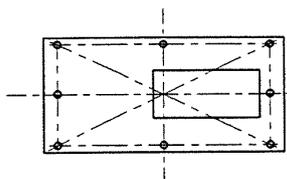
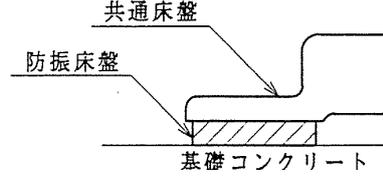
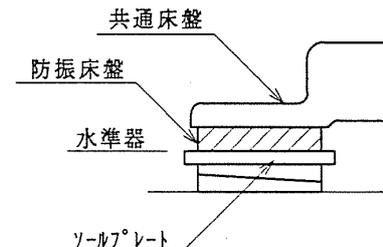
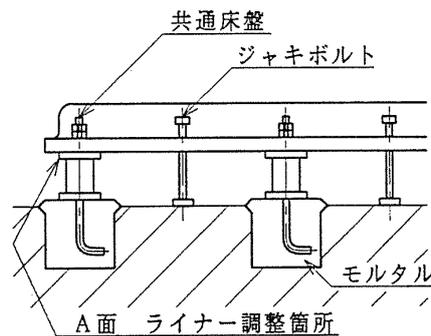
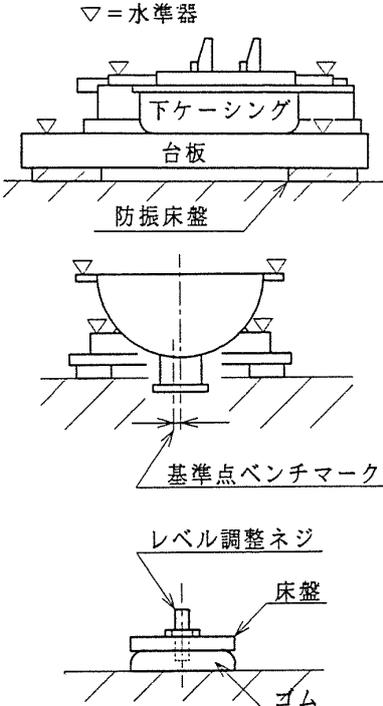
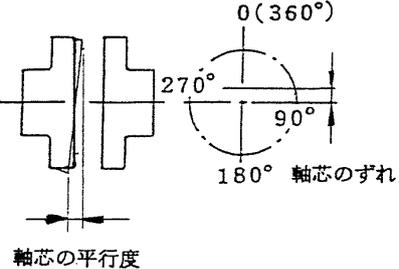
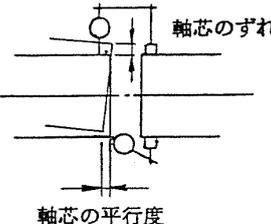


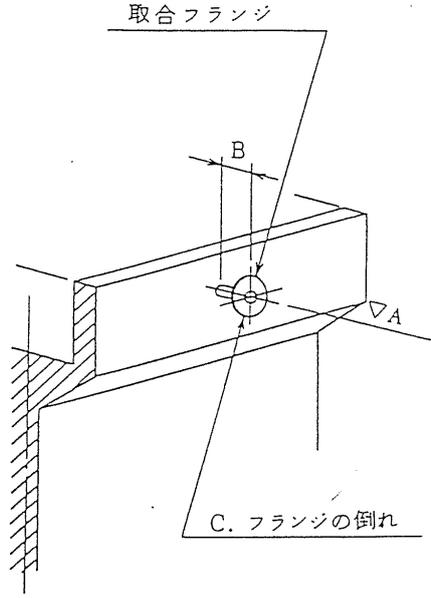
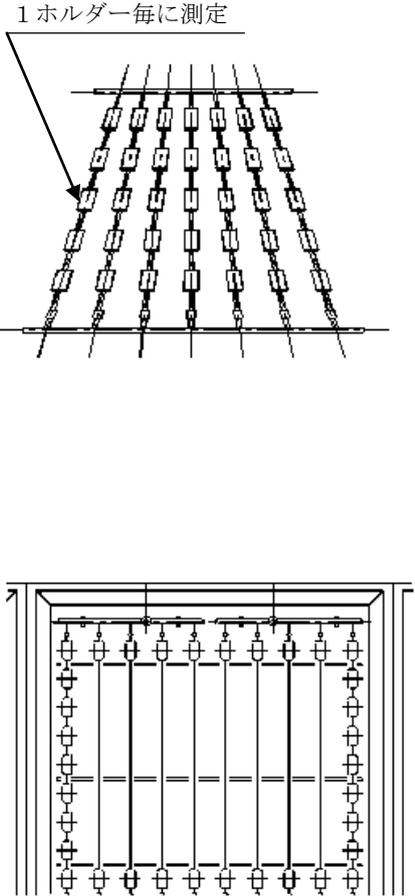
測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
据付基礎台のモルタル打設	±3.0 mm以内	コンクリート又はモルタル仕上げを施工した面の表面うねりをオートレベルにて測定する。それぞれの測定値が3mm以上ある場合は防振床盤と置く面のみ基準値に入るよう基礎面の修正を行う。	 <p>原則として8カ所以上計測を行い、それぞれのと狂いが全体で3mm以下となるようにする。</p>
防振床盤の据付 A : 床面に直接置く場合	高さの精度 ±3.0 mm以内	コンクリート又はモルタルの上に右図のように直接防振床盤を設置する場合は据付面のレベル。	
B : ソールプレートを設置した上に防振床盤を置く場合	高さの精度 ±1.0 mm以内	水準器をソールプレートに当て、測定する。又はレベルにて測定する。 防振床盤(防振装置)の下にソールプレートを設置する場合は、ソールプレートの下にライナー等の調整金具を入れて据付床面の高さを調整する。	
C : 防振床盤を共通床盤下面に取付てこれを基礎に固定する場合。	高さの精度 ±1.0 mm以内	水準器を共通床盤上に当て、測定する。 ・ 防振装置(防震ゴム)の固定法 1) 防振装置を共通床盤下面の所定位置に取付基礎上に設置する。 2) ジャキボルトにて共通床盤を所定の高さに調整する。 3) 共通床盤の水平芯出し後モルタル充填を行い、防振装置を基礎に固定する。 4) モルタル硬化後ジャキボルトを緩める。 5) 送風機本体(モーターとも)を共通床盤に設置して全重量を防振装置にかける。 6) 共通床盤の水平微調整はA面でライナー調整を行う。	<p>ライナー等の調整金具はソールプレートに点溶接を行うことを原則とする。ライナー等の調整金具なき箇所はモルタル等で充填するものとする。</p> 

測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
ブロワの据付 (1) 水平の精度 (2) 中心線のずれ	0.2 mm以内 (1 m 当り) ±5.0 mm以内	軸芯の水平度の測定は次のいずれかで行う。 1) 台板に水準器を当てて測定する。 2) ケーシングの上下合せ面で測定する。 3) 送風機軸上にて測定する。 軸芯と直角方向は上下合せ面で測定する。 送風機のレベル調整。防振ゴム付属の調整ボルト等によって水平にできる場合は、調整ボルトの調整により送風機本体の水平加工面の水平度の調整をする。	
ブロワの芯出し (1) 軸芯のずれ (2) 軸芯の平行度	二次芯出しにて、ダイヤルゲージの振れで0.05mm 以内 二次芯出しにて、±0.03 mm 以内 (ダイヤルゲージの振れ又はスキマゲージにて測定し0.06mm 以内)	ダイヤルゲージをカップリングの外周に取り付けて、90°、180°、270°、360° 回転させて測定する。 軸芯の平行度に準じて測定する。	フランジ型たわみ・固定接手の場合  軸芯の平行度 歯車式たわみ接手の場合  軸芯の平行度

1. 8 (1) 水中機械攪拌機 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
ガイドパイプ (1)傾き (2)芯間距離	$\ell_1 - \ell_2 / \ell$ 1/1000 以内 L 寸法 ±10.0 mm以内	パイプ支えから下げ振り を降ろす。 (2点測定) 3箇所 (上・中・下)	
空気吐出管水平度	HI 寸法 ±5.0 mm以内	レベルによる。	
水中機械攪拌機 水平度	HB 寸法 ±5.0 mm以内	レベルによる。 (4箇所)	
水中機械攪拌機 付中心	±5.0 mm以内	据付予定中心線と水中 機械攪拌機の据付中心 の差をスケール等で測 定する。	

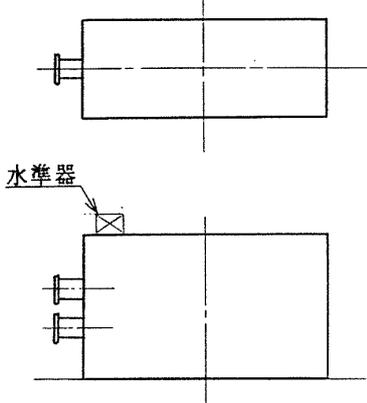
1. 8 (2) 散気装置 出来形基準 (据付精度)

測定項目	基準値	測定基準	測定基準参考図
<p>散気管</p> <p>(1)据付レベル</p> <p>(2)取付位置</p> <p>(3)フランジの倒れ</p>	<p>A 基準位置 ±10.0 mm以内</p> <p>B ±10.0 mm以内</p> <p>C ±2.0 mm以内 (水平・垂直とも)</p>		
<p>散気板ホルダー</p>	<p>1ホルダー 10mm 以内</p> <p>池全体 (1槽) 25mm 以内</p>	<p>レベルにより測定する。</p>	

1. 8 (4) 流量調整ゲート 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)	2/1000mm 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。	
戸当りの垂直差 (前倒れ)	2/1000mm 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。	
止水部のすきま	0.1mm 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、横側のロツド軸面までの寸法(X_1 、 X_2)、(X_1' 、 X_2')を測定する。	

1. 9 (1) 自動除塵機 (ディスクスクリーン) 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
水平度	1/100 以内	機器上面にて水準器で測定する。	

5. 2. 10 (1) 汚泥かき寄せ機 (中央駆動支柱型) 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
ブリッジ	水平度	1/1000 以内	アンカーボルト部4点 (A. B. C. D) で測定 (長さ20m以内とする)	
	撓み	1/800 以内	ブリッジの中央で測定	
センターシャフト	垂直度	$(A-B) / L$ $\leq 1/200$	①にて縦方向2点 (A・B) で測定し、90° 方向 ②にて (A・B) で測定。	
レーキアーム	水平度	3/1000 以内	両端レーキ先端 (①・②) のレベル差) で測定。	
	アームと池底の間隙	(規程値 30mm) +10mm 以内	両側レーキ各4点 A・B・C・D、A'・B'・C'・D' で測定。 円周方向で8等分	
バツフルプレート	高さ	±10.0 mm以内	基準点からの高さ測定。	
フィードウエル	高さ	±10.0 mm以内	基準点からの高さ測定。	
スカムブレード下面	高さ	±10.0 mm以内	基準点からの高さ測定。	
越流堰	高さ	±5.0 mm以内	基準点からの高さ測定。	

1. 10 (2) 貯留槽攪拌機 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
ガイドレール	垂直度	10.0 mm以内 (1 m当り)	下げ振りを落としその傾きを測定する。	

1. 1 1 (1) 汚泥濃縮機 (ベルト・差速スクリー) 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
本体水平度	2/1000 以内	レベルにて周囲 4 箇所を測定する。	