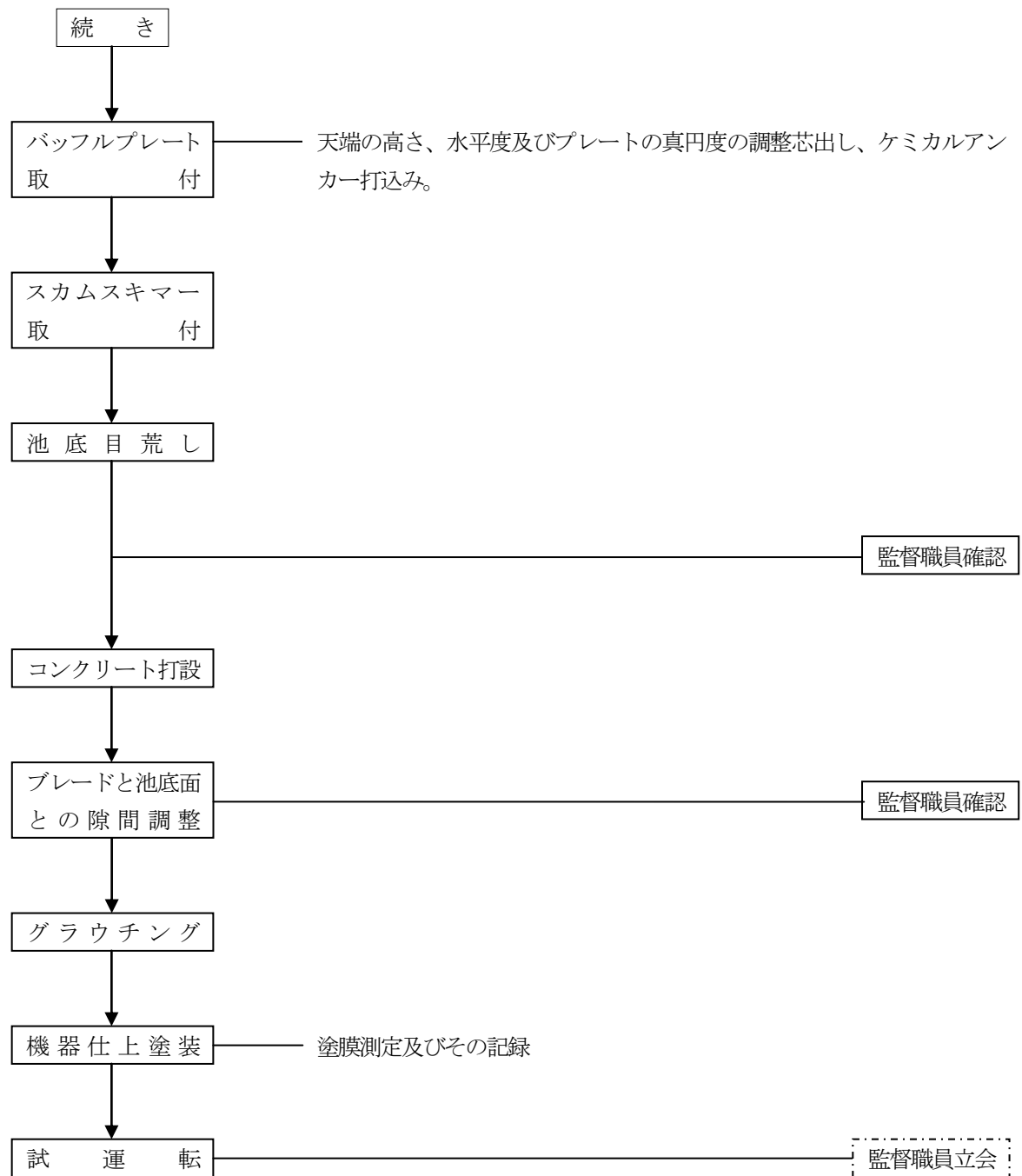
(1) 汚泥かき寄せ機（中央駆動支柱型）

① 据付手順

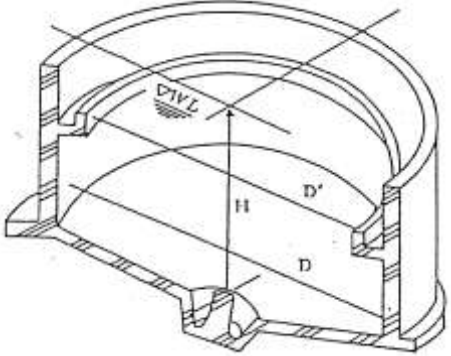
(ア) 汚泥かき寄せ機（中央駆動支柱型）据付フローチャート





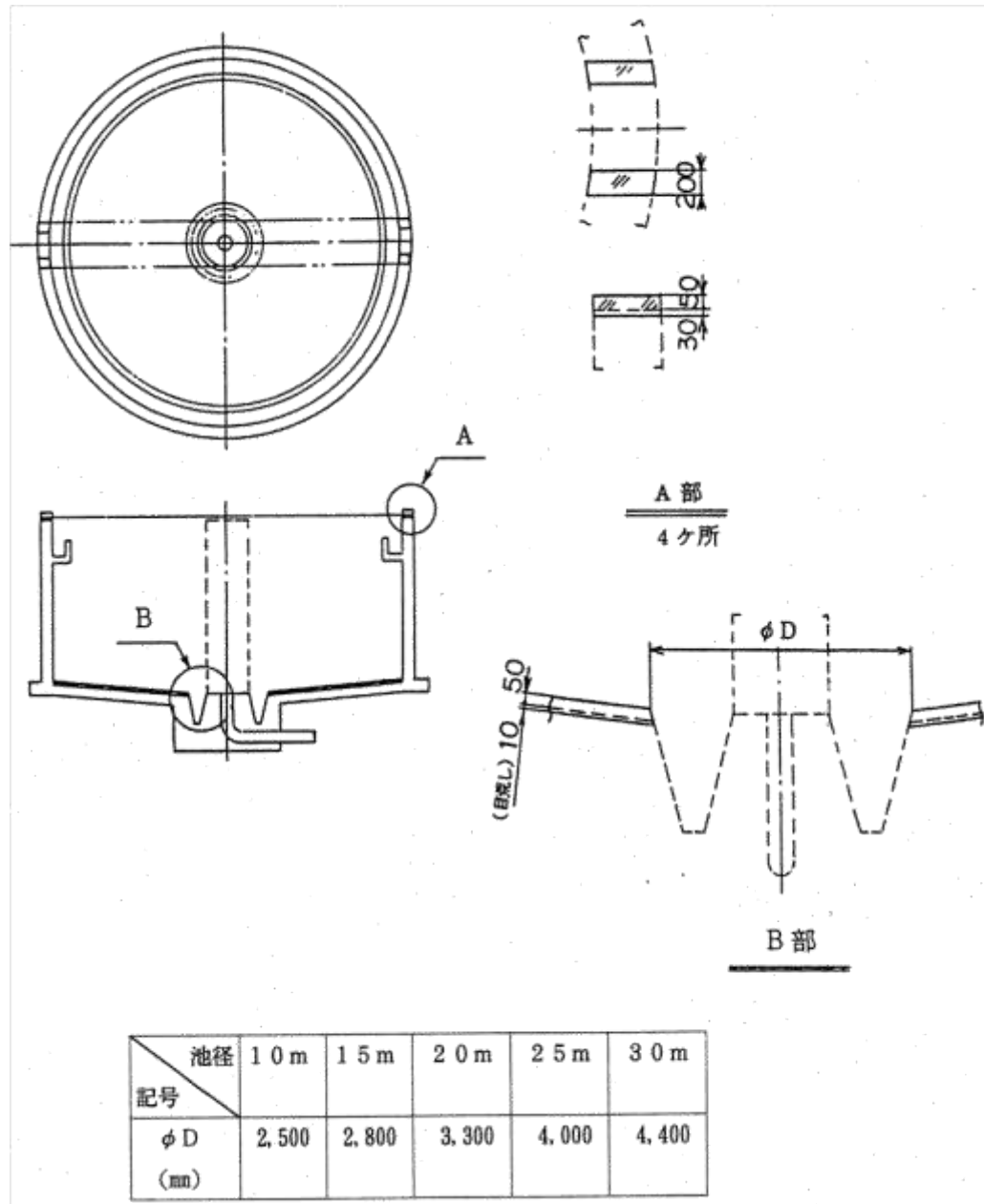


② 墨出し及び測定の要領

測定項目	測定要領	測 定 個 所 図
据付面の基準線及び基準点の確認	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)に副基準点を墨出しをし、据付面レベルとの誤差を確認する。	
池の深さ、直径真円度の確認及び中央集泥ピットの大きさと位置の確認	基準点より墨出しされたブリッジ、据付面より池の深さを測定する。 また、池の直径(D) (D') 及び真円度が図面寸法通りか、センターポストの基礎及び中央集泥ピットの位置及び大きさが図面通りか確認する。	
(注) (1) 複数台数がある場合には、相互の関連を充分考慮し、墨出しを行うこと。		

③据付標準基礎図

(方位記入)



設計条件・仕様	特記事項	施工注意事項 (注記) 屋外基礎は地耐力を充分に検討し、不足する場合は基礎杭等により措置すること。	図面名称	汚泥かき寄せ機 (中央駆動支柱型) 据付標準基礎図
			図面番号	

④ 試験・試運転

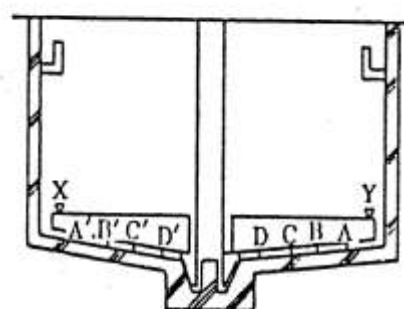
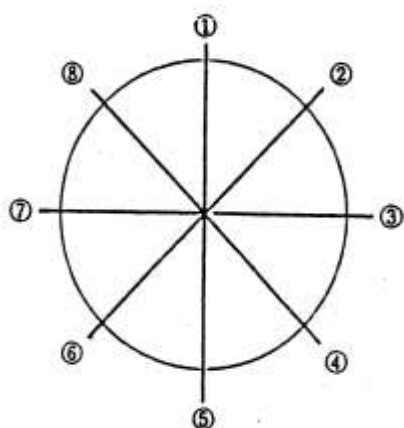
種別	試験内容		判定方法及び基準	記録方法	判定	摘要
	運 転 準 備	絶縁抵抗測定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、0.2MΩ以上であること。	絶縁抵抗値		電気設備技術基準による。
		制御回路	制御回路のチェックを行い、各機器が問題なく作動すること。			
		給油	潤滑油、グリス等の給油及び給油状態を確認すること。			
	運 転 確 認	回転状態	正常に回転すること。			
		電動機・減速機	振動、音、発熱等異常のないこと。			
		レーキ	回転がスムーズであること。			
		スカムスキマー	同上			
	性 能 確 認	電流	定格電流以下であること。			
		電圧	定格電圧の±10%以内であること。			
		過負荷保護装置	作動すること。			
		回転速度	設計値に対する確認。			

⑤ 施工記録

施工管理記録

レーキアームと池底の隙間及びアームの水平度測定記録表

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	



(方位記入)

隙間の測定記録表

測定点	A	B	C	D	A'	B'	C'	D'
①～⑤								
②～⑥								
③～⑦								
④～⑧								

アーム水平度測定記録表

測定点	X	Y
① - ⑤ 方向		
③ - ⑦ 方向		

許 容 値

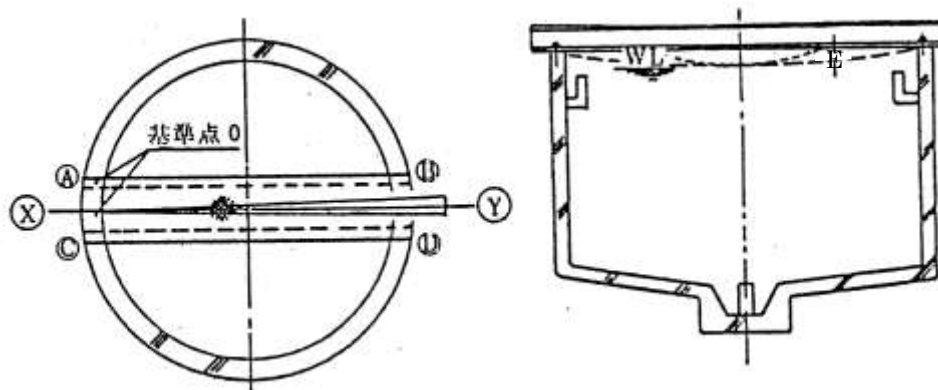
隙 間	規定値±	mm以内
アームのレベル	±	mm以内

⑤ 施工記録

施工管理記録

ブリッジ関係測定記録表

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	



(方位記入)

据付け高さ測定記録表

測定点	A
基準点	
WLを基準にして	

撓み測定記録表

測定点	E
基準点	
WLを基準にして	

水平度測定記録表

測定点	C	B	D
基準点			
A点を基準にして			

許 容 値

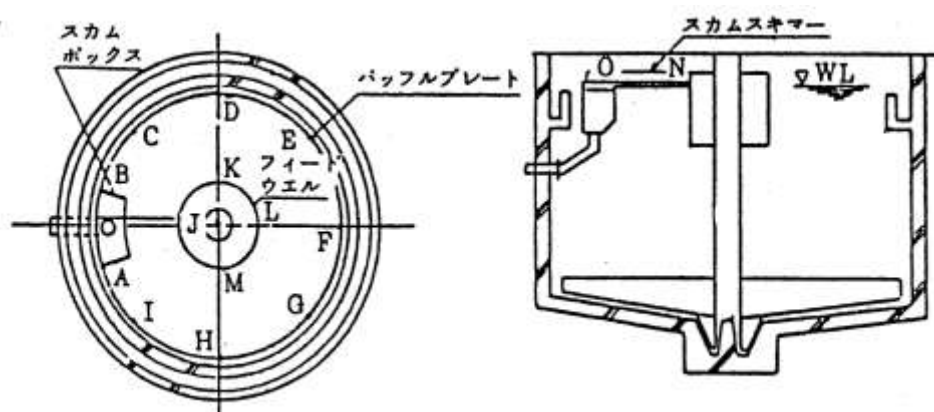
据付高さ	±	mm以内
通り芯	±	mm以内
撓 み	/	以内
水平度	±	mm以内

⑤ 施工記録

施工管理記録

スカムスキマー及びフィードウェル測定記録表

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	



(方位記入)

据付け高さ測定記録表

基準点 \ 測定点	A	J	N
WLを基準にして			

許 容 値

据付高さ	±	mm以内
水平度	±	mm以内

水平度測定記録表

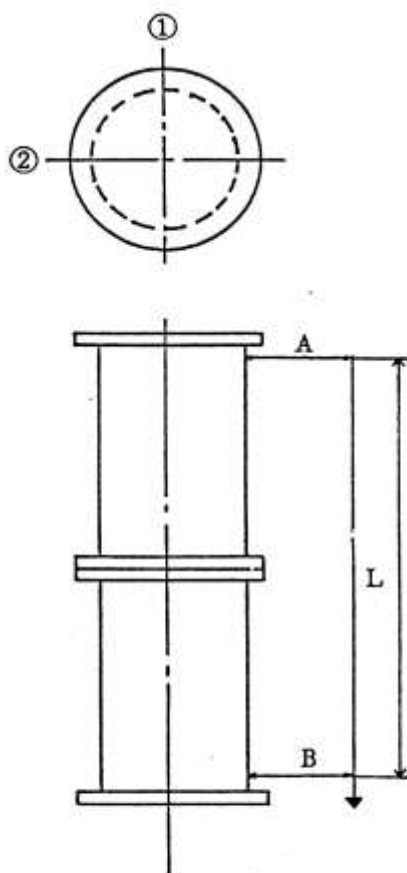
基準点 \ 測定点	B	C	D	E	F	G	H	I
A点を基準にして								
基準点 \ 測定点	K	L	M					
J点を基準にして								
基準点 \ 測定点	O							
N点を基準にして								

⑤ 施工記録

施工管理記録

センターポスト垂直度測定記録表

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	



許容値 $\frac{A-B}{L}$ で ——— 以内

	A	B	L	$\frac{ A-B }{L}$
①				
②				

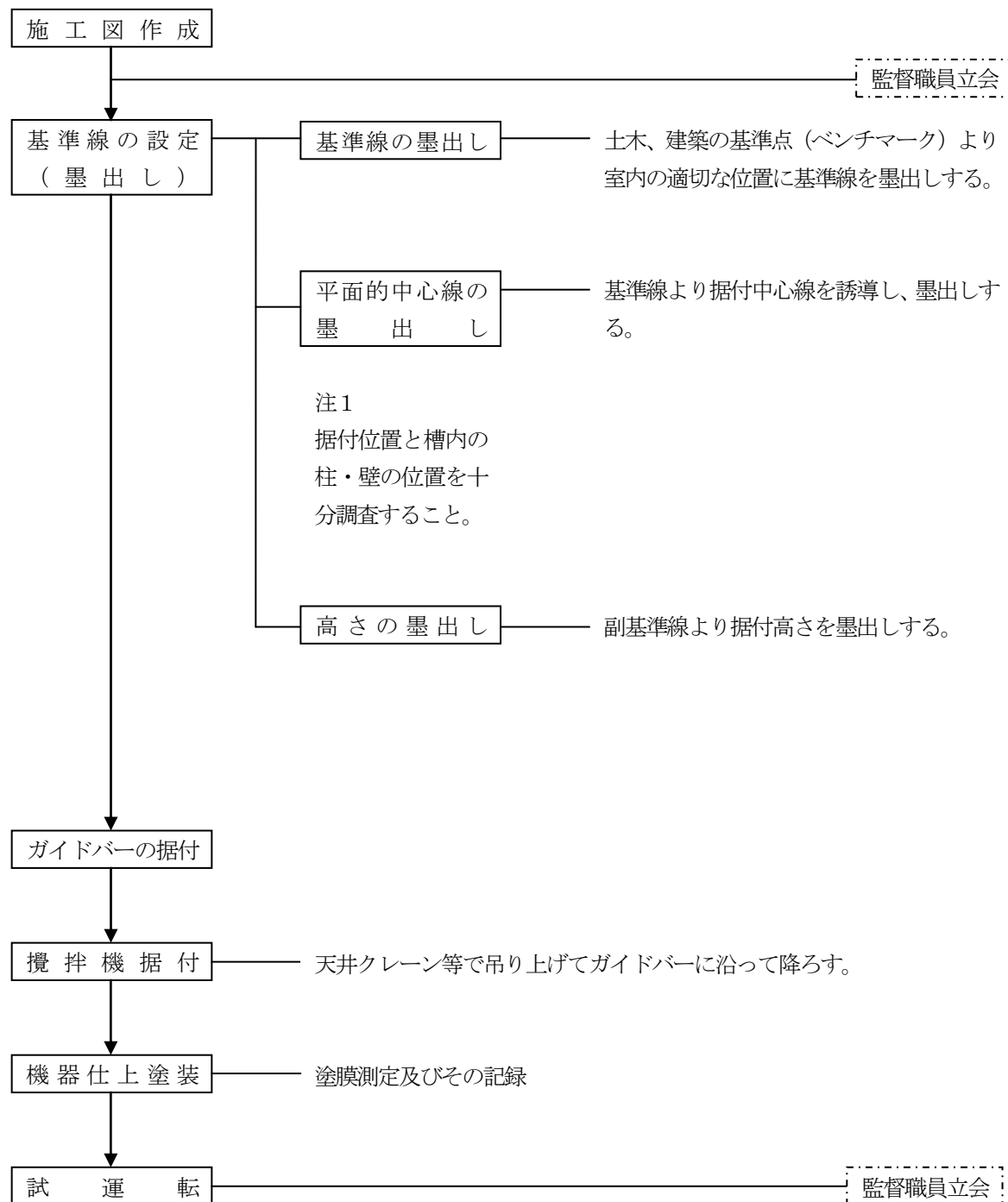
(方位記入)

2. 10 汚泥濃縮槽及び汚泥貯留槽設備

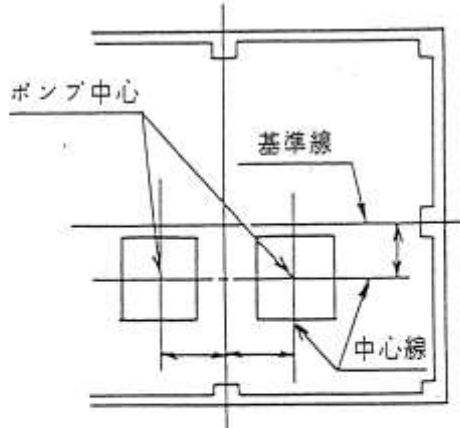
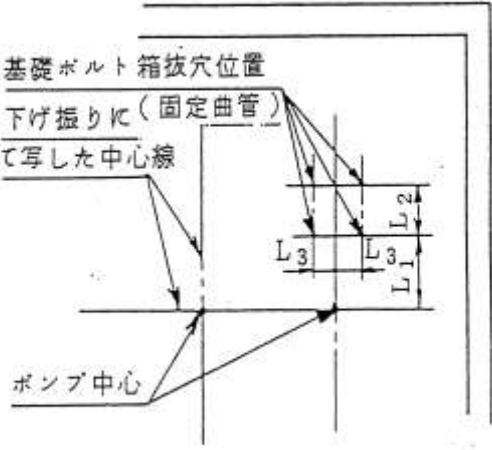
(2) 汚泥貯留槽攪拌機

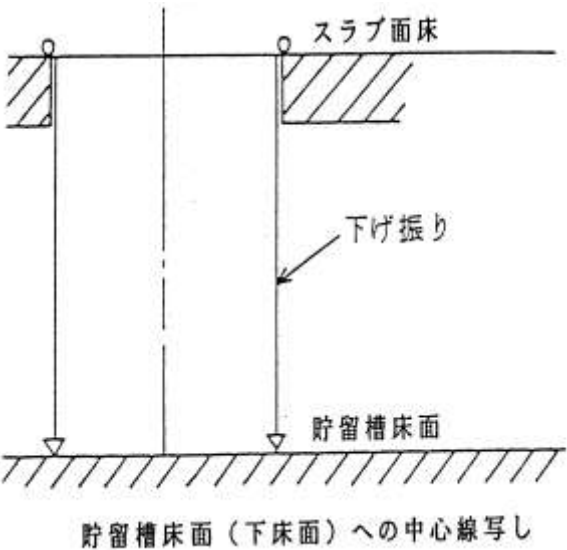
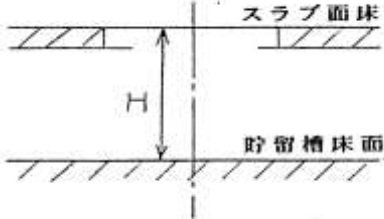
① 据付手順

(ア) 汚泥貯留槽攪拌機据付フローチャート

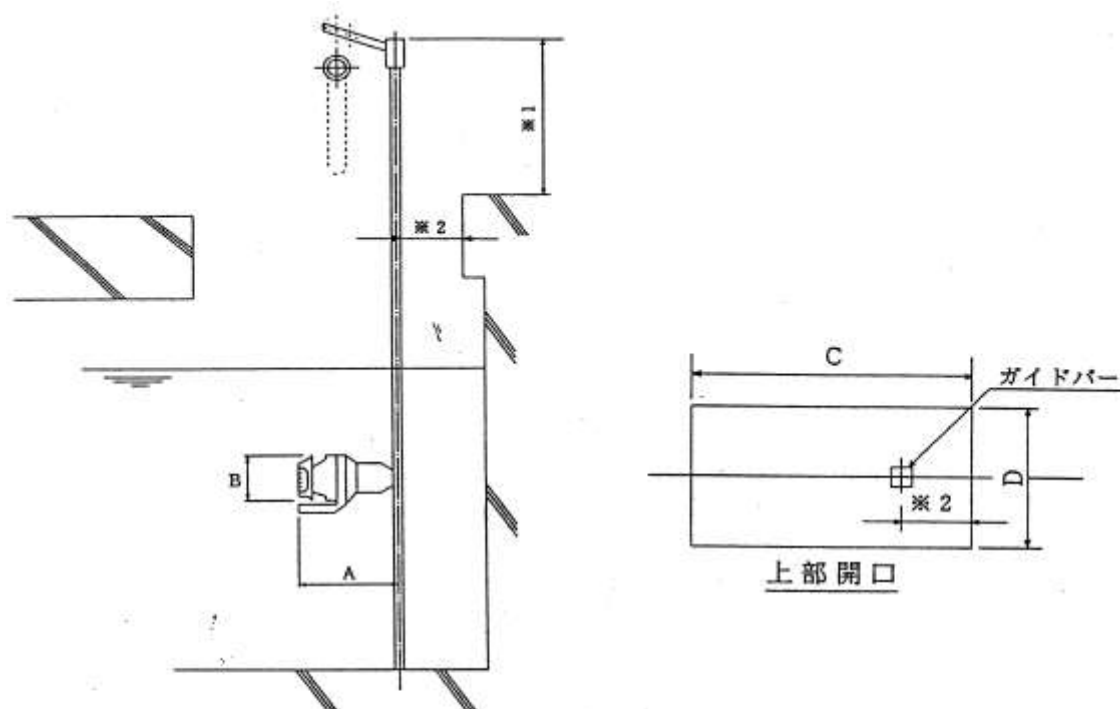


② 墨出し及び測定の要領

測定項目	測定要領	測定箇所図
基準線の設定	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基準線を決定し、墨出しをする。 この場合、建屋の床及び壁など建屋内の配置をチェックとする。	 ポンプ中心 基準線 中心線 ポンプ室床面(上床面)の基準線, 中心線
	スラブ面の基準線より、機器中心線を誘導し墨出しを行う。	
	貯留槽床面(下床面)はスラブ床面(上床面)の機器中心線より下げ振りを吊り下げ、中心線を写しとり、攪拌機中心線の墨出しを行う。	 基礎ボルト箱抜穴位置 下げ振りに(固定曲管)で写した中心線 ポンプ中心 L_1, L_2, L_3 ポンプ 床面(下床面)の中心線

測定項目	測定要領	測定箇所図
	スラブ床面、貯留槽床の中心線を基準に、基礎ボルト箱抜き位置を墨打ちする。 この攪拌機を中心は、ガイドバー中心とする。	 貯留槽床面（下床面）への中心線写し
据付基礎台の点検	スラブ床の高さを基準して、貯留槽床面までの垂直距離を確認する。(H 寸法)	
(注) (1) 複数台数ある場合には、相互の関連を十分に考慮し、墨出しを行うこと。		

③ 据付標準基礎図



プロペラ径 (mm)	A	B	C	D
φ 2 0 0 以下	700	300	1, 100	500
φ 5 0 0 以下	1, 100	700	1, 600	1, 300
φ 7 8 0 以下	1, 400	1, 000	1, 700	1, 300

設計条件・仕様	特記事項	施工注意事項 1.※は 200mm 以上とする。 2.※は 300mm とした場合 の開口寸法を示す。	図面名称	汚泥貯留槽攪拌機 据付標準基礎図
			図面番号	

④ 試験・試運転

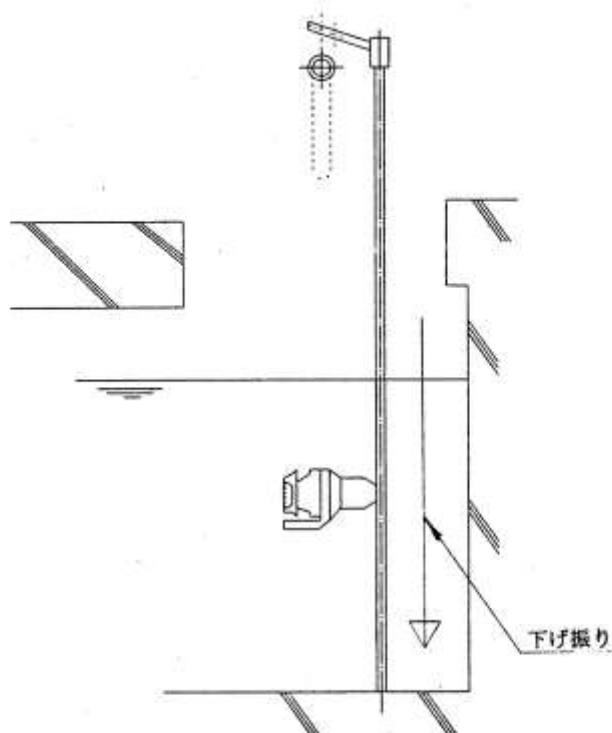
種別	試験内容	判定方法及び基準	記録方法	判定	摘 要
	電 圧	定格電圧の±10%以内であること。			
	絶 縁 抵 抗 測 定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、0.2MΩ以上であること。	絶縁抵抗値		電気設備技術基準による。
	制 御 回 路	制御回路のチェックを行い、各機器が問題なく作動すること。			
	駆 動 装 置	潤滑油、グリス等の給油及び給油状態を確認すること。			
	回 転 方 向	正常に回転すること。			
	電 流	定格電流以下であること。			
	回 転 速 度	回転がスムーズであること。			

⑤ 施工記録

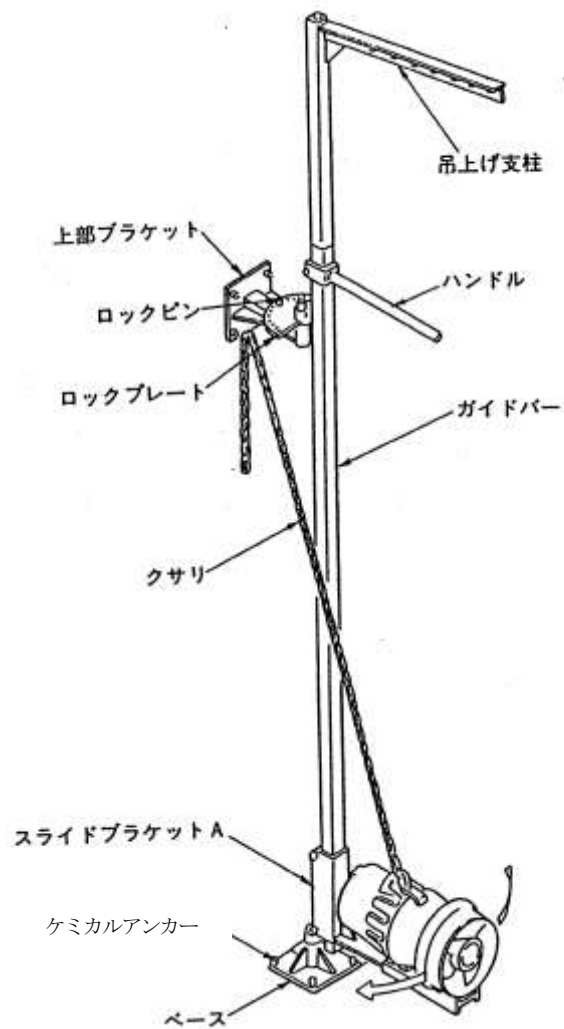
施工管理記録

汚泥貯留槽攪拌機据付記録表

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		基準値	垂 直 度	
			X 軸	Y 軸
垂直度				



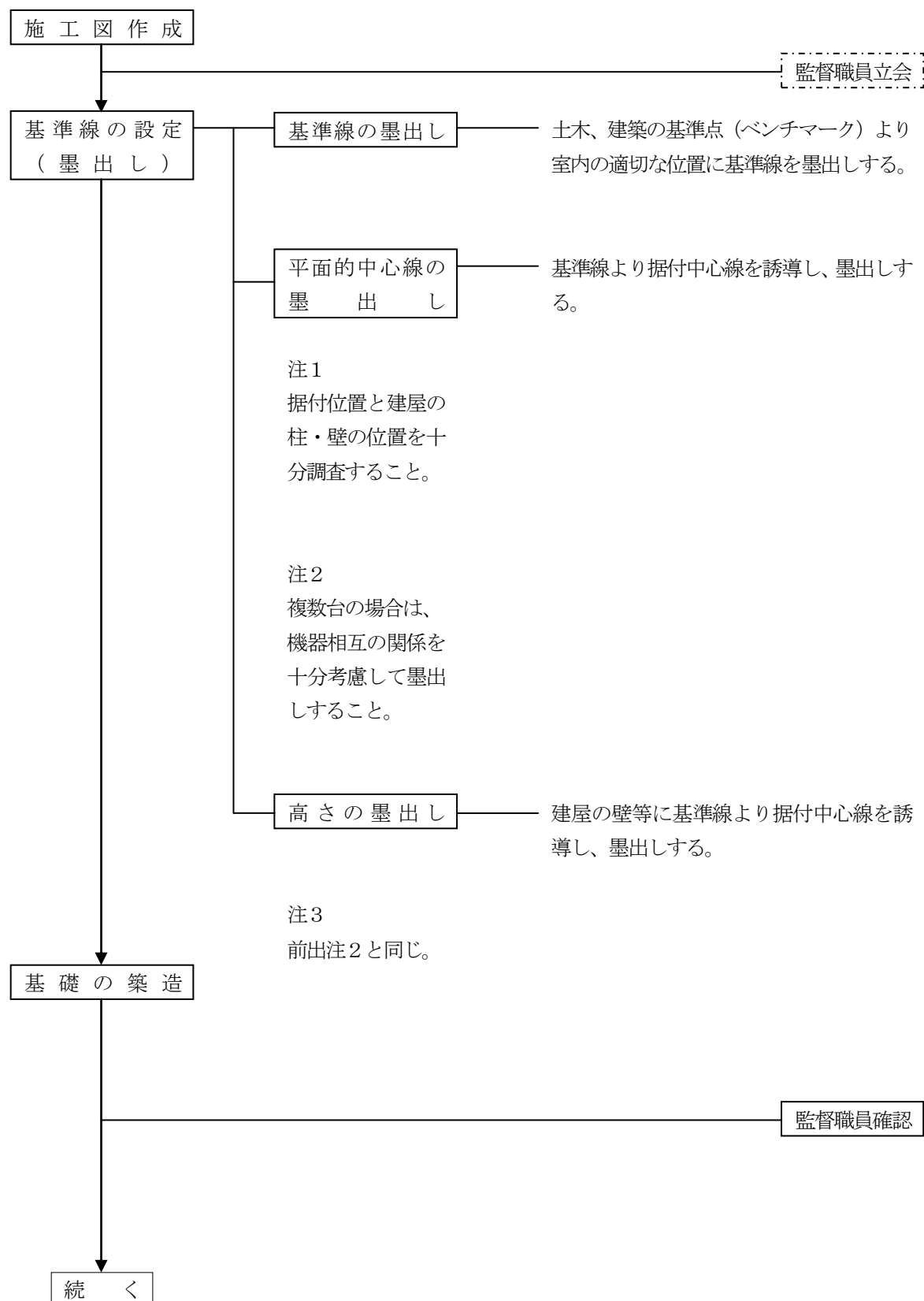
汚泥貯留槽攪拌機

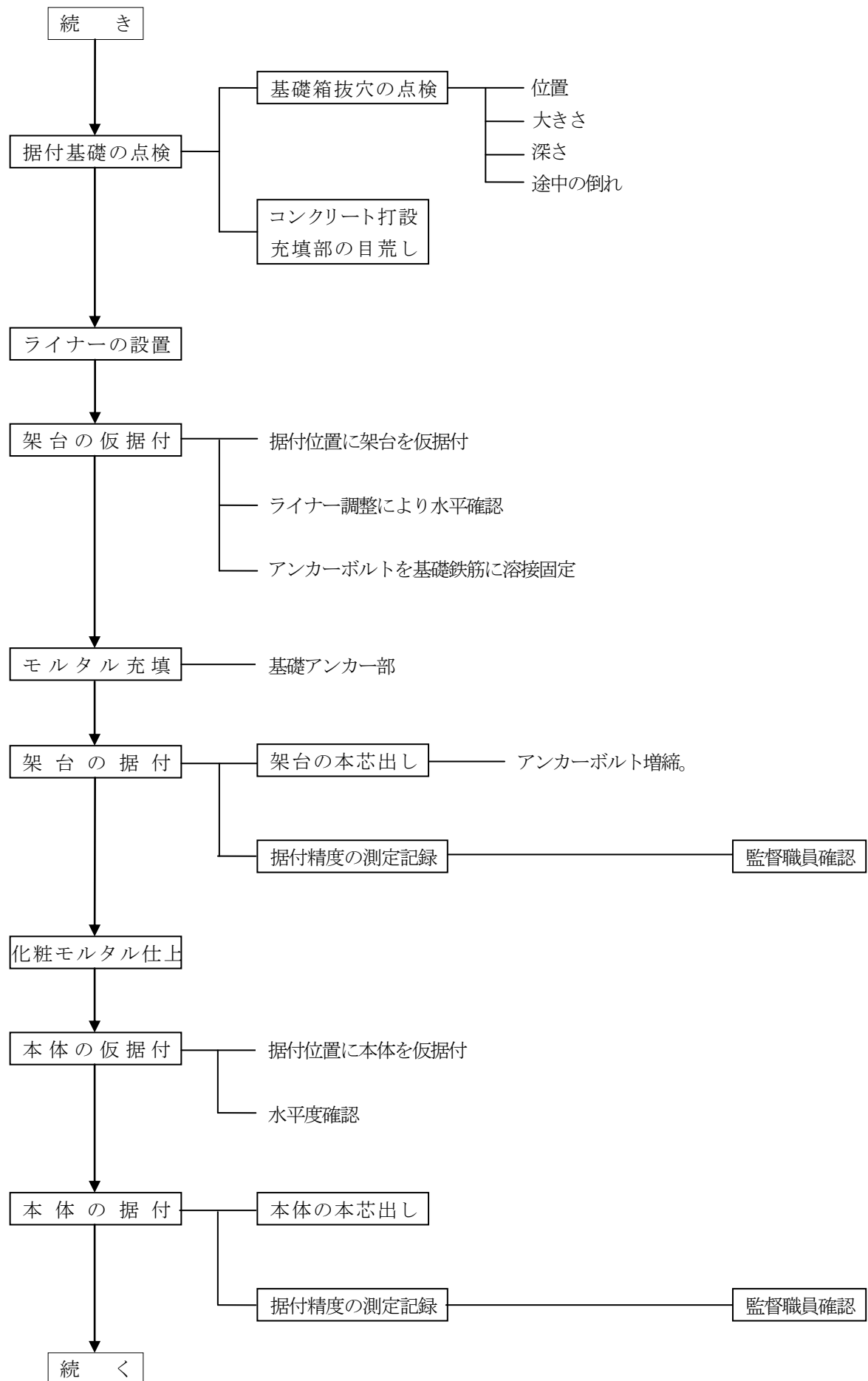
2. 1 1 機械濃縮設備

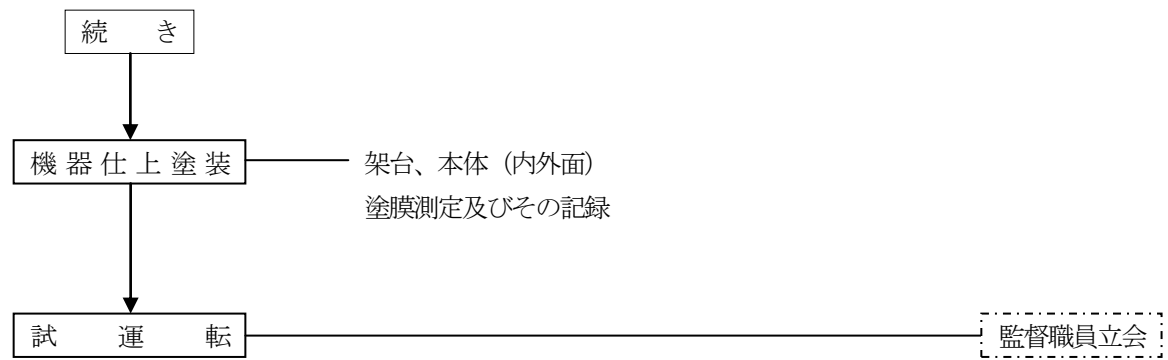
(1) 汚泥濃縮機（ベルト・差速スクリー）

① 据付手順

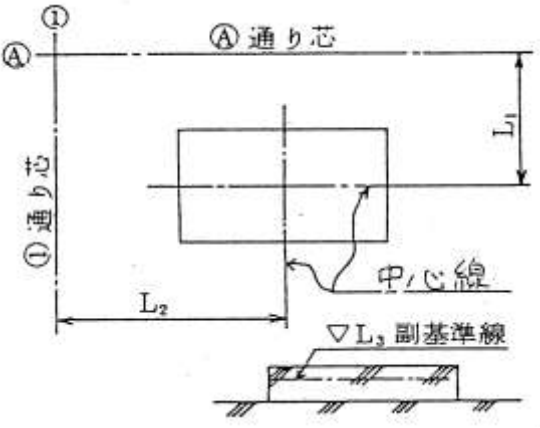
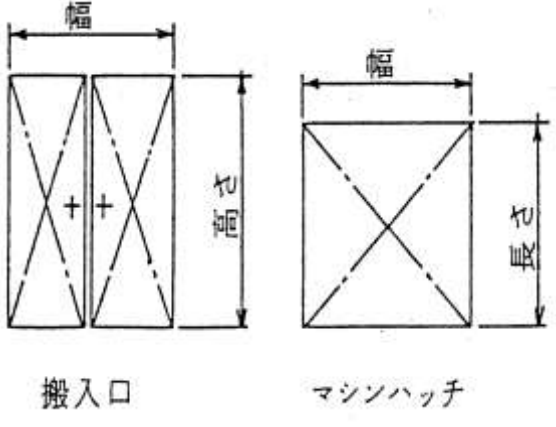
(ア) 汚泥濃縮機（ベルト・差速スクリー）据付フローチャート



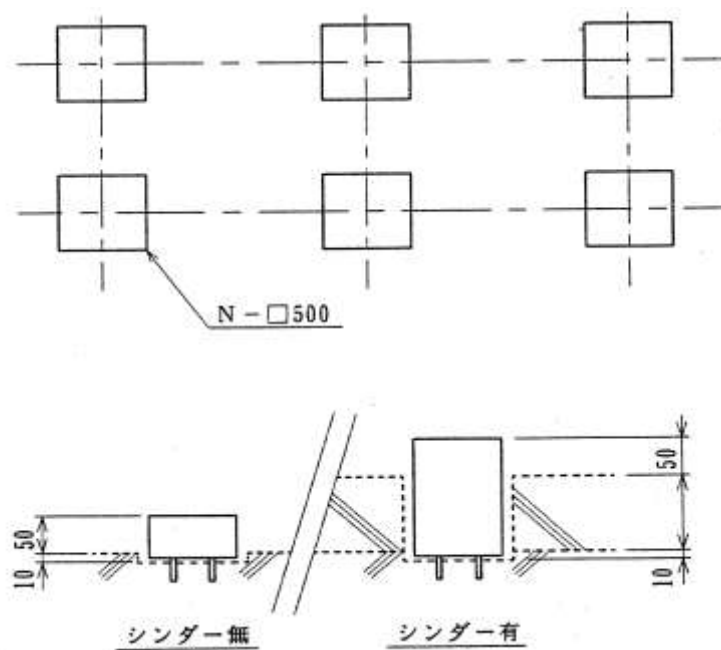




② 墨出し及び測定の要領

測定項目	測定要領	測定場所図
据付面の基準線及び基準点の確認	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し墨出しをする。 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。	
搬入口の実測	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。 建屋内搬入孔(マシンハッチ)についても寸法を実測する。	
(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。		

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

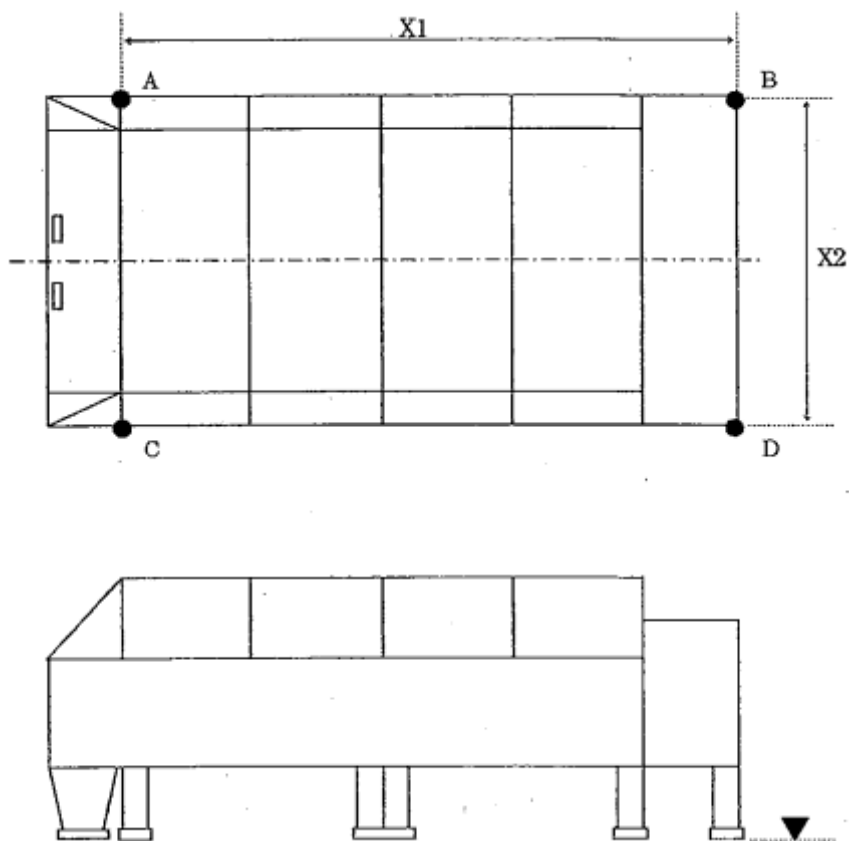
種 別	試 験 内 容	判 定 方 法 及 び 基 準	記 録 事 項	判 定	摘 要
	運 転 準 備	汚 泥 濃 縮 機	手廻しを行い各部の接触、異常がないこと。	絶縁抵抗値	
		油 脂 類 装 填	各部に指定の潤滑油が給油されていること。		
		V ベ ル ト 張	Vベルトの張力が適正であること。		
		絶 縁 抵 抗 測 定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、0.2MΩ以上であること。		電気設備 技術基準 による。
		制 御 回 路	制御回路のチェックを行い、各機器が問題なく作動すること。		
	運 転 確 認	無 負 荷 運 転	各部の潤滑油の漏れがなく、スムーズに回転すること。		
		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



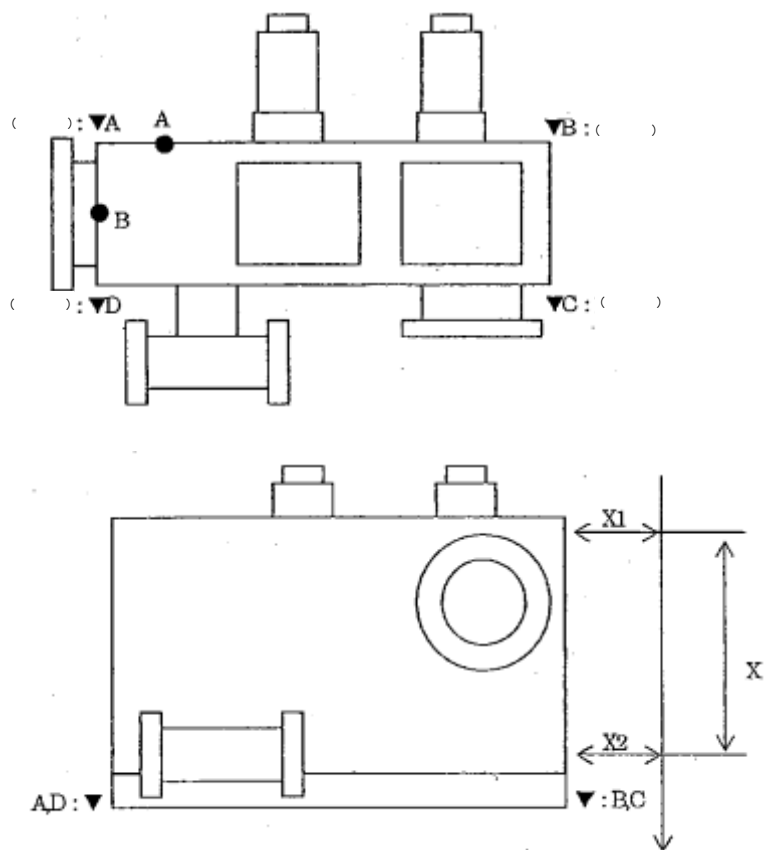
測定項目	測定箇所	測定点	測定器	測定値	測定結果	基準値
水平度	機器本体	A~B	オートレベル	A () — B ()	()/1000	社内基準 ()/1000
				X1 ()		
		C~D		C () — D ()	()/1000	
				X1 ()		
		A~C	+ スケール	A () — C ()	()/1000	
				X2 ()		
		B~D		B () — D ()	()/1000	
				X2 ()		

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	X2	()/100	社内基準
				()	— ()		
		B	スケール	X ()		()/100	
				X1	X2		
()	— ()	()/100	()/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

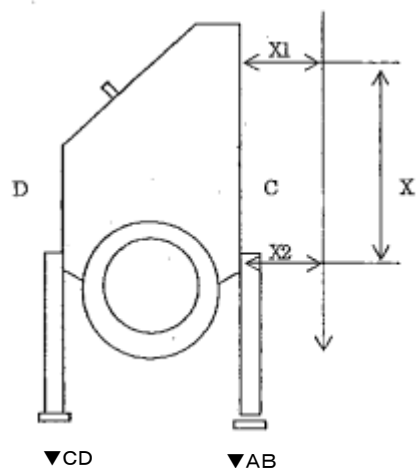
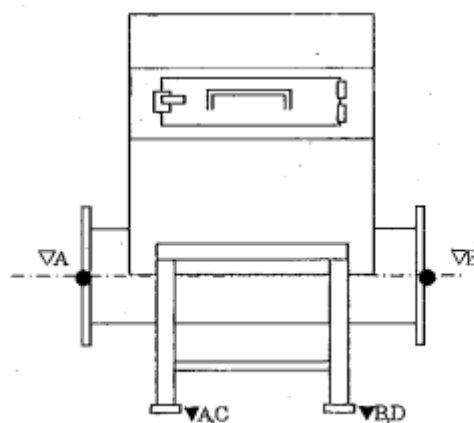
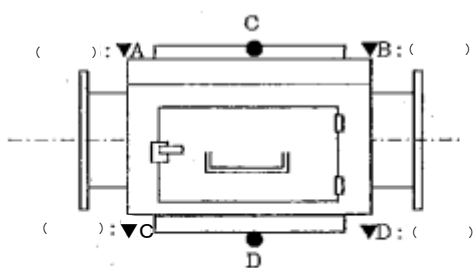
測 定 者

用 途 名

立 会 者

製 造 番 号

形 名



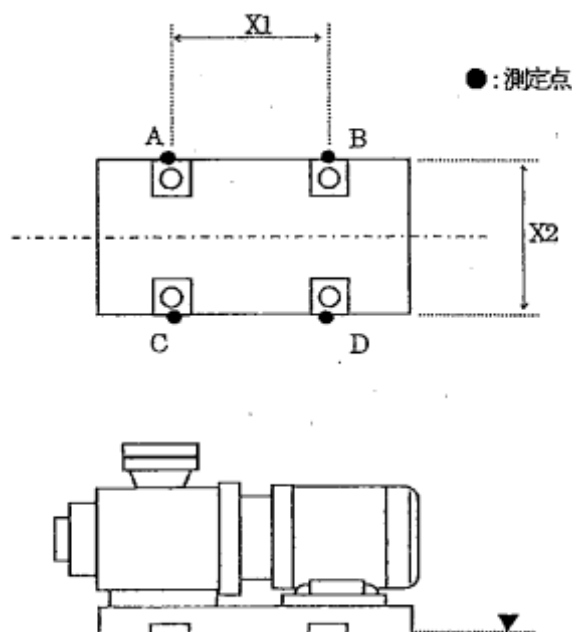
測定項目	測定箇所	測定点	測定器	測定値	測定結果	基準値
レベル	フランジ中心	A,B	オートレベル + スケール	∇A () ∇B () —	()/100	±2mm
垂直度	分離液 監視装置	C	さげふり + スケール	$X1$ () $X2$ () — X ()	()/100	社内基準
				$X1$ () $X2$ () — X ()	()/100	
		D	スケール	$X1$ () $X2$ () — X ()	()/100	()/1000
				$X1$ () $X2$ () — X ()	()/100	

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



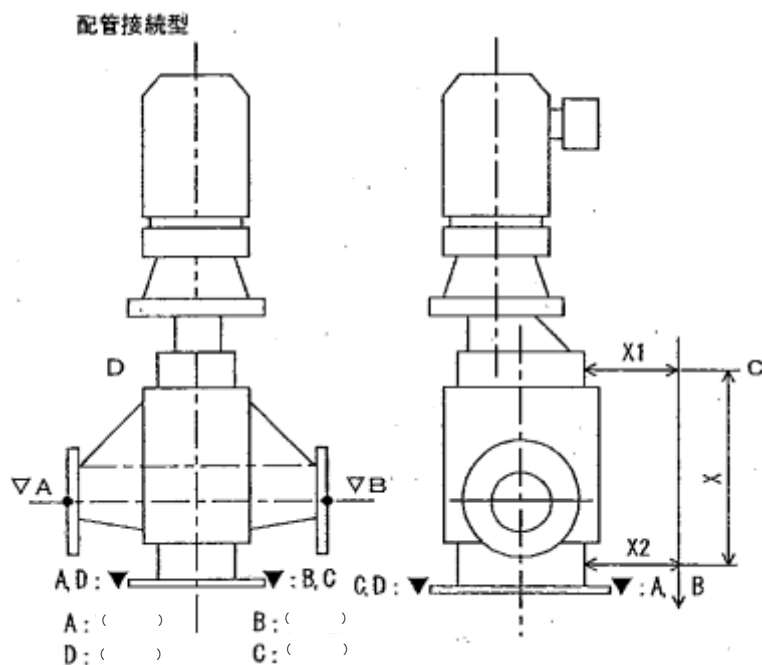
測定項目	測定箇所	測定点	測定器	測定値		測定結果	基準値	
水平度	機器本体	A～B	オートレベル	X1	X2	()/1000	社内基準	
				() — ()				
		X ()		()/1000				
		X1			X2			
		C～D	+	() — ()	()/1000	()/1000		
				X ()				
		A～C		スケール	X1		X2	()/1000
					() — ()			
B～D	X ()		()/1000					
	X1	X2						
X ()								

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 + スケール	X1 X2 () - ()	()/100	社内基準 ()/100
				X ()		
		D	スケール	X1 X2 () - ()	()/100	
				X ()		

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

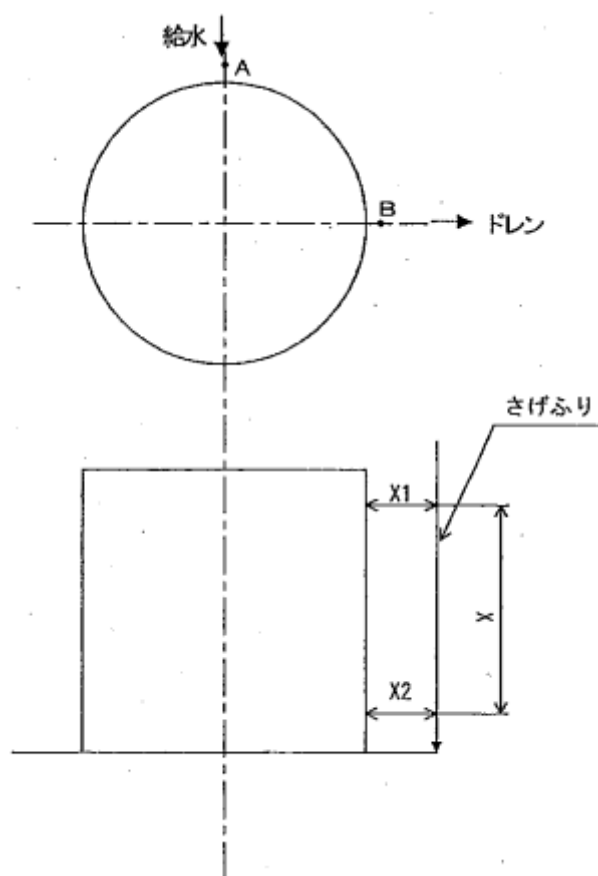
測 定 者

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
				()	－		
		B	スケール	X ()		()/100	
				X1	X2		
				()	－	()	
				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

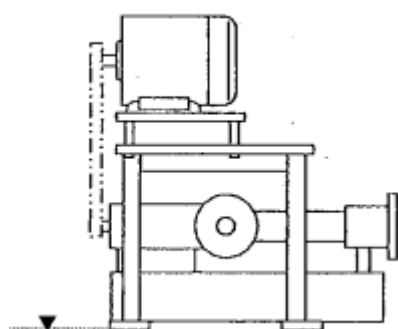
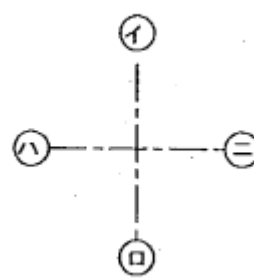
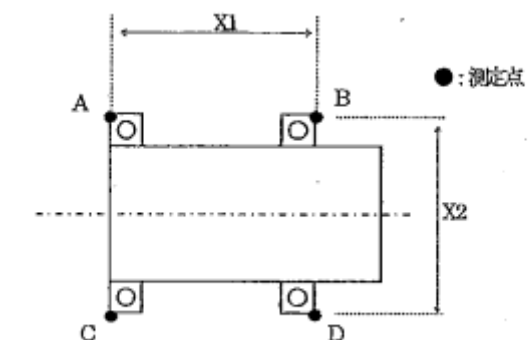
測定者

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 ()		