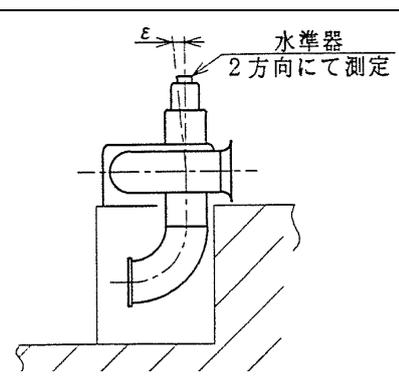
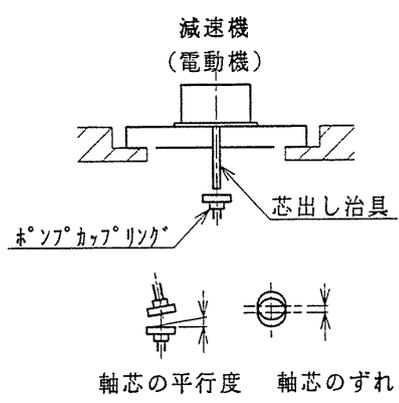
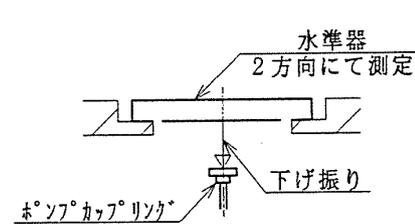
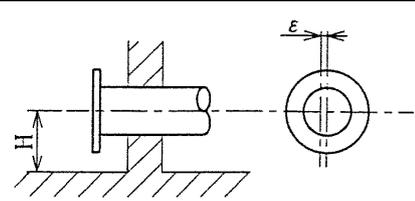
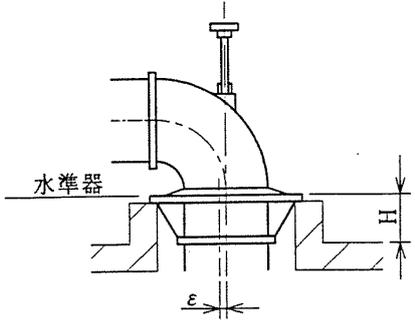
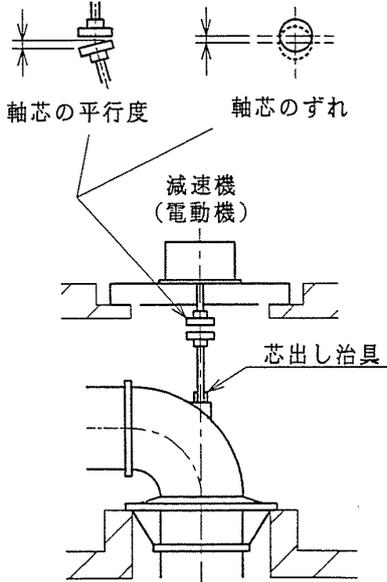


第3章 出来形管理基準

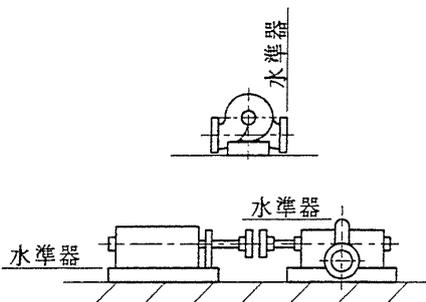
1. 1 (1) 立軸渦巻斜流ポンプ 出来形基準 (据付精度)

測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
ポンプ本体	中心線のずれ (ϵ)	$\pm 2.0\text{mm}$ 以内		
	高さの精度	$H \pm 3.0\text{mm}$ 以内 (据付基準線に 対して)		
	水平度	$0.05\text{mm}/(1\text{m当り})$ 以内 (二次芯出し後)		
ポンプ・減速機 (電動機) 間	芯出し治具のずれ	0.05mm 以内 (二次芯出し後)	中間軸の代りに、芯出し治具(仮シャフト)をと りつける。 ダイヤルゲージを、芯出 し治具にセットし、減速 機(電動機)軸を 90° , 180° , 270° , 360° 回転し測定する。	
	軸芯の平行度 (面ずれ)	0.1mm 以内 (二次芯出し後)	芯ずれの測定方法に準 ずる。	
ポンプ減速機 (電動機) 間	下げ振りのずれ	0.05mm 以内 (二次芯出し後)	減速機(電動機)架台の 中心から下げ振りを降 ろし、ポンプカップリン グ中心とのずれを測定 する。	
	水平度	$0.1\text{mm}/(1\text{m当り})$ 以内 (二次芯出し後)		
壁貫通部	中心線のずれ (ϵ)	$\pm 2.0\text{mm}$ 以内		
	高さの精度	$\pm 3.0\text{mm}$ 以内		

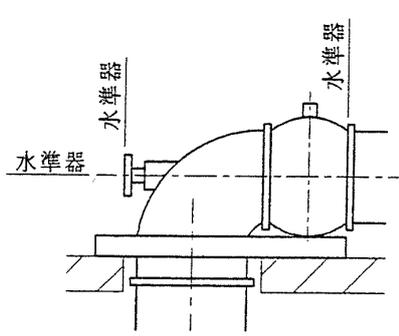
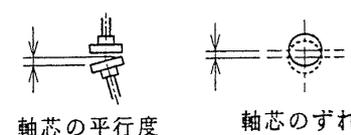
測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
ポンプ本体	中心線のずれ (ϵ)	$\pm 2.0\text{mm}$ 以内		
	高さの精度 水平度	$H \pm 3.0\text{mm}$ 以内 (据付基準線に対して) $0.05\text{mm}/(1\text{m}$ 当り) 以内 (二次芯出し後)		
ポンプ・減速機 (電動機) 間	軸芯のずれ	0.05mm 以内 (二次芯出し後)	ダイヤルゲージを、減速機(電動機)カップリングにセットし、 90° 、 180° 、 270° 、 360° の位置で測定する。その際、芯出し治具を用いて、ポンプ軸を固定しておく。	
	軸芯の平行度 (面ぶれ)	0.1mm 以内 (二次芯出し後)	減速機(電動機)カップリングに合いマークを打ち、減速機(電動機)軸を 90° 、 180° 、 270° 、 360° 回転させ、合いマーク位置のすきまをスキマゲージで測定する。	

測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
減速機・ディーゼル機関間	軸芯のずれ	0.05mm以内 (二次芯出し後)	<ul style="list-style-type: none"> ・共回し法 減速機側カップリングにダイヤルゲージをセットし 90°、180°、270°、360° 両輪を回転して計測する。 ・片回し法 ディーゼル機関カップリングにダイヤルゲージをセットし、90°、180°、270°、360° ディーゼル機関側のみを回転して計測する。 	<p>軸芯の平行度 軸芯のずれ</p>
	軸芯の平行度 (面ぶれ)	0.1mm以内 (二次芯出し後)	ディーゼル機関カップリングにダイヤルゲージをセットし、90°、180°、270°、360° ディーゼル機関側のみを回転して計測する。	<p>水準器</p>
ディーゼル機関	デフレクション計測	ピストンストロークの2/10000以内	機関クランク室のカバーを開け (原則としてポンプに最も近い方) クランク軸にデフレクションゲージを取付ける。軸を一回転させ、図の位置 (5点) でゲージの読みを計測する。	<p>T E (排気側) C (カム側) 30° 30° B E B C</p>
壁貫通部	中心線のずれ (ε) 高さの精度	±2.0mm以内 ±3.0mm以内		<p>ε H</p>

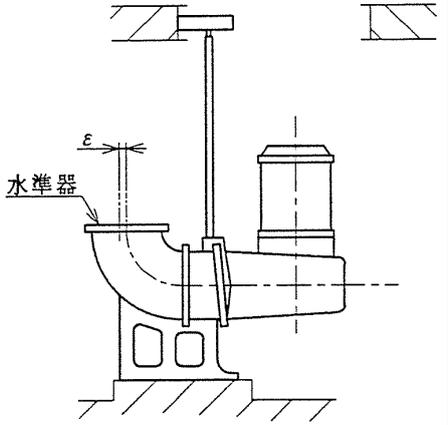
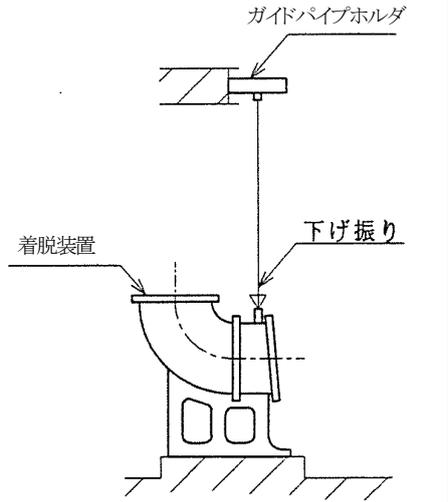
2. 1. (3) 横軸渦巻ポンプ 出来形基準 (据付精度)

測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
ポンプ本体	中心線のずれ (ε)	±2.0mm 以内	ポンプベースまたはポンプ加工面等を利用し水準器により計測する。	
	高さの精度 (据付基準線に対して)	H±3.0mm 以内		
ポンプ・減速機 (電動機) 間	水平度	0.05mm/(1m当り) 以内 (二次芯出し後)		
	軸芯のずれ	0.05mm 以内 (二次芯出し後)	ダイヤルゲージを、減速機(電動機)カップリングにセットし、90°、180°、270°、360°の位置で測定する。	
	軸芯の平行度 (面ぶれ)	0.1mm 以内 (二次芯出し後)	減速機(電動機)カップリングに合いマークを打ち、減速機(電動機)軸を90°、180°、270°、360°回転させ、合いマーク位置のすきまをスキマゲージで測定する。	

1. 1. (4) 横軸斜流ポンプ 出来形基準 (据付精度)

測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
ポンプ本体	中心線のずれ (ε)	±2.0mm 以内	ポンプ及び電動機の加工面等を利用し水準器により計測する。	
	高さの精度 (据付基準線に対して)	H±3.0mm 以内		
ポンプ・減速機 (電動機) 間	水平度	0.05mm/(1m 当り) 以内 (二次芯出し後)	<p>ダイヤルゲージを、減速機(電動機)カップリングにセットし、90° , 180° , 270° , 360° の位置で測定する。</p> <p>減速機(電動機)カップリングに合いマークを打ち、減速機(電動機)軸を90° , 180° , 270° , 360° 回転させ、合いマーク位置のすきまをスキマゲージで測定する。</p>	
	軸芯のずれ (二次芯出し後)	0.05mm 以内 (二次芯出し後)		
	軸芯の平行度 (面ぶれ)	0.1mm 以内 (二次芯出し後)		

1. 1. (5) 着脱式水中ポンプ 出来形基準 (据付精度)

測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
ポンプ本体及び電動機	中心線のずれ (ε)	$\pm 2.0\text{mm}$ 以内	着脱装置フランジ面を利用し水準器により計測する。	
	水平度	1mm/(1m当り) 以内		
案内棒	傾き	10.0mm/(1m当り) 以内	ガイドパイプホルダから下げ振りを下ろし、着脱装置のガイドパイプ嵌合部中心とのずれを測定する。	

1. 2. (1) 天井クレーン 出来形基準 (据付精度)

測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
クレーン等安全規則に拠る。			

1. 2 (2) テルハ (ホイスト又は電動チェンブロック吊下げ) 出来形基準 (据付精度)

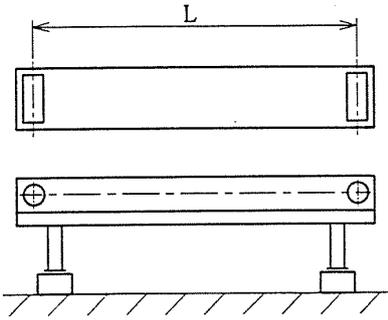
測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
クレーン等安全規則に拠る。			

1. 3. (1) 機械スクリーン 出来形基準 (据付精度)

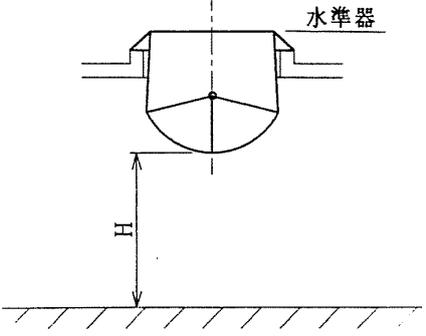
測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
フレーム水平差	3.0mm以内 (1m当り)	レベルにより、フレームベースプレートを測定する。	<p>The diagram illustrates a vertical frame assembly. At the top, there is a horizontal frame section. Below it, a vertical structure is shown. A level instrument (水準器) is positioned to the left, with a horizontal line indicating its measurement level. Three chain gauges, labeled W1, W2, and W3, are used to measure the width of the vertical structure at three different points: the top, middle, and bottom. Dashed lines indicate the measurement points for the gauges.</p>
レーキガイド、チェーンゲージ	±5.0mm以内	レーキガイド上、中、下の3点のチェーンゲージ $W_1 \cdot W_2 \cdot W_3$ を測定する。	

これ以外の測定項目については、各機器メーカーの組付精度に拠る。

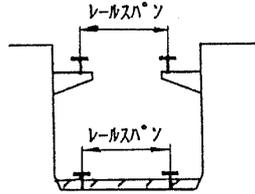
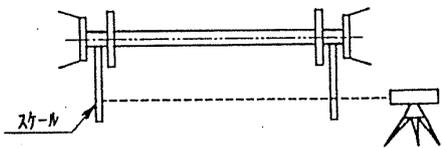
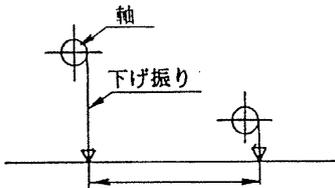
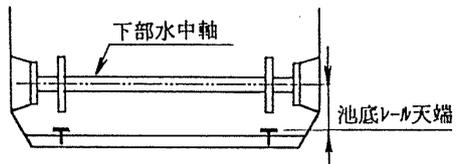
1. 3. (2) ベルトコンベヤ 出来形基準 (据付精度)

測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
フレーム左右の高低差	±5.0 mm以内	レベルにより、フレームの水平を測定する。	

1. 3. (3) ホッパ 出来形基準 (据付精度)

測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
水平度	±2.0 mm (1 m 当り) 以内 (架台設置・床置とも)	ホッパ上面のレベル (4点) を測定する。	 <p>The diagram shows a hopper with a leveling instrument (水準器) on top. A vertical dimension line labeled 'H' indicates the height from the base of the hopper to the top surface. The base is shown as a hatched horizontal line.</p>
ゲート最下点より床面の高さ	+50mm~0 mm (設計値に対して)	ゲート最下点と仕上がり底面との高さをスケールで測定する。 (H寸法)	

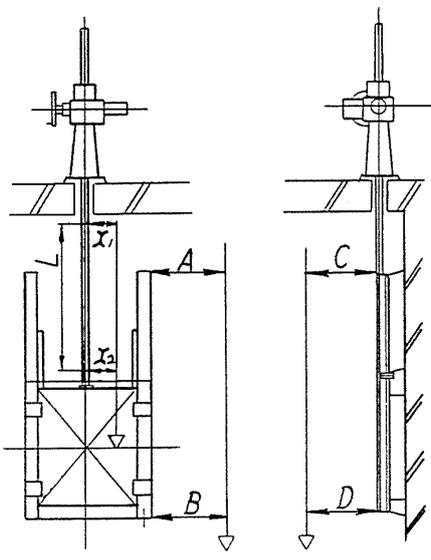
1. 4. (1) Vバケット式揚砂機 出来形基準 (据付精度)

測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
フレーム	水平度(高低差)	5.0mm以内	本体フレームの基準レベルを任意に決めてレベルにより測定する。	
レール	レールスパン(池底レール)リターンレール	±5.0mm以内	レール全長に対し、5mピッチでスケールにて測定する。	
池内軸	軸の水平度	勾配 1/500 以内	軸両端の高低差をレベルにて測定する。	
	軸間の平行度(軸左右の前後間隔)	10mm以内	前後の軸より下げ振りを下げ、その間の左右の距離をスケールにて測定する。	
その他	下部水中軸と池底レール天端との間隔	承諾図寸法に対して -5mm~+10mm	池底レール天端より、スケールにて測定する。	

1. 4. (2) 流水トラフ 出来形基準 (据付精度)

測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
基準線とトラフ芯ずれ	5.0mm 以内	下げ振りで基準線とのずれを測定。	<p>The diagram illustrates three measurement methods for a drainage channel. The top view shows a rectangular channel with a dashed centerline. The side view shows the channel's profile with labels: L_1 and L_2 for the channel length, X_1 and X_2 for the vertical offsets from a reference line, h for the channel height, and l for the distance between measurement points. The front view shows the channel's width with label A for the measurement distance between the legs.</p>
左右フレームの水平差	5.0mm 以内	各脚部左右フレーム上面 (L面) レベルにて測定する。	
前後フレームとの勾配差	設計基準勾配以上	前後脚部とのレベル差を測定する。	
脚の垂直度	1/100 以内	基準線 (下げ振り) より支柱間までの寸法で測定する。	

1. 5. (1) 鑄鉄製ゲート 出来形基準 (据付精度)

測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
戸当りの水平差 (横倒れ)	有効高 1,000mm 以下 2mm 以内	基準線(下げ振り)より、 扉押え板迄の上下端寸 法(A, B)の左右側を測 定する。	
	有効高 1,000mm をこえ 1,500mm 以下 2mm 以内		
戸当りの垂直差 (前倒れ)	有効高 1,500mm をこえ 3,000mm 以下 2mm 以内	基準線(下げ振り)より、 扉押え板迄の上下端寸 法(C, D)の左右側を測 定する。	
	有効高 3,000mm をこえる もの 2mm 以内		
止水部のすきま	5/100mm 以内	シクネスゲージにて 測定する。	
扉体と開閉機の 芯ずれ (横、前の倒れ)	$(X_1 - X_2) / L$ $\leq 1/1000$	スラブ下面より下げ振 りを下ろし、前、横側の ロット軸面までの寸法 (X_1 , X_2)、(X_1' , X_2')を 測定する。	
水平度	1/100 以内	開閉台フランジ面で 水準器により測定する。	

1. 5. (2) 鋼板製ゲート 出来形基準 (据付精度)

測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
戸当りの水平差 (横倒れ)	有効高 1,000mm 以下 2mm 以内	基準線(下げ振り)より、 扉押え板迄の上下端寸 法(A, B)の左右側を測 定する。	
	有効高 1,000mm をこえ 1,500mm 以下 2mm 以内		
戸当りの垂直差 (前倒れ)	有効高 1,500mm をこえ 3,000mm 以下 2mm 以内	基準線(下げ振り)より、 扉押え板迄の上下端寸 法(C, D)の左右側を測 定する。	
	有効高 3,000mm をこえる もの 2mm 以内		
止水部のすきま	5/100mm 以内	シックネスゲージにて 測定する。	
扉体と開閉機の 芯ずれ (横、前の倒れ)	$(X_1 - X_2) / L$ $\leq 1/1000$	スラブ下面より下げ振 りを下ろし、前、横側の ロッド軸面までの寸法 (X_1 , X_2)、(X_1' , X_2')を 測定する。	
水平度	1/100 以内	開閉台フランジ面で 水準器により測定する。	

1. 6. (1) チェーンフライト式汚泥かき寄せ機 出来形基準 (据付精度)

測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
駆動部	スプロケット通り芯	±2.0mm 以内	駆動用ローラチェーンのスプロケット加工面を基準とし、逃ズミ等を利用して測定する。 2階層の場合は別途とする。	
	緊張装置部	±2.0mm 以内		
検出装置	取り付け位置	検出器から mm	検出器のメーカー設定値とする。	
軸	スプロケット芯ずれ	±3.0 mm以内	各軸のスプロケットより下げ振りを下ろし、池槽中心線との芯ずれを測定する。	
	水平度	2/1000 以下 軸長に対して	軸のセンター部よりオートレベルにて測定する。 軸長 (軸受間) に対して	
	平行度	1.5/1000 以下 軸長に対して	軸の両端加工面より下げ振りを下ろし、軸間の距離を測定する。	
	直角度	±3.0 mm以内 (中心軸より 5m)	軸加工面より下げ振りを下ろし、底盤の軸通り芯より測定する。 スプロケット内側仕上げ面を基準として。	

ガイドレールを含む	水平度	センター振りわけ ±5.0 mm以内	池槽中心線より左右の レール間を測定する。	
	高低	±3.0 mm以内	オートレベルにて測定 する。 計測ピッチは2.5mごと	
底盤	高低	±10.0 mm～0mm	レール上面にレールゲ ージをのせ測定する。 基準値(30 mm)に対して。	