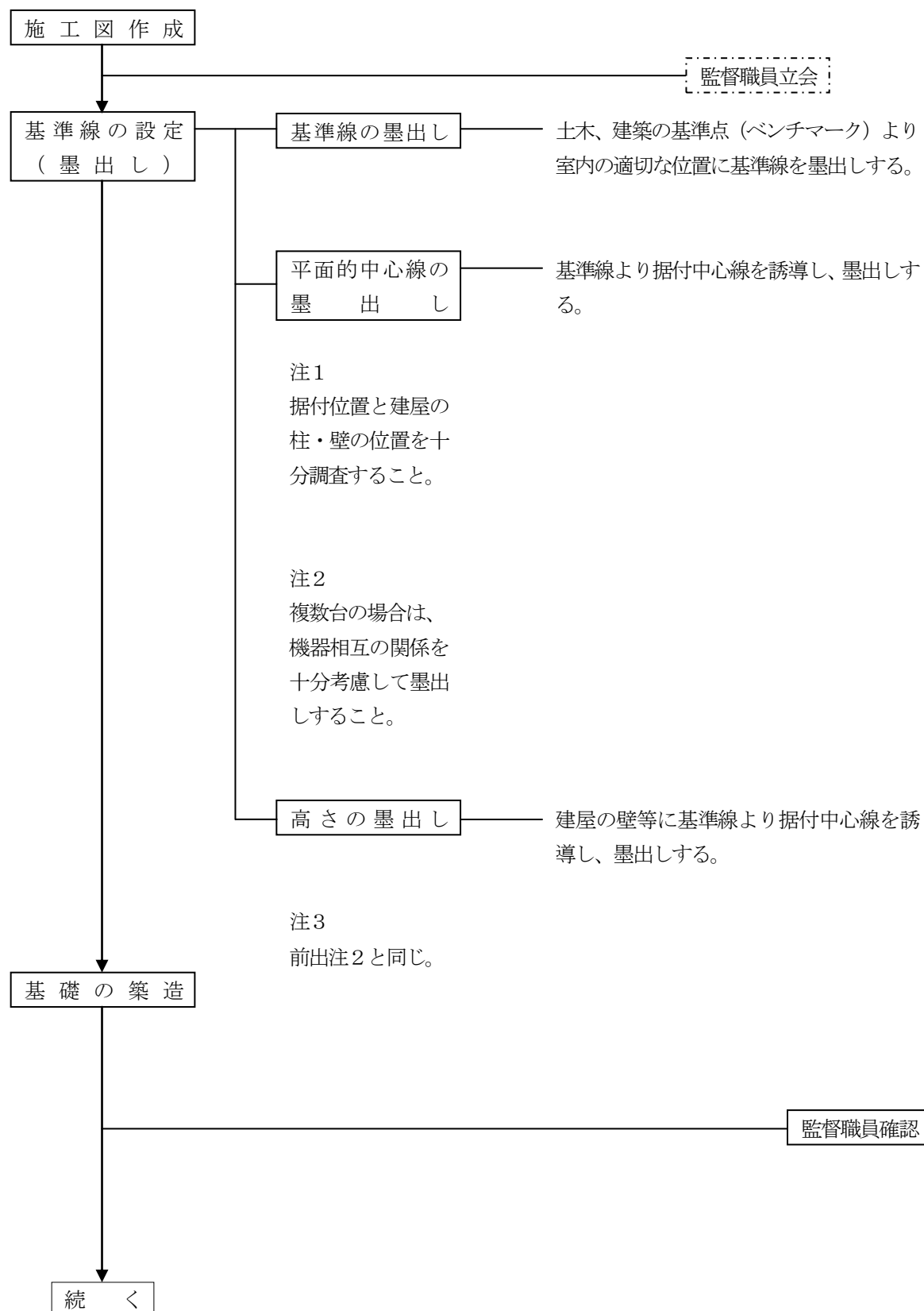


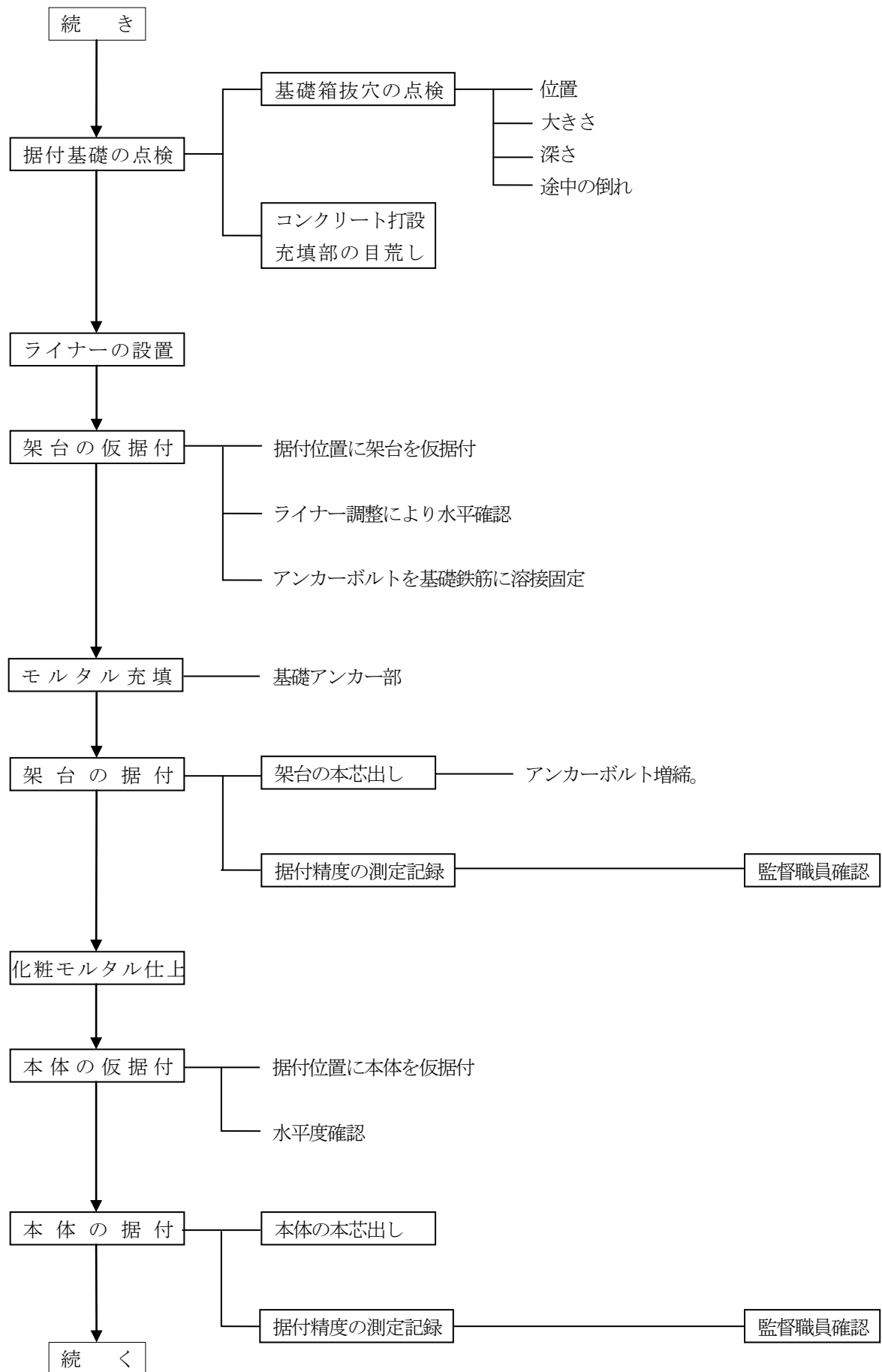
2. 13 汚泥脱水設備

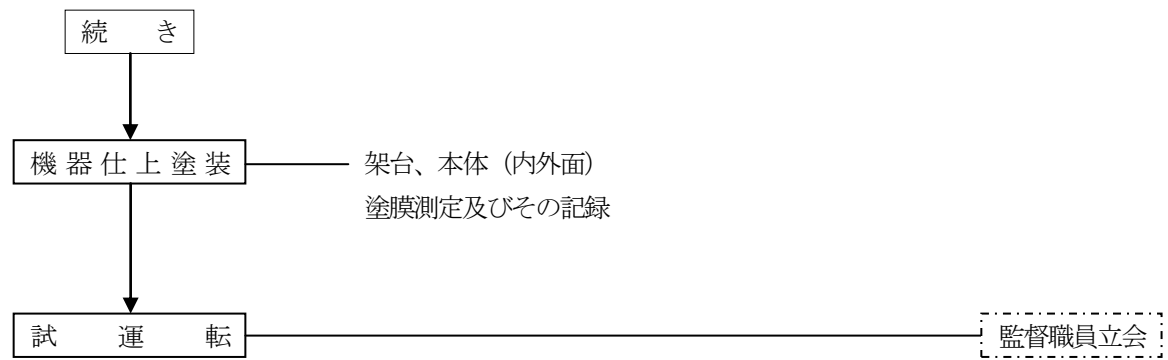
(1) 遠心脱水機

① 据付手順

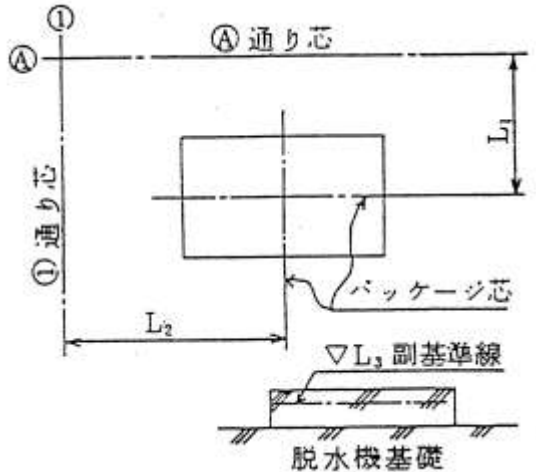
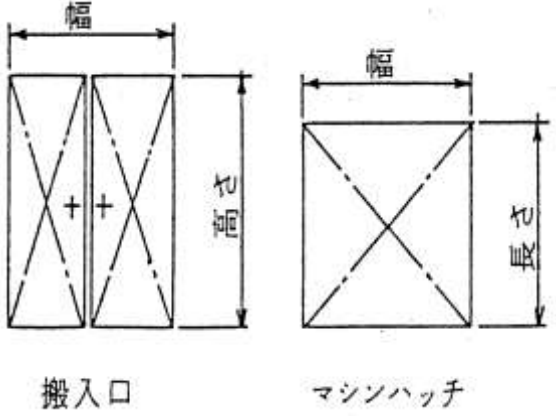
(ア) 遠心脱水機据付フローチャート



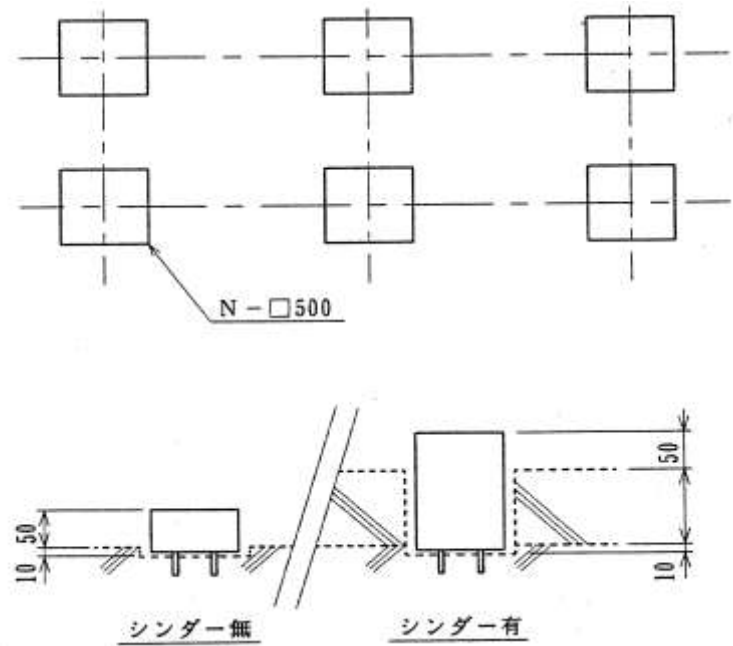




② 墨出し及び測定の要領

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）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、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	遠心脱水機 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	遠 心 脱 水 機	手廻しを行い各部の接触、異常がないこと。		
		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、 $0.2M\Omega$ 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	遠心脱水機起動	5~10 秒で一旦停止し、回転方向、各部の接触、異常がないこと。		
		水 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。		
		回 転 数	遠心脱水機 規定回転数±5%以内であること。		
	組 合 せ 試 験	連動運転時の他機との作動	中央及び脱水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		

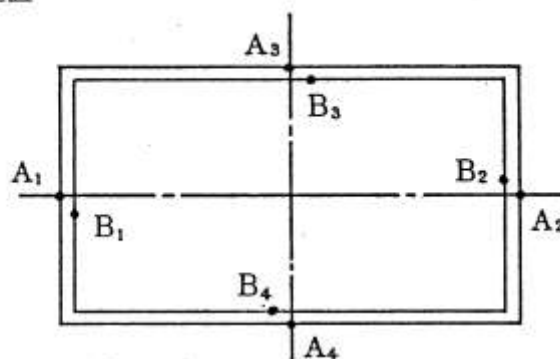
⑤ 施工記録

施工管理記録

遠心脱水機平面据付記録表

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	

平面据付位置



測 定 項 目	測 定 値	据付精度基準値
A ₁ , B ₁ 間距離	mm	mm以内
A ₂ , B ₂ 間距離	mm	
A ₃ , B ₃ 間距離	mm	
A ₄ , B ₄ 間距離	mm	

施工管理記録

遠心脱水機回転体水平度据付記録表

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	

A 部 : 回転体外胴ストレート部

測 定 項 目	測 定 値	据付精度基準値
A 部	/1000	/1000

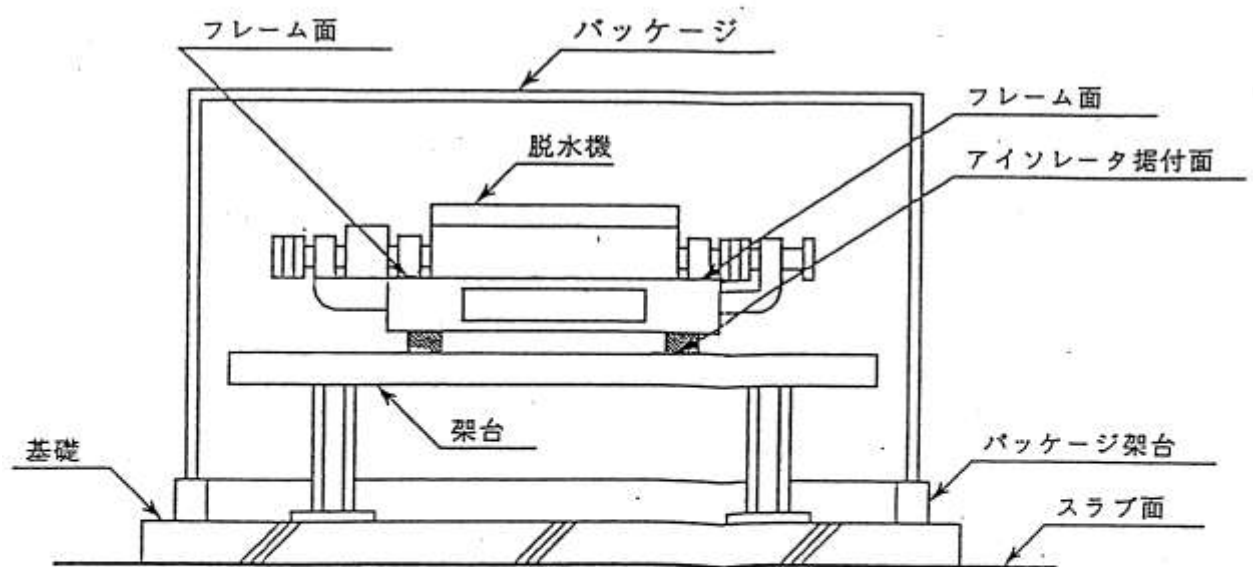
2

B 部 : 回転体架台中央部

測 定 項 目	測 定 値	据付精度基準値
B 部	/1000	/1000

2

(注) 据付精度はA部又はB部いずれかによる。



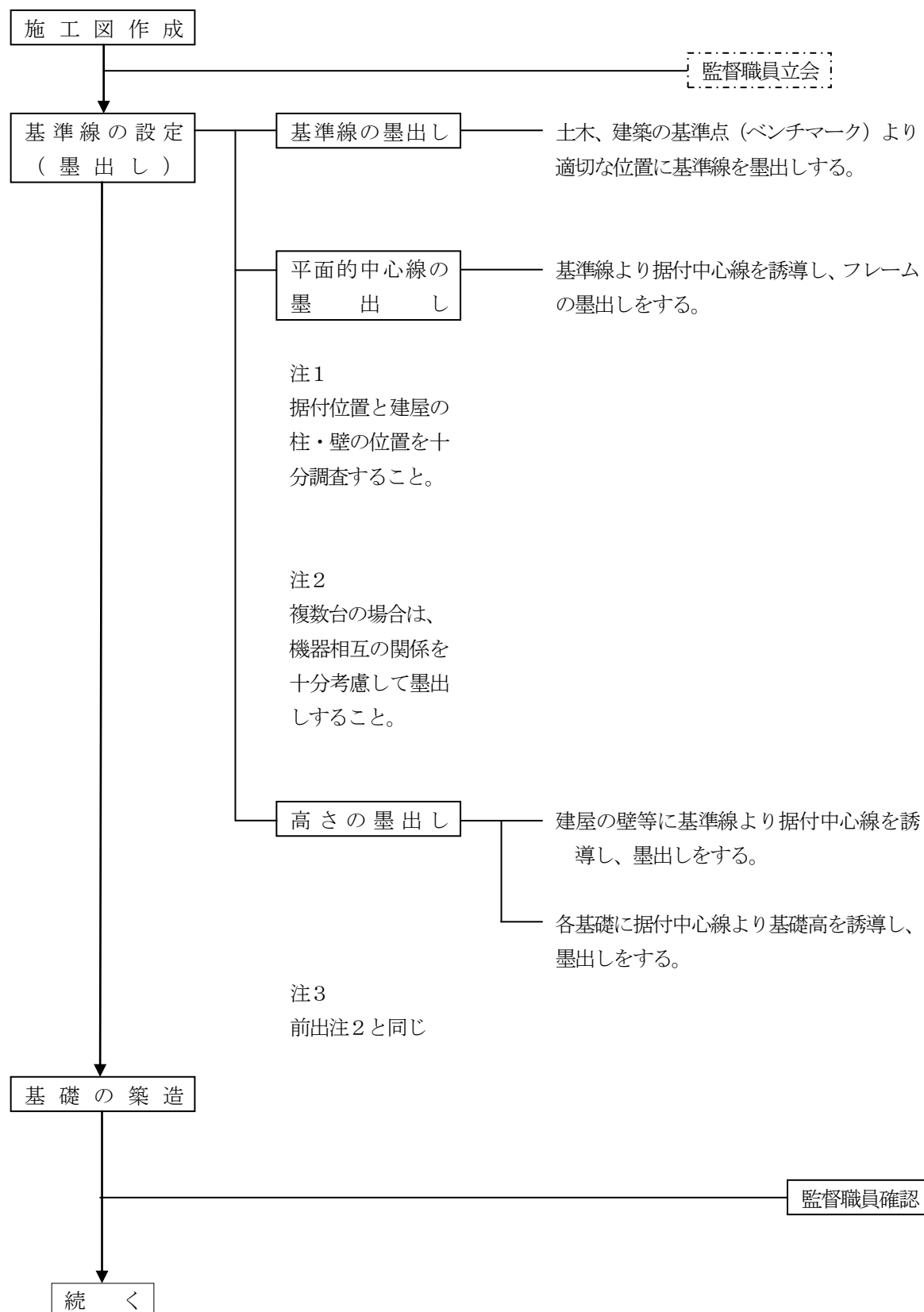
遠心脱水機

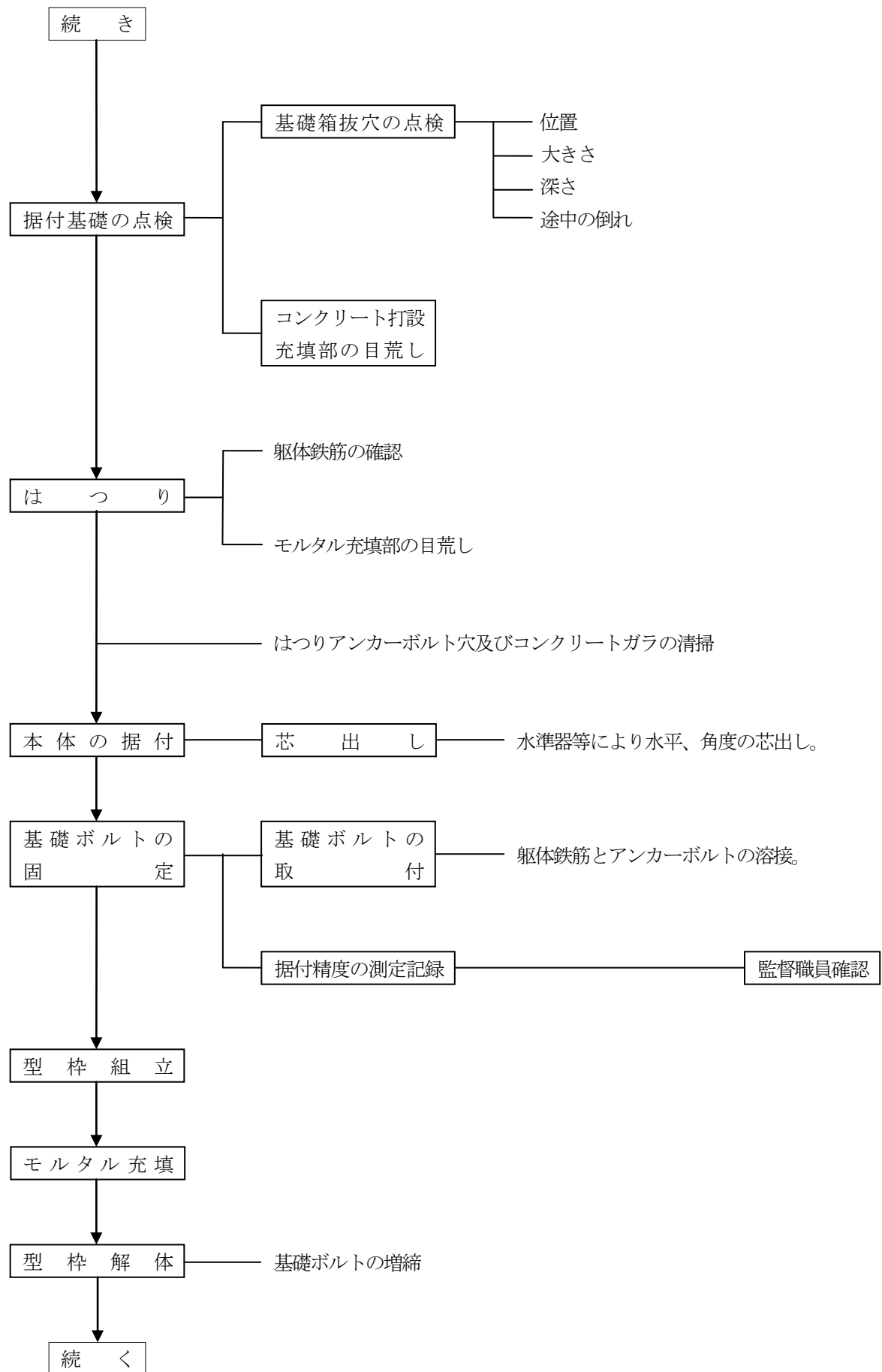
2. 1 4 脱水ケーキ移送及び貯留設備

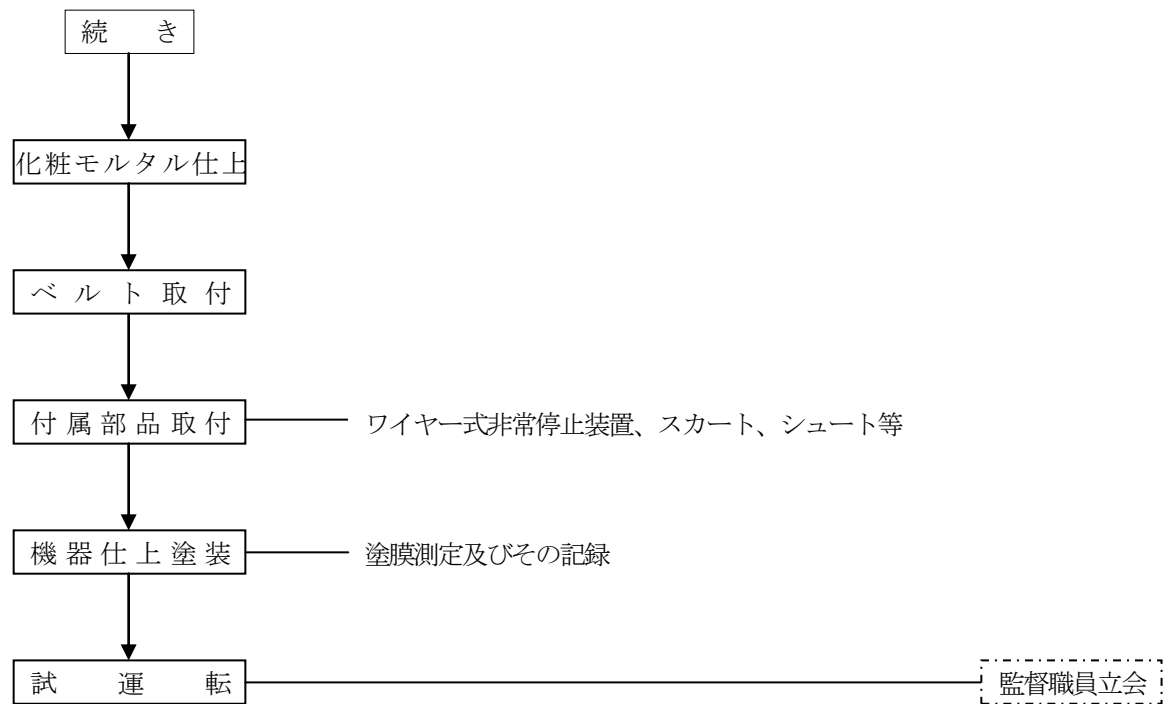
(1) ケーキ搬出コンベヤ

① 据付手順

(ア) ケーキ搬出コンベヤ据付フローチャート





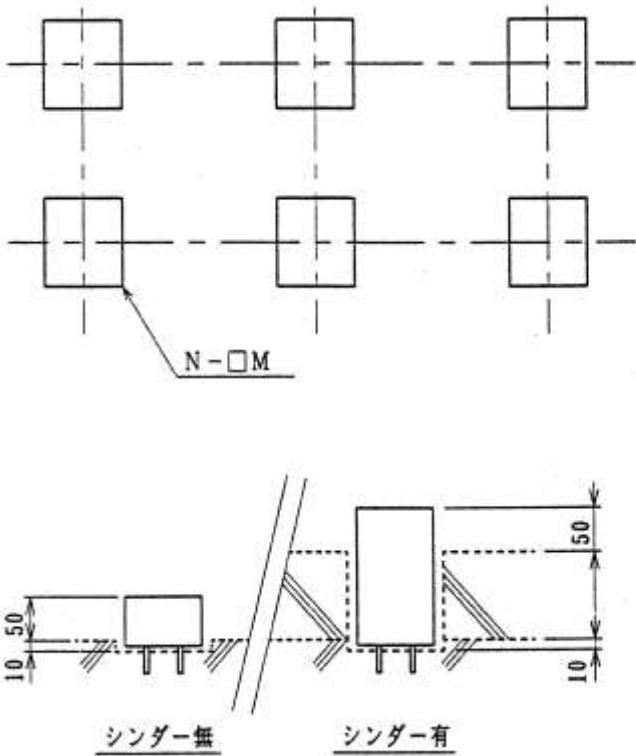


② 墨出し及び測定の要領

測 定 項 目	測 定 要 領	測 定 個 所 図
機器据付面のレベル確認	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)に副基準点墨出し、据付面レベルとの誤差を確認する。	
据付基準線に対する寸法確認	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。	

(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



単位：mm

機長	5 m		10 m		15 m		20 m		25 m	
ベルト巾	N(個)	□M	N(個)	□M	N(個)	□M	N(個)	□M	N(個)	□M
500～900 ^{mm} /m	6	250	10	250	12	250	16	250	20	250

設計条件・仕様

特記事項
1.無筋コンクリートは
 $\sigma_{ck}=18\text{N/mm}^2$
とする。

設計注意事項
(注記)
コンベヤ支柱高さ Max2.5 以下 傾斜角=水平

図面名称

ケーキ搬出コンベヤ

据付標準基礎図

図面番号

④ 試験・試運転

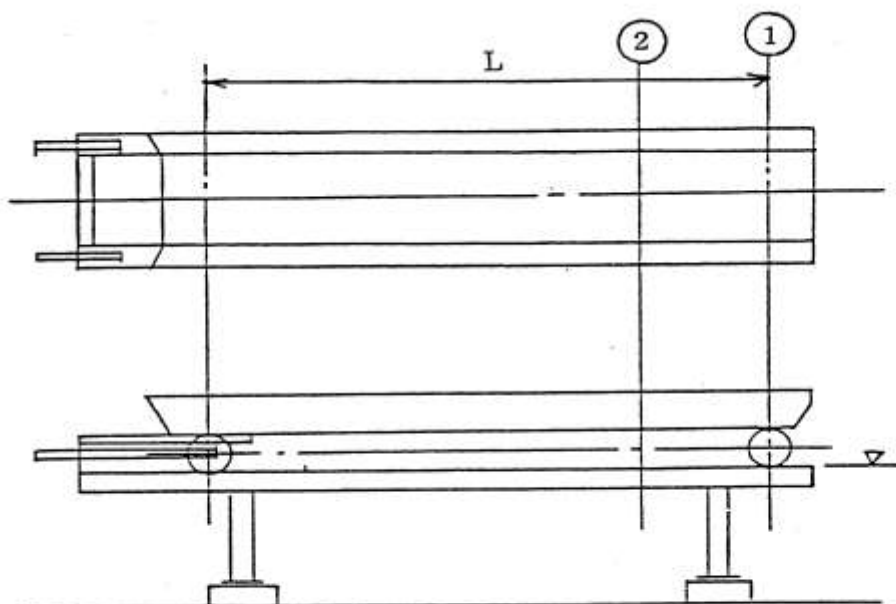
種 別	試 験 内 容		判定方法及び基準	記録事項	判定	摘 要
	運 転 準 備	絶 縁 抵 抗 測 定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、 $0.2M\Omega$ 以上であること。	絶縁抵抗値		電気設備技術基準による。
		制 御 回 路	制御回路のチェックを行い、各機器が問題なく作動すること。			
	運 転 確 認	ワイヤー式非常停止装置	運転中、ワイヤーを手で動かした時、ベルトコンベヤが停止すること。			
		走 行 動 作	作動はスムーズで、駆動装置、その他、回転部空の異常音及び異常振動の発生がないこと。			
	性 能 確 認	電 圧	定格電圧の±10%以内であること。			
		運 転 作 動	定格電流値以下であること。			
		電 流				
		速 度	設計値に対する確認。			

⑤ 施工記録

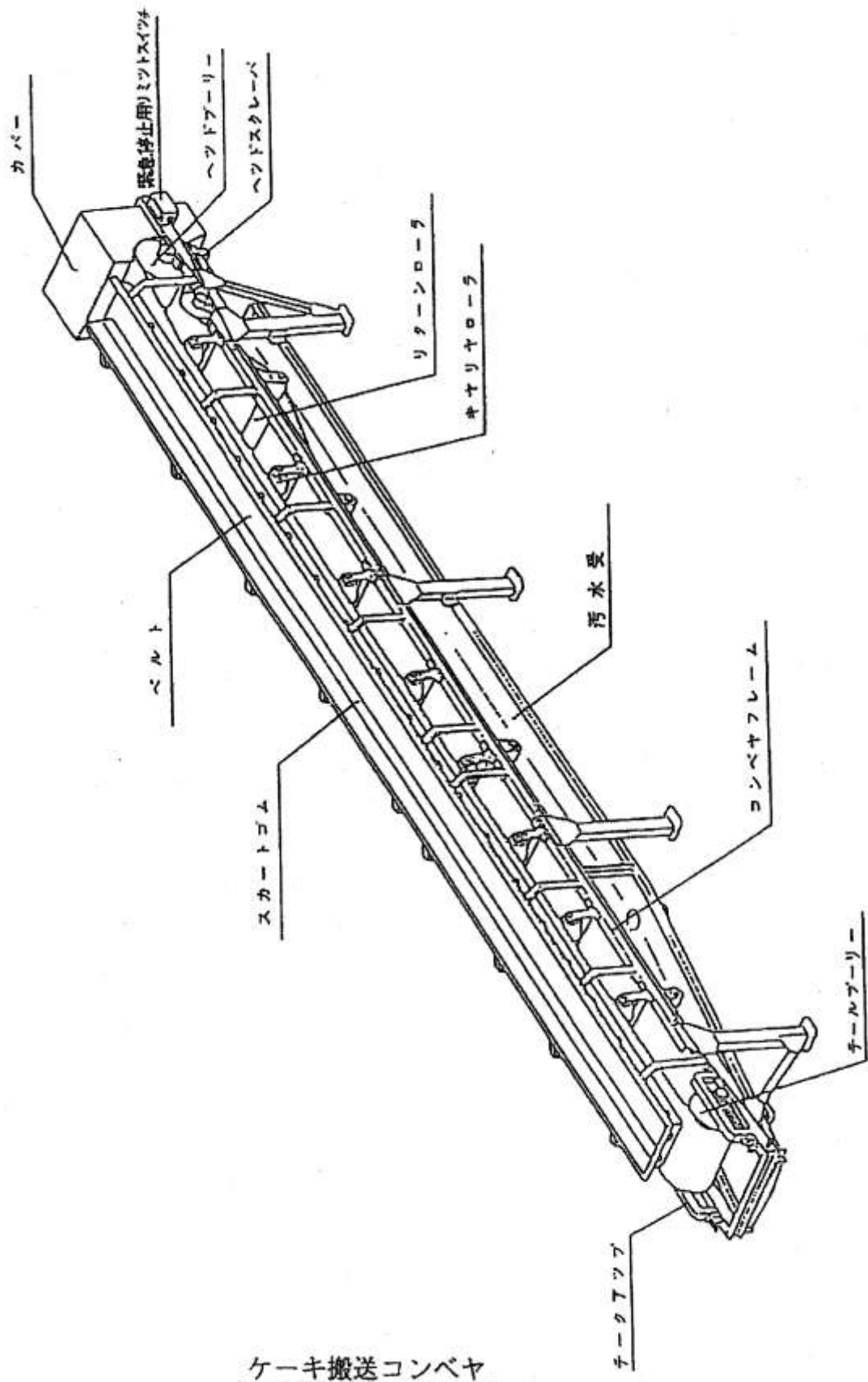
施工管理記録

ベルトコンベヤ測定表

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 値	測 定 箇 所					
			①	②	③	④	⑤	⑥
フレーム左右の 高 低 差	右	mm以内						
	左							
機 長								



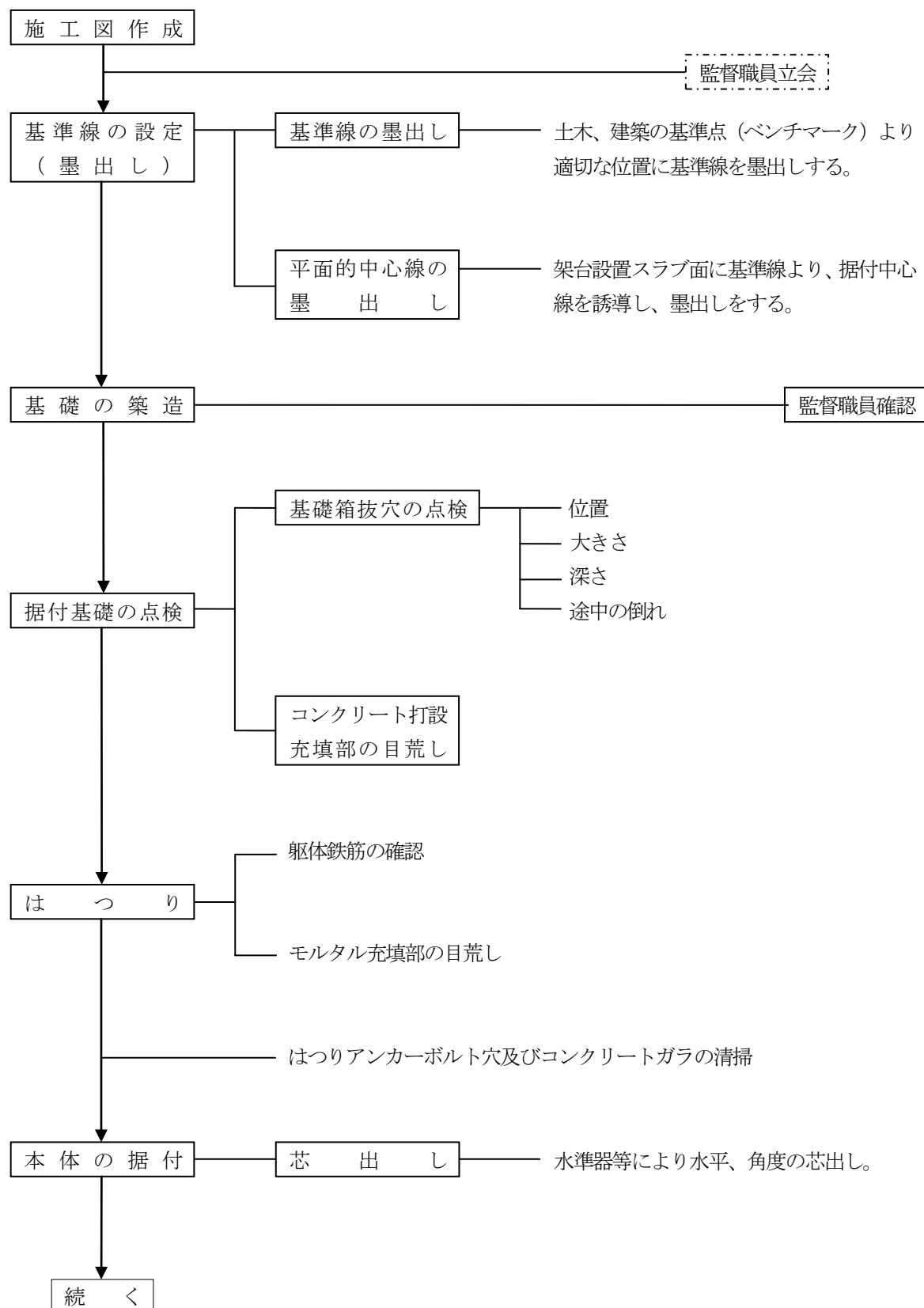
ケーキ搬送コンベヤ

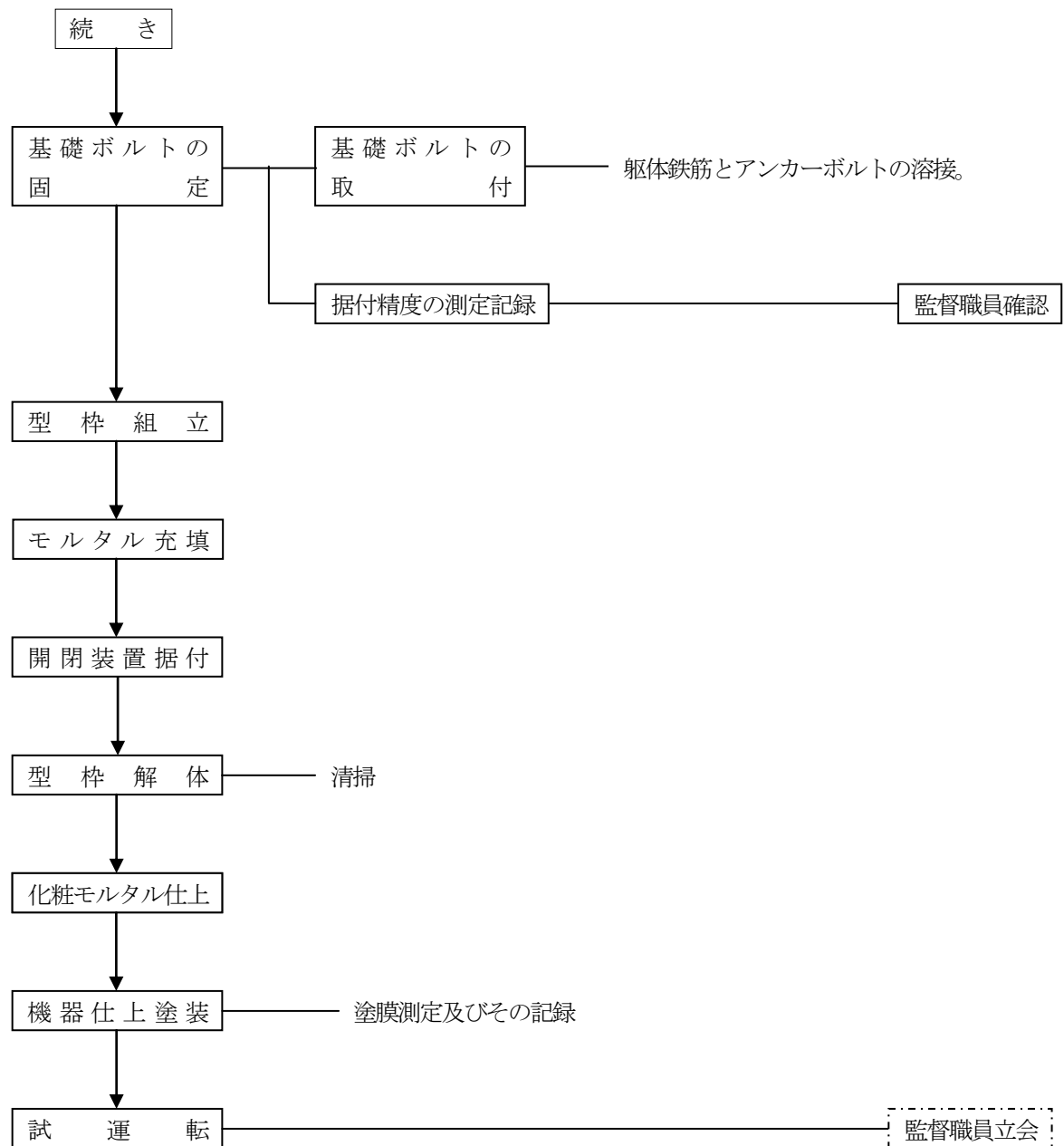
2. 1 4 脱水ケーキ移送及び貯留設備

(2) ケーキ貯留ホッパ

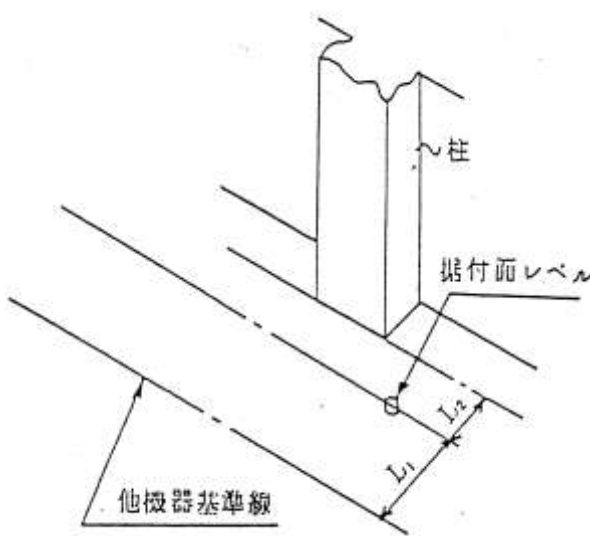
① 据付手順

(ア) ケーキ貯留ホッパ据付フローチャート

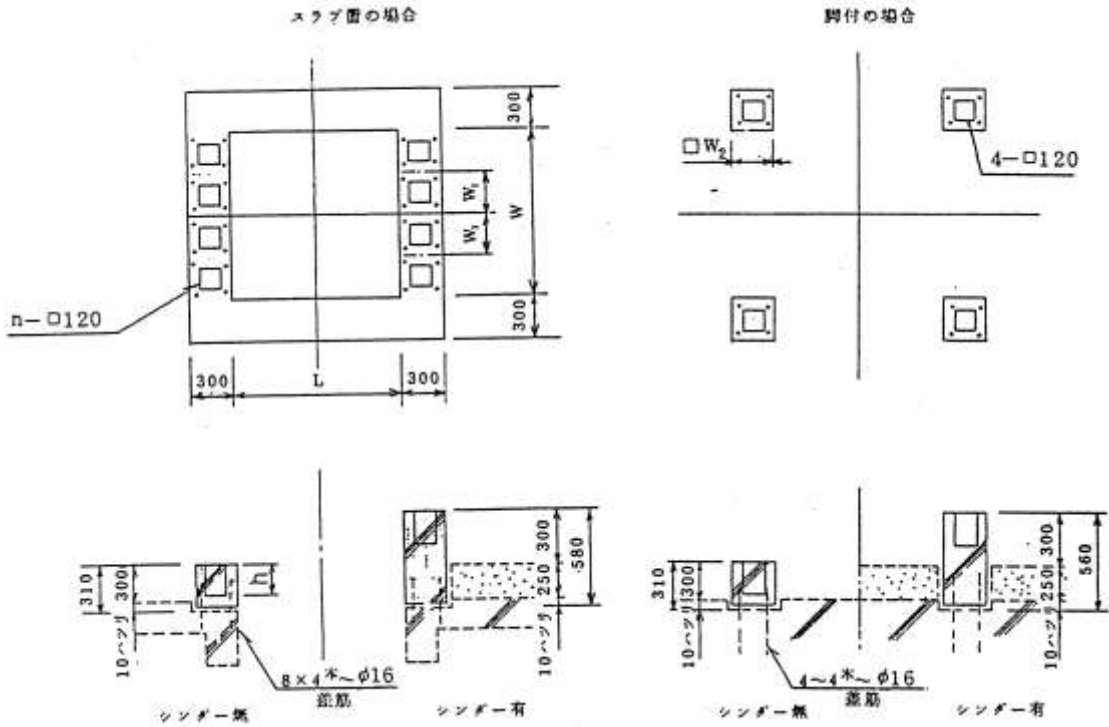




② 墨出し及び測定の要領

測 定 項 目	測 定 要 領	測 定 個 所 図
機器据付面のレベル確認	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)に副基準点墨出し、据付面レベルとの誤差を確認する。	
据付基準線に対する寸法確認	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。	
(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



単位：mm

記号 呼称容量	L	W	W _i	n (ヶ)	h	□W ₂
2 m ³			—			
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	ケーキ貯留ホッパ 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、 $0.2M\Omega$ 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。		
		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 フ 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。		
	性 能 確 認	電 圧	定格電圧の $\pm 10\%$ 以内であること。		
		運 転 作 動	定格電流値以下であること。		
		電 流			
		速 度	設計値に対しての確認。		

(2) 電動開閉式

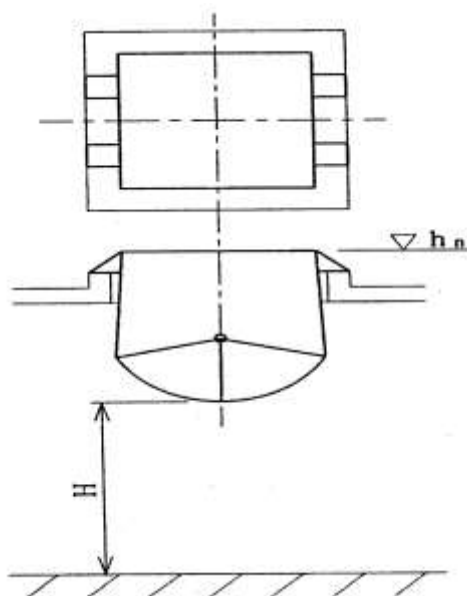
種 別	試 験 内 容		判定方法及び基準	記録事項	判定	摘 要
	運 転 準 備	絶 縁 抵 抗 測 定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、 $0.2M\Omega$ 以上であること。	絶縁抵抗値		電気設備技術基準による。
		制 御 回 路	制御回路のチェックを行い、各機器が問題なく作動すること。			
	運 転 確 認	開閉リミットスイッチ	全開、全閉位置で自動的にリミットが動作し、ホッパゲートが停止すること。			
		重 量 指 示 計	ホッパが空の状態、指示計の零調整の確認。			
	性 能 確 認	開 閉 操 作 現 場 操 作 盤	作動はスムーズで、シリンダーバルブ、油ポ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

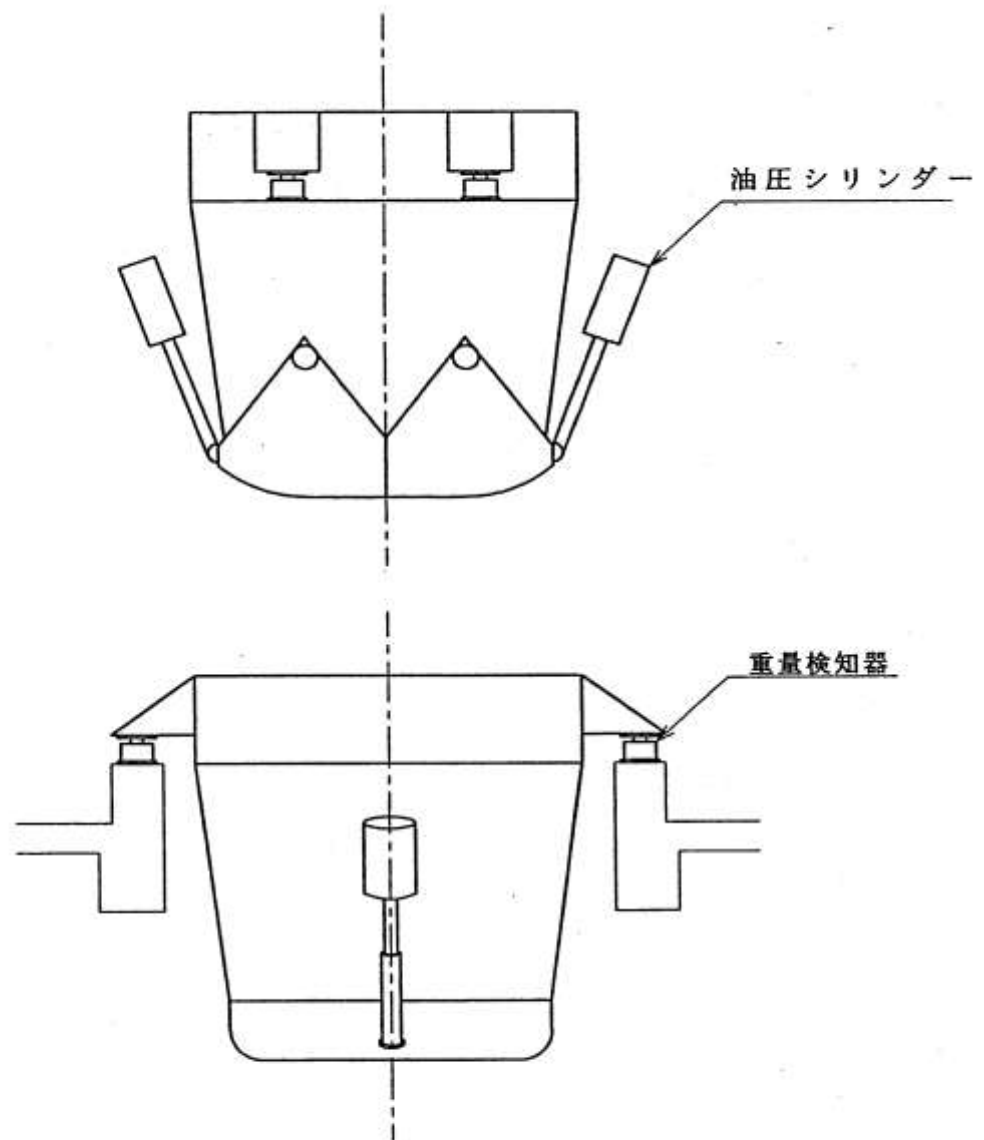
施工管理記録

ホツパ測定表

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