

# 機 械 設 備 施 工 管 理 基 準

## 【 下 水 道 編 】

平 成 1 7 年 2 月

京 都 市 上 下 水 道 局

機械設備 施工管理基準

【 下 水 道 編 】

# 施工管理基準

## 目次

1	目的	1
2	適用	1
3	構成	1
4	管理の実施	1
5	管理項目及び方法	1
6	基準値	2
7	その他	2

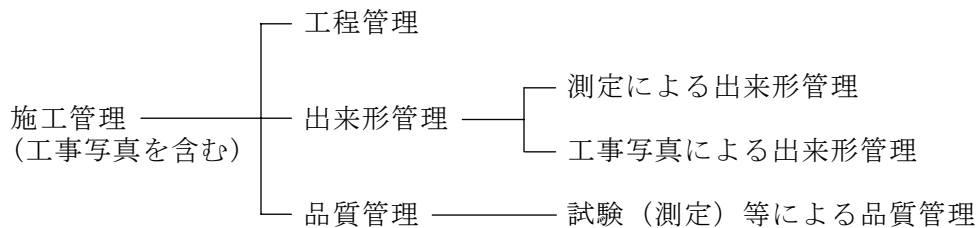
## 1 目 的

この基準は、機械設備工事の施行について、契約図書に定められた工期、工事目的物の出来形及び品質規格の確保を図ることを目的とする。

## 2 適 用

この基準は京都市上下水道局が上下水道事業として施行する機械設備工事について適用する。ただし、工事の種類、規模、施工条件等より、この基準によりがたいときは監督員の指示により他の方法によることができる。また、機械設備で電気設備工事を含む、あるいは機械設備工事において、現場操作盤を設置、計装品等の設置を行うときは、電気設備施工管理基準を適用するものとする。

## 3 構 成



## 4 管理の実施

- (1) 請負者は、施工管理を実施するに当たって、監理技術者又は主任技術者及び施工管理計画を定めなければならない。
- (2) 監理技術者は、当該工事の施工管理を掌握し、常に監督員と連絡を取り、的確な管理が請負者の自主性の下に行われるようにしなければならない。
- (3) 請負者は、測定（試験）等を、工事の施行と並行してできるだけ早い時期に行い、管理の目的が達せられるようにしなければならない。
- (4) 請負者は、管理資料を、測定（試験）のつどその結果を逐次管理図表等に記録し、定期的に監督員に提出し、確認を受けなければならない。

## 5 管理項目及び方法

- (1) 工程管理は、工事一般仕様書「施工計画書」の規定によるものとする。
- (2) 出来形管理は、基準値と測定結果を対比して記録した施工管理記録を作成する。な

お、出来形管理の対象項目等は各章ごとに定めるものによる。

- (3) 品質管理は、本基準（工場製品編）により実施し、その管理内容に応じた方法で管理するものとする。

試験区分で必須となっている試験項目は、全面的に品質管理を実施するが、その他となっている試験項目は特記仕様書又は監督員の指示した場合に実施するものとする。

- (4) 前項に定めるもののほか、管理対象項目を追加するときは、監督員と協議の上実施するものとする。

## 6 基準値

出来形管理における最終測定結果は、それぞれ各章ごとに定める基準値を満足しなければならない。

## 7 その他

- (1) 工事写真について

工事写真は、工事一般仕様書に規定する「工事記録写真撮影要領」に基づき、各工事の施行段階及び完成後明視できない箇所の出来形寸法、施工状況、品質管理状況及び延長等に重点を置いて撮影し、整理するものとする。

- (2) 施工管理資料について

原則として適切な保管を行い、監督員の指示があれば速やかに提示するものとする。

- (3) 出来高管理について

工事の出来高は、定期的に請負者において把握し、必要なる段階ごとに監督員の確認を受けておくものとし、監督員の指示により、速やかに下記の出来高関係資料を提出するものとする。

- ア 出来形に関する実施図面（数量計算の根拠となる施工図等）
- イ 不可視部分の施工資料（工事写真、管理日報、記録等）
- ウ 出来高数量計算書

機械設備施工管理基準（工場製品編）

【下水道編】

# 機械設備施工管理基準（工場製品編）

## 目 次

共通項目	1
第1章 共通設備	1-1
第2章 沈砂池設備	2-1
第3章 主ポンプ設備	3-1
第4章 最初沈殿池設備	4-1
第5章 エアレーションタンク設備	5-1
第6章 送風機設備	6-1
第7章 最終沈殿池設備	7-1
第8章 消毒設備	8-1
第9章 用水設備	9-1
第10章 汚泥濃縮設備	10-1
第11章 汚泥消化設備	11-1
第12章 汚泥脱水設備	12-1
第13章 汚泥焼却設備	13-1
第14章 汚泥熔融設備	14-1
第15章 脱臭設備	15-1

## 共通項目



共通項目  
目 次

第 1 節 共通項目	1
§ 1 材料検査	1
§ 2 外形寸法許容値	4
(1) 機器	4
(2) 鋼製付属品	4
(3) 鋳鉄品	5
(4) 鋳鋼品	5
(5) ボルト穴径寸法許容差	6
§ 3 鋳造品検査	6
§ 4 塗装検査	7
§ 5 溶接検査	7
(1) 突合わせ溶接余盛高さ	7
(2) 突合わせ溶接の段違い寸法	8
(3) すみ肉溶接の脚長及びのど厚	8
(4) アンダーカット	8
(5) オーバーラップ	8
(6) クラック	9
(7) 溶接ビート表面のピット	9
(8) 回し溶接及び肉盛	9
§ 6 非破壊検査	13
§ 7 購入品検査	13
§ 8 製品安全検査	13

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第1節共通項目		一般仕様書記載の材料の準拠規格による。(下記参照)	
§1 材料検査			
(1) 金 属 材 料			
1) 一般事項			
<p>請負者は、機械設備の主要部分に使用する金属材料については、製造業者の規格証明書又は材料試験成績書を提出しなければならない。</p> <p>また、請負者は、異種金属を組み合わせて使用するとき、異種金属接触腐食を防止しなければならない。</p>			
2) 鉄鋼			
鉄鋼材料			
<p>請負者は、工事に使用する鉄鋼については、それぞれ次に該当する規格に適合したもの、または、これと同等以上の品質を有するものでなければならない。</p>			
ア 棒、板、形、帯			
JIS G 3101	一般構造用圧延鋼材	SS400 SS490	
JIS G 3103	ボイ及び圧力容器用炭素鋼及びシリケート鋼鋼板		
JIS G 3104	リベット用丸鋼	SV330 SV400	
JIS G 3106	溶接構造用圧延鋼材	SM400A(B又はC) SM490A(B)	
JIS G 3109	P C 鋼棒		
JIS G 3112	鉄筋コンクリート用棒鋼	SR235 SD235 SD295 SDC390	
JIS G 3114	溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材	SMA400A (B又はC) SMA490A(B)	
JIS G 3123	みがき棒鋼	S25C-D S30C-D S35C-D S40C-D S45C-D	
JIS G 3350	一般構造用軽量形鋼		
イ 鋼管・鋳鉄管			
JIS G 3444	一般構造用炭素鋼管	STK290 STK400	
JIS G 3445	機械構造用炭素鋼鋼管		
JIS G 3452	配管用炭素鋼鋼管	SGP	
JIS G 3454	圧力配管用炭素鋼鋼管	STPG370 STPG410	
JIS G 3457	配管用アーク溶接炭素鋼鋼管		
JIS G 3466	一般構造用角形鋼管		
JIS G 3442	水配管用亜鉛めっき鋼管	SGPW	
JIS G 3455	高圧配管用炭素鋼鋼管	STS370 STS410	
JIS G 3456	高温配管用炭素鋼鋼管 ( S T P T )		
JIS G 3458	配管用合金鋼鋼管 ( S T P A )		
JIS G 3459	配管用ステンレス鋼管 ( S U S )		
JIS G 3460	低温配管用鋼管 ( S T P L )		
JIS C 3443	水輸送用塗覆装鋼管 ( S T P W )		
JIS G 3451	水輸送用塗覆装鋼管の異形管		
JWWA K 116	水道用硬質ビニルライニング鋼管		
JIS B 2301	ねじ込み式可搬鋳鉄製管継手		
JIS B 2302	ねじ込み式鋼管製管継手		
JIS B 2238	鋼製管フランジ通則		
JIS B 2303	ねじ込み式排水管継手		

検査対象		規格	値	摘要
工種	項目			
	JIS H 4312	水道用ポリエチレンライニング鉛管		
	HASS 203	排水通気及び洗浄用鉛管		
	JIS H 4311	一般工業用鉛及び鉛合金管		
	JIS H 3300	銅及び銅合金継目無管（脱酸を含む）		
	JWWA H 101	水道用銅管		
	JWWA H 102	水道用銅管継手		
	JWWA G 102	水道用メカニカルジョイント铸铁管		
	JWWA G 103	水道用メカニカルジョイント铸铁管異型管		
	JWWA G 105	水道用遠心力ダクタイル铸铁管		
	JIS G 5525	排水用铸铁管		
	HASS 210	ラバージョイント型排水铸铁管		
	JIS G 5526	ダクタイル铸铁管		
	JIS G 5527	ダクタイル铸铁異形管		
	JSWAS G-1	下水道用ダクタイル铸铁管・異型管		
ウ	線材			
	JIS G 3325	ワイヤロープ →	$\left\{ \begin{array}{ll} 2号 (6 \ 2) & 2号 (2 \ 2) \\ 6号 (6 \ 7) & 6号 (6 \ 7) \\ 7号 (6 \ 1) & 7号 (6 \ 1) \end{array} \right\}$	
	JIS G 3536	P C 鋼線及び P C 鋼より線	$\left( \begin{array}{lll} \text{SWPR1} & \text{SWPD1} & \text{SWPR2} \\ & \text{SWPR7A} & \text{SWPR7B} \end{array} \right)$	
	JIS F 3303	フラッシュバット溶接 アンカーチェン	SBC300	SBC490 SBC690
	JIS G 3601	ステンレスクラッド鋼		
	JIS G 4303	ステンレス鋼棒	SUS304	SUS410 SUS403 SUS420J1 SUS420J2
	JIS G 4304	熱間圧延ステンレス鋼板 及び鋼帯	SUS304	SUS316 SUS403 SUS410
	JIS G 4305	冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯	SUS304	SUS316
	JIS G 4309	ステンレス鋼線		
	JIS G 3459	配管用ステンレス鋼管		
	JIS G 3468	配管用溶接大径ステンレス鋼管		
	JIS G 4051	機械構造用炭素鋼鋼材	S20C	S25C S30C S35C S40C S45C S50C
	JIS G 4102	ニッケルクロム鋼鋼材	SNC1	SNC2 SNC3
	JIS G 4103	ニッケルクロム・ モリブデン鋼鋼材	SNCM1	SNCM2 SNCM5 SNCM7 SNCM8
	JIS G 4104	クロム鋼鋼材	SCr4	
	JIS G 4105	クロムモリブデン鋼鋼材	SCM1	SCM2 SCM3 SCM4 SCM5
	JIS G 4106	機械構造用マンガン鋼鋼材及びマンガンクロム鋼鋼材		
	JIS G 5111	構造用高張力炭素鋼及び低合金鋼鋳鋼品		
エ	鋳鍛鋼品			
	JIS E 5402	鉄道車両 - 一体車輪		
	JIS G 3201	炭素鋼鍛鋼品	SF440	SF490 SF540 SF590

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
	JIS G 5101 炭素鋼鋳鋼品	SC360 SC410 SC450 SC480	
	JIS G 5102 溶接構造用鋳鋼品	SCW410 SCW480 SCW550 SCW620	
	JIS G 5111 構造用高張力炭素鋼 及び低合金鋼鋳鋼品	SCMn1 SCMnDr3	
	JIS G 5702 黒心可鍛鋳鉄品	FCMB	
	JIS G 5703 白心可鍛鋳鉄品	FCMW	
	JIS G 5121 ステンレス鋼鋳鋼品	SCS1 SCS2 SCS13 SCS14 SCS22	
	JIS G 5501 ねずみ鋳鉄品	FC200 FC250 FC300	
	JIS G 5502 球状黒鉛鋳鉄品	FCD400 FCD450 FCD500 FCD600	
オ	レール		
	JIS E 1101 普通レール		
	JIS E 1103 軽レール		
カ	ボルト用鋼材		
	JIS B 1180 六角ボルト		
	JIS B 1181 六角ナット		
	JIS B 1186 摩擦接合用高力六角ボルト，六角ナット，平座金のセット		
	JIS B 1198 頭付スタッド		
	JIS B 1256 平座金		
キ	溶接材料		
	JIS Z 3211 軟鋼用被覆アーク溶接棒		
	JIS Z 3212 高張力鋼用被覆アーク溶接棒		
	JIS Z 3214 耐候性鋼用被覆アーク溶接棒		
	JIS Z 3312 軟鋼及び高張力鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ		
	JIS Z 3313 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ		
	JIS Z 3315 耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接ソリッドワイヤ		
	JIS Z 3320 耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤ		
	JIS Z 3351 炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接ワイヤ		
	JIS Z 3352 炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接フラックス		
3)	非鉄金属材料		
	請負者は、工事に使用する非鉄金属材料については、それぞれ次に該当する規格に適合したもの、もしくは同等以上の品質のものでなければならない。		
ア	銅合金		
	JIS H 3100 銅及び銅合金の板及び条		
	JIS H 3250 銅及び銅合金棒	C3602BE	
	JIS H 5120 銅及び銅合金鋳物		
	JIS H 5121 銅合金連続鋳造鋳物		
イ	アルミニウム合金		
	JIS H 4100 アルミニウム及びアルミニウム合金押出成形材		
	JIS H 4140 アルミニウム及びアルミニウム合金鍛造品	A4F4 A4F2 A4F3 A4F5	
	JIS H 5202 アルミニウム合金鋳物		
	JIS H 4000 アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条		
ウ	ホワイトメタル		
	JIS H 5401 ホワイトメタル	WJ1 WJ2 WJ3	

検 査 対 象		規 格 値				摘 要	
工 種	項 目						
§2 外形寸法 許容値	(1)機器	(mm)				<p>削り加工品は JIS B 0405 組級に準拠 (機能上特別な精度が 要求されない寸法につ いて適用)</p> <p>製缶品は JIS B 0405 極粗級に準拠 (部品・組立品共)</p> <p>部品 それ一つでは、一定の 機能を発揮しないもの で、下記組立品を構成す る要素となるもの</p> <p>組立品 溶接やボルト等で部 品が接合され、一定の機 能を有するようになったもの</p>	
		寸法の区分		削り 加工品	製缶品		
		を越え	以 下				
		0.5	3	± 0.2			
		3	6	± 0.3	± 0.5		
		6	30	± 0.5	± 1		
		30	120	± 0.8	± 1.5		
		120	400	± 1.2	± 2.5		
		400	1000	± 2	± 4		
		1000	2000	± 3	± 6		
		2000	4000	± 4	± 8		
		4000	—	± 4	± 0.2%		
		(2)鋼製付属品	(1)機器の製缶品の許容値を適用する。				

検 査 対 象		規 格 値				摘 要
工 種	項 目					
§2 外形寸法 許容値	(3) 鋳鉄品 ①長さの 許容差	(単位 mm)				F C (ねずみ鋳鉄品) は JIS B 0403 並級に準 拠  F C D (球状黒鉛鋳鉄 品) は JIS B 0403 並級 に準拠
		寸法の区分		許容値		
		を越え	以 下	F C	F C D	
			120	± 1.5	± 2	
		120	250	± 2	± 2.5	
		250	400	± 3	± 3.5	
		400	800	± 4	± 5	
		800	1600	± 6	± 7	
		1600	3150	± 10	± 10	
	(3) 鋳鉄品 ②肉厚の 許容差	寸法の区分		許容値		F C (ねずみ鋳鉄品) は JIS B 0403 並級に準 拠  F C D (球状黒鉛鋳鉄 品) は JIS B 0403 並級 に準拠
		を越え	以 下	F C	F C D	
			10	± 1.5	± 2	
		10	18	± 2	± 2.5	
		18	30	± 3	± 3	
		30	50	± 3.5	± 4	
	(4) 鋳鋼品 ①長さの 許容差	(単位 mm)				JIS B 0403 中級に準拠
		寸法の区分		許容値		
		を越え	以 下			
			120	± 2.8		
120		315	± 4			
315		630	± 5.5			
630		1250	± 8			
1250		2500	± 14			
2500		5000	± 20			

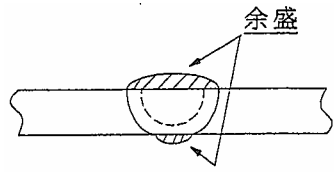
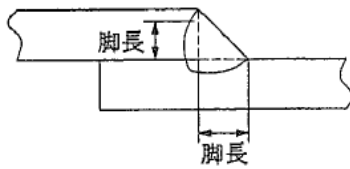
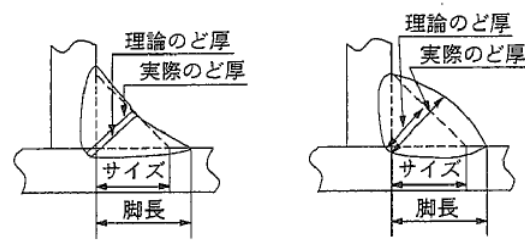

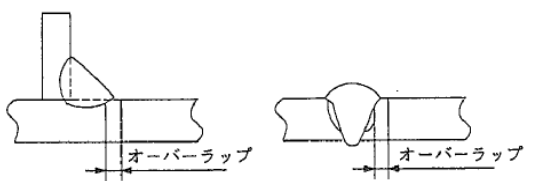
検 査 対 象		規 格 値		摘 要	
工 種	項 目				
§2 外形寸法 許容値	②肉厚の 許容差	寸法の区分		許容値	
		を越え	以 下		
			18	± 2.2	
		18	50	± 3	
		50	120	± 4.5	
		120	250	± 5.5	
		250	400	± 7	
		400	630	± 9	
		(5)ボルト穴径 寸法許容差	ボルトの呼び径		クリアランス
	8～14mm		1mm 以内		
16～36mm			2mm 以内		
36～46mm			3mm 以内		
§3 鋳造品		48mm 以上		4mm 以内	
		①下記のような有害なキズ、欠陥がないこと。 a 割れはないこと。 b 7mm 以上の鑄巣，砂かみがないこと。 c 3mm～7mm の鑄巣，砂かみは 10 個/5,700m <sup>2</sup> 以内のこと。 ただし，3mm 以内の鑄巣，砂かみは欠陥とみなさない。			
		②ハグミ，裂不良，鑄造欠陥の除去により部分的に減肉のある場合は下記による。 ・ 残存肉厚が設計必要肉厚以上あること。 ・ くい違い，凸凹などはグラインダーにて滑らかにする。 ・ 残存肉厚が設計必要肉厚未満の場合は，該当部分の大きさ，減肉量減肉部分などを調査の上使用の可否を検討する。 ・ ただし，ヘコミ等が機能に影響を及ぼす場合は除く。 減肉部分などを調査の上使用の可否を検討する。			

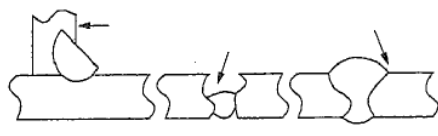
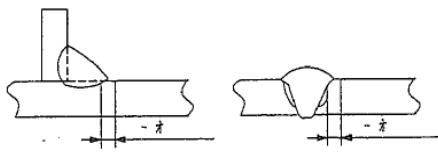
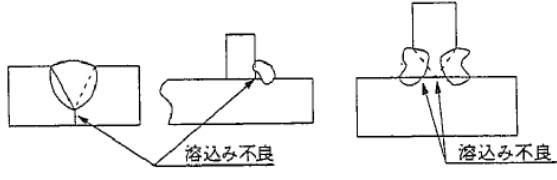
検 査 対 象		規 格 値		摘 要	
工 種	項 目				
§4 塗装検査	(1)平均塗膜厚  (2)最小塗膜厚	a 1 ロッドの塗膜厚平均値は目標塗膜厚合計値の100%以上 b 測定値の最小値は目標塗膜厚合計値の70%以上 c 測定値の分布の標準値差は、目標塗膜厚合計値の20%を越えないこと。		測定数は全塗装面積10m <sup>2</sup> までは2箇所(1箇所上下左右4点測定)	
				10m <sup>2</sup> を越え100m <sup>2</sup> までは10m <sup>2</sup> を増すごとに2箇所増、100m <sup>2</sup> を越えると100m <sup>2</sup> 増すごとに4箇所増とし、その1箇所当りの平均値が標準膜厚以上とする。	
				塗膜厚測定箇所数の例	
				塗装面積 [m <sup>2</sup> ]	測定箇所
				10	2
				20	4
				50	10
				100	20
				200	24
				500	36
				1,000	56
2,000	96				
2,000を越える	96を越える				
§5 溶接検査	(1)突合わせ溶接 余盛高さ	主要構造部		ダム・堰検査要領表 4. 4-2 参照	
		板 厚	許容値		
		板厚 12mm 以下のもの	3mm 以下		
		板厚 12mm を越え 25mm 以下のもの	4mm 以下		
		板厚 25mm を越えるもの	6mm 以下		

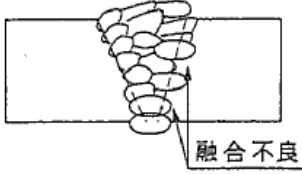


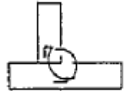


検査対象		規格値		摘要						
工種	項目									
§5 溶接検査	(1)突合わせ溶接 余盛高さ	主要耐圧部		ダム・堰検査要領 表 4. 4-2 参照						
		板厚	許容値							
		板厚 12mm 以下のもの	3mm 以下							
		板厚 12mm を越え 25mm 以下のもの	3.5mm 以下							
		板厚 25mm を越えるもの	4mm 以下							
	(2)突合わせ溶接 の段違い寸法	主要構造部		ダム・堰検査要領 表 4. 2-1 参照						
		板厚	許容値							
		板厚 25mm 以下のもの	2mm 以下							
		板厚 25mm を越えるもの	3mm 以下							
	(3)すみ肉溶接の 脚長及びのど厚	主要耐圧部		水門鉄管技術基準 〔溶接・接合編〕 第 1 章第 27 条 P63						
		a 縦方向継手								
		板厚の 5%	<table border="0"> <tr> <td>板厚 20mm 以下のもの</td> <td>1mm</td> </tr> <tr> <td>ただし、</td> <td></td> </tr> <tr> <td>板厚 60mm 以上のもの</td> <td>3mm</td> </tr> </table>		板厚 20mm 以下のもの	1mm	ただし、		板厚 60mm 以上のもの	3mm
		板厚 20mm 以下のもの	1mm							
		ただし、								
		板厚 60mm 以上のもの	3mm							
b 周方向の継手										
板厚の 10%		<table border="0"> <tr> <td>板厚 15mm 以下のもの</td> <td>1.5mm</td> </tr> <tr> <td>ただし、</td> <td></td> </tr> <tr> <td>板厚 60mm 以上のもの</td> <td>6mm</td> </tr> </table>	板厚 15mm 以下のもの		1.5mm	ただし、		板厚 60mm 以上のもの	6mm	
板厚 15mm 以下のもの		1.5mm								
ただし、										
板厚 60mm 以上のもの	6mm									
c 溶接線に直角な方向に主応力をうける継手の折れ曲り角度										
		2.5°								
1 溶接線の両端 50mm を除く部分では長さの 10% までの範囲で-1mm 以内とする。										
(4)アンダーカット	板厚	許容規定値	許容限界値							
	t ≤ 6	0.3mm	0.6mm							
	6 < t	0.5mm	0.8mm							
		強度部材の突合せ溶接は溶接線長の 90% がこの範囲内の時、その他の継手は 80% がこの範囲内の時合格とする。	アンダーカットがこの深さ以上のものはすべて手直しする。							
(5)オーバーラップ	オーバーラップはすべて認めない。		ダム・堰検査要領 表 4. 4-1 参照							

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
	(6)クラック	溶接ビード及びその近傍にはすべてのクラックを認めない。	疑わしい場合は他の非破壊検査で確認しなければならない。
	(7)溶接ビード表面のピット	<p>a 主要部材の突合せ継手及び断面を構成するT継手，かど継手のピットは許容しない。</p> <p>b その他の分は1継手につき3個又継手長さ1mにつき3個以内 ただし，ピットの大きさが1mm以下の場合には，3個を1個として計算する。</p>	ダム・堰検査要領 表4.4-1 参照
	(8)回し溶接及び肉盛	<p>a すみ肉継手の端には回し溶接が必要。</p> <p>b 突合せ継手の端は肉盛不足等の欠陥があってはならない。</p>	ダム・堰検査要領 表4.4-1 参照

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
		溶接用語の説明	
		余盛	<p>開先又はすみ肉溶接の必要寸法以上に表面から盛り上がった溶着金属。</p> 
		脚長	<p>継手のルートからすみ肉溶接の止端までの距離。設計上用いられる場合は、サイズの寸法をいうこともある。</p> 
		のど厚	<p>實際上溶接された所ののど厚 すみ肉溶接の断面のルートから表面までの溶接距離</p> 
		アンダーカット	<p>溶接の止端に沿って母材が削られて、溶着金属が満たされないで溝となって残っている部分</p> 
		オーバーラップ	<p>溶着金属が止端で母材に融合しないで重なった部分</p> 

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
		溶接部の欠陥	
		用語	読み方
		意味	
		アンダーカット	溶接の止端に沿って母材が削られて溶着金属が満たされないので溝となって残っている部分 
		オーバーラップ	溶着金属が止端で母材に融合しないで重なった部分 
		銀点	ざんてん 溶着金属の破面に現れる銀白色をした魚の鱗状の欠陥
		スラグ 巻込み	すらぐ まきこみ 溶着金属中又は母材との融合部にスラグが残ること。
		ブローホール	溶着金属中に生ずる球状又は、ほぼ球状の空洞
		ポロシテ	溶着金属中の小さなブローホールの群
		タングステンの 巻込み	たんぐすてんのまきこみ ティグ溶接において、溶接のスタート時や過大溶接電流を用いたためなどで、タングステン電極の一部が溶け、ビード中に混入すること。
		溶落ち	とけおち 溶着金属が開先の反対側に溶け落ちること。
		溶込み不良	とけこみ ふりよう 完全溶け込み溶接継手の場合に溶け込まない部分があること。 
		ピット	ビードの表面に生じた小さなくぼみ穴

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
		溶接部の欠陥	
		用語	読み方
		意味	
		融合不良	ゆうごうふりよう
		溶接境界面が互いに十分溶け合っていないこと。	
			
		割れ	われ
		溶接部に生じる割れ状の欠陥	
		縦割れ	たてわれ
		ビード又はその熱影響部などに発生するビードの方向にほぼ平行な割れ	
			
		横割れ	よこわれ
		ビード又はその熱影響部などに発生するビードの方向にほぼ直角な割れ。	
			
		ビード割れ	びどわれ
		ビードに発生する割れ（縦割れ、横割れ参照）	
		ビード下割れ	びどしたわれ
		ビードの近傍に発生する内部割れ	
			
		止端割れ	したんわれ
		溶接部の止端から発生する割れ	
		高温割れ	こうおんわれ
		溶接部の凝固温度範囲又はその直下のような高温で発生する割れ	
		低温割れ	ていおんわれ
		溶接後、溶接部の温度が常温付近に低下してから発生する割れの総称 ビード下割れ、止端割れなどはこの割れに属する。	
		再加熱割れ	さいかねつわれ
		溶接部の再加熱において発生する割れ	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
<b>§6 非破壊検査</b>  <b>§7 購入品検査</b> 電動機 減速機 スプロケットホイール 油圧ポンプ 油圧ユニット 油圧シリンダー 弁類等	溶接部 (必要がある場合)	<ul style="list-style-type: none"> <li>放射線透過試験(R T)を行い欠陥のないこと。</li> <li>超音波探傷試験(U T)を行い欠陥のないこと。</li> <li>磁粉探傷試験(M T)を行い欠陥のないこと。</li> <li>浸透探傷試験(P T)を行い欠陥のないこと。</li> </ul>	
	仕様確認 外観検査 性能検査	<ul style="list-style-type: none"> <li>銘板による仕様の確認を行うこと。</li> <li>塗装色, 数量, 等が仕様書と相違ないこと。</li> </ul>	
	<b>§8 製品安全検査</b>  外 観 警告ラベル  回 転 部 高 音 部 移 動 部 開 口 部	<ul style="list-style-type: none"> <li>突起物, 鋭角部がないこと。</li> <li>不可避な危険箇所に警告ラベルが貼付してあること。</li> <li>保護されていること。</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>転落防止処置がされていること。</li> </ul>	

# 第 1 章 共通設備

# 第1章 共通設備

## 目 次

第1節	ポンプ設備	1-1
§ 1	無閉塞形汚泥ポンプ	1-1
§ 2	吸込スクリー付汚泥ポンプ	1-2
§ 3	水中汚泥ポンプ	1-2
§ 4	吸込スクリー付水中汚泥ポンプ	1-3
§ 5	床排水ポンプ	1-3
§ 6	給水ポンプ	1-3
§ 7	水中用水ポンプ	1-3
§ 8	水中ミキサ	1-4
§ 9	圧力タンク式給水ユニット	1-5
第2節	制水弁設備	1-6
§ 1	電動仕切弁	1-6
§ 2	蝶形弁	1-7
§ 3	偏心構造弁	1-8
§ 4	手動仕切弁	1-8
§ 5	逆止弁（雨水，汚水用）	1-9
§ 6	逆止弁（汚泥）	1-9
§ 7	逆止弁（逆洗水注入型）	1-9
第3節	空気配管用弁設備	1-10
§ 1	送気配管	1-10
§ 2	逆止弁（空気用）	1-10
§ 3	電動仕切弁（空気用）	1-10
§ 4	蝶形弁（空気用）	1-10
第4節	ゲート設備	1-11
§ 1	鋳鉄製ゲート（沈砂池用）	1-11
§ 2	鋳鉄製ゲート（水処理用）	1-11
§ 3	鋼板製ゲート	1-12



第5節	空気圧縮設備	1-21
§ 1	空気圧縮機（計装用）	1-21
§ 2	空気槽	1-21
§ 3	可般式小型空気圧縮機	1-22
§ 4	除湿器	1-22
§ 5	空気圧縮機（始動用）	1-22
§ 6	空気圧縮機（スクリー式）	1-22
第6節	搬出設備	1-23
§ 1	搬出ベルトコンベヤ	1-23
§ 2	急傾斜コンベヤ	1-23
§ 3	ホッパ	1-24
第7節	クレーン設備	1-25
§ 1	電動式天井クレーン	1-25
§ 2	ダブルレールホイスト式天井クレーン	1-28
§ 3	シングルレールホイスト式天井クレーン	1-28
§ 4	手動式天井クレーン（クラブ式）	1-28
§ 5	手動式天井クレーン（ギヤードトロリーチェーンブロック式）	1-28
§ 6	ホイスト	1-28
§ 7	チェーンブロック	1-28
§ 7-1	手動式チェーンブロック	1-28
§ 7-2	電動式チェーンブロック	1-29

検 査 対 象		規 格 値	摘 要																						
工 種	項 目																								
<b>第 1 章 共通設備</b> <b>第 1 節 ポンプ設備</b> <b>§ 1 無閉塞形汚泥ポンプ</b>  (1) 材料検査  (2) 外観構造検査  (3) 寸法検査  (4) 性能試験	銘板記載内容等  鋳肌  溶接部  各部の洩れ  外観構造  外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	スケールにより、承諾 図にて確認する。																						
		仕様書と照合し相違ないこと。  キズ等の欠陥のないこと。  共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。  洩れのないこと。  承諾図と相違ないこと。																							
		機器の接続、据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし、共通項目 第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。																							
		(1) 測定項目		<table border="1"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>判 定 基 準 等</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>吐 出 し 量</td> <td>規定値 以上</td> <td></td> </tr> <tr> <td>吐 出 し 圧 力</td> <td>測定</td> <td>全揚程を算定し 規定値以上を確認</td> </tr> <tr> <td>電 圧</td> <td>測定・確認</td> <td rowspan="4"> <input type="checkbox"/> 計測値から  <input type="checkbox"/> 算出           </td> </tr> <tr> <td>電 流</td> <td>測定・確認</td> </tr> <tr> <td>電 力</td> <td>測定・確認</td> </tr> <tr> <td>軸 動 力</td> <td>規定値 以下</td> </tr> <tr> <td>効 率</td> <td>規定値 以上</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	項 目	判 定 基 準 等	摘 要	吐 出 し 量	規定値 以上		吐 出 し 圧 力	測定	全揚程を算定し 規定値以上を確認	電 圧	測定・確認	<input type="checkbox"/> 計測値から <input type="checkbox"/> 算出	電 流	測定・確認	電 力	測定・確認	軸 動 力	規定値 以下	効 率	規定値 以上	
		項 目		判 定 基 準 等	摘 要																				
吐 出 し 量	規定値 以上																								
吐 出 し 圧 力	測定	全揚程を算定し 規定値以上を確認																							
電 圧	測定・確認	<input type="checkbox"/> 計測値から <input type="checkbox"/> 算出																							
電 流	測定・確認																								
電 力	測定・確認																								
軸 動 力	規定値 以下																								
効 率	規定値 以上																								
(5) 作動検査	温度測定：電動機 温度測定：軸受部	①全揚程・吐出量は、JISB8301 等級 2 による。 ②H-Q性能測定は、締切点及び設計点を含み5点以上とする。  室温+55℃以下 オイル：室温+40℃以下かつ75℃以下 グリース：室温+55℃以下かつ90℃以下																							

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§2	吸込スクュー 付汚泥ポンプ	第1章第1節§1無閉塞形汚泥ポンプによる。	
§3	水中汚泥 ポンプ	<p>第1章第1節§1無閉塞形汚泥ポンプによる。</p> <p>100MΩ以下 1hr 連続運転 サーマルが作動しないこと。</p>	
(1)	材料検査		
(2)	外観構造 検査		
(3)	寸法検査		
(4)	性能試験		
(5)	作動検査	絶縁抵抗 モータ温度	
§4	吸込スクュー 付水中汚泥 ポンプ	第1章第1節§3水中汚泥ポンプによる。	
§5	床排水 ポンプ	第1章第1節§3水中汚泥ポンプによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要		
工 種	項 目				
§6 給水ポンプ	(1)外観構造 検査  銘板記載事項  塗装状況  溶接・加工部	承諾図と相違ないこと。	スケールにより、承諾図にて確認する。		
		(2)寸法検査		外形寸法  据付関係寸法  接続機器との関係寸法	機器の接続・据付施工及び使用上不具合がないこと。
		(3)機能検査		吐出圧力 吐出し量 回転速度 出力等	J I S及びメーカー基準により承諾図の値を満足すること。
§7 水中用水ポンプ		第1章第1節§3水中汚泥ポンプによる。			

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§8 水中ミキサ			
(1)材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による対象材料は特記仕様書による。	
(2)外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	鋳肌	キズ等の欠陥のないこと。	
	溶接部	共通項目第1節 §5 溶接検査による。	
(3)寸法検査	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	メーカー規定	
(4)運転検査	モータ室内浸水 モータ異常温度 絶縁抵抗  電動堰 回転方向	浸水探知機が作動していないこと。 サマルレーが作動していないこと。 乾式 20MΩ以上 水封式 100MΩ以上 定格電流以下であること。 水流の目視による。	1時間以上の連続運転 JIS B 8325

検 査 対 象		規 格 値	摘 要													
工 種	項 目															
§9 圧力タンク式 給水ユニット	(1)材料検査	共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。														
	(2)外観構造 検査	銘板記載内容等 塗装状況 溶接・加工部	承諾図と相違ないこと。													
	(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続・据付施工及び使用上不 具合がないこと。	スケールにより、承諾 図で確認する。												
	(4)水圧・気密 試験		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">試験区分</th> <th>圧力保持 時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>水圧試験</td> <td>タンク</td> <td>15分以上</td> </tr> <tr> <td>水圧試験</td> <td>ポンプ</td> <td>3分以上</td> </tr> <tr> <td>気密試験</td> <td>ユニット</td> <td>5分以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>地漏れ、シート面、フランジ面各部 からの漏洩の無いこと。</p>	試験区分		圧力保持 時間	水圧試験	タンク	15分以上	水圧試験	ポンプ	3分以上	気密試験	ユニット	5分以上	タンク耐圧試験はボ イラ、クレン協会の個別 試験による。
	試験区分		圧力保持 時間													
水圧試験	タンク	15分以上														
水圧試験	ポンプ	3分以上														
気密試験	ユニット	5分以上														
(5)機能検査	吐出圧力 吐出し量 回転速度 ポンプ効率 軸動力	J I S 及びメーカー基準により承 諾図の値を満足すること。	JIS B 8501～8302 JIS Z 8764													

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第2節制水弁設備 §1 電動仕切弁			水道協会による検査対象機器
(1)材料検査		共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)外観構造 検査	銘板記載内容等  鋳肌  溶接部  各部の洩れ  外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。  キズ等の欠陥のないこと。  共通項目第1節§5溶接検査による。  洩れのないこと。  承諾図と相違ないこと。	
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	日本水道協会, JIS B 2062 及びメーカー検査基準による。	スケールにより, 承諾図で確認する。
(4)弁箱耐圧 検査		水洩れ変形などの異常がないこと。	(1) 試験圧力は, JIS B 2062 に定められた値以上とする。 (2) 保持時間は 3 分以上とする。
(5)弁座洩れ 試験		水洩れ量がそれぞれのバルブ形式に決められている計容洩れ量以下にあること。	(1) 試験圧力は, JIS B 2062 に定められた値以上とする。 (2) 保持時間は2分(φ450mm 以下は 1 分)。
(6)作動試験	作動電流 開閉時間 リミットスイッチ トルクスイッチの作動 開度指示	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 作動開閉が円滑に行われ, 異常箇所のないこと。</li> <li>・ 電動操作による弁の開閉時間は承諾図書に記載された規定時間の前後であること。</li> <li>・ 無負荷作動時に, 規定電流値をオーバーしないこと。</li> <li>・ リミットスイッチ・トルクスイッチの作動が確実なこと。</li> </ul>	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
§2 蝶形弁 (電動, 手動)	(1) 材料検査	第1章第2節§1 電動仕切弁 による。	水道協会による検査対 象機器	
	(2) 構造検査			
	(3) 寸法検査			
	(4) 弁箱耐圧 検査	水洩れ変形などの異常がないこと。		JWWA-B138 による。
	(5) 弁座洩れ 試験	水洩れ量がそれぞれのバルブ形式 に決められている計容洩れ量以下に あること。		JWWA-B138 による。
	(6) 作動試験	電動操作 作動電流 開閉時間 リミットスイッチ トルクスイッチの作動 開度指示  手動操作		第1章第2節§1 電動仕切弁によ る。  全閉, 全開操作が円滑に行われるこ と。



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§3 偏心構造弁		第1章第2節§2蝶形弁による。	水道協会による検査対象機器
§4 手動仕切弁		第1章第2節§1電動仕切弁による。	
(1)材料検査			
(2)外観構造検査			
(3)寸法検査			
(4)弁箱耐圧検査			
(5)弁座洩れ試験			
(6)作動試験	作動試験	作動全閉操作が円滑に行われるものとする。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要		
工 種	項 目				
§5 逆止弁 (雨水, 汚水用)	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	第1章第2節§1電動仕切弁による。	水道協会による検査対象機器		
				(1)材料検査	
		(2)外観構造 検査			
		(3)寸法検査		日本水道協会, JIS B 2031 及びメーカー検査基準による。	スケールにより, 承諾図にて確認する。
		(4)弁箱耐圧 検査		水洩れ変形などの異常がないこと。	JIS B 2031 による。
		(5)弁座洩れ 試験		洩れ量は(0.1mm <sup>3</sup> /s×呼び径)を越えないこと。	JIS B 2031 による。
(6)作動試験	作動開閉が円滑に行われ, 異常箇所のないこと。				
§6 逆止弁 (汚泥)		第1章第2節§5逆止弁(雨水, 汚水用)による。			
§7 逆止弁 (逆洗水注入型)		第1章第2節§5逆止弁(雨水, 汚水用)による。			

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第3節空気配管用 弁設備	§1 送気配管	対象外	
	§2 逆止弁 (空気用)	第1章第2節§5逆止弁による。	
	§3 電動仕切弁 (空気用)	第1章第2節§1電動仕切弁による。	
	§4 蝶形弁 (空気用)	第1章第2節§2蝶形弁による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第4節ゲート設備 §1 鋳鉄製 ゲート (沈砂池用)	(1)材料検査	共通項目第1節§1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
	(2)外観構造 検査	日本水道協会検査施工要領及びメーカー規定	
	(3)寸法検査	共通項目第1節§2 外形寸法許容値に準じる。	
	(4)水張り検査	洩れのないこと。	
	(5)作動検査	開閉機が設定された条件で全開,全閉すること。	
§2 鋳鉄製 ゲート (水処理用)		第1章第4節§1 鋳鉄製ゲート(沈砂池用)による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要																											
工 種	項 目																													
§3 鋼板製 ゲート	(1)材料検査	共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	水門扉検査要領																											
	(2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鑄肌 溶接部 各部の洩れ 外観構造		仕様書と照合し相違ないこと。 キズ等の欠陥のないこと。 共通項目第1節 §5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。																										
(3)寸法検査		$\varepsilon = \pm \frac{\varepsilon_0}{2} \left(1 + \frac{L}{10}\right) \text{ mm}$ <p> <math>\varepsilon</math> : 各部寸法許容差 (長さに関係ない許容差) (mm)  <math>L</math> : 部材長又は部分長 (m)  <math>\varepsilon_0</math> : 長さ 10m のときの標準許容差 (mm) </p>																												
1)ローゲート	(1)扉体戸当り	表-1 (扉体) 扉体の許容差 (単位mm) <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">記号</th> <th rowspan="2">検査の内容</th> <th colspan="2">許容差</th> <th rowspan="2">測定点数</th> </tr> <tr> <th><math>\varepsilon_0</math></th> <th><math>\varepsilon_1</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>扉体幅</td> <td>8</td> <td></td> <td>上 下 各 1</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>扉体の高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左 右 各 1</td> </tr> <tr> <td>c<sub>1</sub></td> <td>主桁の高さ</td> <td>6</td> <td></td> <td>桁 1 本で 2</td> </tr> <tr> <td>c<sub>2</sub></td> <td>端縦桁の高さ</td> <td>6</td> <td></td> <td>左 右 各 2</td> </tr> </tbody> </table>		記号	検査の内容	許容差		測定点数	$\varepsilon_0$	$\varepsilon_1$	a	扉体幅	8		上 下 各 1	b	扉体の高さ	8		左 右 各 1	c <sub>1</sub>	主桁の高さ	6		桁 1 本で 2	c <sub>2</sub>	端縦桁の高さ	6		左 右 各 2
記号	検査の内容	許容差				測定点数																								
		$\varepsilon_0$		$\varepsilon_1$																										
a	扉体幅	8			上 下 各 1																									
b	扉体の高さ	8			左 右 各 1																									
c <sub>1</sub>	主桁の高さ	6			桁 1 本で 2																									
c <sub>2</sub>	端縦桁の高さ	6			左 右 各 2																									

検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
表-1 (扉体) 続き				
記号	検査の内容	許容差 $\epsilon_0$   $\epsilon_1$		測定点数
c <sub>3</sub>	水密ゴム面から主ローラ踏面までの長さ。(前面水密のとき)		+2, -0	左右各2
c <sub>4</sub>	水密ゴム面から主ローラ踏面までの長さ。(後面水密のとき)		+2, -0	左右各2
d	基準点間の対角長の差 ( $d_1 - d_2$ )	8		1
e <sub>1</sub>	主ローラの間隔	8		
e <sub>2</sub>	主ローラの中心間距離	8		
e <sub>3</sub>	主ローラから扉体上下端までの長さ。	8		
f	主ローラ踏面の偏差(不静定支持のとき)		±1.5	
g	主ローラ踏面からサイドローラまでの長さ。		±6	
h <sub>1</sub>	水密ゴムの間隔 (L型ゴム)		+10, -6	高さ 2 m毎
h <sub>2</sub>	水密ゴムの間隔 (P型ゴム)		±10	高さ 2 m毎
i	シーブの中心間距離	10		1
j	主桁の間距離	8		左右各1
k	サイドローラの踏面間隔	8		
l	シーブ中心からスキンプレート間までの長さ。		±3	
m	水密高さ	8		長さ 2 m毎
n	主ローラの傾き ( $n_1 - n_2$ )		±0.5	ローラ 毎
o	下部の曲り	3		
注：長径間ローラゲートは現地溶接の縮み代を考慮して計測のこと。				

検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
表-2-1 (戸当り) 戸当りの許容差 (単位mm)				
記号	検査の内容	許容差		測定点数
		$\epsilon_0$	$\epsilon_1$	
a	純径間	8		上下各1
b	主ローラレール踏面中心間隔	8		上下各1
c	サイドローラレール踏面間隔		+8, -0	上下各1
d	主ローラレール踏面からフロントローラレールまでの長さ。		±3	上下各1
e	サイドローラレール踏面位置		±3	上下各1
f	主ローラレール踏面から水密板面までの長さ。(後図のように取付けた後面水密ゴムのとき)		±1.0	上下各1
g	側部戸当りと底部戸当りとの関開位置		±3	左右 1
h	戸当り高さ	8		左右 1
i	呑口高さ	8		左右 1
j	基準点間の対角長の差 ( $j_1 - j_2$ )	8		
表-2-2 (戸当り) 戸当りの許容差 (単位mm)				
検査の内容		平面度	真直度	
底部戸当りの表面		1.5	2.0	
主ローラレール踏面		0.5 (1.5)	1.5 (3.0)	
側部, 上部水密面		0.5 (1.5)	2.0 (4.0)	
フロントローラレール踏面		1.5 (2.5)	2.0 (4.0)	
サイドローラレール踏面		1.5 (2.5)	6.0 (6.0)	
注: 1) 平面度は長さ1mの直定規からの許容差を示す。 2) ( ) 内数値は軽構造部(水圧荷重の影響や水密の必要がない部分)の許容差を示す。				

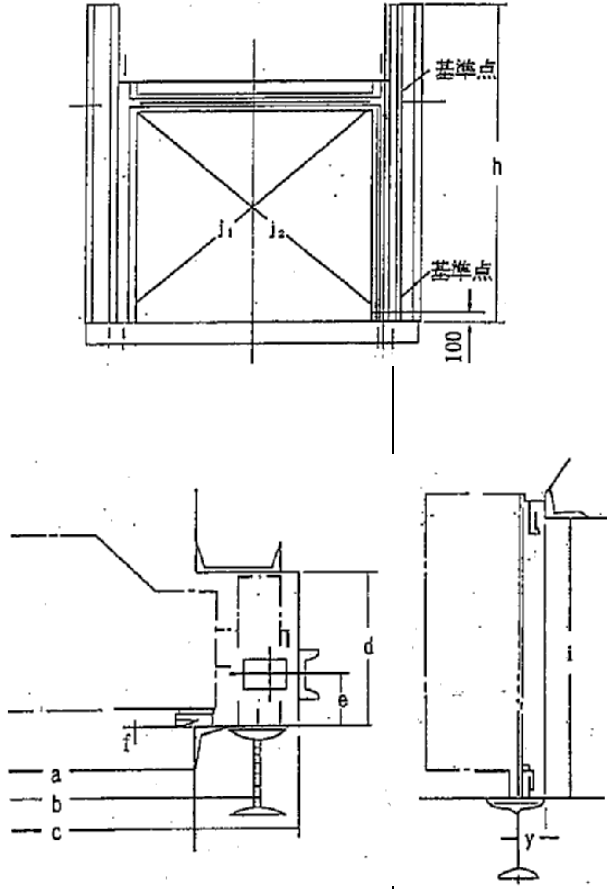
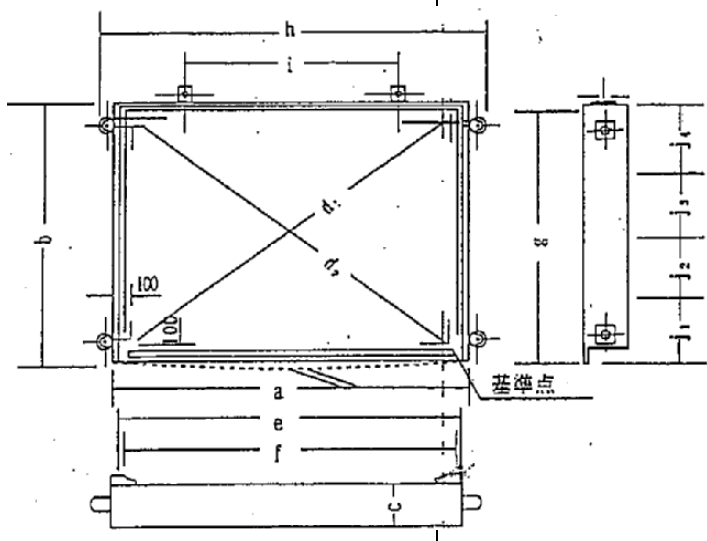
検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
	(2)巻上機 表-3 巻上機 機能検査			
	区分	項目	基準値	摘要
	電動機	電流	確認	電圧は定格の±10%
		電圧	〃	
		回転数	〃	
	減速機	温度上昇	50℃ 以下	油洩れのないことを確認
	軸受	温度上昇	40℃ 以下	
	ドラム	回転数	± 10%	
	リミットスイッチ	作動テスト	確認	
	予備動力	〃	〃	エンジン は回転数測定
	開度指示計	〃	〃	現場検査時に±2%を確認する。
	ブレーキ	〃	〃	
	音	異常音	〃	
	振動	異常振動	〃	
	手動ハンドル	切替回転方向	〃	
	(3)油圧装置			
	1)油圧機器			
	ポンプと原動機の芯出し	±0.03mm		
	温度上昇	50℃ 以下		
	2)油圧シリンダ外部洩れ	1種 0.05ml未満 )ピストンの移動距離100mにつき 2種 0.2 ml未満 )ロッド部からの油洩れ		JIS B 8354



検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
2)スライダゲート	③機能検査 表-4 油圧装置 機能検査			
	区分	項目	基準値	摘要
	電動機	電流	確認	電圧は定格の±10%
		電圧	〃	
	油圧ユニット	温度上昇	50℃ 以下	
		吐出量	確認	
		油圧	〃	リリーフ設定圧力
		作動テスト	〃	バルブ類
	音	異常音	〃	
	振動	異常振動	〃	
	予備 動力	作動テスト	〃	エンジン は回転数確認
	機器・配管	油洩れ	〃	
	(1)扉体戸当り 表-5 (扉体) 扉体の許容差 (単位mm)			
	記号	検査の内容	許容差 ε <sub>0</sub>   ε <sub>1</sub>	測定点数
	a	扉体幅	8	上下各1
	b	扉体の高さ	8	左右各1
	c	主桁の高さ	6	桁1本で 2
	d	基準点間の対角長の差 (d <sub>1</sub> -d <sub>2</sub> )	8	1
	e	支点間距離	8	上下各1
	f	水密ゴム間隔		±10 上下各1
g	水密高さ	8	上下各1	
h	ガイドローラ踏面間隔	8		
i	吊心間距離	6		
j	主桁の間隔	8		
k	下部の曲り	3		

検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
(4)放射線検査	表-6-1 (戸当り) 戸当りの許容差 (単位mm)			
	記号	検査の内容	許容差 $\epsilon_0$   $\epsilon_1$	測定点数
	a	純径間	8	上中下 各1
	b	サイドローラレール踏面間隔		+8, -0 上下 各1
	c	サイドローラレール踏面位置		±3 上下 各1
	d	基準点間の対角長の差 ( $d_1 - d_2$ )	8	
	e	戸当り高さ	8	左右 各1
	f	呑口高さ	8	左右 各1
	g	側部戸当りと底部戸当りとの 関関位置		±3
	表-6-2 (戸当り) 戸当りの許容差 (単位mm)			
	検査の内容	平面度	真直度	
	底部戸当りの表面	1.5	2.0	
	側部, 上部水密面	0.5	2.0	
	サイドローラ踏面	1.5	6.0	
	注: 平面度は長さ1mの直定規からの許容差を示す。			
	(2)巻上機	ローラゲートの項参照		
	(3)油圧装置	ローラゲートの項参照		
社内検査による。				

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
		表-1 の図	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
		表-2 の図 	
		表-5 の図 	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
		表-6 の図 	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要		
工 種	項 目				
第 5 節 空気圧縮 設備 § 1 空気圧縮機 (計装用)	(1) 材料検査	共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。			
	(2) 構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。		
		鋳肌	キズ等の欠陥のないこと。		
		溶接部	共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。		
		各部の洩れ	洩れのないこと。		
		外観構造	承諾図と相違ないこと。		
	(3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図 で確認する。	
	(4) 機能検査	吐出圧力 充填時間 回転速度 吐出量 体積効率	JIS B 8340, 8341, 8342 及びメーカ ーの基準による。 充填時間は, 計算書提出による。		
	§ 2 空気槽	(1) 外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	日本ボイラ協会による 検査合格証
			溶接部	共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。	
各部の洩れ			洩れのないこと。		
外観構造			承諾図と相違ないこと。		

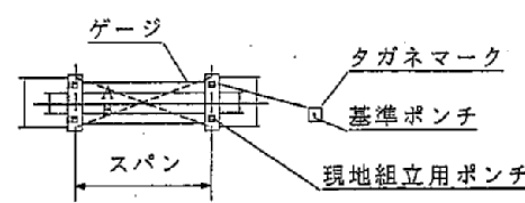
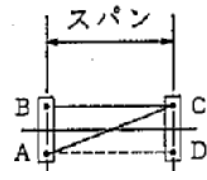
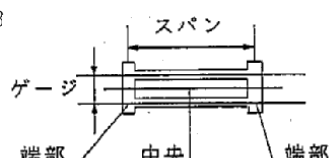
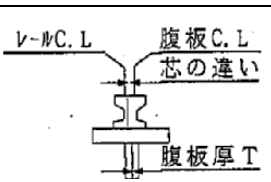
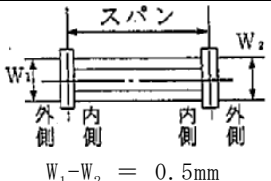
検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図 で確認する。
§3 可搬式小型 空気圧縮機		第1章第5節 §1 空気圧縮機 (計装 用) による。	
§4 除湿器 (1) 購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査によ る。	
§5 空気圧縮機 (始動用)		第1章第5節 §1 空気圧縮機 (計装 用) による。	
§6 空気圧縮機 (スクリー式)		第1章第5節 §1 空気圧縮機 (計装 用) による。	

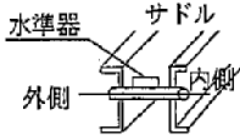
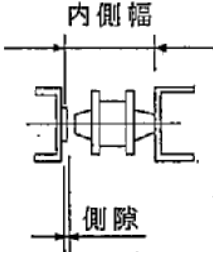

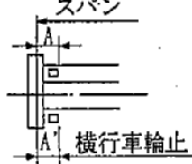
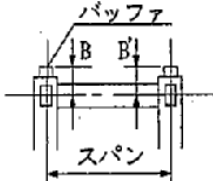
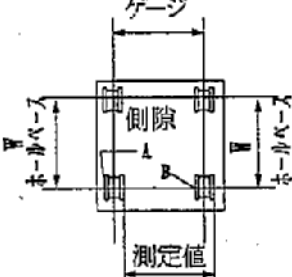
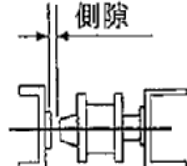
検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第 6 節 搬出設備 § 1 搬出 ベルトコンベヤ	(1) 材料検査	共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2) 購入品検査	共通項目第 1 節 § 7 購入品検査による。 対象品は上記記載品とする。		
	(3) 外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
		铸肌	キズ等の欠陥のないこと。	
		溶接部	共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。	
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	(4) 寸法検査	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。	
	(5) 運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1 M Ω 以上 (新作時) ±10% 定格以内	単体無負荷
	§ 2 急傾斜 コンベヤ		第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§3 ホッパ			
(1)材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は上記記載品とする。	
(3)外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	鋳肌	キズ等の欠陥のないこと。	
	溶接部	共通項目第1節 §5 溶接検査による。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
(4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
(5)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1 MΩ 以上 (新作時) ±10% 定格以内	単体無負荷

検査対象		規格値		摘要		
工種	項目					
第7節クレーン 設備 §1 天井 クレーン  (1)本体	総 合 寸 法	スパン 揚程 フック寄り 上がり トロリースパン クレーン全高 (走行レール面上) けた全長		指定寸法に対して許容差±5mm 指定寸法以上 指定寸法に対して±50mm 指定寸法以下 指定寸法に対して±5mm 指定寸法以下 設計寸法以下	JIS-B-8801	
		部 分 機 能	リミットスイッチ			規定位置において確実に動作し電動機及び電磁ブレーキ又は電動油圧押し上げ機ブレーキの電流を遮断すること。
	ブ レ ー キ		電動ブレーキ 又は 電動油圧押し 上げ機ブレーキ	荷重試験に相当する荷重をつり電動機の電流を遮断したとき荷重を安全に停止できること。		
			足踏みブレーキ	定格荷重をつり走行中に電動機の電流を遮断した状態においてブレーキを操作したときクレーンを安全に停止できること。		
	速 度 制 御 用 ブ レ ー キ		電動ブレーキ			特定のあるいは適度の降下速度に制限できること。
		機械ブレーキ		定格荷重をつり電磁ブレーキ又は電動油圧押し上げ機ブレーキを緩めた状態において荷重を確実に保持できること。		
	総 合 機 能	最 終 ノ ツ チ に お い て	速 度	巻上げ		指定速度に対し許容差 +10%, -5%
				巻下げ		指定速度に対し許容差 +25%, -5%
			横 走 行	指定速度に対し許容差 +10%, -5%		
		電流機電流		銘板の指定電流以下であること。		
	荷 重 試 験	荷重試験		定格荷重の1.25倍の荷重(定格荷重が200tを超えるときは定格荷重に50tを加えた荷重)において各動作を行い、各部に異常がないこと。		
		主けたのたわみ		最も不利な位置において主巻の定格荷重だけに対するたわみは、スパンの1/800以下であること。		
絶縁抵抗		区分される回路の配線と大地間とにおいて測定し各回路ごとに0.5MΩ以上であること。				

検査対象		規格値	摘要	
工種	項目			
(2) ガーター	スパン		寸法測定基準は承諾 図面方法による。	
	計画法	10m未満 10～20m 20～30m 30m未満		±2.0mm ±2.5mm ±3.0mm ±4.0mm
	対角差		図-21	
	対角寸法	10m未満 10～20m 20～30m 30m未満	±1.0mm ±1.5mm ±2.0mm ±3.0mm	 <p>対角差 = A - B</p>
	車輪路面の4点水平線	スパン× (±1/5000)  (最大 0.5mm 以内)	図-22 一平面に対して一点の差を測定する。	 <p>四点水平差とは車輪路面の3点ABCを含む平面に対して残り1点Dの垂直差をいう。</p>
	横行軌条面の左右水平差	ゲージ×1/1000 以内		
	横行軌条ゲージ	ゲージ× (1.5/5000) (最大 4.0mm 以内)	図-23	
	横行軌条とガーター腹板との芯の違い	T×50% 以内 (T = 腹板厚み)		
横行軌条の直線度	スパン = $\frac{0.2}{1.000}$ (ゲージは許容差以内にて最大 5m)			
横行軌条ジョイント部の食い違い	上面, 両側面共 0.5mm 以内			
ホイールベース	±2.0mm 左右サドルのホイールベース差は 0.5mm 以内		 <p><math>W_1 - W_2 = 0.5\text{mm}</math></p>	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
(3)クラブ	車輪軸の水平度	内側への上がり=1.0mm/1m以内 外側への上がり=0	サドルとガーターを組立てた状態で行う。 
	サドル内側幅 機械加工のもの	±0.5mm -0	
	黒皮のもの	±1.0mm	
	車輪ボス部側 機械加工のもの	±1.0mm -0	
	黒皮のもの	±1.0mm	
	横行車輪のストッパー位置	±5.0mm (左右並びの不同は 2.0mm 以内)	 (A-A' = 2mm 以内)
	サドル端部走行バッファーの位置	±5.0mm (左右並びの不同は 3.0mm 以内)	 (B-B' = 3mm 以内)
	ゲージ	±2.0mm	寸法測定基準は承諾図面寸法による。 
ホイールベース	±1.0mm 左右サイドのホイールベース差は0.5mm 以内	$W_1 - W_2 = 0.5\text{mm 以内}$	
横行車輪ボス部側隙 機械加工のもの	±1.0mm -0		
黒皮のもの	±1.0mm		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(4)クレーン用 歯車減速機	歯切精度	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ JIS B 1701-1, 2 : '99</li> <li>  JIS B 1702-1, 2 : '99</li> <li>  JIS B 1704 : '78</li> </ul> 3 級以上  <ul style="list-style-type: none"> <li>・ TR B0006</li> </ul>	
	歯切面硬度	<p>スパーギヤ <math>H_S</math> 25 以上</p> <p>ピニオン <math>H_S</math> 35 以上</p> <p>歯当たり</p> <div style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; padding: 0 10px;"> <p>はずば歯車</p> <p>  歯すじ方向 70%以上</p> <p>  歯たけ方向 40%以上</p> <p>かさ歯車</p> <p>  歯すじ方向 50%以上</p> <p>  歯たけ方向 40%以上</p> </div> <p>第1章第7節 §1 電動式天井クレーンによる。</p> <p>第1章第7節 §1 電動式天井クレーンによる。</p> <p>第1章第7節 §1 電動式天井クレーンによる。</p> <p>第1章第7節 §1 電動式天井クレーンによる。</p> <p>共通項目第1節 §7 購入品検査による。</p>	
§2 ダブルレール ホイスト式天井クレーン			
§3 シングルレール ホイスト式天井クレーン			
§4 手動式天井 クレーン (クラブ式)			
§5 手動式天井 クレーン (ギヤードトル チェーンブロック式)			
§6 ホイスト 1) 購入品検査			

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§7 チェンブ`ロック §7-1 手動式 チェンブ`ロック (1)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。	
§7-2 電動式 チェンブ`ロック (1)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。	

## 第 2 章 沈砂池設備

## 第2章 沈砂池設備

### 目 次

第1節	ゲート設備	2-1
§ 1	鑄鉄製ゲート（沈砂池用）	2-1
第2節	除じん機械設備	2-1
§ 1	ロープ式懸垂形除塵機	2-1
§ 2	連続式自動除塵機	2-3
§ 3	間欠式自動除塵機（回転アーム型）	2-3
§ 4	間欠式自動除塵機（伸縮アーム型）	2-3
§ 5	裏がき式連続自動スクリーン	2-3
第3節	除砂機械設備	2-4
§ 1	バケットコンベヤ沈砂かき揚げ機	2-4
§ 2	ジェットポンプ式揚砂機	2-4
§ 3	集砂装置	2-5
§ 4	沈砂分離機	2-5
第4節	沈砂処理設備	2-6
§ 1	洗浄装置付フライトコンベヤ	2-6
§ 2	サイクロン	2-6
§ 3	沈砂洗浄機（ドラム回転式）	2-6
§ 4	沈砂、スクリーンかす洗浄機（機械攪拌式）	2-6
§ 5	ウェッジワイヤスクリーン	2-6
第5節	スクリーンかす処理設備	2-6
§ 1	スクリーンかす洗浄機（機械攪拌式）	2-6
§ 2	スクリーンかす洗浄機（圧力水噴射式）	2-6
§ 3	スクリーンかす脱水機（ローラ式）	2-6
§ 4	スクリーンかす脱水機（スクリュース式）	2-6



第6節	搬出設備	2-7
§ 1	沈砂，スクリーンかす搬出ベルトコンベヤ	2-7
§ 2	スキップホイスト	2-7
§ 3	沈砂，スクリーンかす貯留ホッパ	2-7
§ 4	鋼製スクリーンかすコンテナ	2-7
§ 5	樹脂製スクリーンかすコンテナ	2-7
§ 6	流水トラフ	2-7
第7節	その他設備	2-8
§ 1	破砕機（二軸差動式）	2-8
§ 2	破砕機（ドラム回転式）	2-8

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第2章沈砂池設備 第1節ゲート設備 §1 鑄鉄製ゲート (沈砂池用)  第2節 除塵機械 設備 §1 ロープ式 懸垂形除塵機		第1章第4節§1鑄鉄製ゲート(沈砂池用)による。		
	(1)材料検査	共通項目第1節§1材料検査による 対象材料は特記仕様書による。		
	(2)購入品検査	共通項目第1節§7購入品検査による。 対象品は上記記載品による。		
	(3)外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
		鑄肌	キズ等の欠陥のないこと。	
		溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	(4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続,据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし,除塵機寸 法許容値による。	スケールにより,承諾 図で確認する。
	(5)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上(新作時) ±10% 定格以内	単体無負荷

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(6)除塵機の 寸法許容差	バースクリーンピッチ	± 2.0 (単位 mm)	最大最小の差 4mm 以内
	スプロケット ホイールゲージ	± 3.0	
	レキ歯のピッチ	± 1.5	
	ケーシング アンカーボルト穴ピッチ	± 1.0	
	ワイパーレーキ の当たり隙間	0.5 以下	
	アタッチ取付座ゲージ	± 2.0	
	取合部の隙間	1.5 以下	
	ガイドレールゲージ	± 2.5	
	ガイドレール平行度	1.5 以下	
	駆動軸，水中軸 案内軸中心線 より取付公差	± 1.5 (公差)	
	中心線平行度	1.0 以下	
	軸直角方向	± 1.0	
	その他外形寸法	共通項目第 1 節 § 2 (1)外形寸法許容値 (製缶品) による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§2 連続式 自動除塵機  §3 間欠式 自動除塵機 (回転アーム型)  §4 間欠式 自動除塵機 (伸縮アーム型)  §5 裏がき式 連続自動スクリーン		第2章第2節§1ロープ式懸垂形除塵機による。	
		第2章第2節§1ロープ式懸垂形除塵機による。	
		第2章第2節§3間欠式自動除塵機(回転アーム型)による。	
		第2章第2節§3間欠式自動除塵機(回転アーム型)による。	

検査対象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
<b>第3節除砂機械設備</b> <b>§1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機</b>			
(1)材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は上記記載品による。	
(3)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	錆肌	キズ等の欠陥のないこと。	
	溶接部	共通項目第1節 §5 溶接検査による。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
(4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより、承諾図で確認する。
(5)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1 MΩ 以上 ±10% 定格以内	単体無負荷
<b>§2 ジェットポンプ式揚砂機</b>			
(1)材料検査		第2章第3節 §1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	
(2)購入品検査			
(3)外観構造検査			
(4)寸法検査			

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
(5)運転検査		試験圧力（設計圧力の2倍） また、昇圧後、一定時間保持し漏れないことを確認する。	
(6)性能試験			
<b>§3 集砂装置</b>			
(1)材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は上記記載品による。	
(3)外観構造検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 キズ等の欠陥のないこと。 共通項目第1節 §5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	
(4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	
<b>§4 沈砂分離機</b>		第2章第3節 §1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 4 節沈砂処理 設備	§ 1 洗浄装置付 フライトコンベヤ	第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	
	§ 2 サイクロン	第 2 章第 3 節 § 3 集砂装置による。	
	§ 3 沈砂洗浄機 (ドラム回転式)	第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	
	§ 4 沈砂, スクリーン かす洗浄機 (機械攪拌式)	第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	
	§ 5 ウェッジワイヤ スクリーン	第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	
第 5 節スクリーンかす 処理設備	§ 1 スクリーンかす 洗浄機 (機械攪拌式)	第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	
	§ 2 スクリーンかす 洗浄機 (圧力水噴射式)	第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	
	§ 3 スクリーンかす 脱水機(ローラ式)	第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	
	§ 4 スクリーンかす 脱水機(スクリュウ式)	第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 6 節 搬出設備			
§ 1	沈砂,スクリーン かす搬出 ベルトコンベヤ	第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	
§ 2	スキップホイス	第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。	
§ 3	沈砂,スクリーン かす貯留 ホッパ	第 1 章第 6 節 § 3 ホッパによる。	
§ 4	鋼製スクリーン かすコンテナ		
	(1)材料検査	} 第 2 章第 3 節 § 3 集砂装置による。	
	(2)外観構造 検査		
	(3)寸法検査		
	(4)作動検査		吊上げ, 必要時の放荷が容易に行えること。
§ 5	樹脂製スクリーン かすコンテナ	第 2 章第 6 節 § 4 鋼製スクリーンかすコンテナによる。	
§ 6	流水トラフ	第 2 章第 6 節 § 4 鋼製スクリーンかすコンテナによる。	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 7 節その他 設備			
§ 1 破碎機 (二軸差動式)		第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベ ヤ沈砂掻揚機による。	
§ 2 破碎機 (ドラム回転式)		第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベ ヤ沈砂掻揚機による。	

## 第3章 主ポンプ設備

## 第3章 主ポンプ設備

### 目 次

第1節 主ポンプ設備	3-1
§ 1 立軸渦巻斜流ポンプ	3-1
§ 2 立軸斜流ポンプ，立軸軸流ポンプ	3-3
§ 3 横軸渦巻斜流ポンプ	3-3
§ 4 横軸斜流ポンプ，横軸軸流ポンプ	3-3
§ 5 水中汚水ポンプ（口径 150mm 以上）	3-3
§ 6 水中汚水ポンプ（口径 150mm 未満 80mm 以上）	3-3
§ 7 吸込スクリー付水中汚水ポンプ	3-3
§ 8 先行待機形立軸斜流ポンプ	3-3
§ 9 可動翼立軸ポンプ	3-3
第2節 制水弁設備	3-4
§ 1 電動仕切弁	3-4
§ 2 電動蝶形弁	3-4
§ 3 逆止弁（雨水，汚水用）	3-4
§ 4 フラップ弁	3-4
第3節 電動機設備	3-4
§ 1 電動機	3-4
§ 2 起動制御装置	3-4
§ 3 二次抵抗器制御装置	3-4
第4節 内燃機関設備	3-5
§ 1 ポンプ駆動用ディーゼル機関	3-5
§ 2 ポンプ駆動用ガスタービン機関	3-10
第5節 減速機設備	3-11
§ 1 かさ歯車減速機	3-11
§ 2 複合減速機（流体継手内蔵型傘歯車減速機）	3-12

第6節	天井クレーン設備	3-12
§ 1	電動式天井クレーン	3-12
§ 2	ダブルレールホイスト式天井クレーン	3-12
§ 3	シングルレールホイスト式天井クレーン	3-12
§ 4	手動式天井クレーン（クラブ式）	3-12
§ 5	手動式天井クレーン（ガードトロリーチェーンブロック式）	3-12
§ 6	ホイスト	3-12
§ 7	チェーンブロック	3-12
§ 7-1	手動式チェーンブロック	3-12
§ 7-2	電動式チェーンブロック	3-12
第7節	冷却設備	3-13
§ 1	管内クーラ	3-13
第8節	その他補機	3-13
§ 1	真空ポンプ	3-13

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 3 章主ポンプ 設備 第 1 節主ポンプ 設備 §1 立軸渦巻 斜流ポンプ			
(1)材料検査		共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)外観構造 検査	銘板記載内容等  鑄肌  溶接部  外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。  キズ等の欠陥のないこと。  共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。  承諾図と相違ないこと。	
(3)水圧検査		水洩れ変形などの異常がないこと。	(1) 試験圧力は最高 使用圧力の 1.5 倍以 上。ただし、0.15MPa を最低とする。 (2) 保持時間は 3 分以 上とすること。
(4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
(5)すきま検査	ケーシング～ 羽根車	承諾図による。	羽根車を一旦ライナ ー上に置いた後, 引上げ 代で確認する。 確認はポンプ継手部 で行う。

検査対象		規格値		摘要																																																									
工種	項目																																																												
(6)性能試験	(1)測定項目	<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>判定基準等</th> <th colspan="2">摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>回転速度</td> <td>測定・確認</td> <td colspan="2">回転方向を確認</td> </tr> <tr> <td>吐出し量</td> <td>規定値 以上</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>吐出し圧力</td> <td>測定</td> <td colspan="2" rowspan="2">全揚程を算定し 規定値以上を確認</td> </tr> <tr> <td>吸込圧力</td> <td>測定</td> </tr> <tr> <td>電圧</td> <td>測定・確認</td> <td colspan="2" rowspan="3">電動機駆動 のとき</td> </tr> <tr> <td>電流</td> <td>測定・確認</td> </tr> <tr> <td>電力</td> <td>測定・確認</td> </tr> <tr> <td>軸動力</td> <td>規定値 以下</td> <td colspan="2" rowspan="2">計測値より 算出</td> </tr> <tr> <td>効率</td> <td>規定値 以上</td> </tr> <tr> <td>グランド部温度</td> <td>異常のないことを確認 ※</td> <td colspan="2" rowspan="4">一定時間間隔で計測  減速機共</td> </tr> <tr> <td>各部軸受温度</td> <td>〃 ※</td> </tr> <tr> <td>油温</td> <td>〃 ※</td> </tr> <tr> <td>油圧</td> <td>〃 ※</td> </tr> <tr> <td>各部の振動</td> <td>〃</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>各部の騒音</td> <td>〃</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>メカニカルシールの 水回収率</td> <td>90%以上</td> <td colspan="2"></td> </tr> </tbody> </table>				項目	判定基準等	摘要		回転速度	測定・確認	回転方向を確認		吐出し量	規定値 以上			吐出し圧力	測定	全揚程を算定し 規定値以上を確認		吸込圧力	測定	電圧	測定・確認	電動機駆動 のとき		電流	測定・確認	電力	測定・確認	軸動力	規定値 以下	計測値より 算出		効率	規定値 以上	グランド部温度	異常のないことを確認 ※	一定時間間隔で計測  減速機共		各部軸受温度	〃 ※	油温	〃 ※	油圧	〃 ※	各部の振動	〃			各部の騒音	〃			メカニカルシールの 水回収率	90%以上				
		項目	判定基準等	摘要																																																									
		回転速度	測定・確認	回転方向を確認																																																									
		吐出し量	規定値 以上																																																										
		吐出し圧力	測定	全揚程を算定し 規定値以上を確認																																																									
		吸込圧力	測定																																																										
		電圧	測定・確認	電動機駆動 のとき																																																									
		電流	測定・確認																																																										
		電力	測定・確認																																																										
		軸動力	規定値 以下	計測値より 算出																																																									
		効率	規定値 以上																																																										
		グランド部温度	異常のないことを確認 ※	一定時間間隔で計測  減速機共																																																									
		各部軸受温度	〃 ※																																																										
		油温	〃 ※																																																										
		油圧	〃 ※																																																										
		各部の振動	〃																																																										
		各部の騒音	〃																																																										
		メカニカルシールの 水回収率	90%以上																																																										
		<p>① 全揚程・吐出量は JISB8301 等級 2 による。</p> <p>② H-Q 性能測定は、締切点及び設計点を含み 5 点以上とする。</p> <p>③ ※印の各項が一定値に収束したことを確認した後、1 時間程度継続して異常の無いことを確認する。</p>																																																											
		(2)軸受温度		軸受許容最高温度及び許容温度上昇																																																									
		許容温度上昇℃ K (周囲温度 40℃以下のとき 但し、許容最高温度を上回っ てはならない。)		許容最高温度 °C																																																									
冷却方式・潤滑油種類	軸受表面 において	メタル温度計感温 部の挿入測定	軸受表面 において	メタル温度計感温 部の挿入測定																																																									
自然冷却式普通潤滑油	40	45	75	80																																																									
自然冷却式耐熱性潤滑油	55	60	90	95																																																									
水冷式	—	協定による	—	80																																																									
強制潤滑式普通潤滑油	—	—	75	80(排油温度 80)																																																									

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(7)開放検査	インペラ インペラライナ ケーシング	キズ, 当り, 変形及びその他の異常がないこと。	性能試験完了後目視による。
§2 立軸斜流 ポンプ 立軸軸流 ポンプ		第3章第1節§1立軸渦巻斜流ポンプによる。	
§3 横軸渦巻 斜流ポンプ		第3章第1節§1立軸渦巻斜流ポンプによる。	
§4 横軸斜流 ポンプ 横軸軸流 ポンプ		第3章第1節§1立軸渦巻斜流ポンプによる。	
§5 水中汚水 ポンプ (口径 150mm 以上)		第1章第1節§3水中汚泥ポンプによる。	
§6 水中汚水 ポンプ (口径 150mm 未満 80mm 以上)		第1章第1節§3水中汚泥ポンプによる。	
§7 吸込スクー付 水中汚水ポンプ		第1章第1節§3水中汚泥ポンプによる。	
§8 先行待機形 立軸斜流ポンプ		第3章第1節§1立軸渦巻斜流ポンプによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
	§9 可動翼立軸ポンプ	第3章第1節§1立軸渦巻斜流ポンプによる。	
	第2節制水弁設備		
	§1 電動仕切弁	第1章第2節§1電動仕切弁による。	
	§2 電動蝶形弁	第1章第2節§2蝶形弁による。	
	§3 逆止弁	第1章第2節§5逆止弁による。	
	§4 フラップ弁	第1章第2節§5逆止弁による。	
	第3節電動機設備		
	§1 電動機	電気設備 施工管理基準による。	
	§2 起動制御装置	電気設備 施工管理基準による。	
§3 二次抵抗器制御装置	電気設備 施工管理基準による。		



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第4節内燃機関 設備 §1 ホンフ <sup>®</sup> 駆動用 ディーゼル機関  (1)材料検査		NK（日本海事協会）規格による。	(1) NK規格の規定に適合した材料を使用すること。 (2) 全てについて、磁粉又は液体浸透探傷試験を行う。 (3) シリンダ <sup>®</sup> 径 D>400mmについて、超音波探傷試験を行う。ただし成績書の提出又は掲示によることができる。

鍛鋼品の化学成分（NK規格）

種 類	化 学 成 分 （%）							
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
炭素鋼鍛鋼品 及び 炭素鋼圧延棒鋼	0.60 以下	0.15 ～ 0.45	0.30 ～ 1.50	0.035 以下	0.040 以下	—	—	—
低合金鋼鍛鋼品	0.50 以下	0.15 ～ 0.45	0.35 ～ 1.00	0.030 以下	0.035 以下	3.50 以下	3.50 以下	0.70 以下

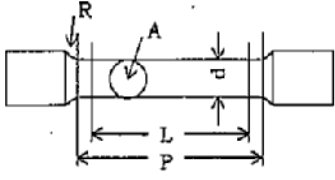
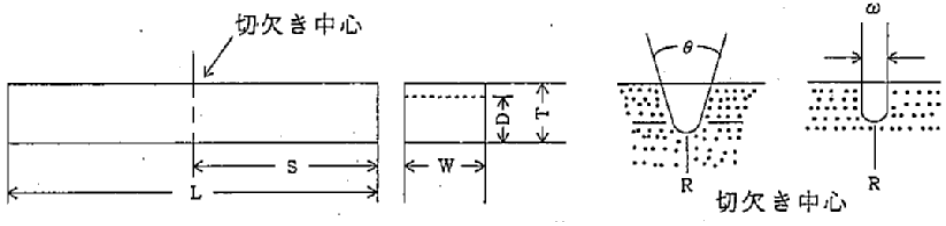
(備考) (1) 特殊な脱酸方式を採用するときには、本会の承認を得て Si の値を減ずることができる。

(2) 不純物としての Cu は 0.30% を超えてはならない。

検査対象		規格値					摘要				
工種	項目	鍛鋼品の機械的性質 (NK規格)									
種類	仕様 引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 又は 体力 N/mm <sup>2</sup>	伸び L=5.65√A		絞り		衝撃試験 吸収エネルギーの平均値				本表に 該当する 材料記号
			L (%)	T (%)	L (%)	T (%)	U4号		U5号		
							L	T	L	T	
炭素鋼鍛鋼品 及び 炭素鋼圧延棒鋼	45	22	24	18	50	35	—	—	—	—	KSF(R) 45
	49	25	22	16	45	30	—	—	—	—	KSF(R) 49
	53	27	21	15	45	30	—	—	—	—	KSF(R) 53
	57	29	20	14	40	27	—	—	—	—	KSF(R) 57
	61	31	18	13	40	27	—	—	—	—	KSF(R) 61
	65	33	17	12	40	27	—	—	—	—	KSF(R) 65
	69	35	16	12	35	24	—	—	—	—	KSF(R) 69
低合金 鋼鍛鋼品	61	43	18	14	50	35	4.2	2.4	3.6	2.4	KSFA 61
	66	46	17	13	50	35	3.3	2.2	3.1	2.3	KSFA 66
	71	49	16	12	45	30	3.3	2.2	3.1	2.3	KSFA 71
	77	54	15	11	45	30	3.3	2.0	3.1	2.2	KSFA 77
	82	60	14	10	40	27	3.3	2.0	3.1	2.2	KSFA 82
	87	65	13	9	40	27	2.8	1.8	2.7	2.0	KSFA 87
	92	70	13	9	40	27	2.8	1.8	2.7	2.0	KSFA 92
	97	77	12	8	35	24	2.5	1.6	2.5	1.8	KSFA 97
	102	83	12	8	35	24	2.5	1.6	2.5	1.8	KSFA 102

<p>引張試験</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>降伏点は、引張試験における上降伏点とする。</li> <li>耐力は、0.2%永久伸び又は0.5%全伸びの時の強さとする。この耐力は、降伏現象が明瞭に現れないときに適用する。</li> <li>降伏点または耐力の測定を行うときの引張速度は、応力増加率で30N/mm<sup>2</sup>/s以下としなければならない。</li> <li>延性材料の引張強さの測定を行うときの引張速度は、最大荷重状態での歪増加率が40%/mi以下に相当する速度としなければならない。但し、鋳鉄等の延性のない材料のときは、応力増加率で2.5N/mm<sup>2</sup>/sとする。</li> </ol>
<p>衝撃試験</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>衝撃試験は、容量が150N-m以上のシャルピー衝撃試験機を用い、衝撃速度は4.5~6m/sとし、規定された温度の±2℃に管理された温度のもとで行われなければならない。</li> </ol>

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
引張試験片の形状及び寸法			
種類	試験片の形状	試験片の寸法(1)(2)	適用材料
U14A号		$L=70, d=14, P=85$ $R=10$ 以上 原則として上記の試験片を用いるが次に示す寸法の試験片でもさしつかえない。 $L=5d, P=L+d$ $R=10$ 以上	圧延鋼材 鋼管 鋳鋼品 鍛鋼品 鋼合金 アルミニウム合金
衝撃試験片の形状及び寸法			
			
種類		U4号	U5号
寸法		シャルピー 2mmV切欠き 試験片	シャルピー 5mmU切欠き 試験片
長さ (mm)	L	55±0.6	55±0.6
幅 (mm)	W	10±0.11	10±0.11
厚さ (mm)	T	10±0.06	10±0.11
切欠きの角度 (deg)	$\theta$	45±2	—
切欠きの幅 (mm)	W	—	2±0.14
切欠き下の断面の厚さ (mm)	D	8±0.06	5±0.09
切欠き底の半径 (mm)	R	0.25±0.025	0.25±0.025
端面から切欠き 中心までの距離 (mm)	S	27.5±0.42	27.5±0.42
切欠き部の対称平面と試験片の 長手中心軸線とのなす角度 (deg)		90±2	90±2
適用材料		材料全般	低合金鋼鍛鋼品

検査対象		規格値				摘要
工種	項目					
(2) 外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。				
	鋳肌	キズ等の欠陥のないこと。				
	溶接部	共通項目第1節 §5 溶接検査による。				
	各部の洩れ	洩れのないこと。				
(3) 寸法検査	外観構造	承諾図と相違ないこと。				スケールにより、承諾図で確認する。
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。				
(4) 負荷試験	(1) フレクション計測	ピストンストロークの 1/1,000 以内				外メタルのないときは 2.5/10,000mm 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とりつける。軸を一回点させ図の位置（5点）で、ゲージの読みを計測する。
	(2) 最高爆発圧力	30N/cm <sup>2</sup> 以内				各シリンダー間の差
	(3) 排気温度	30 deg				各シリンダー間の差
	(4) 燃料消費率	次表の値以下とする。				建設省営業部 電気設備工事 P183 共通仕様書 表 1.3.1
原動機出力 PS (Kw)	～30 (～22)	30～250 (22～184)	250～450 (184～331)	450～750 (331～552)	750～ (552～)	
燃料消費率 g/PS.H (g/kWH)	228 (310)	221 (300)	199 (270)	184 (250)	169 (230)	
(5) 過速度耐力	ポンプ用：定格速度の 110% を 1 分間 発電機用：定格速度の 120% を 2 分間				建設省営業部 電気設備工事 P184 共通仕様書 JEM 1354 '98 P23	

検 査 対 象		規 格 値		摘 要	
工 種	項 目				
(5)調速機試験	ポンプ用機関	整定値 ≤10% (社)陸用内燃機関協会(LES) の規格に準拠する。		4/4 負荷→0 負荷 瞬時値は、試験計測 実施しない。  0 負荷→承諾図書に よる負荷 JEM : 1354 : '98 P23	
			>900rpm		≤900rpm
	定 格 負 荷 遮断時	瞬時	10%以内		15%以内
		整定	5%以内		5%以内
		時間	8 秒以内		15 秒以内
	許 容 負 荷 投入時	瞬時	10%以内		15%以内
		整定	5%以内		5%以内
時間		8 秒以内	15 秒以内		
(6)保護回路 試験	過速度 冷却水断水 冷却水温上昇 潤滑油圧力低下 潤滑油温上昇	機関停止  警報 機関停止 警報	動作値は承諾図及び エンジンメーカーの 公差基準による。	保護装置を模擬的に 動作	
(7)フラッシング記録		潤滑油配管の酸洗い及びフラッシング記録			
※開放検査 (温度測定で異常があったときのみ実施)	シリンダーカバー 全シリンダー 接続棒 1/2 台分 ピストン・ピストンピン 2シリンダー分 吸排気弁 2シリンダー分	キズ、当たり、変形及びその他の異常がないこと。			

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§2 ポンプ駆動用 ガスタービン 機関			
(1)材料検査	}	第3章第4節§1ポンプ駆動用 ディーゼル機関による。	
(2)外観構造 検査			
(3)寸法検査			
(4)負荷試験			
(5)調速機試験			
6)保護回路 試験			

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第5節減速機設備 §1 かさ歯車 減速機	(1)材料検査	共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2)外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
		鑄肌	キズ等の欠陥のないこと。	
		溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
		各部の洩れ	洩れのないこと。	
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続,据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし,共通項目 第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより,承諾 図で確認する。
	(4)運転検査	回転方向	承諾図による。	
		入・出力軸	承諾図による。	
		回転速度		
軸受温度		給油温度+40℃以下		
給油圧力		承諾図による。		
振動 騒音		振動は参考とする。 騒音は参考とする。		
(5)歯切面硬度	付属機器の 作動確認	異常がないこと。		
		平歯車 HS 70		
(6)歯当り検査	はすば歯車	歯すじ方向 70%以上 歯すじ方向 40%以上 歯すじ方向 40%以上	歯当り検査は正転面 のみ円周上4ヶ所セロテ ープによる姿取りによ る。	
(7)バックラッシュ 測定	はすば歯車 かさ歯車	TR B0006 参照 JIS B 1705 2級以内		
(8)動的バランス		JIS B 0905 G2.5以下	インペラ・ランナにつ いて行う。	
(9)開放検査		キズ,当り,変形及びその他の異常 がないこと。	開放部分については 監督員と協議を行うも のとする。	
(10)フラッシング 記録		潤滑油配管の酸洗い及びフラッシング記録		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§2 複合減速機 (流体継手内蔵型 かさ歯車減速機)		第3章第5節§1かさ歯車減速機による。	
第6節天井クレーン 設備			
§1 電動式天井 クレーン		第1章第7節§1電動式天井クレーンによる。	
§2 ダブルレール ホイスト式天井クレーン		第1章第7節§2ダブルレールホイスト式天井クレーンによる。	
§3 シングルレール ホイスト式天井クレーン		第1章第7節§3シングルレールホイスト式天井クレーンによる。	
§4 手動式天井 クレーン (クラブ式)		第1章第7節§4手動式天井クレーン (クラブ式) による。	
§5 手動式天井 クレーン (ギヤードトロ リチェーンブロック式)		第1章第7節§5手動式天井クレーン (ギヤードトロリチェーンブロック式) による。	
§6 ホイスト		第1章第7節§6ホイストによる。	
§7 チェーンブロック			
§7-1 手動式 チェーンブロック		第1章第7節§7-1手動式チェーンブロックによる。	
§7-2 電動式 チェーンブロック		第1章第7節§7-2電動式チェーンブロックによる。	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第7節 冷却設備 §1 管内クーラ	(1)材料検査	共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2)外観構造 検査	銘板記載内容等		仕様書と照合し相違ないこと。
		鑄肌		キズ等の欠陥のないこと。
		溶接部		共通項目第1節§5溶接検査による。
		各部の洩れ		洩れのないこと。
(3)寸法検査	外観構造	承諾図と相違ないこと。		
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	日本水道協会, JIS B 2062 及びメーカー検査基準による。	スケールにより, 承諾図で確認する。	
(4)耐圧検査		水洩れ変形などの異常がないこと。		
第8節その他補機 §1 真空ポンプ		第1章第1節§1無閉塞形汚泥ポンプによる。		

## 第 4 章 最初沈殿池設備

## 第4章 最初沈殿池設備

### 目 次

第1節 汚泥かき寄せ機	4-1
§ 1-1 汚泥かき寄せ機(フェンフライト式:ステンレスフッシュローチーン, ステンレスフッシュチーン)	4-1
§ 1-2 汚泥かき寄せ機(フェンフライト式:合成樹脂チーン)	4-2
§ 2 汚泥かき寄せ機(中央駆動懸垂型)	4-2
§ 3 汚泥かき寄せ機(中央駆動支柱型)	4-2
§ 4 汚泥かき寄せ機(周辺駆動型)	4-2
第2節 ゲート設備	4-2
§ 1 鋳鉄製ゲート(水処理用)	4-2
第3節 スカム除去設備	4-3
§ 1 矩形池用手動式パイプスキマ	4-3
§ 2 矩形池用電動式パイプスキマ	4-3
§ 3 無動力式スカム除去装置	4-4
§ 4 円形池用手動式パイプスキマ	4-4
§ 5 円形池用電動式パイプスキマ	4-4
§ 6 空気作動式パイプスキマ	4-4
第4節 スカム分離設備	4-5
§ 1 回転スクリーン式スカム分離機	4-5
第5節 汚泥ポンプ設備	4-5
§ 1 無閉塞形汚泥ポンプ	4-5
§ 2 吸込スクリー付汚泥ポンプ	4-5
§ 3 手動仕切弁	4-5
§ 4 逆止弁(汚泥用)	4-5
§ 5 逆止弁(逆洗水注入型)	4-5
§ 6 電動仕切弁	4-5
§ 7 偏心構造弁	4-5
§ 8 水中汚泥ポンプ	4-5
§ 9 吸込スクリー付水中汚泥ポンプ	4-6

第6節 雑排水設備	4-6
§ 1 床排水ポンプ	4-6

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第 4 章最初沈殿池 設備 第 1 節汚泥掻寄機 §1-1 汚泥掻寄機 (チェーンフライド式:ステン スフ <sup>®</sup> ッシュト <sup>®</sup> チェーン)	(1)材料検査	共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2)購入品検査	共通項目第 1 節 § 7 購入品検査による。 対象品は上記記載品による。		
	(3)外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
		鋳肌	キズ等の欠陥のないこと。	
		溶接部	共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。	
(4)寸法検査	外観構造	承諾図と相違ないこと。		
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。	
(5)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1 M Ω 以上 (新作時) ±10% 定格以内	単体無負荷	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§1-2 汚泥掻寄機 (チェーンフライト式: 合成樹脂チェーン)		第4章第1節§1-1 汚泥掻寄機(チェーンフライト式:ステンレスブッシュチェーン)による。	
§2 汚泥掻寄機 (中央駆動懸垂型)		第4章第1節§1-1 汚泥掻寄機(チェーンフライト式:ステンレスブッシュチェーン)による。	
§3 汚泥掻寄機 (中央駆動支柱型)		第4章第1節§1-1 汚泥掻寄機(チェーンフライト式:ステンレスブッシュチェーン)による。	
§4 汚泥掻寄機 (周辺駆動型)		第4章第1節§1-1 汚泥掻寄機(チェーンフライト式:ステンレスブッシュチェーン)による。	
第2節ゲート設備 §1 鋳鉄製ゲート (水処理用)		第1章第4節§2 鋳鉄製ゲート(水処理用)による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要		
工 種	項 目				
第 3 節 スカム 除去設備 §1 矩形池用 手動式ハ°イ°スキマ	(1) 材料検査	共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	スケールにより，承 諾図で確認する。		
	(2) 外観構造 検査	銘板記載内容等		仕様書と照合し相違ないこと。	
		鋳肌		キズ等の欠陥のないこと。	
		溶接部		共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。	
	(3) 寸法検査	外観構造		承諾図と相違ないこと。	
		外形寸法		機器の接続，据付施工及び使用上 不具合がないことを前提とし，共通 項目第 1 節 § 2 外形寸法許容値によ る。	
		据付関係寸法 接続機器との 関係寸法			
	§2 矩形池用 電動式ハ°イ°スキマ	(1) 材料検査		第 4 章第 3 節 § 1 矩形池用手動 式パイプスキマによる。	単体無負荷
		(2) 外観構造 検査			
		(3) 寸法検査			
(4) 購入品検査 (駆動装置)		共通項目第 1 節 § 7 購入検査による。 対象品は上記記載品による。			
(5) 運転検査		電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1 MΩ 以上 (新作時) ±10% 定格以内		

検査対象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§3 無動力式 スカム除去装置		第4章第3節§1 矩形池用手動式 パイプスキマによる。	
§4 円形池用 手動式パイプスキマ		第4章第3節§1 矩形池用手動式 パイプスキマによる。	
§5 円形池用 電動式パイプスキマ		第4章第3節§2 矩形池用電動式 パイプスキマによる。	
§6 空気作動式 パイプスキマ		<p>第4章第3節§1 矩形池用手動 式パイプスキマによる。</p>	
(1) 材料検査			
(2) 外観構造 検査			
(3) 寸法検査			
(4) 購入品検査		共通項目第1節§7 購入検査による。 対象品は上記記載品による。	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第4節スカム分離設備			
§1 回転スクリーン式スカム分離機		第4章第3節§2矩形池用電動式パイプスキマによる。	
第5節汚泥ポンプ設備			
§1 無閉塞形汚泥ポンプ		第1章第1節§1無閉塞形汚泥ポンプによる。	
§2 吸込スクルー付汚泥ポンプ		第1章第1節§2吸込スクルー付汚泥ポンプによる。	
§3 手動仕切弁		第1章第2節§4手動仕切弁による。	
§4 逆止弁 (汚水用)		第1章第2節§5逆止弁(雨水・汚水用)による。	
§5 逆止弁 (逆洗水注入型)		第1章第2節§7逆止弁(逆洗水注入型)による。	
§6 電動仕切弁		第1章第2節§1電動仕切弁による。	
§7 偏心構造弁		第1章第2節§3偏心構造弁による。	
§8 水中汚泥ポンプ		第1章第1節§3水中汚泥ポンプによる。	

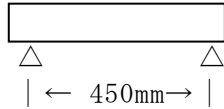
検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§9 吸込スクリー付 水中汚泥ポンプ  第6節雑排水設備 §1 床排水 ポンプ		第1章第1節§4吸込スクリー付 水中汚泥ポンプによる。  第1章第1節§5床排水ポンプによ る。	

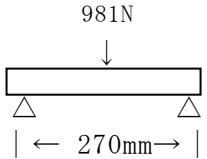
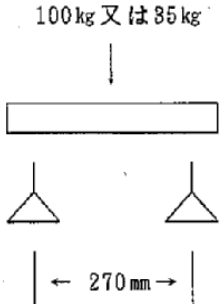
## 第5章 エアレーションタンク設備

## 第5章 エアレーションタンク設備

### 目 次

第1節 多孔性散気設備	5-1
§ 1 散気筒	5-1
§ 2 散気板	5-2
第2節 全面曝気式散気装置	5-3
§ 1 全面曝気式散気装置	5-3
第3節 非多孔性散気設備	5-3
§ 1 散気器（A形）	5-3
§ 2 散気器（B形）	5-3
第4節 消泡設備	5-3
§ 1 消泡ノズル	5-3
第5節 機械式曝気設備	5-4
§ 1 水中攪拌式曝気装置	5-4
第6節 雑工	5-5
§ 1 バッフルプレート	5-5
§ 2 循環ポンプ（吸込スクリー付汚泥ポンプ）	5-5
§ 3 循環ポンプ（吸込スクリー付水中汚泥ポンプ）	5-5

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第5章エアレーションタンク 設備 第1節多孔性散気 設備 §1 散気筒			
(1)外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
(2)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提として下記に よる。 長さ: 500mm ± 3mm 外径: 75mm ± 3mm 内径: 50mm ± 3mm	スケールにより, 承諾 図にて確認する。
(3)通気量		1900m <sup>3</sup> /cm <sup>2</sup> /min・本±20% (at 0.49kPa 20℃)	
(4)載荷		中央集中荷重981N (スパン: 450mm 時) に耐える強度であること。	<p style="text-align: center;">981N ↓</p>  <p style="text-align: center;">  ← 450mm →  </p>

検査対象		規格値	摘要												
工種	項目														
<b>§2 散気板</b>															
(1) 外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。													
(2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	<p>機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提として下記による。</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>300×300mm</td> <td>300×100mm</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>300mm±2mm</td> <td>300mm±2mm</td> </tr> <tr> <td>巾</td> <td>300mm±2mm</td> <td>100mm±1mm</td> </tr> <tr> <td>厚さ</td> <td>30mm±1mm</td> <td>30mm±1mm</td> </tr> </table>		300×300mm	300×100mm	長さ	300mm±2mm	300mm±2mm	巾	300mm±2mm	100mm±1mm	厚さ	30mm±1mm	30mm±1mm	スケールにより, 承諾図で確認する。
	300×300mm	300×100mm													
長さ	300mm±2mm	300mm±2mm													
巾	300mm±2mm	100mm±1mm													
厚さ	30mm±1mm	30mm±1mm													
(3) 通気量		<p>400 μ m : 3000ml/cm<sup>2</sup>/min・枚 ±10% (at 0.49kPa 20℃)</p> <p>260 μ m : 1200ml/cm<sup>2</sup>/min・枚 ±10% (at 0.49kPa 20℃)</p>													
(4) 載荷		中央集中荷重981N (スパン: 450mm時) に耐える強度であること。	 <p style="text-align: center;">981N ↓ △                      △   ← 270mm →  </p>  <p style="text-align: center;">100kg又は95kg ↓ △                      △   ← 270mm →  </p>												

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 2 節 全面曝気式 散気装置		第 5 章第 1 節 § 1 散気筒, § 2 散気 板による。	
§ 1 全面曝気式 散気装置			
第 3 節 非多孔性 散気設備			
§ 1 散気器 (A 形)		共通項目第 1 節 § 7 購入品検査によ る。	
(1) 購入品検査			
§ 2 散気器 (B 形)		第 5 章第 3 節 § 1 散気器 (A 形) に よる。	
第 4 節 消泡設備			
§ 1 消泡ノズル		第 5 章第 3 節 § 1 散気器 (A 形) に よる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第5節機械式曝気設備 §1 水中攪拌式曝気装置	(1)材料検査	共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2)外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
		鋳肌	キズ等の欠陥のないこと。	
		溶接部	共通項目第1節 §5 溶接検査による。	
	(3)寸法検査	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法		メーカー規定		
(4)性能検査	底部流速 合成流速 酸素移動量の 測定	承諾図による。		
(5)運転検査	モータ室内浸水 モータ異常温度 絶縁抵抗	浸水探知機が作動していないこと。 サーマルレが作動していないこと。 乾式 20MΩ以上 水封式 100MΩ以上	規定流速付近で1時間 以上の連続運転。 JIS B 8325	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第6節 雑工			
§1 バッフルプレート			
(1)材料検査		共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
§2 循環ポンプ (吸込スクルー付 汚泥ポンプ)		第1章第1節§2吸込スクルー付 汚泥ポンプによる。	
§3 循環ポンプ (吸込スクルー付 水中汚泥ポンプ)		第1章第1節§4吸込スクルー付 水中汚泥ポンプによる。	

## 第 6 章 送風機設備

## 第6章 送風機設備

### 目 次

第1節 送風機設備	6-1
§ 1 直結式多段ターボブロワ	6-1
§ 2 歯車増速式単段ターボブロワ	6-3
§ 3 ルーツブロワ	6-3
§ 4 鋼板製直結式多段ターボブロワ	6-3
第2節 電動機設備	6-3
§ 1 高圧電動機	6-3
§ 2 低圧電動機	6-3
第3節 集中強制潤滑設備	6-3
§ 1 潤滑油タンク	6-3
§ 2 潤滑油ポンプ	6-3
§ 3 潤滑油冷却器	6-3
§ 4 潤滑油ヘッドタンク	6-3
第4節 冷却水設備	6-4
§ 1 冷却水ポンプ	6-4
§ 2 冷却塔	6-4
第5節 空気ろ過設備	6-4
§ 1 乾式空気ろ過器（ろ材自動清掃型）	6-4

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第6章送風機設備 第1節送風機設備 §1 直結式多段 ターボブロワ			
(1)材料検査		共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鑄肌 溶接部 各部の洩れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 キズ等の欠陥のないこと。 共通項目第1節§5溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	
(3)水圧検査		水洩れ変形などの異常がないこと。 メーカー規定	(1) 試験圧力は最高使用圧力の1.5倍以上。 ただし、0.15MPaを最低とする。 (2) 保持時間は3分以上とする。
(4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図で確認する。
(5)動的釣合 試験	羽根車+主軸	JIS B 0905 G2.5以上	
(6)スピント テスト	初段の羽根車	試験後, 目視で羽根車各部を検査し割れ, 変形などの異常のないこと。	(1) 風量 200m <sup>3</sup> /分以上のものについては行う。 (2) 規定回転速度の110%以上 (3) 保持時間: 3分以上

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(7)性能試験	風量 (吸込)	JIS B 8340 判定基準 1 による。	測定点は規定風量, 締切点及び予想性能曲線の終点 (最大風量点) を含め 5 点以上とする。
	圧力 (吸込・吐出)	締切り圧力は, 規定風量点での吐出力より高いこと。	
(8)運転検査	軸動力	規定空気量において, 駆動機の定格出力を超えないこと。 また, 運転範囲が特記仕様書に記述されているときはこの範囲においての定格出力を超えてはならない。	ブロワ本体にインレットベーンが内蔵されているときは, 予想性能曲線に記述されている各ベーン開度について試験を行う。 尚, 測定点数は全閉及び 100%開度時は 5 点以上とし, 他の開度については 3 点以上とする。 JIS B 8340 JIS Z 8762 による。
	全断熱効果	規定風量において, 規定効率以上のこと。	
	軸受温度	ブロワ軸受表面温度において, 強制給油温度 + 40℃ 以下及び最高温度は, スリーブベアリングのとき 70℃ 以下, ボールベアリング (空冷) のとき [耐熱油使用] 90℃ 以下	
	軸受振動	軸受振動は参考とする。	
	騒音	騒音は参考とする。	
	(9)フラッシング 記録	潤滑油配管の酸洗い及びフラッシング記録	
(10)開放検査	キズ, 当り, 変形及びその他の異常がないこと。	性能試験完了後目視による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§2	歯車増速式 単段ターボブロワ	第6章第1節§1直結式多段ターボ ブロワによる。	
§3	ルーツブロワ	第6章第1節§1直結式多段ターボ ブロワによる。	
§4	鋼板製 直結式多段 ターボブロワ	第6章第1節§1直結式多段ターボ ブロワによる。	
第2節電動機設備			
§1	高圧電動機	電気設備施工管理基準による。	
§2	低圧電動機	電気設備施工管理基準による。	
第3節集中強制 円滑設備			
§1	潤滑油 タンク	第3章第7節§1管内クーラによる。	
§2	潤滑油 ポンプ	第1章第1節§6給水ポンプによる。	
§3	潤滑油 冷却器	第3章第7節§1管内クーラによる。	
§4	潤滑油 ヘッドタンク	第3章第7節§1管内クーラによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 4 節 冷却水設備	§1 冷却水ポンプ	第 1 章 第 6 節 § 6 給水ポンプによる。	
	§2 冷却塔	第 1 章 第 6 節 § 3 ホッパによる。	
	第 5 節 空気ろ過設備		
	§1 乾式空気ろ過器(ろ材自動清掃型)	第 1 章 第 6 節 § 3 ホッパによる。	

## 第 7 章 最終沈殿池設備



## 第7章 最終沈殿池設備

### 目 次

第1節 汚泥かき寄せ機	7-1
§ 1-1 汚泥かき寄せ機(フェンフライト式:ステンレスフットローチェン, ステンレスフットチェン)	7-1
§ 1-2 汚泥かき寄せ機(フェンフライト式:合成樹脂チェン)	7-1
§ 2 汚泥かき寄せ機(中央駆動懸垂型)	7-1
§ 3 汚泥かき寄せ機(中央駆動支柱型)	7-1
第2節 スカム除去設備	7-1
§ 1 矩形池用手動式パイプスキマ	7-1
§ 2 矩形池用電動式パイプスキマ	7-1
§ 3 無動力式スカム除去装置	7-1
§ 4 円形池用手動式パイプスキマ	7-1
§ 5 円形池用電動式パイプスキマ	7-2
§ 6 空気作動式パイプスキマ	7-2
第3節 汚泥ポンプ設備	7-2
§ 1 無閉塞形汚泥ポンプ	7-2
§ 2 吸込スクリュウ付汚泥ポンプ	7-2
§ 3 手動仕切弁	7-2
§ 4 逆止弁(汚泥用)	7-2
§ 5 逆止弁(逆洗水注入型)	7-2
§ 6 電動仕切弁	7-2
§ 7 偏心構造弁	7-2
§ 8 水中汚泥ポンプ	7-2
§ 9 吸込スクリュウ付水中汚泥ポンプ	7-3
第4節 その他設備	7-3
§ 1 テレスコピック弁	7-3

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 7 章最終沈殿池 設備			
第 1 節汚泥掻寄機			
§1-1 汚泥掻寄機 (チェーンフライント式:ステン レススチールチェーン)		第 4 章第 1 節 § 1-1 汚泥掻寄機 (チェーンフライント式:ステンレススチールチェーン) による。	
§1-2 汚泥掻寄機 (チェーンフライント式: 合成樹脂チェーン)		第 4 章第 1 節 § 1-2 汚泥掻寄機 (チェーンフライント式:合成樹脂チェーン) による。	
§2 汚泥掻寄機 (中央駆動懸垂型)		第 4 章第 1 節 § 2 汚泥掻寄機 (中央駆動懸垂型) による。	
§3 汚泥掻寄機 (中央駆動支柱型)		第 4 章第 1 節 § 3 汚泥掻寄機 (中央駆動支柱型) による。	
第 2 節スカム 除去設備			
§1 矩形池用 手動式パイプスキマ		第 4 章第 3 節 § 1 矩形池用手動式パイプスキマによる。	
§2 矩形池用 電動式パイプスキマ		第 4 章第 3 節 § 2 矩形池用電動式パイプスキマによる。	
§3 無動力式 スカム除去装置		第 4 章第 3 節 § 2 矩形池用電動式パイプスキマによる。	
§4 円形池用 手動式パイプスキマ		第 4 章第 3 節 § 1 矩形池用手動式パイプスキマによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 3 節 汚 泥 ポンプ 設備	§5 円形池用 電動式パイプスキマ	第 4 章 第 3 節 § 2 矩形池用電動式パイプスキマによる。	
	§6 空気作動式 パイプスキマ	第 4 章 第 3 節 § 6 空気作動式パイプスキマによる。	
	§1 無閉塞形 汚泥ポンプ	第 1 章 第 1 節 § 1 無閉塞形汚泥ポンプによる。	
	§2 吸込スクルー付 汚泥ポンプ	第 1 章 第 1 節 § 2 吸込スクルー付汚泥ポンプによる。	
	§3 手動仕切弁	第 1 章 第 2 節 § 4 手動仕切弁による。	
	§4 逆止弁 (汚水用)	第 1 章 第 2 節 § 5 逆止弁 (雨水・汚水用) による。	
	§5 逆止弁 (逆洗水注入型)	第 1 章 第 2 節 § 7 逆止弁 (逆洗水注入型) による。	
	§6 電動仕切弁	第 1 章 第 2 節 § 1 電動仕切弁による。	
	§7 偏心構造弁	第 1 章 第 2 節 § 3 偏心構造弁による。	
	§8 水中汚泥 ポンプ	第 1 章 第 1 節 § 3 水中汚泥ポンプによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§9 吸込スクリー付 水中汚泥ポンプ  第4節その他設備 §1 テレスコピック弁  (1)材料検査  (2)外観構造 検査  (3)寸法検査  (4)作動確認		第1章第1節§4吸込スクリー付 水中汚泥ポンプによる。	
		共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	鋳肌	キズ等の欠陥のないこと。	
	溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
	外観構造	SUS部溶接部の酸洗がされていることの確認。	
	外形寸法 据付関係寸法	承諾図と相違ないこと。 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより、承諾図で確認する。
		開閉操作に支障のないことを確認する。	

## 第 8 章 消毒設備

## 第8章 消毒設備

### 目 次

第1節 次亜塩素酸ソーダ注入設備	8-1
§ 1 次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ（ダイヤフラム型）	8-1
§ 2 次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ（一軸ねじ式）	8-2
§ 3 次亜塩素酸ソーダ貯槽	8-2
第2節 オゾン注入設備	8-3
§ 1 オゾン発生装置	8-3
§ 2 環境オゾンモニタ	8-4
§ 3 オゾン散気装置	8-4
§ 4 消泡塔	8-4
§ 5 排オゾン分解装置	8-5
§ 6 排オゾンモニタ	8-5
第3節 紫外線消毒設備	8-6
§ 1 紫外線消毒設備	8-6

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第8章消毒設備 第1節次亜塩素酸 ソーダ注入設備 §1 次亜塩素酸 ソーダ注入ポンプ (ダイヤフラム型)	(1)材料検査	共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
	(2)外観構造 検査	銘板記載内容等 外観構造 仕様書と照合し相違ないこと。 承諾図と相違ないこと。	
	(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法 機器の接続,据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし,共通項目 第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより,承諾 図で確認する。
	(4)耐圧	ガス導入部に漏洩,変形などの異常 がないこと。	(1) 試験圧力は使用圧 力の1.5の気体。 (2) 保持時間は10分以 上とする。
	(5)気密	(1) ガス導入部に漏洩,変形などの 異常がないこと。 (2) 真空圧力が10分間で10%以上 低下しないこと。(マノメータ)	(1) 試験圧力は使用圧 力の1.5倍の気体。 (2) 保持時間は10分以 上とする。 (3) 真空圧力で10分間 以上保持。
	(6)手動調節 動作	測定点におけるフローメーターの 読み及び出力信号値が最大注入量時 の±4%以内であること。	空気又はCO <sub>2</sub> ガスを使用。 入力信号に対するフロ ーメーターの読み・出力信 号とする。
	(7)自動調節 動作	測定点における塩素ガス換算消費 重量が最大注入量値の±4%以内であ ること。	CO <sub>2</sub> ガスを使用。 入力信号に対するCO <sub>2</sub> ガス消費重量を測定し塩 素ガス重量に換算。
	(8)注入量 安定度	エジェクタ給水圧 変動 測定点における注入量の変動値が 最大注入量値の±2%以内であるこ と。	空気又はCO <sub>2</sub> ガスを使 用して注入機を運転し, 注入量の50%に設定す る。この時エジェクタ給 水圧を設定仕様圧力の± 10%に変化させ注入量 の変動を確認する。

検査対象		規格値	摘要	
工種	項目			
§2 次亜塩素酸 ソーダ注入ポンプ (一軸ねじ式)	給水2次圧変動	ガス流量が停止すること。またガス注入動作が回復すること。	空気又はCO <sub>2</sub> ガスを使用して注入機を運転し、エジェクタの給水2次圧力を増加させガス流量が停止すること。また給水2次圧力を復元させるとガス注入動作が回復することを確認する。	
	ガス変動	空気または、CO <sub>2</sub> ガス流量変化が最大注入量の±2%以内であること。	空気または、CO <sub>2</sub> ガス流量を最大注入量の50%に設定し、ガス圧力を0.2MPa及び0.5MPaに変化させた時、ガス流量の変化を確認する。	
	真空スイッチ 動作	設定真空度の±10%以内で動作すること。	真空スイッチを試験用真空ポンプに接続し、真空度を変化させた時設定真空度で真空スイッチが動作することを確認する。	
	(1)外観構造 検査	銘板記載事項 塗装状況 溶接・加工部	承諾図と相違ないこと。	
	(2)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続・据付施工及び使用上不具合がないこと。	スケールにより、承諾図で確認する。



検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
(3)機能検査  <b>§3 次亜塩素酸ソーダ貯槽</b>  <b>第2節オゾン注入設備</b> <b>§1 オゾン発生装置</b>  (1)材料検査  (2)購入品検査  (3)外観構造検査  (4)寸法検査  (5)性能試験  (6)絶縁抵抗	吐出圧力 吐出し量 回転速度 出力等	J I S 及びメーカー基準により承諾図の値を満足すること。  第1章第6節 §3 ホッパによる。	スケールにより，承諾図で確認する。	
	(1)材料検査	共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2)購入品検査	共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は上記記載品による。		
	(3)外観構造検査	銘板記載内容等		仕様書と照合し相違ないこと。
		溶接部		共通項目第1節 §5 溶接検査による。
		外観構造		承諾図と相違ないこと。
(4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。		
(5)性能試験	オゾン発生量試験	メーカー基準による。		
(6)絶縁抵抗	各回路－接地 (500Vmegger)	5 M Ω 以上 (メーカー基準)		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(7)耐電圧試験	各回路-接地	2E+1000V 1分印加して異常の無いこと。	JEM 1312
(8)気密試験	缶体, 各部配管	1.25kg/cm <sup>2</sup> 加圧して漏れ, 変形の無いこと。	JIS B 8270 を準拠 (メーカー基準)
(9)水密検査	缶体, 各部配管	2.0kg/cm <sup>2</sup> 加圧して漏れ, 変形の無いこと。	JIS B 8270 を準拠 (メーカー基準)
(10)動作試験	組合せ機器 各保護機器 計装品	運転操作フローに基づき動作試験を行い, 相違, 異常の無いことを確認。	
<b>§2 環境オゾン モニタ</b>			
(1)外観構造 検査	銘板記載内容等  外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。  キズ等の欠陥のないこと。	
(2)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	承諾図と相違ないこと。 機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節 §2 外形寸法許容値による。	
(3)動作試験		入出力信号検査 オゾンモニタ試験	
(4)絶縁抵抗 試験		直流 500V メガで測定 1000MΩ以下であること。	
(5)耐電圧試験		交流 50Hz 1500V 1分印加して異常 の無いことを確認。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§3 オゾン 散気装置	(1)材料検査	第8章第2節 §1 オゾン発生装置 による。	
	(2)購入品検査		
	(3)外観構造 検査		
	(4)寸法検査		
§4 消泡塔	(1)材料検査	第8章第2節 §1 オゾン発生装置 による。	
	(2)購入品検査		
	(3)外観構造 検査		
	(4)寸法検査		
	(5)気密試験	塔, 配管	試験圧力 0.1kg/cm <sup>2</sup> 保持時間 30分とし, 漏れ, 変形がな いこと。

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§5	排オゾン 分解装置	第8章第2節 §4 消泡塔による。	
§6	排オゾン モニタ	第8章第2節 §2 環境オゾンモニタ による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
<b>第3節 紫外線消毒設備</b> <b>§1 紫外線消毒設備</b>  (1)材料検査  (2)外観構造 検査  (3)寸法検査  (4)紫外線ランプ 単品検査  (5)完成品 ランプユニット  (6)完成品電気 特性試験  (7)完成品 動作検査  制御盤		<p>共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。</p>	
	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節§2外形寸法許容値による。	
	電気特性	メーカー基準による。	
	水浸検査	水槽内に1時間以上設置。 水の侵入無いことを目視確認。	
	絶縁抵抗試験	5MΩ以上(メーカー基準)	
通常動作 異常動作	メーカー基準による。		

## 第 9 章 用水設備

## 第9章 用水設備

### 目 次

第1節 用水処理設備	9-1
§ 1 圧力式砂ろ過器	9-1
§ 2 浮上ろ材ろ過器	9-2
§ 3 移床式上向流連続式砂ろ過器	9-2
§ 4 重力式下向流ろ過器	9-2
§ 5 重力式上向流ろ過器	9-2
§ 6 自動洗浄ストレーナ	9-2
§ 7 マイクロストレーナ	9-2
第2節 給水設備	9-3
§ 1 圧力タンク式給水ユニット	9-3

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 9 章用水設備 第 1 節用水処理設備 §1 圧力式 砂ろ過器			
(1)材料検査		共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)購入品検査		共通項目第 1 節 § 7 購入検査による。 対象品は上記記載品による。	
(3)外観構造 検査	銘板記載内容等  鋳肌  溶接部  外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。  キズ等の欠陥のないこと。  共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。  承諾図と相違ないこと。	
(4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§2 浮上ろ材 ろ過器	(1)材料検査	第9章第1節§1圧力式砂ろ過器 による。	単体無負荷
	(2)購入品検査		
	(3)外観構造 検査		
	(4)寸法検査		
	(5)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	
§3 移床式 上向流連続式 砂ろ過器		第9章第1節§1圧力式砂ろ過器に よる。	
§4 重力式 下向流ろ過器		第9章第1節§1圧力式砂ろ過器に よる。	
§5 重力式 上向流ろ過器		第9章第1節§1圧力式砂ろ過器に よる。	
§6 自動洗浄 ストレーナ		第1章第6節§3ホップによる。	
§7 マイクロストレーナ		第9章第1節§6自動洗浄ストレー ナによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第2節 給水設備 §1 圧力タンク式 給水ユニット		第1章第1節 §9 圧力タンク式給水 ユニットによる。	

## 第 1 0 章 汚泥濃縮設備

## 第10章 汚泥濃縮設備

### 目 次

第1節 重力濃縮設備	10-1
§ 1 汚泥かき寄せ機（中央駆動懸垂型）	10-1
§ 2 汚泥かき寄せ機（中央駆動支柱型）	10-1
第2節 機械濃縮設備	10-1
§ 1 遠心濃縮機	10-1
第3節 常圧浮上濃縮設備	10-2
§ 1 常圧浮上濃縮装置	10-2
§ 2 空気圧縮機	10-2
§ 3 除湿器	10-2
§ 4 起泡用水ポンプ	10-2
§ 5 凝集剤注入ポンプ	10-3
§ 6 凝集剤溶解槽	10-3
§ 7 凝集剤供給機	10-3
§ 8 起泡助剤注入ポンプ	10-3
§ 9 起泡助剤希釈槽	10-3
§ 10 汚泥供給ポンプ	10-3
§ 11 脱気槽	10-3
第4節 加圧浮上濃縮設備	10-3
§ 1 加圧水発生装置	10-3
§ 2 フロス攪拌機	10-3
§ 3 フロスかき取り機	10-4
§ 4 空気圧縮機（スクリュー式）	10-5
§ 5 分離液引抜弁	10-5
§ 6 空気作動弁	10-5
§ 7 加圧水量調節弁	10-5

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 10 章汚泥濃縮 設備 第 1 節重力濃縮 設備 §1 汚泥掻寄機 (中央駆動懸垂型)  §2 汚泥掻寄機 (中央駆動支柱型)  第 2 節機械濃縮 設備 §1 遠心濃縮機		第 4 章第 1 節 §2 汚泥掻寄機 (中央 駆動懸垂型) による。	
		第 4 章第 1 節 §3 汚泥掻寄機 (中央 駆動支柱型) による。	
	(1)材料検査	共通項目第 1 節 §1 材料検査による 対象材料は特記仕様書による。	
	(2)購入品検査	共通項目第 1 節 §7 購入品検査によ る。 対象品は上記記載品による。	
	(3)外観構造 検査	銘板記載内容等 仕様書と照合し相違ないこと。 鑄肌 キズ等の欠陥のないこと。 溶接部 共通項目第 1 節 §5 溶接検査による。 各部の洩れ 洩れのないこと。 外観構造 承諾図と相違ないこと。	
	(4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法 メーカー規定	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(5) バランス検査			
内外胴	つりあい試験	JIS B 0905 による。	
(6) 運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M	
(7) 開放検査	胴とスクリー の間隙測定 スクリーの 回転	メーカー規定	
(8) 制御盤検査		電気設備施工管理基準（工場製品編）の制御盤による。	
<b>第 3 節 常圧浮上濃縮設備</b>			
<b>§1 常圧浮上濃縮装置</b>		第 1 章第 6 節 § 3 ホッパによる。	
<b>§2 空気圧縮機</b>		第 1 章第 5 節 § 3 可搬式小型空気圧縮機による。	
<b>§3 除湿器</b>		第 1 章第 5 節 § 4 除湿器による。	
<b>§4 起泡用水ポンプ</b>		第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§5	凝集剤注入ポンプ	第8章第1節§2次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ（一軸ねじ式）による。	
§6	凝集剤溶解槽	第8章第1節§3次亜塩素酸ソーダ貯槽による。	
§7	凝集剤供給機	第12章第8節§1薬品受入ホッパ及び供給機による。	
§8	起泡助剤注入ポンプ	第8章第1節§1次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ（ダイヤフラム型）による。	
§9	起泡助剤希釈槽	第8章第1節§3次亜塩素酸ソーダ貯槽による。	
§10	汚泥供給ポンプ	第8章第1節§2次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ（一軸ねじ式）による。	
§11	脱気槽	第8章第1節§3次亜塩素酸ソーダ貯槽による。	
第4節	加圧浮上濃縮設備		
§1	加圧水発生装置	第1章第5節§2空気槽による。	
§2	フロス攪拌機	第12章第5節§6汚泥貯留タンク用ミキサによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
<b>§3 フロス かき取り機</b> (1)材料検査  (2)購入品検査  (3)外観構造 検査  (4)寸法検査  (5)運転検査  (6)制御盤検査		<p>共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。</p>	<p>単体無負荷</p>
		<p>共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は上記記載品による。</p>	
	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	鋳肌	キズ等の欠陥のないこと。	
	溶接部	共通項目第1節 §5 溶接検査による。	
	各部の洩れ	洩れのないこと。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	メーカー規定	
	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数	1 MΩ 以上 ±10% 定格以内	
		電気設備施工管理基準（工場製品編）の制御盤による。	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§4	空気圧縮機 (スクリュー式)	第1章第5節 §6 空気圧縮機 (スクリュー式) による。	
§5	分離液 引抜弁	第7章第4節 §1 テレスコピック弁 による。	
§6	空気作動弁	第1章第2節 §2 蝶形弁, §3 偏心 構造弁による。	
§7	加圧水量 調節弁	第1章 第2節 §3 偏心構造弁によ る。	

## 第 1 1 章 汚泥消化設備

## 第 1 1 章 汚泥消化設備

### 目 次

第 1 節	センタードーム設備	11-1
§ 1	センタードーム装置	11-1
§ 2	センタードーム安全装置	11-2
§ 3	ガス攪拌装置	11-3
§ 4	機械攪拌装置	11-4
§ 5	蒸気吸込装置	11-5
第 2 節	汚泥ポンプ設備	11-7
§ 1	無閉塞型汚泥ポンプ	11-7
§ 2	吸込スクリー付汚泥ポンプ	11-7
第 3 節	ガス攪拌設備	11-7
§ 1	消化ガス攪拌ブロワ	11-7
§ 2	消化ガス安全装置	11-8
第 4 節	脱硫設備	11-10
§ 1	連続式乾式脱硫装置	11-10
§ 2	間欠式乾式脱硫装置	11-11
§ 3	水洗浄式脱硫装置	11-11
第 5 節	ガス貯留タンク設備	11-11
§ 1	乾式低圧ガスホルダ	11-11
§ 2	球形ガスホルダ	11-13
第 6 節	加温設備	11-13
§ 1	蒸気ボイラ	11-13
§ 2	オイルサービスタンク	11-14
§ 3	軟水装置	11-14
§ 4	軟水タンク	11-16
§ 5	給水ポンプ	11-16

§ 6	原水タンク	11-16
§ 7	原水ポンプ	11-16
§ 8	地上定置式重油タンク	11-16
§ 9	地下重油貯蔵タンク	11-18
§ 10	油移送ポンプ	11-18
§ 11	煙道	11-19
§ 12	煙突	11-21
§ 13	スチームヘッド	11-21
§ 14	配管（ガス，蒸気）	11-23
第7節	温水器設備	11-25
§ 1	温水器	11-25
§ 2	オイルサービスタンク	11-26
§ 3	温水ポンプ	11-26
§ 4	地上定置式重油タンク	11-26
§ 5	地下重油貯蔵タンク	11-26
§ 6	油移送ポンプ	11-26
§ 7	煙道	11-26
§ 8	煙突	11-26
第8節	熱交換器設備	11-27
§ 1	二重管式汚泥熱交換器	11-27
第9節	余剰ガス燃焼装置	11-28
§ 1	余剰ガス燃焼装置	11-28

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第 11 章汚泥消化 設備 第 1 節センターーム 設備 § 1 センターーム設備 (1)材料検査		共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書（ミルシート）	
	(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
		外 観	傷，凹凸等，欠陥のないこと。	
		溶 接 部	表面にスラグ，スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第 1 節 § 5 溶接検査によること。	共通項目第 1 節 § 5
		塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ，ふくれ，塗装残し，汚物混入，汚れ，剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第 1 節 § 4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第 1 節 § 4
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各部の漏れ	漏れのないこと。	
		各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続，据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし，共通項目第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより，承諾図で確認する。
	(4)作動検査		作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	
<b>§2 センターターム</b>			
<b>安全装置</b>			
(1)材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルシート)
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。	
	溶 接 部	表面にスラグ, スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節 §5 溶接検査によること。	共通項目第1節 §5
	塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ, ふくれ, 塗装残し, 汚物混入, 汚れ, 剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節 §4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第1節 §4
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各部の漏れ	漏れのないこと。	
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図で確認する。

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(4) 作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。	仕様書
	安全状況	仕様書通り確実に安全が確保できること。	
(5) 購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6) 製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	
(7) 指定機関による検査	公的検査	仕様書通り指定公的検査に合格していること。 (指定がある場合)	仕様書
<b>§3 ガス攪拌装置</b>			
(1) 材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾函 材料証明書 (ミルト)
(2) 外観構造検査	銘板記載内容等 外 観	仕様書と照合し相違ないこと。 傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。	仕様書
	溶 接 部	表面にスラグ, スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節 §5 溶接検査によること。	共通項目第1節 §5
	塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ, ふくれ, 塗装残し, 汚物混入, 汚れ, 剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節 §4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第1節 §4
	外観構造	承諾函と相違ないこと。	承諾函
	各部の漏れ	漏れのないこと。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(3) 寸法検査	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	気相部	防食対策を施してあること。 (材質又は被覆対応等)	
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
	(4) 作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のない こと。 付属機器が円滑に作動すること。
	(5) 購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。
(6) 製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査に よる	
<b>§4 機械攪拌装置</b>			
(1) 材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルシート)
(2) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。	
	溶 接 部	表面にスラグ, スパッタ等が付着し ていないこと。 その他は共通項目第1節 §5 溶接検 査によること。	共通項目第1節 §5



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ、ふくれ、塗装残し、汚物混入、汚れ、剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節§4 塗装検査によること。	仕様書  共通項目第1節§4
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各部の漏れ	漏れのないこと。	
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	気相部	防食対策を施してあること。 (材質又は被覆対応等)	
	(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第1節§2外形寸法許容値による。
(4)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。	
(5)購入品検査		共通項目第1節§7購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節§8製品安全検査による	
(7)非破壊検査		共通項目第1節§6非破壊検査による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
§5 蒸気吸込装置	(1)材料検査	共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書（シール）	
	(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
		外 観	傷，凹凸等，欠陥のないこと。	
		溶 接 部	表面にスラグ，スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節 §5 溶接検査によること。	共通項目第1節 §5
		塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ，ふくれ，塗装残し，汚物混入，汚れ，剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節 §4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第1節 §4
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各部の漏れ	漏れのないこと。	
		各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各配管類	承諾図と相違ないこと	承諾図
	(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続，据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし，共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより，承諾図で確認する。
	(4)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。	
		高 温 部	保温又は火傷防止が施してあること。 (表面温度 43℃以上になる場合)	
	(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(6) 製品安全検査		共通項目第1節 § 8 製品安全検査による	
第2節汚泥ポンプ 設備			
§1 無閉塞型汚泥 ポンプ		第1章第1節 § 1 無閉塞型汚泥ポンプによる。	
§2 吸込スクルー型 汚泥ポンプ		第1章第1節 § 2 吸込スクルー型汚泥ポンプによる。	
第3節ガス攪拌 設備			
§1 消化ガス攪拌 ブロワ			
(1) 材料検査		共通項目第1節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルト)
(2) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷、凹凸等、欠陥のないこと。	
	溶 接 部	表面にスラグ、スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節 § 5 溶接検査によること。	共通項目第1節 § 5
	塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ、ふくれ、塗装残し、汚物混入、汚れ、剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節 § 4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第1節 § 4
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各部の漏れ	漏れのないこと。	
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図

検査対象		規格値	摘要	
工種	項目			
(3)寸法検査	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図	
	気相部	防食対策を施してあること。 (材質又は被覆対応等)		
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。	
	(4)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のない こと。	
		騒音値	付属機器が円滑に作動すること。 防音処置をしてあること。 (規定値以下) (サイレンサー又は防音カバー等)	80dB 以下
	(5)購入品検査	共通項目第1節 §7 購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。		
	(6)製品安全検査	共通項目第1節 §8 製品安全検査によ る		
(7)非破壊検査	共通項目第1節 §6 非破壊検査によ る。			
<b>§2 消化ガス安全 装置</b>				
(1)材料検査	共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルシート)		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。	
	溶 接 部	表面にスラグ, スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節 §5 溶接検査によること。	共通項目第1節 §5
	塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ, ふくれ, 塗装残し, 汚物混入, 汚れ, 剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節 §4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第1節 §4
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各部の漏れ	漏れのないこと。	
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図で確認する。
(4)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。	仕様書
	安全状況	仕様書通り確実に安全が確保できること。	
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
(7)指定機関による検査  <b>第4節脱硫装置</b> <b>§1連続式乾式脱硫装置</b> (1)材料検査  (2)外観構造検査  (3)寸法検査  (4)作動検査		仕様書通り指定公的検査に合格していること。 (指定がある場合)	仕様書	
	(1)材料検査	共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書(ミルト)	
	(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
		外 観	傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。	
		溶 接 部	表面にスラグ, スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節§5溶接検査によること。	共通項目第1節§5
		塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ, ふくれ, 塗装残し, 汚物混入, 汚れ, 剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節§4塗装検査によること。	仕様書 共通項目第1節§4
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各部の漏れ	漏れのないこと。	
		各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	(3)寸法検査	各配管類	承諾図と相違ないこと	承諾図
		外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図で確認する。
	(4)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	
(7)非破壊検査		共通項目第1節 §6 非破壊検査による。	
§2 間欠式乾式 脱硫装置		第11章第4節 §1 連続式乾式脱硫装置による。	
§3 水洗浄式 脱硫装置		第11章第4節 §1 連続式乾式脱硫装置による。	
第5節ガス貯留 タンク設備			
§1 乾式低圧ガス ホル			
(1)材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルシート)
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。  表面にスラグ, スパッタ等が付着していないこと。	
	溶 接 部	その他は共通項目第1節 §5 溶接検査によること。 仕様書と照合し相違ないこと。	共通項目第1節 §5 仕様書
	塗装状況	表面にタレ, ふくれ, 塗装残し, 汚物混入, 汚れ, 剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節 §4 塗装検査によること。	共通項目第1節 §4

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各部の漏れ	漏れの無いこと。	
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	コンクリートの保護	防食施工をしてあること。(必要がある場合)	
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図で確認する。
(4)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所の無いこと。 付属機器が円滑に作動すること。	
	安全弁	設定圧力通り作動すること。	
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	
(7)非破壊検査		共通項目第1節 §6 非破壊検査による。	
(8)漏洩検査	溶接部 (必要がある場合)	気密試験を行い漏洩, 変形等がないこと。 水張り試験を行い漏洩, 変形等がないこと。 水圧試験を行い漏洩, 変形等がないこと。	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(9)熱処理検査		熱処理により性能の改善が行われていること。 (必要とする場合)	
(10)指定機関による検査		仕様書通り公的検査合格していること。 (指定がある場合)	仕様書
§2 球形ガスホルダー		第 11 章第 5 節 § 1 乾式低圧ガスホルダーによる。	
第 6 節加温設備 §1 蒸気ボイラ			
(1)材料検査		共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルシート)
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。	
	溶 接 部	表面にスラグ, スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第 1 節 § 5 溶接検査によること。	共通項目第 1 節 § 5
	塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ, ふくれ, 塗装残し, 汚物混入, 汚れ, 剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第 1 節 § 4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第 1 節 § 4
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各部の漏れ	漏れのないこと。	
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続,据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし,共通項目 第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより,承諾 図で確認する。
(4)作動検査	作動状況  高 温 部	作動が円滑に行われ異状箇所のない こと。 付属機器が円滑に作動すること。  保温又は火傷防止が施してあること。 (表面温度 43℃以上になる場合)	
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査に よる	
(7)非破壊検査		共通項目第1節 §6 非破壊検査によ る。	
§2 オイルホースタンク		第11章第5節 §1 乾式低圧ガスホ ルダーによる。	
§3 軟水装置 1)材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルト)

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書  共通項目第1節§5 仕様書  共通項目第1節§4    承諾図  承諾図  承諾図
	外 観	傷，凹凸等，欠陥のないこと。	
	溶 接 部	表面にスラグ，スパッタ等が付着していないこと。	
	塗装状況	その他は共通項目第1節§5溶接検査によること。 仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ，ふくれ，塗装残し，汚物混入，汚れ，剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節§4	
	外観構造	塗装検査によること。	
	各部の漏れ	承諾図と相違ないこと。	
	各付属品	漏れのないこと。	
	各配管類	承諾図と相違ないこと。  承諾図と相違ないこと。	
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続，据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし，共通項目第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより，承諾図で確認する。
(4)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。	
(5)購入品検査		共通項目第1節§7購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節§8製品安全検査による	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§4 軟水タンク		第 11 章第 5 節 § 1 乾式低圧ガスホルダーによる。	
§5 給水ポンプ		第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
§6 原水タンク		第 11 章第 5 節 § 1 乾式低圧ガスホルダーによる。	
§7 原水ポンプ		第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
§8 地上定置式 重油タンク			
1) 材料検査		共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルシート)
(2) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。	
	溶 接 部	表面にスラグ, スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第 1 節 § 5 溶接検査によること。 仕様書と照合し相違ないこと。	共通項目第 1 節 § 5 仕様書
	塗装状況	表面にタレ, ふくれ, 塗装残し, 汚物混入, 汚れ, 剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第 1 節 § 4 塗装検査によること。	共通項目第 1 節 § 4
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各部の漏れ	漏れのないこと。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	コンクリートの保護	防食施工をしてあること。 (必要がある場合)	承諾図
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
(4)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のな いこと。 付属機器が円滑に作動すること。	
	安全弁	設定圧力通り作動すること。	
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査によ る	
(7)非破壊検査		共通項目第1節 §6 非破壊検査によ る。	
(8)漏洩検査		気密試験を行い漏洩, 変形等がない こと。 水張り試験を行い漏洩, 変形等がない こと。 水圧試験を行い漏洩, 変形等がない こと。	
(9)熱処理検査		熱処理により性能の改善が行われ ていること。 (必要とする場合)	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
§9 地下重油貯蔵 タンク		第 11 章第 6 節 § 8 地上定置式重油 タンクによる。		
	(2)外観構造検査	銘板記載内容等		
		外 観	仕様書と照合し相違ないこと。 傷，凹凸等，欠陥のないこと。	仕様書
		溶 接 部	表面にスラグ，スパッタ等が付着し ていないこと。 その他は共通項目第 1 節 § 5 溶接検 査によること。	共通項目第 1 節 § 5
		塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ，ふくれ，塗装残し，汚 物混入，汚れ，剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第 1 節 § 4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第 1 節 § 4
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各部の漏れ	洩れのないこと。	
		各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		鋳 肌	キズ等の欠陥のないこと。	
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続，据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし，共通項目 第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより，承諾 図で確認する。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(4)性能試験	測定項目		
	項 目	判 定 基 準 等	
	吐 出 量	規 定 値 以 上	
	吐 出 圧	測 定 (測 定 値 以 上)	
	電 圧	測 定 ・ 確 認	
	電 流	測 定 ・ 確 認	
	電 力	測 定 ・ 確 認	
	軸 動 力	規 定 値 以 下	
効 率	規 定 値 以 上		
(5)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。	
	測定温度	<p>付属機器が円滑に作動すること。</p> <p>電動機：室温+55℃以下</p> <p>軸受部：室温+40℃以下且つ75℃以下 (オイル)</p> <p>：室温+55℃以下且つ90℃以下 (ゲリス)</p>	
(6)購入品検査		<p>共通項目第1節 §7 購入品検査による。</p> <p>対象品は特記仕様書による。</p>	
(7)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	
<b>§11 煙道</b> 1)材料検査		<p>共通項目第1節 §1 材料検査による。</p> <p>対象材料は特記仕様書による。</p>	<p>承諾図</p> <p>材料証明書 (ミルシート)</p>

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
(2) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書	
	外 観	傷，凹凸等，欠陥のないこと。		
	溶 接 部	表面にスラグ，スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節 §5 溶接検査によること。		共通項目第1節 §5
	外観構造	承諾図と相違ないこと。		承諾図
	各部の漏れ	漏れのないこと。		
(3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続，据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし，共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより，承諾図で確認する。	
(4) 作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。		
(5) 購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。		
(6) 製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による		



検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
§12 煙突	1) 材料検査	共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書（シート）	
	(2) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
		外 観	傷，凹凸等，欠陥のないこと。	
		溶 接 部	表面にスラグ，スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節 §5 溶接検査によること。	共通項目第1節 §5
		塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ，ふくれ，塗装残し，汚物混入，汚れ，剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節 §4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第1節 §4
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各部の漏れ	漏れのないこと。	
		各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図	
	(3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続，据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし，共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより，承諾図で確認する。
(4) 作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。		
(5) 購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(6) 製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	
(7) 指定機関による検査	公的検査	仕様書通り指定公的検査に合格していること。 (指定がある場合)	
§13 スチームヘッド			
1) 材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルシート)
(2) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。	
	溶 接 部	表面にスラグ, スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節 §5 溶接検査によること。	共通項目第1節 §5
	塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ, ふくれ, 塗装残し, 汚物混入, 汚れ, 剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節 §4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第1節 §4
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各部の漏れ	漏れのないこと。	
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
(3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図で確認する。

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(4)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。	
	高温部	保温又は火傷防止が施してあること。 (表面温度 43℃以上になる場合)	
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	
(7)非破壊検査		共通項目第1節 §6 非破壊検査による。	
(8)漏洩検査	溶接部 (必要がある場合)	気密試験を行い漏洩,変形等がないこと。	
(9)指定機関による検査	公的検査	仕様書通り指定公的検査に合格していること。 (指定がある場合)	
<b>§14 配管 (ガス蒸気)</b>			
1)材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルト)

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。	
	溶 接 部	表面にスラグ, スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節 §5 溶接検査によること。	共通項目第1節 §5
	塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ, ふくれ, 塗装残し, 汚物混入, 汚れ, 剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節 §4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第1節 §4
	外観構造 各部の漏れ	承諾図と相違ないこと。 漏れのないこと。	承諾図
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図で確認する。
(4)作動検査	高 温 部	保温又は火傷防止が施してあること。 (表面温度 43℃以上になる場合)	
	色別分類	配管別にガス, 蒸気の分類をしてあること。	
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第7節温水器設備 §1 温水器	1) 材料検査	共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書（ミルシート）	
	(2) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
		外 観	傷，凹凸等，欠陥のないこと。	
		溶 接 部	表面にスラグ，スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節 §5 溶接検査によること。	共通項目第1節 §5
		塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ，ふくれ，塗装残し，汚物混入，汚れ，剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節 §4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第1節 §4
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各部の漏れ	漏れのないこと。	
		各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	(3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続，据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし，共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより，承諾図で確認する。
	(4) 作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。	
		高温部	保温又は火傷防止が施してあること。 (表面温度 43℃以上になる場合)	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	
§2 オイルサービスタンク		第11章第6節 §2 オイルサービスタンクによる。	
§3 温水ポンプ		第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§4 地上定置式 重油タンク		第11章第6節 §8 地上定置式重油タンクによる。	
§5 地上重油 貯蔵タンク		第11章第6節 §9 地上重油貯蔵タンクによる。	
§6 油移送ポンプ		第11章第6節 §10 油移送ポンプによる。	
§7 煙道		第11章第6節 §11 煙道による。	
§8 煙突		第11章第6節 §12 煙突による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
<b>第 8 節熱交換機 設備</b> <b>§1 二重管式 汚泥熱交換器</b> 1) 材料検査  (2) 外観構造検査  溶接部  塗装状況  外観構造  各部の漏れ  各付属品  各配管類  (3) 寸法検査  (4) 作動検査		<p>共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。</p>	<p>承諾図 材料証明書（シール）</p>
	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷，凹凸等，欠陥のないこと。	
	溶 接 部	<p>表面にスラグ，スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第 1 節 § 5 溶接検査によること。</p>	共通項目第 1 節 § 5
	塗装状況	<p>仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ，ふくれ，塗装残し，汚物混入，汚れ，剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第 1 節 § 4 塗装検査によること。</p>	仕様書 共通項目第 1 節 § 4
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各部の漏れ	漏れのないこと。	
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続，据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし，共通項目第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより，承諾図で確認する。
	作動状況	<p>作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。</p>	
	高温部	保温又は火傷防止が施してあること。 (表面温度 43℃以上になる場合)	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	
(7)非破壊検査		共通項目第1節 §6 非破壊検査による。	
(8)漏洩検査	溶接部 (必要がある場合)	気密試験を行い漏洩,変形がないこと。 水圧試験を行い漏洩,変形がないこと。	
(9)指定機関による検査	公的検査	仕様書通り指定公的検査に合格していること。 (指定がある場合)	
<b>第9節 余剰ガス 燃焼装置</b>			
<b>§1 余剰ガス 燃焼装置</b>			
1)材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾函 材料証明書 (ミルト)
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷,凹凸等,欠陥のないこと。	
	溶 接 部	表面にスラグ,スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第1節 §5 溶接検査によること。	共通項目第1節 §5
	塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ,ふくれ,塗装残し,汚物混入,汚れ,剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第1節 §4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第1節 §4



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各部の漏れ	漏れの無いこと。	
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
(4)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のな いこと。 付属機器が円滑に作動すること。	
	高温部	保温又は火傷防止が施してあるこ と。 (表面温度 43℃以上になる場合)	
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査		共通項目第1節 §8 製品安全検査に よる	
(7)非破壊検査		共通項目第1節 §6 非破壊検査によ る。	
(8)漏洩検査	溶接部 (必要がある場合)	気密試験を行い漏洩, 変形がないこ と。	
(9)指定機関に よる検査	公的検査	仕様書通り指定公的検査に合格し ていること。 (指定がある場合)	

## 第 1 2 章 汚泥脱水設備

## 第 1 2 章 汚泥脱水設備

### 目 次

第 1 節	遠心形脱水設備	12-1
§ 1-1	遠心脱水機（標準形）	12-1
§ 1-2	遠心脱水機（高効率形）	12-2
第 2 節	ベルトプレス脱水設備	12-2
§ 1-1	ベルトプレスろ過機（標準形）	12-2
§ 1-2	ベルトプレスろ過機（高効率形）	12-3
第 3 節	フィルタープレス脱水設備	12-3
§ 1	フィルタープレス脱水機	12-3
§ 2	汚泥打込ポンプ	12-4
第 4 節	スクリーンプレス脱水設備	12-5
§ 1	スクリーンプレス脱水機	12-5
第 5 節	給泥設備	12-6
§ 1	破碎ポンプ	12-6
§ 2	無閉塞形汚泥ポンプ	12-7
§ 3	一軸ねじ式汚泥ポンプ	12-7
§ 4	汚泥サービスタンク	12-8
§ 5	凝集混和タンク	12-9
§ 6	汚泥貯留タンク用ミキサ	12-10
第 6 節	脱水ケーキ搬送貯留設備	12-10
§ 1	ケーキ搬送コンベヤ	12-10
§ 2	脱水ケーキ移送ポンプ（一軸ねじ式ポンプ）	12-10
§ 3	脱水ケーキ移送ポンプ（ピストン式ポンプ）	12-11
§ 4	ケーキ貯留ホッパ	12-12

第7節	無機凝集剤用薬注設備	12-13
§ 1	塩鉄貯留タンク	12-13
§ 2	塩鉄希釈タンク	12-14
§ 3	薬液供給ポンプ	12-15
§ 4	消石灰サイロ	12-15
§ 5	消石灰輸送コンベヤ	12-16
§ 6	消石灰2次ホッパ	12-17
§ 7	消石灰定量供給機	12-18
§ 8	消石灰溶解タンク	12-19
第8節	高分子凝集剤用薬注設備	12-20
§ 1	薬品受入ホッパおよび供給機	12-20
§ 2	薬品溶解タンク	12-20
§ 3	薬液供給ポンプ（一軸ねじ式）	12-21
第9節	付帯設備	12-21
§ 1	給水ポンプ	12-21
§ 2	空気圧縮機	12-21
§ 3	空気槽	12-21
§ 4	除湿器	12-21

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 12 章汚泥脱水設備 第 1 節遠心形脱水設備 §1-1 遠心脱水機 (標準形)			
(1)材料検査	機械試験	共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)外観構造検査	銘板記載内容等 鑄肌 溶接部 各部の洩れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 キズ等の欠陥のないこと。 共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
(4)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第 1 節 § 4 塗装検査による。	
(5)バランス検査 内外胴	つりあい試験	JIS B 0905 による。	
(6)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(7)開放検査	胴とスクリー の間隙測定 スクリーの 回転	メーカー規定	
(8)制御盤検査		電気設備施工管理基準（工場製品編）の制御盤による。	
(9)購入品検査		共通項目第1節§7購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
第1節遠心形脱水設備 §1-2 遠心脱水機 (高効率形)		第12章第1節§1-1 遠心脱水機(標準形)による。	
第2節ベルトプレス 脱水設備 §1-1 ベルトプレス ろ過機(標準形)			
(1)材料検査		共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)外観構造検査	銘板記載内容等  鑄肌  溶接部  各部の洩れ  外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。  キズ等の欠陥のないこと。  共通項目第1節§5溶接検査による。  洩れのないこと。  承諾図と相違ないこと。	
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続,据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし,共通項目第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより,承諾図で確認する。

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(4)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節 §4 塗装検査による。	
(5)ライニング検査	仕上り状態 クラックの有無 ピンホール検査 膜厚検査 硬度検査	メーカー規定	
(6)運転検査		メーカー規定	
(7)制御盤検査		電気設備施工管理基準（工場製品編）の制御盤による。	
(8)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
§1-2 ベルトプレス 脱水機(高効率形)		第12章第2節 §1-1 ベルトプレス 脱水機（標準形）による。	
第3節フィルター プレス脱水設備 §1 フィルター プレス脱水機			
(1)材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)外観構造検査	銘板記載内容等  鑄肌  溶接部  各部の洩れ  外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。  キズ等の欠陥のないこと。  共通項目第1節 §5 溶接検査による。  洩れのないこと。  承諾図と相違ないこと。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続,据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし,共通項目 第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより,承諾 図で確認する。
(4)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節§4塗装検査による。	
(5)運転検査			
1)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M	
2)ろ布駆動 装置		メーカー規定	
(6)耐圧水張 検査		異常な変形,漏れ等がないこと。	
(7)制御盤検査		電気設備施工管理基準(工場製品 編)の制御盤による。	
(8)購入品検査		共通項目第1節§7購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。	
§2汚泥打込 ポンプ		第1章第1節§1無閉塞型汚泥ポン プによる。	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第4節スクリー プレス脱水設備 §1 スクリュー プレス脱水機 (1)材料検査  (2)外観構造検査  (3)寸法検査  (4)塗装検査  (5)運転検査  (6)制御盤検査  (7)購入品検査		共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	鋳肌	キズ等の欠陥のないこと。	
	溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
	各部の洩れ	洩れのないこと。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節§4塗装検査による。		
電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M		
	電気設備施工管理基準（工場製品 編）の制御盤による。		
	共通項目第1節§7購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第 5 節 給泥設備 §1 破碎ポンプ	(1) 材料検査	共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2) 外観構造検査	銘板記載内容等		仕様書と照合し相違ないこと。
		鋳肌		キズ等の欠陥のないこと。
		溶接部		共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。
		各部の洩れ		洩れのないこと。
		外観構造		承諾図と相違ないこと。
(3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。	
(4) 塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第 1 節 § 4 塗装検査による。		
(5) 運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M		
(6) 購入品検査		共通項目第 1 節 § 7 購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要		
工 種	項 目				
§2 無閉塞形 汚泥ポンプ		第1章第1節§1無閉塞型汚泥ポンプによる。			
	§3 一軸ねじ式 汚泥ポンプ	(1)材料検査	共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
		(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
			鑄肌	キズ等の欠陥のないこと。	
			溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
			各部の洩れ	洩れのないこと。	
	(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図で確認する。	
(4)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節§4塗装検査による。			
(5)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M			
(6)購入品検査		共通項目第1節§7購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。			

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
§4 汚泥サービスタンク	(1)材料検査	共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
		溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
		各部の洩れ	洩れのないこと。	
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
	(4)ライニング検査	仕上り状態 クラックの有無 ピンホール検査 膜厚検査 硬度検査	メーカー規定	
(5)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節§4塗装検査による。		
(6)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M		
(7)購入品検査		共通項目第1節§7購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
<b>§5 凝集混和タンク</b>			
(1)材料検査		共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
	各部の洩れ	洩れのないこと。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
(4)ライニング検査	仕上り状態 クラックの有無 ピンホール検査 膜厚検査 硬度検査	メーカー規定	
(5)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節§4塗装検査による。	
(6)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M	
(7)購入品検査		共通項目第1節§7購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。	

検査対象		規格値	摘要	
工種	項目			
§6 汚泥貯留 タンクミキサ  第6節脱水ケーキ 搬送貯留設備 §1 ケーキ搬送 コンベヤ  §2 脱水ケーキ 移送ポンプ (一軸ねじ式ポンプ) (1)材料検査  (2)外観構造検査  (3)寸法検査  (4)塗装検査		第12章第5節§5凝集混和タンクによる。  第1章第6節§1搬出コンベヤによる。		
	(1)材料検査	共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
		錆肌	キズ等の欠陥のないこと。	
		溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
		各部の洩れ	洩れのないこと。	
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続,据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし,共通項目第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより,承諾図で確認する。
	(4)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節§4塗装検査による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(5) 運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M	
(6) 制御盤検査		電気設備施工管理基準（工場製品編）の制御盤による。	
(7) 購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
<b>§3 脱水ケーキ移送ポンプ（ピストン式ポンプ）</b>			
(1) 材料検査		共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	鋳肌	キズ等の欠陥のないこと。	
	溶接部	共通項目第1節 §5 溶接検査による。	
	各部の洩れ	洩れのないこと。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
(3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図で確認する。

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(4) 耐圧漏洩検査	各部の洩れ	異常な変形，漏れ等がないこと。	
(5) 塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節 §4 塗装検査による。	
(6) 運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M	
(7) 制御盤検査		電気設備施工管理基準（工場製品編）の制御盤による。	
(8) 購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
§4 ケーキ貯留 ホッパ		第1章第6節 §3 ホッパによる。	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
<b>第7節無機凝集剤 用薬注設備</b> <b>§1 塩鉄貯留タンク</b> (1)材料検査  (2)外観構造検査  (3)寸法検査  (4)ライニング検査  (5)塗装検査  (6)運転検査  (7)購入品検査		<p>共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。</p>	
	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
	各部の洩れ	洩れのないこと。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
	仕上り状態 クラックの有無 ピンホール検査 膜厚検査 硬度検査	メーカー規定	
平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節§4塗装検査による。		
電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M		
	共通項目第1節§7購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
<b>§2 塩鉄希釈タンク</b>			
(1)材料検査		共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
	各部の洩れ	洩れのないこと。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
(4)ライニング検査	仕上り状態 クラックの有無 ピンホール検査 膜厚検査 硬度検査	メーカー規定	
(5)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節§4塗装検査による。	
(6)耐圧漏洩検査	各部の洩れ	異常な変形, 漏れ等がないこと。	
(7)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M	
(8)購入品検査		共通項目第1節§7購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§3 薬液供給ポンプ		第 8 章第 1 節 § 1 次亜塩素酸ソーダ 注入ポンプ(ダイヤフラム型)による。	
§4 消石灰サイロ		第 1 章第 6 節 § 3 ホッパによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
§5 消石灰輸送 コンベヤ	(1)材料検査	共通項目第1節 §1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2)コンベアチェーン 破断試験	メーカー規定		
	(3)外観構造検査	銘板記載内容等		仕様書と照合し相違ないこと。
		組立状態		キズ等の欠陥のないこと。
		溶接部		共通項目第1節 §5 溶接検査による。
		各部の洩れ		洩れのないこと。
	(4)寸法検査	外観構造		承諾図と相違ないこと。
外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法		機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。	
(5)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節 §4 塗装検査による。		
(6)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M		
(7)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
§6 消石灰 2 次 ホッパ	(1) 材料検査	共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
		溶接部	共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。	
		各部の洩れ	洩れのないこと。	
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	(3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
(4) 塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第 1 節 § 4 塗装検査による。		
(5) 運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M		
(6) 購入品検査		共通項目第 1 節 § 7 購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
<b>§7 消石灰定量 供給機</b>			
(1)材料検査		共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
	各部の洩れ	洩れのないこと。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続,据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし,共通項目 第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより,承諾 図で確認する。
(4)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節§4塗装検査による。	
(5)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M	
(6)購入品検査		共通項目第1節§7購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§8 消石灰溶解 タンク			
(1)材料検査		共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	溶接部	共通項目第1節§5溶接検査による。	
	各部の洩れ	洩れのないこと。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続,据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし,共通項目 第1節§2外形寸法許容値による。	スケールにより,承諾 図で確認する。
(4)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1節§4塗装検査による。	
(5)運転検査	電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M	
(6)購入品検査		共通項目第1節§7購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 8 節 高 分 子 凝 集 剤 用 薬 注 設 備 §1 薬品受入ホッパ 及び供給機  §2 薬品溶解タンク (1) 材料検査  (2) 外観構造検査  (3) 寸法検査  (4) 塗装検査  (5) 耐圧漏洩検査  (6) 運転検査		第 12 章 第 7 節 § 7 消石灰定量供給機による。	
		共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	鑄肌	キズ等の欠陥のないこと。	
	溶接部	共通項目第 1 節 § 5 溶接検査による。	
	各部の洩れ	洩れのないこと。	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし, 共通項目 第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾 図で確認する。
	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第 1 節 § 4 塗装検査による。	
	各部の洩れ	異常な変形, 漏れ等がないこと	
電動機絶縁抵抗 電源電圧 運転電流 回転数 水流量 軸受温度上昇 振動測定 騒音測定 警報確認	メーカー規定 J E M		



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(8)購入品検査		<p>共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。</p>	
§3 薬液供給ポンプ (一軸ねじ式ポンプ)		<p>第8章第1節 §2 次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ（一軸ねじ式）による。</p>	
第9節附帯設備 §1 給水ポンプ		<p>第1章第1節 §6 給水ポンプによる。</p>	
§2 空気圧縮機		<p>第1章第5節 §1 空気圧縮機（計装用）による。</p>	
§3 空気槽		<p>第1章第5節 §2 空気槽による。</p>	
§4 除湿器		<p>第1章第5節 §4 除湿器による。</p>	

## 第 1 3 章 汚泥焼却設備

## 第 13 章 汚泥焼却設備

### 目 次

第 1 節	設計条件	13-1
§ 1	公称能力	13-1
§ 2	処理の流れ	13-1
第 2 節	ケーキ貯留設備	13-1
§ 1	定量フィーダ	13-1
第 3 節	ケーキ搬送設備	13-2
§ 1	計量コンベヤ	13-2
§ 2	圧送ポンプ	13-2
第 4 節	乾燥装置	13-3
§ 1	間接乾燥機	13-3
§ 2	乾燥ケーキコンベヤ	13-3
§ 3	乾燥排ガス除湿塔	13-3
§ 4	乾燥排ガス循環ファン	13-4
§ 5	乾燥排ガスマストセパレータ	13-4
§ 6	乾燥排ガス予熱器	13-4
§ 7	除湿塔冷却水ポンプ	13-4
第 5 節	焼却装置	13-5
§ 1	流動焼却炉	13-5
§ 2	乾燥ケーキ定量フィーダ	13-6
§ 3	乾燥ケーキ計量コンベヤ	13-6
§ 4	炉投入コンベヤ	13-6
§ 5	ケーキ投入機	13-6
§ 6	流動ブロワ	13-6
§ 7	昇圧ブロワ	13-6

第6節	補助燃料装置	13-7
§ 1	補助燃料装置	13-7
§ 2	燃料タンク	13-7
§ 3	オイルポンプ	13-7
§ 4	バーナブロワ	13-7
第7節	熱回収設備	13-7
§ 1	空気予熱器	13-7
§ 2	廃熱ボイラ	13-7
§ 3	ボイラ給水ポンプ	13-7
§ 4	脱気器	13-7
§ 5	フラッシュタンク	13-7
§ 6	スチームヘッダ	13-7
§ 7	ブロータンク	13-8
§ 8	軟水装置	13-8
§ 9	軟化器給水ポンプ	13-8
§ 10	軟水タンク	13-8
§ 11	脱気器給水ポンプ	13-8
§ 12	煤吹用空気圧縮機	13-8
§ 13	煤吹用空気槽	13-8
§ 14	白煙防止予熱器	13-8
§ 15	白煙防止ファン	13-8
第8節	排ガス処理設備	13-9
§ 1	サイクロン	13-9
§ 2	サイクロン搬出機	13-9
§ 3	排煙処理塔	13-9
§ 4	苛性ソーダ貯槽	13-9
§ 5	苛性ソーダ供給ポンプ	13-9
§ 6	洗浄水循環ポンプ	13-9
§ 7	脱硫塔循環ポンプ	13-10
§ 8	給水ポンプ	13-10

§ 9	電気集塵機	13-10
§ 10	連続洗浄ポンプ	13-10
§ 11	間欠洗浄ポンプ	13-10
§ 12	誘引ファン	13-10
§ 13	誘引ファンミストセパレータ	13-10
§ 14	洗煙排水ポンプ	13-10
第 9 節	灰搬送設備	13-11
§ 1	灰搬送コンベヤ	13-11
§ 2	灰ホッパ	13-11
第 10 節	煙突	13-11
§ 1	煙突	13-11
第 11 節	焼却炉付帯設備	13-11
§ 1	空気圧縮機	13-11
§ 2	空気槽	13-11
§ 3	除湿器	13-11
第 12 節	電気計装設備	13-11
§ 1	計装設備	13-11

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 13 章汚泥焼却 設備 第 1 節設計条件 §1 公称能力  §2 処理の流れ  第 2 節ケーキ貯留 設備 §1 定量フィーダ (1)材料検査  (2)外観構造検査		該当なし。	
		該当なし。	
		共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書（ミルシート）
	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
	外 観	傷，凹凸等，欠陥のないこと。	
	溶 接 部	表面にスラグ，スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第 1 節 § 5 溶接検査によること。	共通項目第 1 節 § 5
	塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ，ふくれ，塗装残し，汚物混入，汚れ，剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第 1 節 § 4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第 1 節 § 4
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	各部の漏れ	漏れのないこと。	
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
各配管類	承諾図と相違ないこと。	承諾図	
気 相 部	防食対策を施してあること。 (材質又は被覆対応等)		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続,据付施工及び使用上不 具合がないことを前提とし,共通項目 第1節 §2 外形寸法許容値による。	スケールにより,承諾 図で確認する。
(4)作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のない こと。 付属機器が円滑に作動すること。	
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査 (PL検査)		共通項目第1節 §8 製品安全検査に よる	
(7)非破壊検査		共通項目第1節 §6 非破壊検査によ る。	
第3節ケーキ搬送 設備			
§1 計量コンベヤ		第1章第6節 §1 搬出ベルトコンベ ヤによる。	
§2 圧送ポンプ		第12章第6節 §2 脱水ケーキ移送 ポンプ(一軸ねじ式ポンプ), §3 水 ケーキ移送ポンプ(ピストン式ポン プ)による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第 4 節 乾燥装置 §1 間接乾燥機  §2 乾燥ケ-コンベヤ  §3 乾燥排ガス 除湿塔	(1)材料検査	第 11 章第 4 節 § 1 連続式乾式脱硫装置による。  第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。  共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルシート)	
	(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
		外 観	傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。	
		溶 接 部	表面にスラグ, スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第 1 節 § 5 溶接検査によること。	共通項目第 1 節 § 5
		塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ, ふくれ, 塗装残し, 汚物混入, 汚れ, 剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第 1 節 § 4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第 1 節 § 4
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各部の漏れ	漏れのないこと。	
		各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	(3)寸法検査	各配管類	承諾図と相違ないこと	承諾図
		外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図で確認する。



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(4) 作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。	
	高温部	保温又は火傷防止が施してあること。 (表面温度 43℃以上になる場合)	
(5) 購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6) 製品安全検査 (PL検査)		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	
§4 乾燥排ガス 循環ファン		第13章第2節 §1 定量フィーダによる。	
§5 乾燥排ガス ミストセパレータ		第13章第2節 §1 定量フィーダによる。	
§6 乾燥排ガス 予熱器		第13章第4節 §3 乾燥排ガス除湿器による。	
§7 除湿塔冷却水 ポンプ		第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第 5 節 焼却装置 §1 流動焼却炉	(1) 材料検査	共通項目第 1 節 § 1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	承諾図 材料証明書 (ミルシート)	
	(2) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	仕様書
		外 観	傷, 凹凸等, 欠陥のないこと。	
		溶 接 部	表面にスラグ, スパッタ等が付着していないこと。 その他は共通項目第 1 節 § 5 溶接検査によること。	共通項目第 1 節 § 5
		塗装状況	仕様書と照合し相違ないこと。 表面にタレ, ふくれ, 塗装残し, 汚物混入, 汚れ, 剥離等のないこと。 膜厚については共通項目第 1 節 § 4 塗装検査によること。	仕様書 共通項目第 1 節 § 4
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	承諾図
		各部の漏れ	漏れのないこと。	
		各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図
	(3) 寸法検査	各配管類	承諾図と相違ないこと	承諾図
		外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続, 据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし, 共通項目第 1 節 § 2 外形寸法許容値による。	スケールにより, 承諾図で確認する。
		(4) 作動検査	作動状況	作動が円滑に行われ異状箇所のないこと。 付属機器が円滑に作動すること。
	高温部		保温又は火傷防止が施してあること。 (表面温度 43℃以上になる場合)	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(5)購入品検査		共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
(6)製品安全検査 (PL検査)		共通項目第1節 §8 製品安全検査による	
§2 乾燥ケーキ 定量フィーダ		第13章第2節 §1 定量フィーダによる。	
§3 乾燥ケーキ 計量コンベヤ		第1章第6節 §1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§4 炉投入 コンベヤ		第1章第6節 §1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§5 ケーキ投入機		第13章第2節 §1 定量フィーダによる。	
§6 流動ブロワ		第6章第1節 §4 鋼板製直結式多段ターボブロワによる。	
§7 昇圧ブロワ		第6章第1節 §2 歯車増速式単段ターボブロワによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 6 節 補助燃料装置	§1 補助燃料装置	第 13 章第 2 節 § 1 定量フィーダによる。	
	§2 燃料タンク	第 11 章第 6 節 § 9 地下重油貯蔵タンクによる。	
	§3 オイルポンプ (1) 購入品検査	共通項目第 1 節 § 7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
	§4 バーナプロワ	第 6 章第 1 節 § 2 歯車増速式単段ターボプロワによる。	
第 7 節 熱回収設備	§1 空気予熱器	第 13 章第 4 節 § 3 乾燥排ガス除湿塔による。	
	§2 廃熱ボイラ	第 13 章第 5 節 § 1 流動焼却炉による。	
	§3 ボイラ給水ポンプ	第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
	§4 脱気器	第 11 章第 6 節 § 4 軟水タンクによる。	
	§5 フラッシュタンク	第 11 章第 6 節 § 4 軟水タンクによる。	
	§6 スチームヘッダ	第 13 章第 4 節 § 3 乾燥排ガス除湿塔による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§7	ブロータンク	第 11 章第 6 節 § 4 軟水タンクによる。	
§8	軟水装置	第 11 章第 6 節 § 3 軟水装置による。	
§9	軟化器給水 ポンプ	第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
§10	軟水タンク	第 11 章第 6 節 § 4 軟水タンクによる。	
§11	脱気器給水 ポンプ	第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
§12	煤吹用 空気圧縮機	第 1 章第 5 節 § 1 空気圧縮機（計装用）による。	
§13	煤吹用 空気槽	第 1 章第 5 節 § 2 空気槽による。	
§14	白煙防止 予熱器	第 13 章第 4 節 § 6 乾燥排ガス予熱器による。	
§15	白煙防止 ファン	第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 8 節排ガス処理 設備			
§1 サイクロン		第 13 章第 2 節 § 1 定量フィーダによる。	
§2 サイクロン 搬出機		第 13 章第 2 節 § 1 定量フィーダによる。	
§3 排煙処理塔		第 13 章第 4 節 § 3 乾燥排ガス除湿塔による。	
§4 苛性ソーダ 貯留		第 8 章第 1 節 § 3 次亜塩素酸ソーダ貯槽による。	
§5 苛性ソーダ 供給ポンプ		第 8 章第 1 節 § 1 次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ(ダイヤフラム型)による。	
§6 洗浄水 循環ポンプ		第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§7	脱硫塔循環 ポンプ	第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§8	給水ポンプ	第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§9	電気集塵機	第13章第2節 §1 定量フィーダによる。	
§10	連続洗浄 ポンプ	第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§11	間欠洗浄 タンク	第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§12	誘引ファン	第13章第4節 §4 乾燥排ガス循環ファンによる。	
§13	誘引ファン ミストセパレータ (1)購入品検査	共通項目第1節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
§14	洗煙排水 ポンプ	第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 9 節 灰搬送設備	§1 灰搬送 コンベヤ	第 1 章第 6 節 §1 搬出ベルトコンベヤによる。	
	§2 灰ホッパ	第 1 章第 6 節 §3 ホッパによる。	
第 10 節 煙突	§1 煙突	一般的に建築工事のため記載なし。	
第 11 節 焼却炉 付帯設備	§1 空気圧縮機	第 1 章第 5 節 §1 空気圧縮機（計装用）による。	
	§2 空気槽	第 1 章第 5 節 §2 空気槽による。	
	§3 除湿器 (1) 購入品検査	共通項目第 1 節 §7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
第 12 節 電気計装 設備	§1 計装設備	記載なし。 （電気設備工事施工管理基準参照のこと）	



## 第 1 4 章 汚泥溶融設備

## 第 1 4 章 汚泥溶融設備

### 目 次

第 1 節 脱水ケーキ搬送設備	14-1
§ 1 脱水ケーキスクリーコンベヤ	14-1
§ 2 圧送ポンプ	14-1
§ 3 分配コンベヤ	14-1
第 2 節 汚泥乾燥設備	14-1
§ 1 脱水ケーキ定量フィーダ	14-1
§ 2 脱水ケーキ投入コンベヤ	14-1
§ 3 混合機用投入機	14-1
§ 4 乾燥機	14-1
§ 5 乾燥排気抽気ファン	14-1
§ 6 乾燥用サイクロン	14-2
§ 7 分配槽	14-2
§ 8 乾燥用バグフィルタ	14-2
§ 9 乾燥排気ミストセパレータ	14-2
§ 10 乾燥排気予熱器	14-2
§ 11 破碎粒コンベヤ	14-2
§ 12 破碎粒ホッパ	14-2
§ 13 乾燥ケーキ移送装置	14-2
第 3 節 溶融設備	14-3
§ 1 溶融炉	14-3
§ 2 熱風炉ファン	14-3
§ 3 ボイラ循環ポンプ	14-3
§ 4 スチームヘッダ	14-3
§ 5 空気予熱器	14-3
§ 6 燃焼空気ファン	14-3
§ 7 廃熱ボイラ	14-3
§ 8 白煙防止熱交換器	14-3

§ 9	白煙防止ファン	14-3
§ 10	乾粉供給ホッパ	14-3
§ 11	乾粉輸送ブロワ	14-3
第 4 節	排ガス処理設備	14-4
§ 1	排煙処理塔	14-4
§ 2	処理塔循環ポンプ	14-4
§ 3	処理塔循環タンク	14-4
§ 4	電気集塵機	14-4
§ 5	誘引ファン	14-4
§ 6	排ガスミストセパレータ	14-4
第 5 節	スラグ処理設備	14-5
§ 1	スラグ除冷装置	14-5
§ 2	スラグ移送コンベヤ	14-5
§ 3	スラグホッパ	14-5
§ 4	結晶化スラグ分級機	14-5
第 6 節	ダスト処理設備	14-6
§ 1	ダスト移送コンベヤ	14-6
§ 2	ダスト圧送装置	14-6
§ 3	ダストホッパ	14-6
§ 4	ダスト加湿機	14-6
§ 5	ダスト搬出ホッパ	14-6
§ 6	ダスト薬注装置	14-6
第 7 節	ボイラ補機設備	14-7
§ 1	ドレンタンク	14-7
§ 2	ドレンポンプ	14-7
§ 3	スチームコンデンサ	14-7

第 8 節	ユーティリティ設備	14-7
§ 1	苛性ソーダポンプ	14-7
第 9 節	補機設備	14-8
§ 1	補助ボイラ	14-8

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 14 章汚泥溶融 設備			
第 1 節脱水ケーキ 搬送設備			
§1 脱水ケーキ スクリューコンベヤ		第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§2 圧送ポンプ		第 12 章第 6 節 § 2 脱水ケーキ移送ポンプ（一軸ねじ式ポンプ）、§ 3 脱水ケーキ移送ポンプ（ピストンポンプ）による。	
§3 分配コンベヤ		第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	
第 2 節汚泥乾燥 設備			
§1 脱水ケーキ 定量フィーダ		第 12 章第 2 節 § 1 定量フィーダによる。	
§2 脱水ケーキ 投入コンベヤ		第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§3 混合機用 投入機		第 12 章第 6 節 § 2 脱水ケーキ移送ポンプ（一軸ねじ式ポンプ）による。	
§4 乾燥機		第 12 章第 4 節 § 1 間接乾燥機による。	
§5 乾燥排気 抽気ファン		第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§6	乾燥用 サイクロン	第 13 章第 8 節 § 1 サイクロンによる。	
§7	分配槽	第 13 章第 8 節 § 1 サイクロンによる。	
§8	乾燥用 バグフィルタ	第 13 章第 4 節 § 6 乾燥排ガス予熱器による。	
§9	乾燥排気 ミストセパレータ (1)購入品検査	共通項目第 1 節 § 7 購入品検査による。 対象品は特記仕様書による。	
§10	乾燥排気 予熱器	第 13 章第 4 節 § 6 乾燥排ガス予熱器による。	
§11	破碎粒 コンベヤ	第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§12	破碎粒ホッパ	第 1 章第 6 節 § 3 ホッパによる。	
§13	乾燥ケーキ 移送装置	第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 3 節 溶融設備			
§1	溶融炉	第 13 章第 5 節 § 1 流動焼却炉による。	
§2	熱風炉ファン	第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	
§3	ボイラ循環 ポンプ	第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
§4	スチームヘッド	第 13 章第 7 節 § 6 スチームヘッドによる。	
§5	空気予熱器	第 13 章第 7 節 § 1 空気予熱器による。	
§6	燃焼空気 ファン	第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	
§7	廃熱ボイラ	第 13 章第 7 節 § 2 廃熱ボイラによる。	
§8	白煙防止 熱交換器	第 13 章第 7 節 § 14 白煙防止予熱器による。	
§9	白煙防止 ファン	第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	
§10	乾粉供給 ホッパ	第 1 章第 6 節 § 3 ホッパによる。	
§11	乾粉輸送 ブロワ	第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 4 節排ガス 処理設備			
§1 排煙処理塔		第 13 章第 8 節 § 3 排煙処理塔による。	
§2 処理塔 循環ポンプ		第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
§3 処理塔 循環タンク		第 8 章第 1 節 § 3 次亜塩素酸ソーダ 貯留による。	
§4 電気集塵機		第 13 章第 8 節 § 9 電気集塵機による。	
§5 誘引ファン		第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環 ファンによる。	
§6 排ガス ミストセパレータ (1)購入品検査		共通項目第 1 節 § 7 購入品検査によ る。 対象品は特記仕様書による。	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第5節スラグ処理設備			
§1	スラグ除冷装置	第1章第6節§1搬出ベルトコンベヤによる。	
§2	スラグ移送コンベヤ	第1章第6節§1搬出ベルトコンベヤによる。	
§3	スラグホッパ	第1章第6節§3ホッパによる。	
§4	結晶化スラグ分級機	第1章第6節§1搬出ベルトコンベヤによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 6 節ダスト処理 設備	§1 ダスト移送 コンベヤ	第 1 章第 6 節 §1 搬出ベルトコンベヤによる。	
	§2 ダスト 圧送装置	第 1 章第 6 節 §1 搬出ベルトコンベヤによる。	
	§3 ダストホッパ	第 13 章第 9 節 §2 灰ホッパによる。	
	§4 ダスト加湿機	第 13 章第 9 節 §2 灰ホッパによる。	
	§5 ダスト搬出 ホッパ	第 13 章第 9 節 §2 灰ホッパによる。	
	§6 ダスト薬注 装置	第 13 章第 9 節 §2 灰ホッパによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 7 節ボイラ補機 設備	§1 ドレンタンク	第 11 章第 6 節 § 4 軟水タンクによる。	
	§2 ドレンポンプ	第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
	§3 スチーム コンデンサ	第 13 章第 7 節 § 6 スチームヘッド による。	
第 8 節ユーティリティ 設備	§1 苛性ソーダ ポンプ	第 8 章第 1 節 § 1 次亜塩素酸ソーダ 注入ポンプ(ダイヤフラム型)による。	
	第 9 節補機設備		
	§1 補助ボイラ	第 11 章第 6 節 § 1 蒸気ボイラによる。	

## 第 1 5 章 脱臭設備

## 第15章 脱臭設備

### 目 次

第1節 臭気ガス吸引装置	15-1
§ 1 脱臭ファン	15-1
§ 2 換気用ダクト及びダンパ	15-2
第2節 薬注洗浄脱臭装置	15-3
§ 1 立型薬液洗浄塔	15-3
§ 2 横型薬液洗浄塔	15-3
§ 3 薬液貯留タンク	15-3
§ 4 薬液注入ポンプ	15-3
§ 5 循環タンク	15-3
§ 6 循環ポンプ	15-3
§ 7 中和タンク	15-3
第3節 吸着脱臭装置	15-4
§ 1 吸着装置	15-4
第4節 充填塔式生物脱臭装置	15-4
§ 1 充填塔式生物脱臭装置	15-4

検 査 対 象		規 格 値	摘 要	
工 種	項 目			
第 15 章脱臭設備 第 1 節臭気ガス 吸引装置 §1 脱臭ファン	(1)材料検査	共通項目第 1 節§1 材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。		
	(2)外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
		F R P 目視検査	メーカー規定による。	
		外観構造	承諾図と相違ないこと。	
	(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	メーカー規定	
(4)運転検査	(1)軸受温度	(1) ファン軸受表面温度において、 最高 70℃及び室温+40℃以下とする。	JIS B 8330	
	(2)軸受振動	(2) 軸受振動は参考とする。		
	(3)騒音	(3) 騒音は参考とする。		
(5)性能試験	(1)風量	特記仕様書に記載された数値をもと に判定する。	測定点は規定風量，締 切点及び予想性能曲線 の終点（最大風量点）を 含め 5 点以上とする。 測定点は，予想性能曲 線の範囲をほぼ均等に カバーするように選択 する。	
	(2)圧力			
	(3)入力電力			
(4)回転速度	(1) 吐出出力及び空気量は JIS B 8330 の判定基準 I による。	JIS B 8330		
(5)外気状況 (外気，温度， 大気圧)	(2) 軸動力	(2) 軸動力 規定空気量において，電動機の 定格出力を超えないこと。 また，運転範囲が特記仕様書に 記述されているときはこの範囲 において定格出力を超えてはな らない。	JIS Z 8762	
	(3) 全圧効率	(3) 全圧効率は規定効率以上のこ と。		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§2 換気用ダクト及びダクト	(1)材料検査	共通項目第1節§1材料検査による。 対象材料は特記仕様書による。	
	(2)構造検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目第1節§5溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。
	(3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	メーカー規定による。

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 2 節 薬注洗浄 脱臭装置	§1 立型薬液 洗浄塔	第 8 章第 2 節 § 4 消泡塔による。	
	§2 横型薬液 洗浄塔	第 8 章第 2 節 § 4 消泡塔による。	
	§3 薬液貯留 タンク	第 8 章第 1 節 § 3 次亜塩素酸ソーダ 貯槽による。	
	§4 薬液注入 ポンプ	第 8 章第 1 節 § 1 次亜塩素酸ソーダ 注入ポンプ（ダイヤフラム型）による。	
	§5 循環タンク	第 8 章第 2 節 § 4 消泡塔による。	
	§6 循環ポンプ	第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
	§7 中和タンク	第 8 章第 1 節 § 3 次亜塩素酸ソーダ 貯槽による。	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 3 節 吸着脱臭装置		第 15 章第 2 節 § 1 立型薬液洗浄塔による。	
§1 吸着装置			
第 4 節 充填塔式生物脱臭装置		第 15 章第 2 節 § 1 横型薬液洗浄塔による。	
§1 充填塔式生物脱臭装置			

機械設備施工管理基準（現場編）

【 下 水 道 編 】

# 機械設備施工管理基準（現場編）

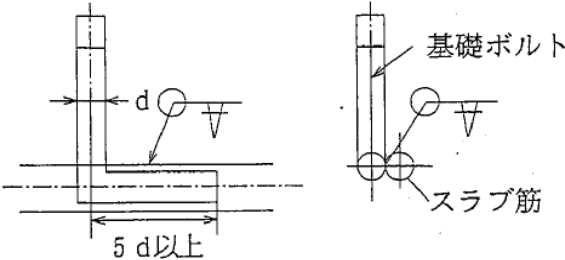
## 目 次

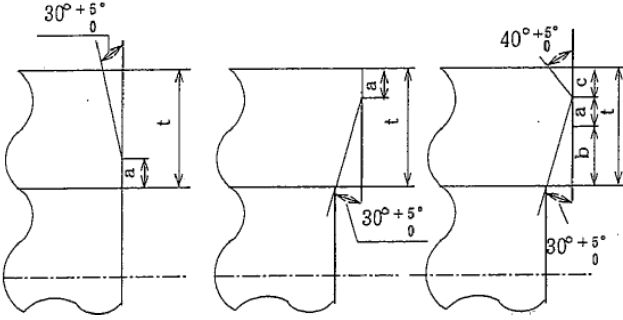
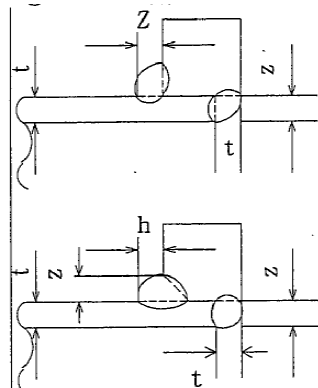
共通項目	1
第1章 共通設備	1-1
第2章 沈砂池設備	2-1
第3章 主ポンプ設備	3-1
第4章 最初沈殿池設備	4-1
第5章 エアレーションタンク設備	5-1
第6章 送風機設備	6-1
第7章 最終沈殿池設備	7-1
第8章 消毒設備	8-1
第9章 用水設備	9-1
第10章 汚泥濃縮設備	10-1
第11章 汚泥消化設備	11-1
第12章 汚泥脱水設備	12-1
第13章 汚泥焼却設備	13-1
第14章 汚泥熔融設備	14-1
第15章 脱臭設備	15-1

## 共通項目

共通項目  
目 次

第 1 節 共通項目	1
§ 1 塗装検査	1
§ 2 溶接検査	1
§ 3 基礎工事	2
§ 4 施工上の留意点	3

検査対象		規格値	摘要																			
工種	項目																					
第1節共通項目 §1 塗装検査	(1)新設塗装のとき 1)平均塗膜厚 ア 1ロッドの塗膜厚平均値は、目標塗膜厚合計値の100%以上。 2)最小塗膜厚 イ 測定値の最小値は、目標塗膜厚合計値の70%以上 ウ 測定値の分布の標準差は、目標塗膜厚合計値の20%を越えないこと。 〔ただし、測定値の最低値が、目標塗膜厚合計値より大きいときはこの限りではない。〕																					
	測定値は、全塗装面積の ・ ~ 10m <sup>2</sup> : 2箇所 (1箇所当り, 上下左右 4点測定) ・ 10m <sup>2</sup> ~100m <sup>2</sup> : 10m <sup>2</sup> 増毎に2箇所増 ・ 100m <sup>2</sup> ~ : 100m <sup>2</sup> 増毎に2箇所増 とし、その1箇所当りの平均値が標準膜厚以上とする。  塗膜厚測定箇所数の例 <table border="1"> <tr> <td>塗装面積 [m<sup>2</sup>]</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>50</td> <td>100</td> <td>200</td> <td>500</td> <td>1000</td> <td>2000</td> <td>2000超</td> </tr> <tr> <td>測定箇所</td> <td>2</td> <td>4</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>24</td> <td>36</td> <td>56</td> <td>96</td> <td>96超</td> </tr> </table> 測定時期 <ul style="list-style-type: none"> <li>・工場塗装完了後 及び 現場塗装完了後</li> <li>・工場で上塗りまで塗装するときは、下塗り終了時 及び 上塗り終了時</li> <li>・内面塗装のときは、内面塗装終了時</li> </ul>	塗装面積 [m <sup>2</sup> ]	10	20	50	100	200	500	1000	2000	2000超	測定箇所	2	4	10	20	24	36	56	96	96超	
塗装面積 [m <sup>2</sup> ]	10	20	50	100	200	500	1000	2000	2000超													
測定箇所	2	4	10	20	24	36	56	96	96超													
§2 溶接検査	(2)塗替塗装のとき 1)1種ケレンのとき 新設塗装の規格値 a) b) c) を摘要する。 2)2種, 3種C, 4種ケレンのとき 新設塗装の規格値アイを摘要し、ウについては摘要除外とする。ただし、2種ケレンでは、塗膜厚平均値は目標塗膜厚合計値の100%以上 3)3種A, 3種Bケレンのとき 測定値の最小値は目標塗膜厚合計値		※ 1) 2) 3)いずれも、新設塗装のときの測定基準を適用する。																			
	(1)躯体鉄筋とアンカボルトの溶接 																					

検査対象		規格値	摘要															
工種	項目																	
§3 基礎工事 (機械機器の 基礎)	(2)配管現場溶接																	
	1)突合せ溶接継手の管端																	
	<p>V形外開先 (呼び径 700A 以下)</p> <p>V形内開先 (呼び径 800A 以上で 厚さ 16 未満)</p> <p>X形開先 (呼び径 800A 以上で 厚さ 16 以上)</p>  <p>a: 2.4 以下      a: 2.4 以下      a: 2 以下    b: <math>\frac{2}{3}(t-a)</math></p> <p>c: <math>\frac{1}{3}(t-a)</math></p>																	
	2)フランジ用角継手																	
	 <table border="1" data-bbox="861 1093 1069 1146"> <tr> <td>z</td> <td>z = t</td> </tr> </table> <table border="1" data-bbox="861 1272 1069 1370"> <tr> <td>z</td> <td>z = t</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>h = 0.6 t</td> </tr> </table>	z	z = t	z	z = t	h	h = 0.6 t											
z	z = t																	
z	z = t																	
h	h = 0.6 t																	
	(3)その他の溶接																	
	<p>施工管理基準 (工場製品編) 共通項目 参照</p> <p>§5 溶接検査</p> <p>§6 非破壊検査</p>																	
	<p>重荷重形基礎 (主ポンプ, エンジン, ブロワ, 除塵機械等) 及び軽荷重形基礎 (小形タンク, 操作架台, 汎用ポンプ等) としてより分類され, 各々承諾図によるものとする。</p> <p>ただし, レデーミクストコンクリートは下記を原則とする。</p> <table border="1" data-bbox="446 1758 1069 1937"> <tr> <td>重荷重形基礎</td> <td>鉄筋コンクリート</td> <td>21N/mm<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td>軽荷重形基礎</td> <td>鉄筋コンクリート</td> <td>21N/mm<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td>軽荷重形基礎</td> <td>無筋コンクリート</td> <td>18N/mm<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td>軽量コンクリート</td> <td>無筋コンクリート</td> <td>18N/mm<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td>捨てコンクリート</td> <td>無筋コンクリート</td> <td>18N/mm<sup>2</sup></td> </tr> </table>	重荷重形基礎	鉄筋コンクリート	21N/mm <sup>2</sup>	軽荷重形基礎	鉄筋コンクリート	21N/mm <sup>2</sup>	軽荷重形基礎	無筋コンクリート	18N/mm <sup>2</sup>	軽量コンクリート	無筋コンクリート	18N/mm <sup>2</sup>	捨てコンクリート	無筋コンクリート	18N/mm <sup>2</sup>		
重荷重形基礎	鉄筋コンクリート	21N/mm <sup>2</sup>																
軽荷重形基礎	鉄筋コンクリート	21N/mm <sup>2</sup>																
軽荷重形基礎	無筋コンクリート	18N/mm <sup>2</sup>																
軽量コンクリート	無筋コンクリート	18N/mm <sup>2</sup>																
捨てコンクリート	無筋コンクリート	18N/mm <sup>2</sup>																

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§4 施工上の留意点	(1) 据付手順	<p>(1) 据付工事は原則として、監督員の承諾を得て行う。</p> <p>(2) 施工の点検及び立会いは、工事一般仕様書「監督員による検査(確認を含む)及び立会等」に基づき実施するものとする。ただし監督員の立会が何らかの事情で不可能な場合で、かつ、工程管理上支障を来す恐れがあるときは、監督員の承諾を受けた上で施工管理責任者が行った記録等による確認にかえることができる。</p> <p>(3) 副基準線は、工事完了後も可能なかぎり残しておくものとする。</p> <p>(4) 図面寸法と実測寸法の誤差が大きい場合には監督員と請負者が協議の上、施工するものとする。</p> <p>(5) 複数台数あるときは、相互の関連を十分考慮し、墨出しを行うものとする。</p> <p>(6) 現場での据付精度を規定しない機器は、簡易施工機器とし、本基準に詳細は記載していない。</p> <p>(7) 建築物の通り芯は、柱、壁等から仮想中心を算出し、誘導する。</p>	
	(2) 機器の搬入	<p>(1) 機器搬入に当たっては、搬入日時、搬入経路、搬入口等を事前に監督員に報告する。</p> <p>(2) 現地搬入に当たっては、機器材料搬入簿を提出し、監督員の確認を受けるものとする。</p> <p>(3) 各機器の荷卸し、小運搬に当たっては、変形、ねじれ等がおきぬよう十分注意すると共に既設構造物、既設機器等に損傷を与えないよう十分な仮設養生を行うものとする。</p> <p>(4) 重機使用にかかわる作業は、作業範囲の立入禁止、合図の確認、ワイヤロープ、用具類の点検及び地盤の確認等を行うものとする。</p>	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(3)機器の保管		<p>(1) 機器の仮置きが長期に渡るときは、汚損、腐蝕防止等の適切な仮養生を行い、特にポンプ、送風機あるいは電動弁等電気製品の付属する機器は、湿気の少ない場所を選定し保管しなければならない。</p> <p>(2) 仮置きをする場合には、機器の地面に接することのないよう仮置き台等の配慮をする。また、仮置き中には仮置き台からの転倒、他機器などによる損傷がおこらないように十分保護するものとする。</p> <p>(3) 長い部材の仮置きは、ひずみが生じないように仮置き台を適切に設けるものとする。</p>	
(4)据付基礎及び点検		<p>(1) 基礎の構造は、原則として、施工時に監督員の承諾を得て行う。</p> <p>(2) 基礎の築造にあたっては、事前に機器の静・動荷重と床の積載荷重との確認を行うものとする。</p> <p>(3) ライナーの設置及びグラウチング要領は、以下によるものとする。 (ゲージプレートを使用して施工する場合は、適用しない。)</p> <p>1) ライナーの設置</p>	
		<p style="text-align: right;">基礎アンカーボルト</p> <p style="text-align: right;">グラウチング</p> <p style="text-align: center;">ベース</p> <p style="text-align: center;">ライナー</p>	
		<p>ア ライナーは、基礎アンカーボルトの両側近くに設置し、基礎アンカーボルト間の中には設置しないこと。</p> <p>イ 基礎面の凹凸がはげしい場合、ライナー設置部をチップング等で平らにしておくこと。</p> <p>ウ ライナーは鉄板を切断したものを使用し、レベル調整は薄い鉄板等で行うこと。</p>	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
		<p>2) グラウチング要領</p> <p>ア 準備</p> <p>ア) 基礎面を清掃後、水で洗淨する。</p> <p>イ) 型枠を組み、機器のベース面を確認する。</p> <p>ウ) 必要に応じ、空気抜きを考慮する。</p> <p>エ) ライナーのはみ出しがないか点検する。</p> <p>イ グラウチング</p> <p>ア) 機器のベースと基礎間は、完全にモルタル、又はコンクリートで埋める様にする。なお、急結剤、無収縮剤を使用する場合、監督員の承諾を得るものとする。</p> <p>イ) グラウチング中、機器のベースの上面をハンマリングし、充填されているか確認する。</p> <p>(4) コンクリートのはつりを必要とするときは、監督員を通じて土木・建築監督員と十分な調整のもとに、例えばダイヤモンドカッタ等を使用し、土木・建築構造物をできるだけ損傷させない工法で施工するものとする。目荒しの平均深さは約 30mm とする。ただし、接着系穿孔アンカーが認められる基礎の平均深さは約 10mm とする。</p> <p>(5) 他工事との取合いは、原則として設計図書によるものとする。ただし、他工事で当該基礎図のごとく施工されていない場合は、監督員の承諾を得て施工するものとする。</p> <p>(6) 機械基礎の鉄筋は、異形鉄筋または丸鋼としφ13以上とする。配筋ピッチは 200mm を標準とする。</p>	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
(5)各種試験試 運転		<p>(1) 各種試験及び試運転については、総合試運転機器チェックリストに従い、単体試験・組合せ試験を実施するものとする。ただし、本受電後でなければ実施することは困難である項目は監督員の承諾を得て変更することを妨げない。</p> <p>(2) 工事一般仕様書「総合試運転」に準拠し実施するものとする。</p>	



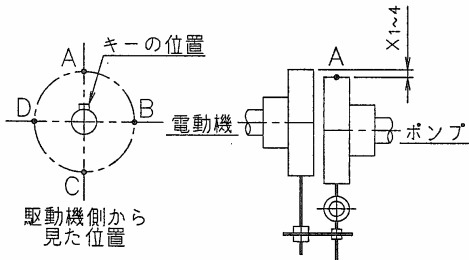
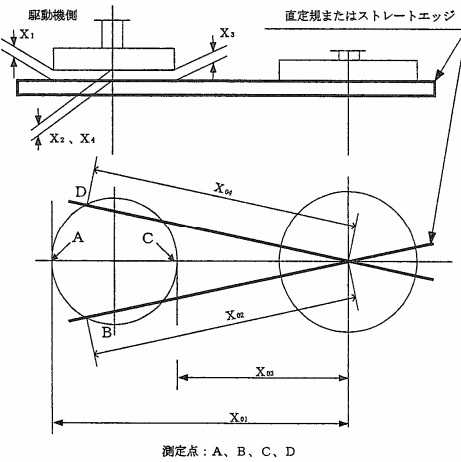
# 第 1 章 共通設備

# 第1章 共通設備

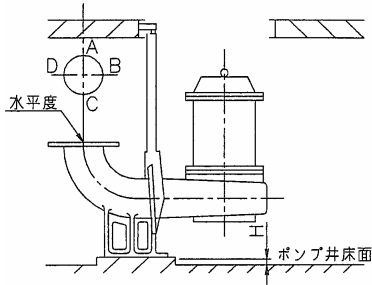
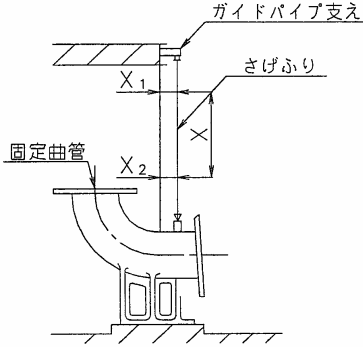
## 目 次

第1節	ポンプ設備	1-1
§ 1	無閉塞形汚泥ポンプ	1-1
§ 2	吸込スクリー付汚泥ポンプ	1-2
§ 3	水中汚泥ポンプ	1-2
§ 4	吸込スクリー付水中汚泥ポンプ	1-2
§ 5	床排水ポンプ	1-2
§ 6	給水ポンプ	1-2
§ 7	水中用水ポンプ	1-2
§ 8	水中ミキサ	1-3
§ 9	圧力タンク式給水ユニット	1-3
第2節	制水弁設備	1-3
§ 1	電動仕切弁	1-3
§ 2	蝶形弁	1-4
§ 3	偏心構造弁	1-4
§ 4	手動仕切弁	1-4
§ 5	逆止弁（雨水、汚水用）	1-4
§ 6	逆止弁（汚泥）	1-4
§ 7	逆止弁（逆洗水注入型）	1-4
第3節	空気配管用弁設備	1-4
§ 1	送気配管	1-4
§ 2	逆止弁（空気用）	1-4
§ 3	電動仕切弁（空気用）	1-4
§ 4	蝶形弁（空気用）	1-5
第4節	ゲート設備	1-6
§ 1	鑄鉄製ゲート（沈砂池用）	1-6
§ 2	鑄鉄製ゲート（水処理用）	1-7
§ 3	鋼板製ゲート	1-7

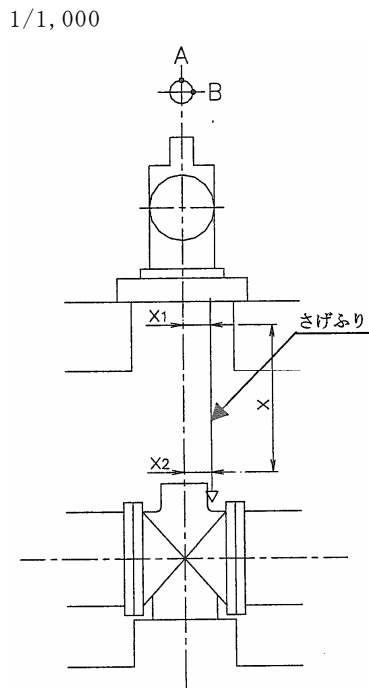
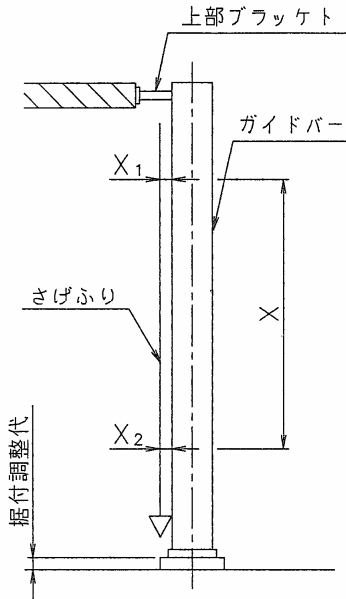
第5節	空気圧縮設備	1-7
§ 1	空気圧縮機（計装用）	1-7
§ 2	空気槽	1-8
§ 3	可搬式小型空気圧縮機	1-8
§ 4	除湿器	1-8
§ 5	空気圧縮機（始動用）	1-8
§ 6	空気圧縮機（スクリー式）	1-8
第6節	搬出設備	1-9
§ 1	搬出ベルトコンベヤ	1-9
§ 2	急傾斜コンベヤ	1-9
§ 3	ホッパ	1-10
第7節	クレーン設備	1-11
§ 1	電動式天井クレーン	1-12
§ 2	ダブルレールホイスト式天井クレーン	1-12
§ 3	シングルレールホイスト式天井クレーン	1-12
§ 4	手動式天井クレーン（クラブ式）	1-12
§ 5	手動式天井クレーン（ギヤードトロリーチェーンブロック式）	1-12
§ 6	ホイスト	1-12
§ 7	チェーンブロック	1-12
§ 7-1	手動式チェーンブロック	1-12
§ 7-2	電動式チェーンブロック	1-12

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第1章共通設備 第1節ポンプ設備 §1 無閉塞型 汚泥ポンプ (1)直結型 ポンプ	芯ずれ	0.05mm	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。
	隙間		0.1mm
(2)ベルト掛け ポンプ	平行度	5/1, 000	プーリーの外周に直定規またはストレートエッジを当てA, B, C, Dの4点を計測する。
			$\frac{X1 \sim X4}{X}$



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§2 吸込スクレーパー付汚泥ポンプ		第1章第1節§1無閉塞型汚泥ポンプによる。	
§3 水中汚泥ポンプ	水平度	1/1,000 	固定曲管吐出フランジ面で測定する。    A - C   ,   B - D
	垂直度	1/100 	ガイドパイプ支えからさげふりを下ろし、固定曲管のガイドパイプ嵌合部中心とのずれを測定する。  $\frac{  X_1 \sim X_2  }{X}$
§4 吸込スクレーパー付水中汚泥ポンプ		第1章第1節§3水中汚泥ポンプによる。	
§5 床排水ポンプ		第1章第1節§3水中汚泥ポンプによる。	
§6 給水ポンプ		第1章第1節§1無閉塞型汚泥ポンプによる。	
§7 水中用水ポンプ		第1章第1節§3水中汚泥ポンプによる。	

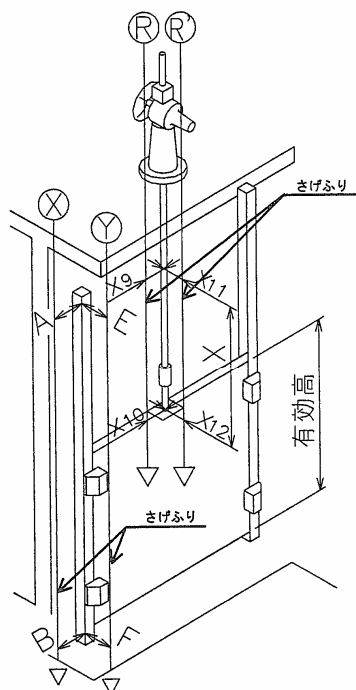
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§8 水中ミキサ	垂直度	1/100 以内	<p>上部ブラケットより、さげふりを下ろし、ガイドバーのずれを測定する。</p> $\frac{ X_1 \sim X_2 }{X}$
§9 圧力タンク式給水ユニット		<p>第1章第1節 §6 給水ポンプ, §7 水中用水ポンプ, 及び第1章第5節 §2 空気槽による。</p>	
第2節制水弁設備 §1 電動仕切弁	垂直度	1/1,000	<p>ノギス, 金属製直尺, 鋼製巻尺さげふりなどで測定する。</p> $\frac{ X_1 \sim X_2 }{X}$

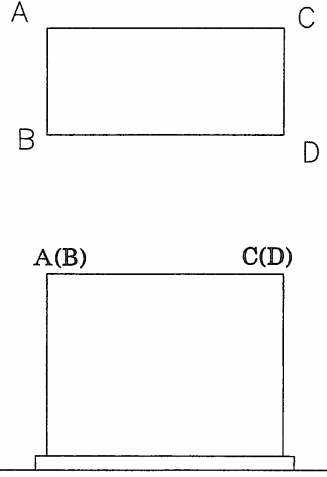


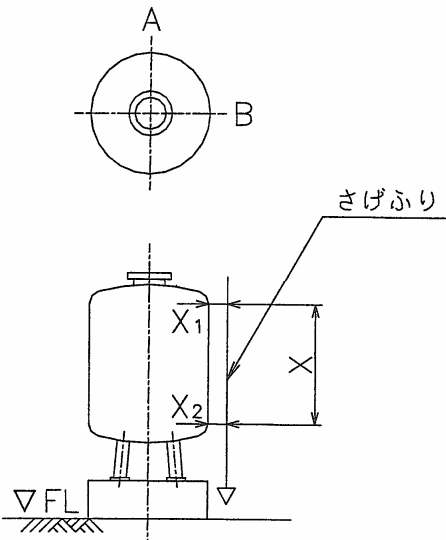
検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§2	蝶形弁	第1章第2節§1 電動仕切弁による。	
§3	偏心構造弁	第1章第2節§1 電動仕切弁による。	
§4	手動仕切弁	第1章第2節§1 電動仕切弁による。	
§5	逆止弁 (雨水, 汚水用)	簡易施工につき記載なし。	
§6	逆止弁 (汚泥)	簡易施工につき記載なし。	
§7	逆止弁 (逆洗水注入型)	簡易施工につき記載なし。	
第3節 空気配管用 弁設備			
§1	送気配管	簡易施工につき記載なし。	
§2	逆止弁 (空気用)	簡易施工につき記載なし。	
§3	電動仕切弁 (空気用)	第1章第2節§1 電動仕切弁による。	

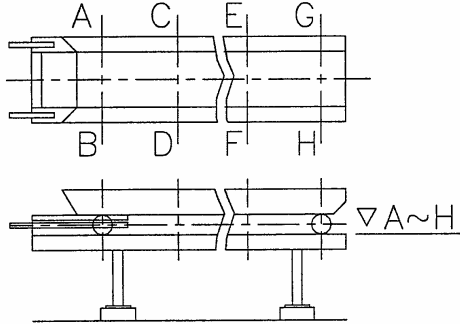
検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§4 蝶形弁 (空気用)		第1章第2節§1 電動仕切弁による。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第4節ゲート設備  §1 鋳鉄製ゲート (沈砂池用)	垂直度	2/1,000	<p>基準線ⓧ (さげふり) よりとびら押え板迄の上下端寸法 (A, B) の左右側をスケールで測定する。</p> <p>基準線Ⓨ (さげふり) よりよりとびら押え板迄の上下端寸法 (E, F) の左右側をスケールで測定する。</p>
	芯ずれ	1/1,000	<p>スラブ下面よりさげふりを降ろし, 前, 横側のロッド軸面迄の寸法 (X11, X12), (X9, X10) をスケールで測定する。</p>
	隙間	0.05mm	<p>隙間ゲージで測定する</p>

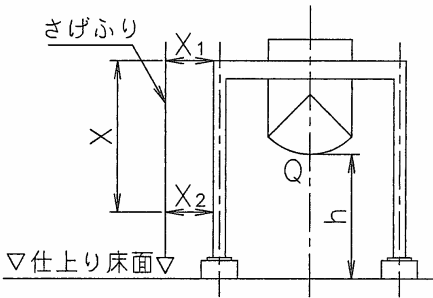
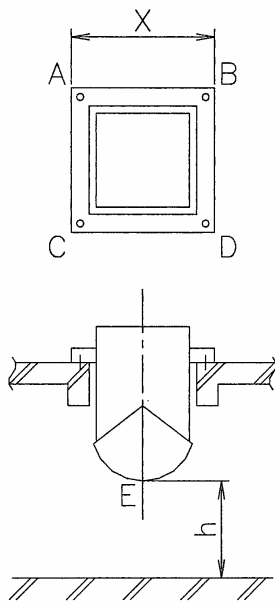


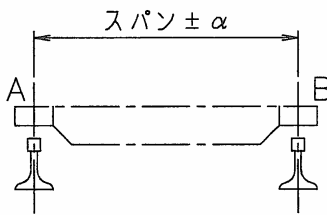
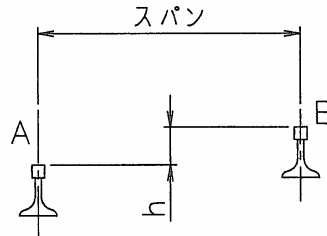
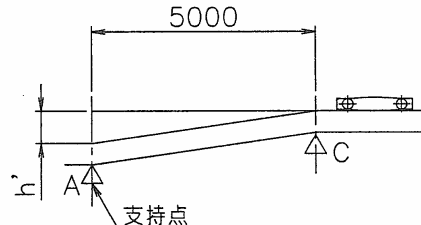
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§2 鋳鉄製 ゲート (水処理用)		第1章第4節§1 鋳鉄製ゲート(沈砂池用)による。	
§3 鋼板製 ゲート		第1章第4節§1 鋳鉄製ゲート(沈砂池用)による。	
第5節空気圧縮 設備			
§1 空気圧縮機 (計装用)	水平度	3/1,000  	水準器により、本体上部の水平を測定する。 (4点)

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§2 空気槽	垂直度	1/100	<p>タンク側面の任意の場所でスケール、さげふりで測定する。 (測定箇所は2箇所とする)</p> $\frac{ X_1 \sim X_2 }{X}$ 
§3 可搬式 小型空気 圧縮機		簡易施工につき記載なし。	
§4 除湿機		簡易施工につき記載なし。	
§5 空気圧縮機 (始動用)		第1章第5節 §1 空気圧縮機 (計装用) による。	
§6 空気圧縮機 (スクリュー式)		第1章第5節 §1 空気圧縮機 (計装用) による。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第6節搬出設備			
§1 搬出ベルトコンベヤ	高さ	±5mm	レベル計により、フレームの水平を測定する。 (測定は5m毎)
			
§2 急傾斜コンベヤ		第1章第6節§1搬出ベルトコンベヤによる。	



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§3 ホッパ	(1) 架台設置型		
	垂直度	1/100	さげふりにより脚側面の間隔を測定する。
	高さ	+0~+50mm	ゲート最下点と仕上り底面との高さをスケールで測定する。 (h 寸法)
			
(2) 床設置型	水平度	2/1000	オートレベルより据付ベースの水平を測定する。 (A~D)
	高さ	+0~+50mm	ゲート最下点と仕上り底面との高さをスケールで測定する。 (h 寸法)
			

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第7節クレーン 設備 §1 電動式天井 クレーン	スパン	$\pm 10\text{mm}$ 	スケールにより 5m 毎に測定する。
	水平度	$1/1,000$ 	オートレベル計, スケールによりレール (左右) の水平度を 5m 毎に測定する。
	水平度	$2/1,000$ 	オートレベル計, スケールによりレール毎の水平度を 5m 毎に測定する。

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§ 2	ダブルレール ホイスト 式天井クレーン	第1章第7節 §1 電動式天井クレーンによる。	
§ 3	シングルレール ホイスト 式天井クレーン	第1章第7節 §1 電動式天井クレーンによる。	
§ 4	手動式天井 クレーン (クラブ式)	第1章第7節 §1 電動式天井クレーンによる。	
§ 5	手動式天井 クレーン (ギヤードトロ リーチェーンブ ロック式)	第1章第7節 §1 電動式天井クレーンによる。	
§ 6	ホイスト	簡易施工につき記載なし。	
§ 7	チェーンブ ロック		
§ 7-1	手動式 チェーン ブロック	簡易施工につき記載なし。	
§ 7-2	電動式 チェーン ブロック	簡易施工につき記載なし。	

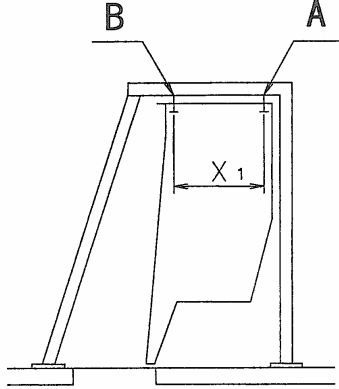
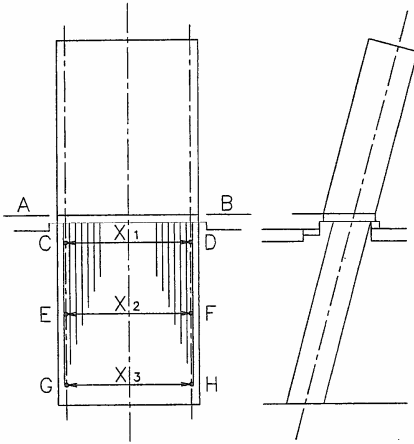
## 第 2 章 沈砂池設備

## 第2章 沈砂池設備

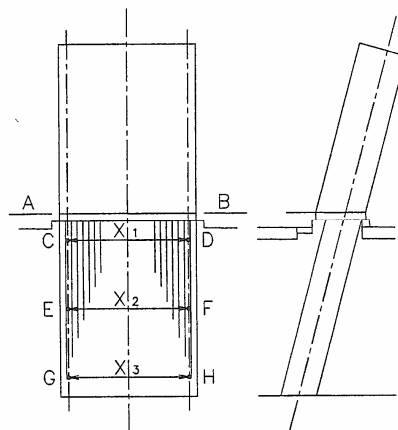
### 目 次

第1節	ゲート設備	2-1
§ 1	鑄鉄製ゲート（沈砂池用）	2-1
第2節	除じん機械設備	2-1
§ 1	ロープ式懸垂形除塵機	2-1
§ 2	連続式自動除塵機	2-1
§ 3	間欠式自動除塵機（回転アーム型）	2-2
§ 4	間欠式自動除塵機（伸縮アーム型）	2-2
§ 5	裏がき式連続自動スクリーン	2-2
第3節	除砂機械設備	2-3
§ 1	バケットコンベヤ沈砂かき揚げ機	2-3
§ 2	ジェットポンプ式揚砂機	2-5
§ 3	集砂装置	2-5
§ 4	沈砂分離機	2-5
第4節	沈砂処理設備	2-6
§ 1	洗浄装置付フライトコンベヤ	2-6
§ 2	サイクロン	2-6
§ 3	沈砂洗浄機（ドラム回転式）	2-6
§ 4	沈砂、スクリーンかす洗浄機（機械攪拌式）	2-7
§ 5	ウェッジワイヤスクリーン	2-7
第5節	スクリーンかす処理設備	2-8
§ 1	スクリーンかす洗浄機（機械攪拌式）	2-8
§ 2	スクリーンかす洗浄機（圧力水噴射式）	2-8
§ 3	スクリーンかす脱水機（ローラ式）	2-8
§ 4	スクリーンかす脱水機（スクリュース式）	2-9

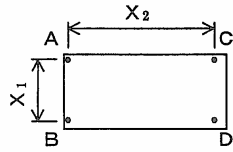
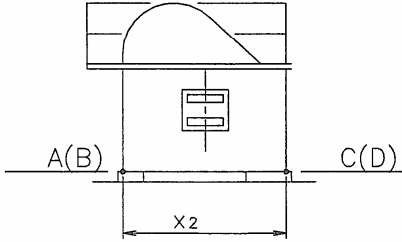
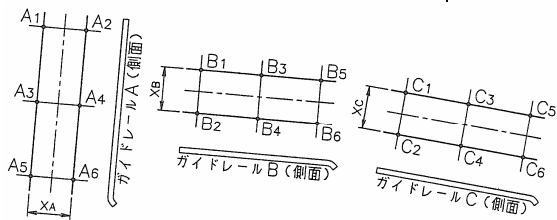

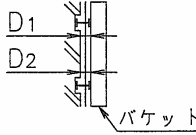
第6節 搬出設備	2-9
§ 1 沈砂，スクリーンかす搬出ベルトコンベヤ	2-9
§ 2 スキップホイスト	2-9
§ 3 沈砂，スクリーンかす貯留ホッパ	2-10
§ 4 鋼製スクリーンかすコンテナ	2-10
§ 5 樹脂製スクリーンかすコンテナ	2-10
§ 6 流水トラフ	2-10
第7節 その他設備	2-11
§ 1 破碎機（二軸差動式）	2-11
§ 2 破碎機（ドラム回転式）	2-12

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第2章沈砂池設備 第1節ゲート設備 §1 鑄鉄製ゲート (沈砂池用)		第1章第4節§1鑄鉄製ゲート(沈砂池用)による。	
	第2節除塵機設備 §1 ロープ式 懸垂形除塵機	スパン  水平度	±5mm  3/1,000  
§2 連続式 自動除塵機	スパン	±5mm	レーキガイド上, 中, 下3点のチェーンセンター間(X)を測定する。
	水平度	3/1,000	レベルによりフレームベースプレートを測定する。  

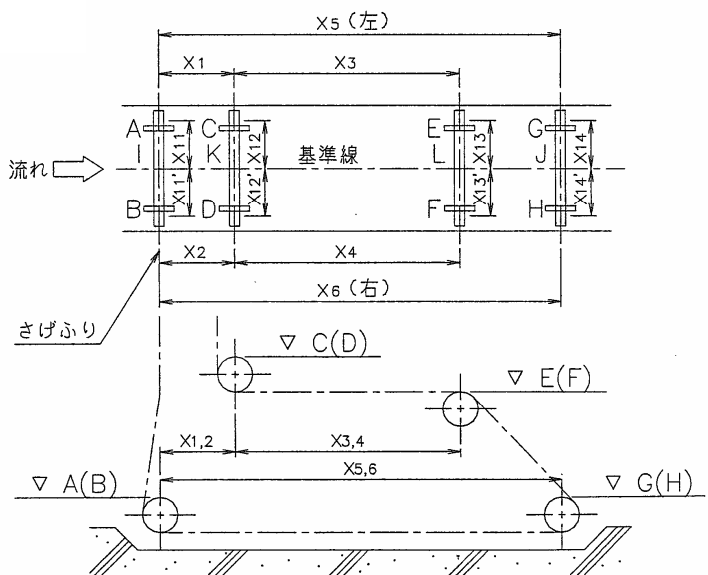
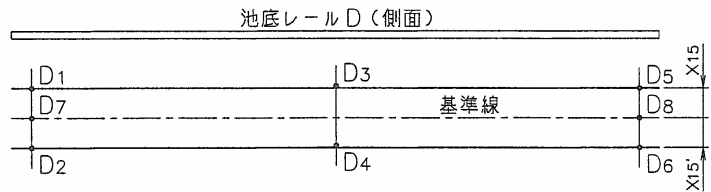
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§3 間欠式 自動除塵機 (回転アーム型)		第2章第1節§2 連続式自動除塵機による。	
§4 間欠式 自動除塵機 (伸縮アーム型)		第2章第1節§2 連続式自動除塵機による。	
§5 裏がき式 連続自動スクリーン	スパン	±5mm	スクリーン上, 中, 下3点の間(X)を測定する。
	水平度	3/1,000	レベルにより据付架 台上面及び流入カバー 上面を測定する。



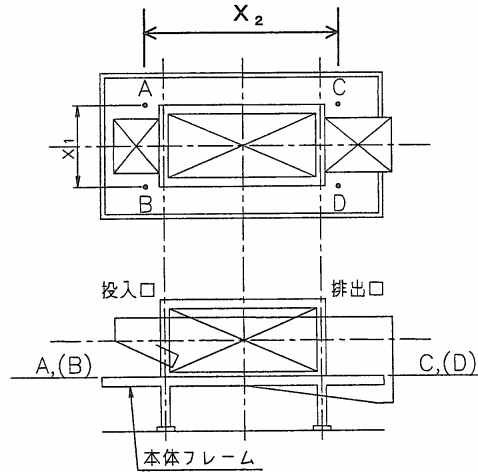


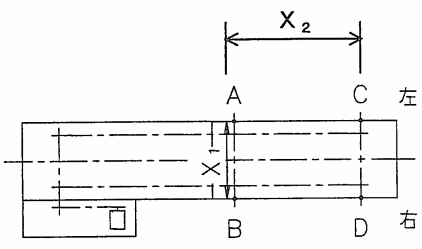
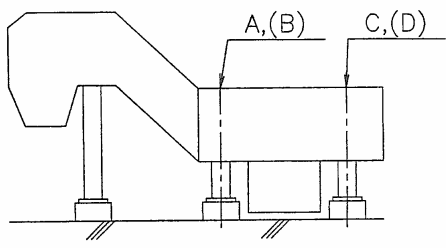
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第3節除砂機械 設備 §1 バケットコンベヤ 沈砂掻揚機	水平度	2/1,000  	フレームベースプレート上面をオートレベル及びスケールで測定する。
	スパン	±5mm  	各レールの両端及び中央部のレールセンター間をスケールで測定する。
	隙間	30mm (-0, +10mm) 	コンクリート仕上面とバケット面との隙間をスケールで測定する。

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	芯ずれ	±5mm	基準線とレール間の寸法をスケールで測定する。
	水平度	2/1,000	軸両端上面をオートレベル及びスケールで測定する。 $\frac{ A(C) \sim B(D) }{X1}$ $\frac{ A(B) \sim C(D) }{X2}$
	平行度	1.5/1,000	軸心間寸法をさげふり及びスケールで測定する。
	芯ずれ	±5mm	基準線とスプロケット間の寸法をさげふり及びスケールで測定する。

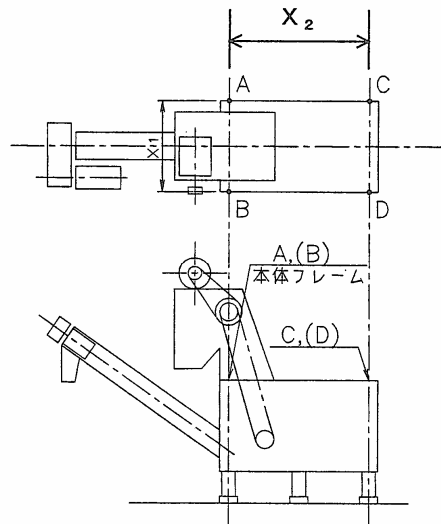


検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§2 ジェット ポンプ式揚砂機			
§3 集砂装置		簡易施工につき記載なし。	
§4 沈砂分離機	水平度	3/1,000	<p>レベルにより，本体の水平度を測定する。</p> $\frac{ A(C) \sim B(D) }{X_1}$ $\frac{ A(B) \sim C(D) }{X_2}$

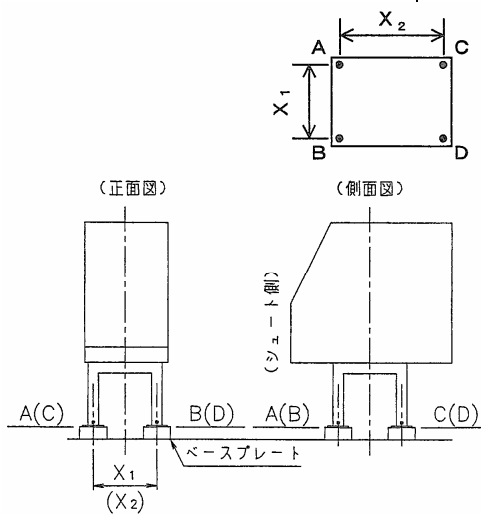


検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第4節沈砂処理設備 §1 洗浄装置付 フライトコンベヤ	水平度	3/1,000	<p>レベルにより、本体の水平度を測定する。</p> $\frac{ A(C) \sim B(D) }{X_1}$ $\frac{ A(B) \sim C(D) }{X_2}$
			 <p>The diagram shows a top-down view of a conveyor belt. Points A and B are on the left side, and C and D are on the right side. A horizontal dimension line labeled X<sub>2</sub> spans from point A to point C. The left and right sides are labeled '左' (left) and '右' (right) respectively.</p>
			 <p>The diagram shows a side view of a cyclone separator. Measurement points A and B are indicated at the top of the main body, and C and D are indicated at the top of the lower section.</p>
§2 サイクロン		簡易施工につき記載なし。	
§3 沈砂洗浄機 (ドラム回転式)		第2章第3節 §4 沈砂分離機による。	

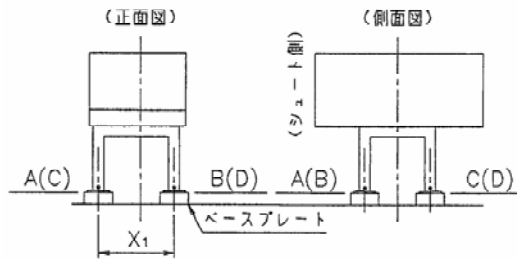
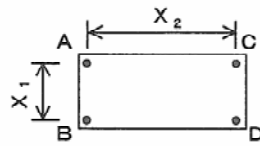
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§4 沈砂, スクリーン かす洗浄機 (機械攪拌式)	水平度	3/1,000	<p>レベルにより, 本体の水平度を測定する。</p> $\frac{ A(C) \sim B(D) }{X_1}$ $\frac{ A(B) \sim C(D) }{X_2}$
§5 ウェッジワイヤ スクリーン		第2章第3章 §4 沈砂分離機による。	



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第5節スクリーンかす処理設備	水平度	<p>第2章第4節§4沈砂，スクリーンかす洗浄機（機械攪拌式）による。</p> <p>第2章第4節§4沈砂，スクリーンかす洗浄機（機械攪拌式）による。</p> <p>3/1,000</p>	<p>レベルにより，本体の水平度を測定する。</p>
§1スクリーンかす洗浄機（機械攪拌式）			
§2スクリーンかす洗浄機（圧力水噴射式）			
§3スクリーンかす脱水機（ローラ式）			



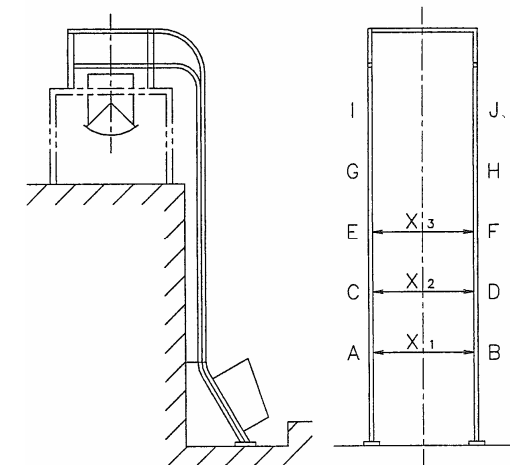
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§4 スクリーンかす脱水機(スクルー式)	水平度	3/1,000	レベルにより、本体の水平度を測定する。
第6節搬出設備 §1 沈砂,スクリーンかす搬出ベルトコンベヤ		第1章第6節§1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§2 スキップホイス	スパン	±5mm	ガイドレール全長にわたり 3,000mm ピッチの間隔で (X) 寸法を測定する。
	垂直度	3/1,000	ガイドレール直線部 (A~j 間) を, 等間隔 (約 3,000mm 以下) で水準器及びスケールを使って測定する。



第1章第6節§1 搬出ベルトコンベヤによる。

±5mm

ガイドレール全長にわたり 3,000mm ピッチの間隔で (X) 寸法を測定する。



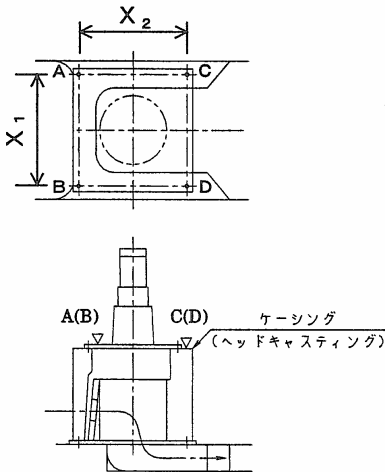
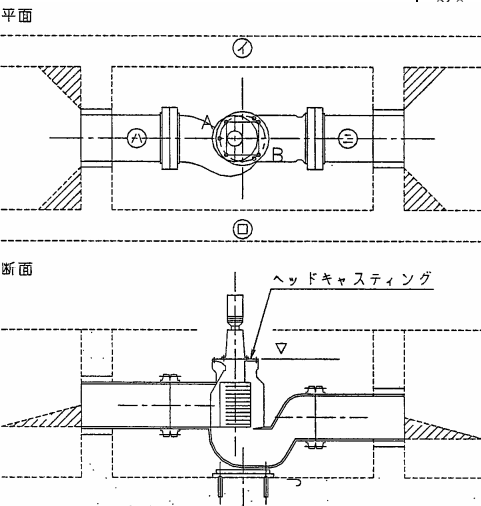
3/1,000

ガイドレール直線部 (A~j 間) を, 等間隔 (約 3,000mm 以下) で水準器及びスケールを使って測定する。

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§ 3	沈砂, スクリーンかす 貯留スツパ	第 1 章第 6 節 § 3 ホツパによる。	
§ 4	鋼製スクリーン かすコンテナ	簡易施工につき記載なし。	
§ 5	樹脂製スクリーン かすコンテナ	簡易施工につき記載なし。	
§ 6	流水トラフ	簡易施工につき記載なし。	



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第7節その他 設備  §1 破砕機 (二軸差動式) (1)水路設置型	水平度	1/100	水準器により取付枠 底部を測定する。  さげふり及びスケール により取付枠上部及 び下部を測定する。
	垂直度	1/100	
(2)配管接続型	水平度	±2mm	オートレベル、スケールによりフランジ中 心位置を測定する。  さげふり及びスケール により破砕機上部及 び下部を測定する。
	垂直度	1/100	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§2 破碎機 (ドラム回転式)			
(1) 水路設置型	水平度	1/100 	オートレベルによりケーシング上面 A, B, C, D を測定する。 $\frac{ A(C) \sim B(D) }{X1}$ $\frac{ A(B) \sim C(D) }{X2}$
(2) 配管接続型	レベル	±2mm 	オートレベル, スケールによりヘッドキャストイング上面 A, B をそれぞれ 2 点測定する。

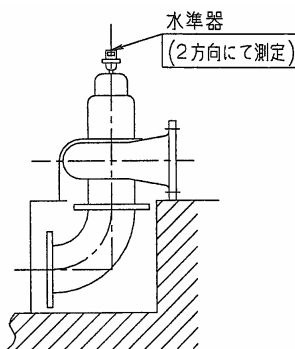
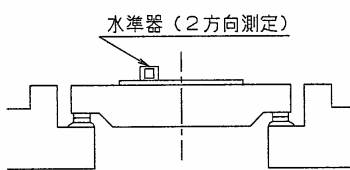
## 第3章 主ポンプ設備

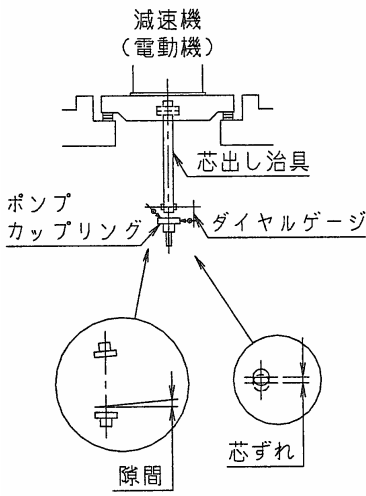
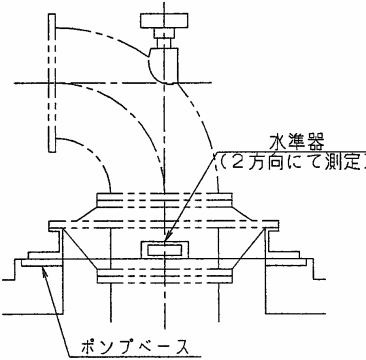
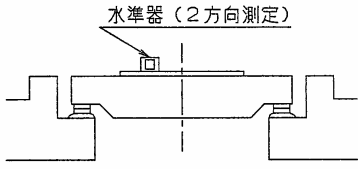
## 第3章 主ポンプ設備

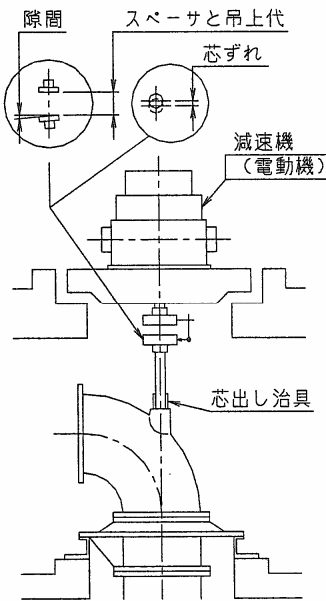
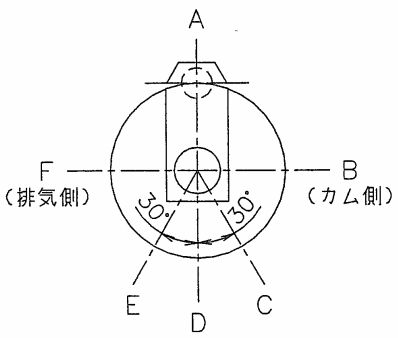
### 目 次

第1節 主ポンプ設備	3-1
§ 1 立軸渦巻斜流ポンプ	3-1
§ 2 立軸斜流ポンプ，立軸軸流ポンプ	3-2
§ 3 横軸渦巻斜流ポンプ	3-4
§ 4 横軸斜流ポンプ，横軸軸流ポンプ	3-4
§ 5 水中汚水ポンプ（口径 150mm 以上）	3-5
§ 6 水中汚水ポンプ（口径 150mm 未満 80mm 以上）	3-5
§ 7 吸込スクリー付水中汚水ポンプ	3-5
§ 8 先行待機形立軸斜流ポンプ	3-5
§ 9 可動翼立軸ポンプ	3-5
第2節 制水弁設備	3-5
§ 1 電動仕切弁	3-5
§ 2 電動蝶形弁	3-5
§ 3 逆止弁（雨水，汚水用）	3-5
§ 4 フラップ弁	3-5
第3節 電動機設備	3-6
§ 1 電動機	3-6
§ 2 起動制御装置	3-6
§ 3 二次抵抗器制御装置	3-6
第4節 内燃機関設備	3-6
§ 1 ポンプ駆動用ディーゼル機関	3-6
§ 2 ポンプ駆動用ガスタービン機関	3-6
第5節 減速機設備	3-7
§ 1 かさ歯車減速機	3-7
§ 2 複合減速機（流体継手内蔵型傘歯車減速機）	3-7

第6節	天井クレーン設備	3-7
§ 1	電動式天井クレーン	3-7
§ 2	ダブルレールホイスト式天井クレーン	3-7
§ 3	シングルレールホイスト式天井クレーン	3-7
§ 4	手動式天井クレーン（クラブ式）	3-7
§ 5	手動式天井クレーン（ギヤードトロリーチェーンブロック式）	3-7
§ 6	ホイスト	3-8
§ 7	チェーンブロック	3-8
§ 7-1	手動式チェーンブロック	3-8
§ 7-2	電動式チェーンブロック	3-8
第7節	冷却設備	3-8
§ 1	管内クーラ	3-8
第8節	その他補機	3-8
§ 1	真空ポンプ	3-8

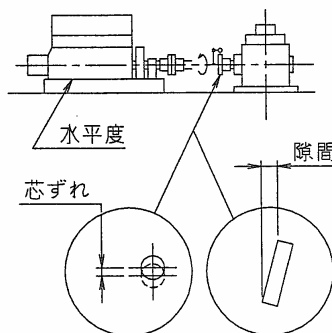
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第3章主ポンプ設備 第1節主ポンプ設備 §1 立軸渦巻斜流ポンプ  (1) ポンプ本体	水平度	0.05/1,000   <p>水準器 (2方向にて測定)</p>	カップリング面に水準器を置き測定する。
(2) 減速機 (電動機) 架台	水平度	0.1/1,000   <p>水準器 (2方向測定)</p>	
(3) ポンプ ・減速機 (電動機) 用	芯ずれ	0.05mm	中間軸の代わりに、芯出し治具 (仮シャフト) をとりつける。 ダイヤルゲージを、芯出し治具にセットし、減速機 (電動機) 軸を 90° 270° 360° 回転し測定する。

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§2 立軸斜流 ポンプ 立軸軸流 ポンプ  (1) ポンプ本体	隙間	0.1mm  	芯ずれの測定方法に準ずる。
	水平度	0.05/1,000  	ポンプベース面に水準器を置き測定する。
	水平度	0.1/1,000  	架台上に水準器を置き測定する。

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
(3)ポンプ ・減速機 (電動機)間	芯ずれ	0.05mm	ダイヤルゲージを減速機(電動機)にセットし、減速機(電動機)軸を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。
	隙間	0.1mm 	減速機(電動機)カップリングに合マークを打ち、減速機(電動機)軸を90° 180° 270° 360°回転させ、合マーク位置の隙間をテーパーゲージで測定する。
(4)ディーゼル 機関	撓み	ピストンストロークの2/10,000 	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とりつける。軸を1回転させ、図位置(5点)でゲージの読みを計測する。



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
(5)減速機・ ディーゼル 機関間	芯ずれ	0.05mm	<p>共回し法</p> <p>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° 両軸を回転して計測する。</p> <p>片回し法</p> <p>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>
	隙間	0.1mm	<p>減速機（ディーゼル機関）カップリングを回転させ、隙間をテーパーゲージで測定する。</p>
§3 横軸渦巻 斜流ポンプ		<p>第3章第1節 §1 立軸渦巻斜流ポンプによる。</p>	
§4 横軸斜流 ポンプ 横軸軸流 ポンプ		<p>第3章第1節 §2 立軸斜流ポンプ、立軸軸流ポンプによる。</p>	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§5	水中汚水ポンプ (口径 150mm 以上)	第 1 章第 1 節 § 3 水中汚泥ポンプによる。	
§6	水中汚水ポンプ (口径 150mm 未満 80mm 以上)	第 1 章第 1 節 § 3 水中汚泥ポンプによる。	
§7	吸込スクリーン付水中汚水ポンプ	第 1 章第 1 節 § 3 水中汚泥ポンプによる。	
§8	先行待機形立軸斜流ポンプ	第 3 章第 1 節 § 2 立軸斜流ポンプ、立軸軸流ポンプによる。	
§9	可動翼立軸ポンプ	第 3 章第 1 節 § 2 立軸斜流ポンプ、立軸軸流ポンプによる。	
第 2 節制水弁設備			
§1	電動仕切弁	第 1 章第 2 節 § 1 電動仕切弁による。	
§2	電動蝶形弁	第 1 章第 2 節 § 2 蝶形弁による。	
§3	逆止弁 (雨水・汚水用)	第 1 章第 2 節 § 5 逆止弁（雨水・汚水用）による。	
§4	フラップ弁	簡易施工につき記載なし。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第3節電動機設備			
§1 電動機		第3章第1節§1立軸渦巻斜流ポンプ，§2立軸斜流ポンプ，立軸軸流ポンプによる。	
§2 起動制御装置	水平度	1/1,000  <div data-bbox="750 593 1029 1041" data-label="Diagram"> </div>	水準器で測定する。
§3 二次抵抗器制御装置		第3章第3節§2起動制御装置による。	
第4節内燃機関設備			
§1 ポンプ駆動用ディーゼル機関		第3章第1節§2立軸斜流ポンプ，立軸軸流ポンプによる。	
§2 ポンプ駆動用ガスタービン機関		第3章第1節§2立軸斜流ポンプ，立軸軸流ポンプによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 5 節減速機設備	§1 かさ歯車 減速機	第 3 章第 1 節 § 1 立軸渦巻斜流ポンプ， § 2 立軸斜流ポンプ，立軸軸流ポンプによる。	
	§2 複合減速機 (液体継手 内蔵型かさ 歯車減速機)	第 3 章第 1 節 § 1 立軸渦巻斜流ポンプ， § 2 立軸斜流ポンプ，立軸軸流ポンプによる。	
第 6 節天井クレーン 設備	§1 電動式天井 クレーン	第 1 章第 7 節 § 1 電動式天井クレーンによる。	
	§2 ダブルレール ホイスト式天井クレーン	第 1 章第 7 節 § 2 ダブルレールホイスト式クレーンによる。	
	§3 シングルレール ホイスト式天井クレーン	第 1 章第 7 節 § 3 シングルレールホイスト式クレーンによる。	
	§4 手動式天井 クレーン (クラブ式)	第 1 章第 7 節 § 4 手動式天井クレーン (クラブ式) による。	
	§5 手動式天井 クレーン (ギヤードトロリー チェーンブロック式)	第 1 章第 7 節 § 5 手動式天井クレーン (ギヤードトロリーチェーンブロック式) による。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§6	ホイスト	第1章第7節 §6 ホイストによる。	
§7	チェーンブロック		
§7-1	手動式 チェーンブロック	第1章第7節 §7-1 手動式チェーンブロックによる。	
§7-2	電動式 チェーンブロック	第1章第7節 §7-2 電動式チェーンブロックによる。	
第7節	冷却設備		
§1	管内クーラ	簡易施工につき記載なし。	
第8節	その他補機		
§1	真空ポンプ	第1章第1節 §1 無閉塞形汚泥ポンプによる。	

## 第 4 章 最初沈殿池設備

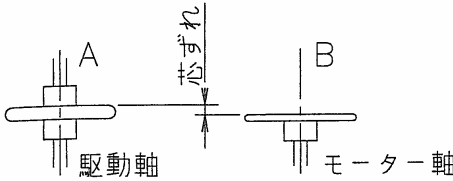
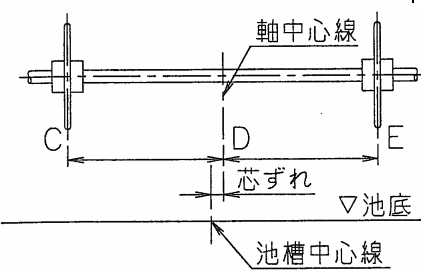
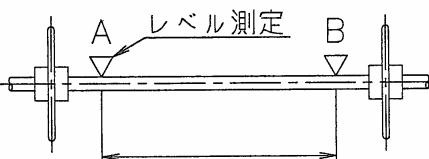
## 第4章 最初沈殿池設備

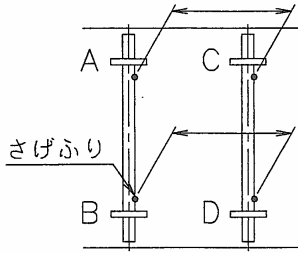
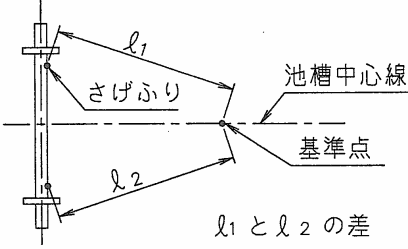
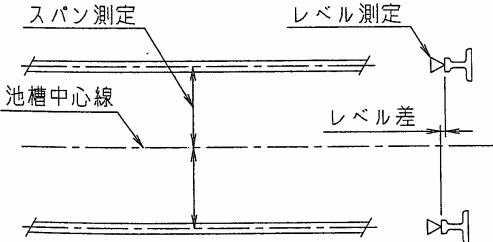
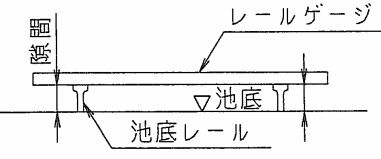
### 目 次

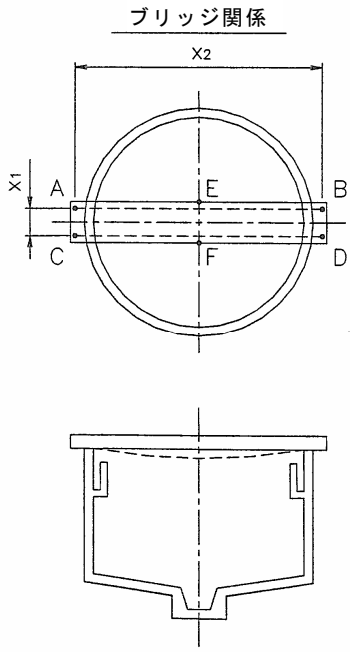
第1節 汚泥かき寄せ機	4-1
§ 1-1 汚泥かき寄せ機(フェンフライト式:ステンレス <sup>®</sup> シュトローチーン, ステンレス <sup>®</sup> シュトチーン)	4-1
§ 1-2 汚泥かき寄せ機(フェンフライト式:合成樹脂チーン)	4-3
§ 2 汚泥かき寄せ機(中央駆動懸垂形)	4-3
§ 3 汚泥かき寄せ機(中央駆動支柱形)	4-6
§ 4 汚泥かき寄せ機(周辺駆動形)	4-6
第2節 ゲート設備	4-6
§ 1 鋳鉄製ゲート(水処理用)	4-6
第3節 スカム除去設備	4-6
§ 1 矩形池用手動式パイプスキマ	4-6
§ 2 矩形池用電動式パイプスキマ	4-6
§ 3 無動力式スカム除去装置	4-7
§ 4 円形池用手動式パイプスキマ	4-9
§ 5 円形池用電動式パイプスキマ	4-9
§ 6 空気作動式パイプスキマ	4-9
第4節 スカム分離設備	4-9
§ 1 回転スクリーン式スカム分離機	4-9
第5節 汚泥ポンプ設備	4-10
§ 1 無閉塞形汚泥ポンプ	4-10
§ 2 吸込スクリー付汚泥ポンプ	4-10
§ 3 手動仕切弁	4-10
§ 4 逆止弁(汚泥用)	4-10
§ 5 逆止弁(逆洗水注入型)	4-10
§ 6 電動仕切弁	4-10
§ 7 偏心構造弁	4-10
§ 8 水中汚泥ポンプ	4-10
§ 9 吸込スクリー付水中汚泥ポンプ	4-10

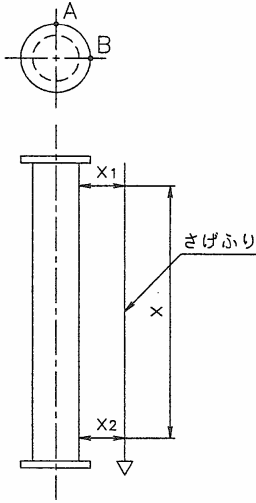
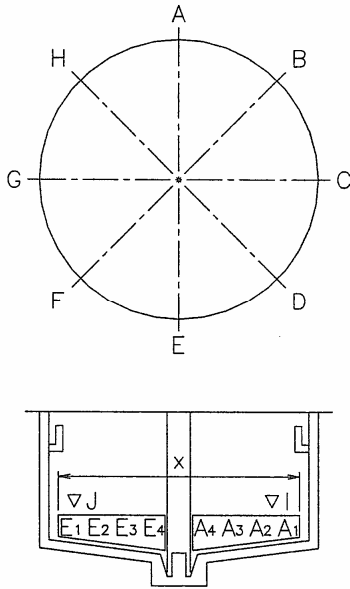
第6節 雑排水設備	4-10
§ 1 床排水ポンプ	4-10



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第4章最初沈殿池設備 第1節汚泥掻寄機 §1-1 汚泥掻寄機 (チェーンフライト式:ステンレスブッシュローチェーン, ステンレスブッシュチェーン)	(1) 駆動部	芯ずれ ±2mm 	駆動チェーン用のスプロケット加工面を基準とし逃ズミ等を利用して各スプロケット間の芯ずれを測定する。
	(2) 軸	芯ずれ ±3mm 	各軸のスプロケット加工面よりさげふりを下し、軸中心線と池槽中心線との芯ずれを測定する。
	水平度	2/1,000 	軸の両端加工面よりオートレベルで測定する。

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
(3) レール	平行度	1.5/1,000 	軸の両端加工面よりさげふりを下し軸間の距離を測定する。
	直角度	±3mm 	軸の両端加工面よりさげふりを下し底盤の池槽中心線上基準点より測定する。
	レベル	±3mm	計測ピッチ 2.5m 毎にオートレベルで左右のレベル差を測定する。
	スパン	±5mm 	池槽中心線より左右のレール間を測定す
(4) 地底コンクリート	隙間	30 $\begin{smallmatrix} +10 \\ 0 \end{smallmatrix}$ mm 	レールゲージで池底面と池底レール上面の隙間を測定する。

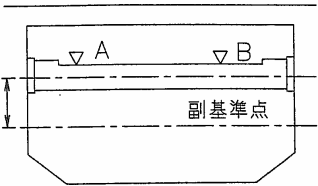
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§1-2 汚泥掻寄機 (チェーンフライト式: 合成樹脂チェーン)		第4章第1節 §1-1 汚泥掻寄機 (チェーンフライト式: ステンレススプッシュェットローラチェーン, ステンレススプッシュェットチェーン) による。	
§2 汚泥掻寄機 (中央駆動懸垂形)			
(1)ブリッジ	水平度	1/1,000	基礎アンカーボルト部4点(A, B, C, D)で測定長さ20m以内とする。
	撓み	1/800	基礎アンカーボルト部とブリッジ中央部で測定する。
ブリッジ関係 			

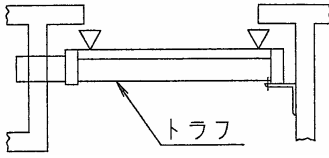
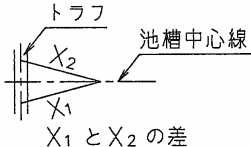

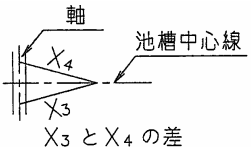
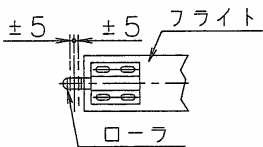
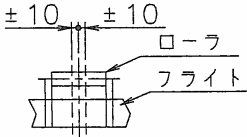
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
(2)センターシャフト	垂直度	1/200 センターシャフト(ポスト) 	Aの2点で測定し、90°方向のBの2点で測定する。
(3)レーキアーム	水平度	3/1,000	両側レーキ先端で測定する。
	隙間	$30 \begin{smallmatrix} +10 \\ 0 \end{smallmatrix} \text{ mm}$ 	両側レーキ各4箇所、且つ円周方向で4等分で測定する。

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
(4)バッフプレート	レベル	±10mm	上面の円周方向 8 箇所 で測定する。 A ~ H
(5)フィードウェル	レベル	±10mm	円周方向 4 箇所 で測定する。 I ~ L
(6)スカムパイプ 呑口	レベル	±5mm	呑口 2 箇所 で測定する。 M・N
(7)スカムプレート	レベル	±10mm	下面の 2 点 を測定する。 O・P
(8)越流堰	レベル	±5mm	円周方向 9 箇所 で測定する。 A' ~ H'

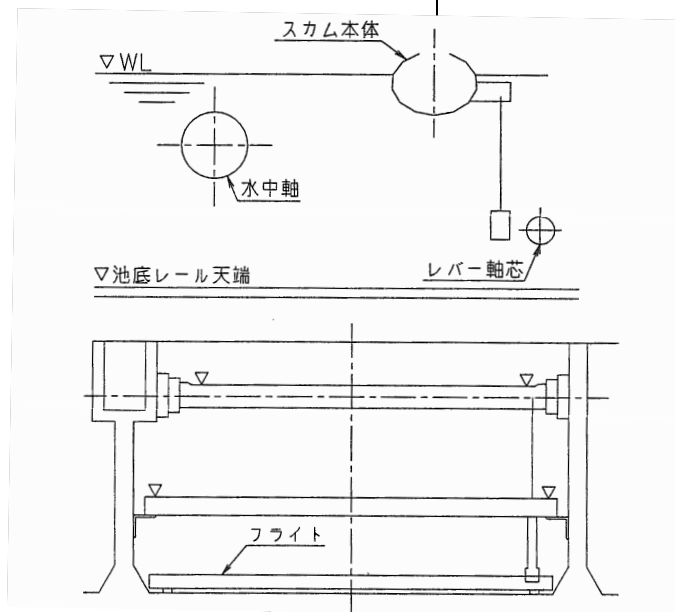
  

スカムスキマ 及び フィードウェル

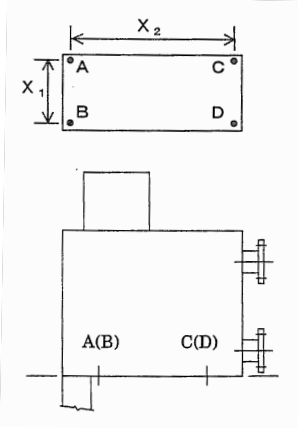
検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§3 汚泥掻寄機 (中央駆動支柱形)	水平度	第4章第1節§2汚泥掻寄機(中央駆動懸垂形)による。	呑口加工面両端部よりオートレベルで測定する
§4 汚泥掻寄機 (周辺駆動形)		第4章第1節§2汚泥掻寄機(中央駆動懸垂形)による。	
第2節ゲート設備 §1 鋳鉄製ゲート (水処理用)		第1章第4節§2鋳鉄製ゲート(水処理用)による。	
第3節スカム 除去設備 §1 矩形池用 手動式パイプスキマ		3/1,000 	
§2 矩形池用 電動式パイプスキマ		第4章第3節§1矩形池用手動式パイプスキマによる。	

検査対象		規格値	摘要			
工種	項目					
§3 無動力式 スカム除去装置	(1)トラフ型	1)トラフ	水平度	3/1,000		トラフの両端よりオートレベルで測定する。
			直角度	±5mm		池槽中心線をトラフに写し、両端に測定点を設け、池槽中心より測定する。
	2)軸	水平度	3/1,000		軸の両端よりオートレベルで測定する。	
		直角部	±5mm		池槽中心線を軸に写し、両端に測定点を設け、池槽中心線より測定する。	
	(1-1)上部駆動 のとき	プレート通り芯	±5mm		プレート中心を基準にしてローラの通り(移動)を測定する。	
	(1-2)下部駆動 のとき	アーム通り芯	±10mm		アーム中心を基準にしてローラの通り(移動)を測定する。	

検査対象		規格値	摘要	
工種	項目			
(2)スキミング パイプ型	1)パイプ	水平度	3/1,000	パイプの両端よりオートレベルで測定する。
		直角度	±5mm	池槽中心線をパイプに写し、両端に測定点を設け、池槽中心より測定する。
	2)軸	水平度	3/1,000	軸の両端よりオートレベルで測定する。
		直角度	±5mm	池槽中心線を軸に写し、両端に測定点を設け、池槽中心線より測定する。





検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§4 円形池用 手動式パイプスキマ		第4章第3節§1 矩形用手動式パイプスキマによる	
§5 円形池用 電動式パイプスキマ		第4章第3節§1 矩形用手動式パイプスキマによる	
§6 空気作動式 パイプスキマ		第4章第3節§1 矩形用手動式パイプスキマによる	
第4節スカム 分離設備			
§1 回転スクリーン式 スカム分離機	水平度	1/100 	レベルにより本体の水平を測定する。 $\frac{ A(C) \sim B(D) }{X1}$ $\frac{ A(B) \sim C(D) }{X2}$

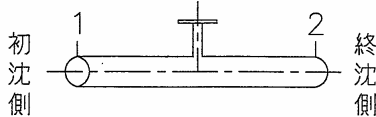
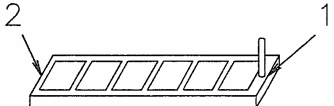
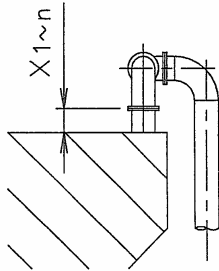
検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 5 節 汚泥ポンプ 設備	§1 無閉塞形 汚泥ポンプ	第 1 章第 1 節 § 1 無閉塞形汚泥ポンプによる	
	§2 吸込スクリー付 汚泥ポンプ	第 1 章第 1 節 § 2 吸込スクリー付汚泥ポンプによる	
	§3 手動仕切弁	第 1 章第 2 節 § 4 手動仕切弁による	
	§4 逆止弁 (汚水用)	第 1 章第 2 節 § 5 逆止弁 (雨水・汚水用) による	
	§5 逆止弁 (逆洗水注入型)	第 1 章第 2 節 § 7 逆止弁 (逆洗水注入型) による	
	§6 電動仕切弁	第 1 章第 2 節 § 1 電動仕切弁による	
	§7 偏心構造弁	第 1 章第 2 節 § 3 偏心構造弁による	
	§8 水中汚泥 ポンプ	第 1 章第 1 節 § 3 水中汚泥ポンプによる	
	§9 吸込スクリー付 水中汚泥ポンプ	第 1 章第 1 節 § 4 吸込スクリー付水中汚泥ポンプによる	
	第 6 節 雑排水設備		
§1 床排水ポンプ	第 1 章第 1 節 § 5 床排水ポンプによる		

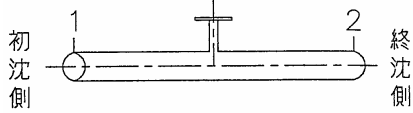
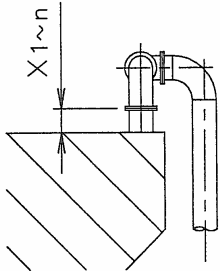
## 第5章 エアレーションタンク設備

## 第5章 エアレーションタンク設備

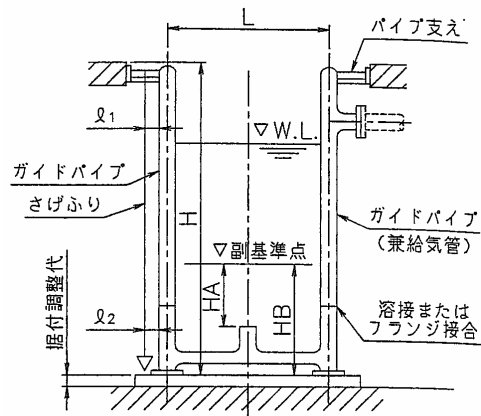
### 目 次

第1節 多孔性散気設備	5-1
§ 1 散気筒	5-1
§ 2 散気板	5-1
第2節 全面曝気式散気装置	5-1
§ 1 全面曝気式散気装置	5-1
第3節 非多孔性散気設備	5-2
§ 1 散気器（A形）	5-2
§ 2 散気器（B形）	5-2
第4節 消泡設備	5-2
§ 1 消泡ノズル	5-2
第5節 機械式曝気設備	5-3
§ 1 水中攪拌式曝気装置	5-3
第6節 雑工	5-4
§ 1 バッフルプレート	5-4
§ 2 循環ポンプ（吸込スクリー付汚泥ポンプ）	5-4
§ 3 循環ポンプ（吸込スクリー付水中汚泥ポンプ）	5-4

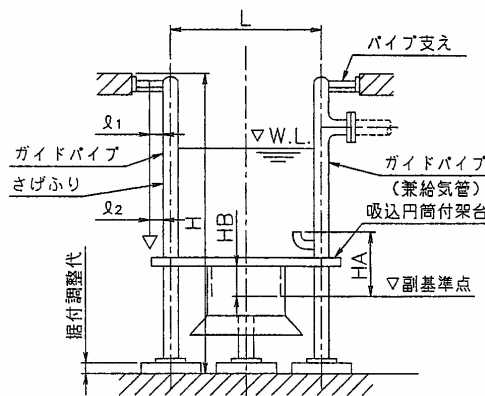
検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第5章エアレーションタンク 設備 第1節多孔性散気 設備 §1 散気筒	レベル	散気筒（ヘッダー管上面）又は散気 版ホルダー（上面） ライザー管 1 本内の 10mm 以内 池全体 1 槽内 25mm 以内  散気筒の場合   散気板の場合 	
	レベル	ベース（上面）の据付高さ ±10mm 	
§2 散気板		第5章第1節§1散気筒による。	
第2節全面曝気式 散気装置			
§1 全面曝気式 散気装置		第5章第1節§1散気筒による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 3 節非多孔性 散気設備			
§ 1 散気器 (A形)	レベル	<p>ライザー管 1 本内の 10mm 以内 池全体 1 槽内 25mm 以内</p> 	
	レベル	<p>ベース（上面）の据付高さ ±10mm</p> 	
§ 2 散気器 (B形)		<p>第 5 章第 3 節 § 1 散気器（A 形）に よる。</p>	
第 4 節消泡設備			
§ 1 消泡ノズル		<p>簡易施工により記載なし。</p>	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第5節機械式曝気設備  §1 水中攪拌式曝気装置  (1) 着脱型 ・標準タンク用	高さ	±5mm	本体脚部接地円周上(4点)をオートレベルで測定する。(HB寸法)
	高さ	±5mm	オートレベルで測定する。(HA寸法)
	スパン	±10mm	3ヶ所(上, 中, 下)(L寸法)
	垂直度	1/1,000	パイプ支えからさげふりを降ろして測定する。



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
(2)着脱型 ・深層タンク用	高さ	±5mm	<p>吸込円筒架台の上面で、本体下面設置円周上(4点)をオートレベルで測定する。(HB寸法)</p> <p>オートレベルで測定する。(HA寸法)</p> <p>3ヶ所(上,中,下)(L寸法)</p> <p>パイプ支えからさげふりを降ろして測定す</p>
	高さ	±5mm	
	スパン	±10mm	
	垂直度	1/1,000	
<p>第6節雑工</p> <p>§1 ハップルプレート</p> <p>§2 循環ポンプ (吸込スクレー付汚泥ポンプ)</p> <p>§3 循環ポンプ (吸込スクレー付水中汚泥ポンプ)</p>		<p>簡易施工につき記載なし。</p> <p>第1章第1節§2吸込スクレー付汚泥ポンプによる。</p> <p>第1章第1節§4吸込スクレー付水中汚泥ポンプによる。</p>	



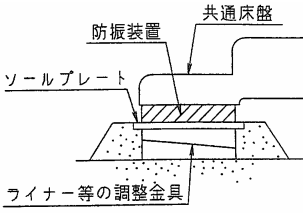
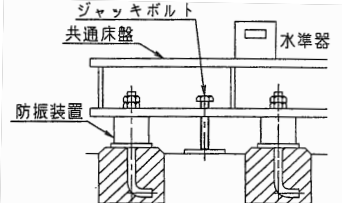


## 第 6 章 送風機設備

## 第6章 送風機設備

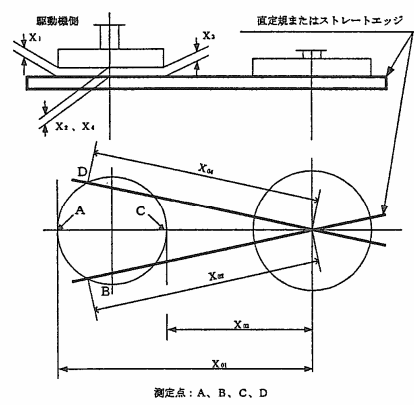
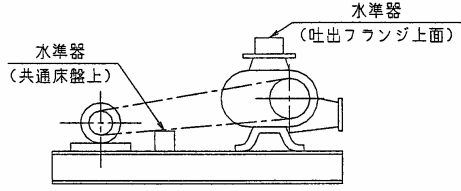
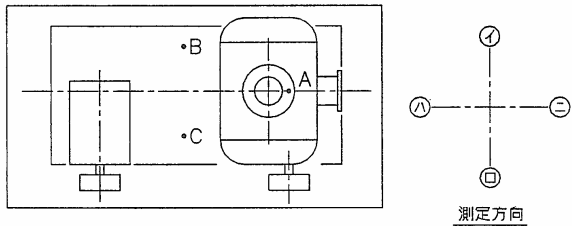
### 目 次

第1節 送風機設備	6-1
§ 1 直結式多段ターボブロワ	6-1
§ 2 歯車増速式単段ターボブロワ	6-2
§ 3 ルーツブロワ	6-3
§ 4 鋼板製直結式多段ターボブロワ	6-3
第2節 電動機設備	6-4
§ 1 高圧電動機	6-4
§ 2 低圧電動機	6-4
第3節 集中強制潤滑設備	6-4
§ 1 潤滑油タンク	6-4
§ 2 潤滑油ポンプ	6-5
§ 3 潤滑油冷却器	6-5
§ 4 潤滑油ヘッドタンク	6-5
第4節 冷却水設備	6-5
§ 1 冷却水ポンプ	6-5
§ 2 冷却塔	6-5
第5節 空気ろ過設備	6-6
§ 1 乾式空気ろ過器（ろ材自動清掃型）	6-6

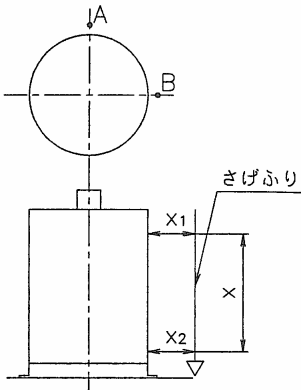
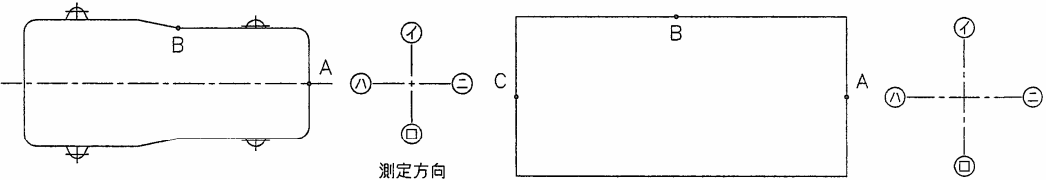
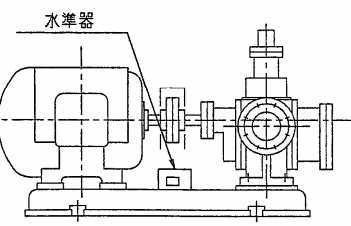
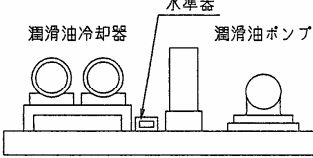
検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第6章送風機設備 第1節送風機設備 §1 直結式多段 ターボブロフ (1)送風機本体	ソールプレート 水平度 (防振装置をソールプレート上に置くとき)	0.2/1,000 	水準器をソールプレートに置き測定する。
	共通床盤水平度 (防振装置を基礎に固定するとき)	0.2/1,000 	水準器を共通床盤機械加工面に置き測定する。
	水平度	0.2/1,000	本体の水平度の測定は、次のいずれかの箇所に水準器を置き行う。 (1)共通床盤機械加工面 (2)送風機軸受ケーシングの上下半割れ面 (3)送風機軸上

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
(2)軸継手	芯ずれ	0.05mm	ダイヤルゲージをカップリング外周に取付け、90° 180° 270° 360° 回転させ、測定する。
	平行度	0.06mm	ダイヤルゲージをカップリング外周に取付け、90° 180° 270° 360° 回転させ、測定する。
	隙間	0.06mm	ブロックゲージ、隙間ゲージ等でカップリングの面間寸法を円周4ヶ所（90° 180° 270° 360°）測定する。
§2 歯車増速式 単段ターボブロワ		第6章第1節 §1 直結式多段ターボ ブロワによる。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§3 ルーツ ブロワ  (1)送風機本体	水平度	0.2/1,000	本体の水平度の測定は、次のいずれかの箇所に水準器を置き行う。 (1)共通床盤機械加工面 (2)ケーシング上面のフランジ機械加工面
	(2)プーリー	平行度	5/1,000
§4 鋼板製 直結式多段 ターボブロワ		第6章第1節 §1 直結式多段ターボブロワによる。	



第6章第1節 §1 直結式多段ターボブロワによる。

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第2節電動機設備			
§1 高压電動機		第6章第1節§1直結式多段ターボブロワ～§4鋼板製直結式多段ターボブロワによる。	
§2 低压電動機		第6章第2節§1高压電動機による。	
第3節集中強制潤滑設備			
§1 潤滑油タンク			
(1) 主潤滑油タンク及びヘッドタンク	垂直度	1/100 	さげふりを下ろしその傾き度を測定する。 $\frac{ X1 \sim X2 }{X}$
(2) 潤滑油ポンプ及び冷却器	水平度	5/1,000 	共通ベッド及び機器の加工面等に水準器を置き行なう。  

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§2 潤滑油ポンプ	垂直度	第6章第3節§1 潤滑油タンクによる。	<p>水平器の設置が困難なときにはさげふりをおろしその傾き度を測定する。</p> $\frac{ X_1 - X_2 }{X}$
§3 潤滑油冷却器		第6章第3節§1 潤滑油タンクによる。	
§4 潤滑油ヘッドタンク		第6章第3節§1 潤滑油タンクによる。	
第4節冷却水設備			
§1 冷却水ポンプ		第1章第1節§6 給水ポンプによる。	
§2 冷却塔	1/100		

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第5節空気ろ過設備	垂直度	1/100	<p>ケースよりさげふりを下ろし、その傾き度を測定する。</p> $\frac{ X1 \sim X2 }{X}$
§1 乾式空気ろ過器(ろ材自動清掃型)			



## 第 7 章 最終沈殿池設備

## 第7章 最終沈殿池設備

### 目 次

第1節 汚泥かき寄せ機	7-1
§ 1-1 汚泥かき寄せ機(フェンフライト式:ステンレス <sup>®</sup> シュトローチーン, ステンレス <sup>®</sup> シュトチーン)	7-1
§ 1-2 汚泥かき寄せ機(フェンフライト式:合成樹脂チーン)	7-1
§ 2 汚泥かき寄せ機(中央駆動懸垂形)	7-1
§ 3 汚泥かき寄せ機(中央駆動支柱形)	7-1
第2節 スカム除去設備	7-2
§ 1 矩形池用手動式パイプスキマ	7-2
§ 2 矩形池用電動式パイプスキマ	7-2
§ 3 無動力式スカム除去装置	7-2
§ 4 円形池用手動式パイプスキマ	7-2
§ 5 円形池用電動式パイプスキマ	7-2
§ 6 空気作動式パイプスキマ	7-2
第3節 汚泥ポンプ設備	7-3
§ 1 無閉塞型汚泥ポンプ	7-3
§ 2 吸込スクリュウ付汚泥ポンプ	7-3
§ 3 手動仕切弁	7-3
§ 4 逆止弁(汚泥用)	7-3
§ 5 逆止弁(逆洗水注入型)	7-3
§ 6 電動仕切弁	7-3
§ 7 偏心構造弁	7-3
§ 8 水中汚泥ポンプ	7-3
§ 9 吸込スクリュウ付水中汚泥ポンプ	7-3
第4節 その他設備	7-4
§ 1 テレスコピック弁	7-4

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第7章最終沈殿池設備			
第1節汚泥掻寄機			
§1-1 汚泥掻寄機 (チェーンフライント式:ステンレスブッシュローラチェーン, ステンレスブッシュチェーン)		第4章第1節§1-1 汚泥掻寄機(チェーンフライント式: ステンレスブッシュローラチェーン, ステンレスブッシュチェーン)による。	
§1-2 汚泥掻寄機 (チェーンフライント式: 合成樹脂チェーン)		第4章第1節§1-2 汚泥掻寄機(チェーンフライント式:合成樹脂チェーン)による。	
§2 汚泥掻寄機 (中央駆動懸垂形)		第4章第1節§2 汚泥掻寄機(中央駆動懸垂形)による。	
§3 汚泥掻寄機 (中央駆動支柱形)		第4章第1節§3 汚泥掻寄機(中央駆動支柱形)による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 2 節 スカム 除去設備			
§1 矩形池用 手動式パイプスキマ		第 4 章第 3 節 §1 矩形池用手動式 パイプスキマによる。	
§2 矩形池用 電動式パイプスキマ		第 4 章第 3 節 §2 矩形池用電動式 パイプスキマによる。	
§3 無動力式 スカム除去装置		第 4 章第 3 節 §3 無動力式スカム 除去装置による。	
§4 円形池用 手動式パイプスキマ		第 4 章第 3 節 §4 円形池用手動式 パイプスキマによる。	
§5 円形池用 電動式パイプスキマ		第 4 章第 3 節 §5 円形池用電動式 パイプスキマによる。	
§6 空気作動式 パイプスキマ		第 4 章第 3 節 §6 空気作動式パイ プスキマによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 3 節汚泥ポンプ 設備			
§1 無閉塞形 汚泥ポンプ		第 1 章第 1 節 § 1 無閉塞形汚泥ポンプによる。	
§2 吸込スクルー付 汚泥ポンプ		第 1 章第 1 節 § 2 吸込スクルー付汚泥ポンプによる。	
§3 手動仕切弁		第 1 章第 1 節 § 3 手動仕切弁による。	
§4 逆止弁 (汚水用)		第 1 章第 1 節 § 4 逆止弁 (汚水用)による。	
§5 逆止弁 (逆洗水注入型)		第 1 章第 1 節 § 5 逆止弁 (逆洗水注入型)による。	
§6 電動仕切弁		第 1 章第 1 節 § 6 電動仕切弁による。	
§7 偏心構造弁		第 1 章第 1 節 § 7 偏心構造弁による。	
§8 水中汚泥 ポンプ		第 1 章第 1 節 § 8 水中汚泥ポンプによる。	
§9 吸込スクルー付 水中汚泥ポンプ		第 1 章第 1 節 § 9 吸込スクルー付水中汚泥ポンプによる。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第4節その他設備 §1 テレスコピック弁	垂直度	1/1,000	スラブ面よりさげふりをおろし、前、横側の摺動筒加工面までの寸法 (X1, X2) を摺動筒最高引き上げ時の状態で測定する。  $\frac{ X1 - X2 }{X}$
	レベル	±5mm	フランジ面据付高さ (▽C) を測定する。

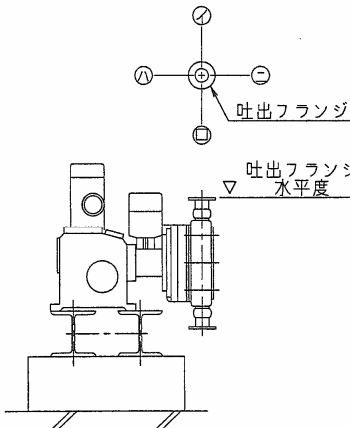
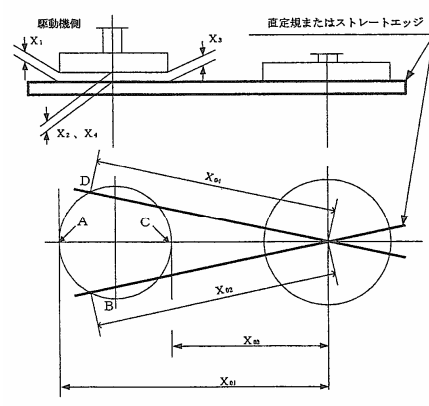
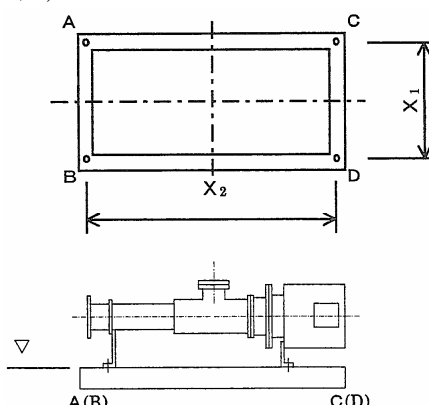
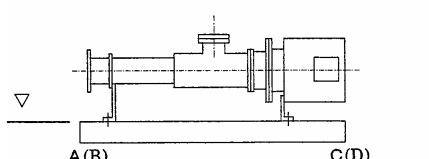
## 第 8 章 消毒設備

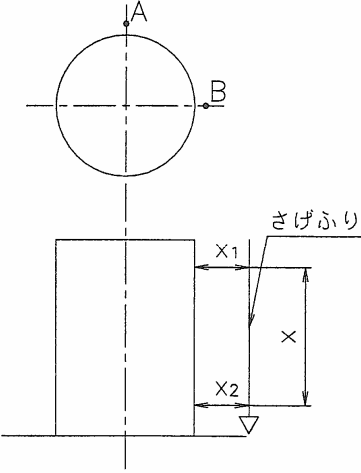
## 第8章 消毒設備

### 目 次

第1節 次亜塩素酸ソーダ注入設備	8-1
§ 1 次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ（ダイヤフラム型）	8-1
§ 2 次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ（一軸ねじ式）	8-1
§ 3 次亜塩素酸ソーダ貯槽	8-2
第2節 オゾン注入設備	8-3
§ 1 オゾン発生装置	8-3
§ 2 環境オゾンモニタ	8-3
§ 3 オゾン散気装置	8-3
§ 4 消泡塔	8-3
§ 5 排オゾン分解装置	8-3
§ 6 排オゾンモニタ	8-3
第3節 紫外線消毒設備	8-3
§ 1 紫外線消毒設備	8-3



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第8章消毒設備 第1節次亜塩素酸 ソーダ注入設備 §1 次亜塩素酸 ソーダ注入ポンプ (ダイヤフラム型)	水平度	簡易施工機器 	吐出フランジ面に簡易水準器を乗せて測定する。
	§2 次亜塩素酸 ソーダ注入ポンプ (一軸ねじ型)	平行度	プーリー側面で 5/1,000 
(1)一軸ねじ式 (ベルト掛)	平行度	1/1,000 	ポンプ本体、コモンベース上面を水準器、もしくはオートレベルにより測定  $\frac{\text{測定値}}{X1 (X2)}$
(2)一軸ねじ式 (直結)	水平度		

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§3 次亜塩素酸 ソーダ貯槽	垂直度	1/100 	さげふりで貯槽周りの 2点を測定する。 $\frac{ X1 \sim X2 }{X}$

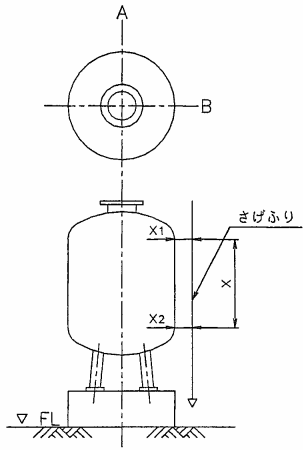
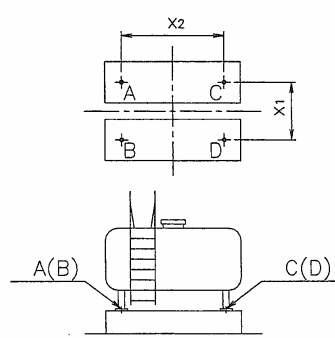
検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第2節	オゾン注入設備		
§1	オゾン発生装置	対象外とする	
§2	環境オゾンモニタ	対象外とする	
§3	オゾン散気装置	対象外とする	
§4	消泡塔	対象外とする	
§5	排オゾン分解装置	対象外とする	
§6	排オゾンモニタ	対象外とする	
第3節	紫外線消毒設備		
§1	紫外線消毒設備	対象外とする	

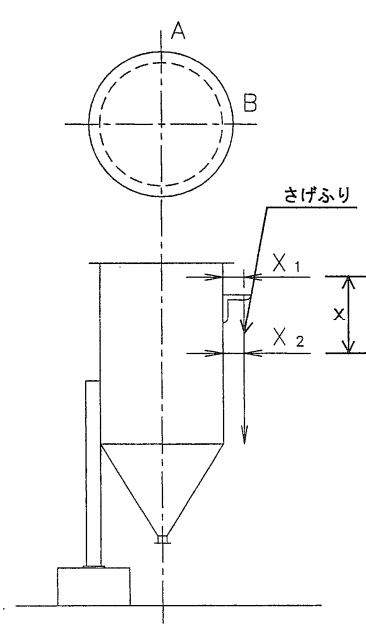
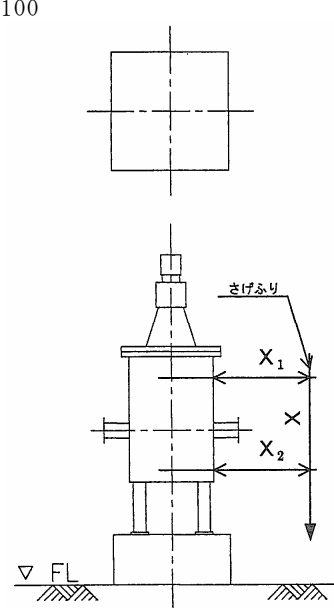
## 第 9 章 用水設備

## 第9章 用水設備

### 目 次

第1節 用水処理設備	9-1
§ 1 圧力式砂ろ過器	9-1
§ 2 浮上ろ材ろ過器	9-1
§ 3 移床式上向流連続式砂ろ過器	9-2
§ 4 重力式下向流ろ過器	9-2
§ 5 重力式上向流ろ過器	9-2
§ 6 自動洗浄ストレーナ	9-2
§ 7 マイクロストレーナ	9-3
第2節 給水設備	9-3
§ 1 圧カタンク式給水ユニット	9-3

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第9章用水設備 第1節用水処理設備 §1 圧力式砂ろ過器	(1)立型ろ過器	垂直度  1/100  	本体直胴部の任意の場所で鋼尺、さげふりで測定する。 なお、測定箇所はA、B2点とする。  $\frac{ X1 \sim X2 }{X}$
	(2)横型ろ過器	レベル  ±2mm  	本体の脚部ベースプレート上に鋼尺を立て、オートレベルで測定する。  第9章第1節§1圧力式砂ろ過器による。
§2 浮上ろ材ろ過器			

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§3 移床式 上向流連続式 砂ろ過器	垂直度	1/100 	<p>本体直胴部の任意の場所で鋼尺、さげふりで測定する。</p> <p>なお、測定箇所はA、B2点とする。</p> $\frac{ X_1 \sim X_2 }{X}$
§4 重力式 下向流ろ過器		第9章第1節§1圧力式砂ろ過器による。	
§5 重力式 上向流ろ過器		第9章第1節§1圧力式砂ろ過器による。	
§6 自動洗浄 ストレーナ	垂直度	1/100 	<p>さげふりでストレーナの垂直胴部を測定する。</p> $\frac{ X_1 \sim X_2 }{X}$

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§7 マイクロストレーナ		第9章第1節 §6 自動洗浄ストレーナによる。	
第2節 給水設備			
§1 圧力タンク式 給水ユニット		第1章第1節 §9 圧力タンク式給水ユニットによる。	



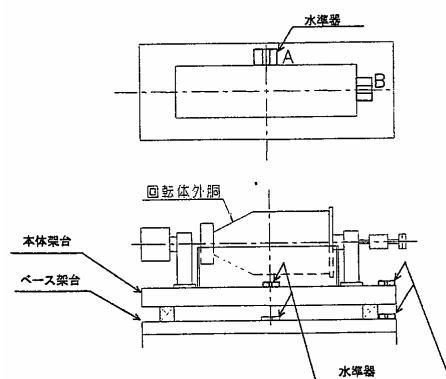
## 第 1 0 章 汚泥濃縮設備

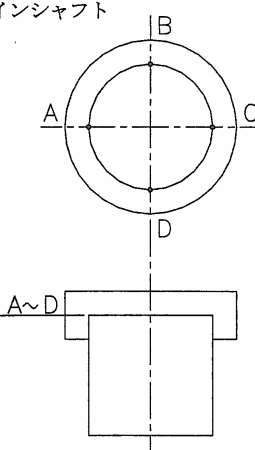
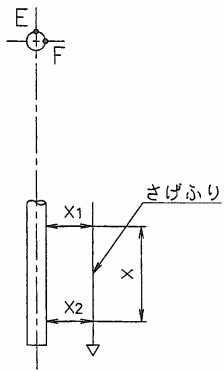
## 第10章 汚泥濃縮設備

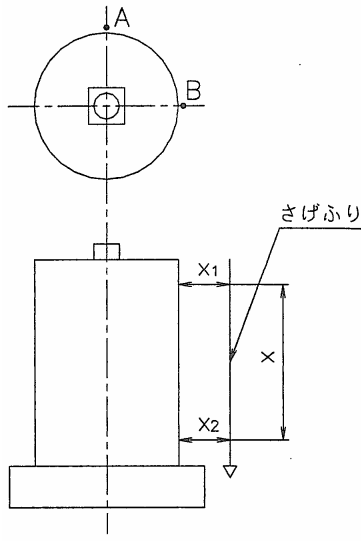
### 目 次

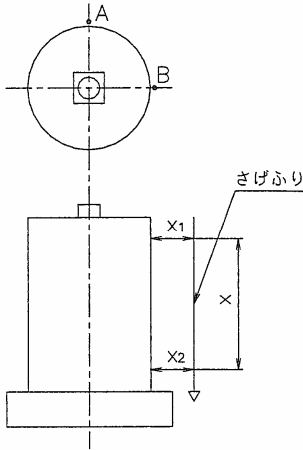
第1節 重力濃縮設備	10-1
§ 1 汚泥かき寄せ機（中央駆動懸垂形）	10-1
§ 2 汚泥かき寄せ機（中央駆動支柱形）	10-1
第2節 機械濃縮設備	10-1
§ 1 遠心濃縮機	10-1
第3節 常圧浮上濃縮設備	10-2
§ 1 常圧浮上濃縮装置	10-2
§ 2 空気圧縮機	10-2
§ 3 除湿器	10-2
§ 4 起泡用水ポンプ	10-3
§ 5 凝集剤注入ポンプ	10-3
§ 6 凝集剤溶解槽	10-3
§ 7 凝集剤供給機	10-4
§ 8 起泡助剤注入ポンプ	10-4
§ 9 起泡助剤希釈槽	10-4
§ 10 汚泥供給ポンプ	10-4
§ 11 脱気槽	10-5
第4節 加圧浮上濃縮設備	10-6
§ 1 加圧水発生装置	10-6
§ 2 フロス攪拌機	10-6
§ 3 フロスかき取り機	10-6
§ 4 空気圧縮機（スクリュー式）	10-6
§ 5 分離液引抜弁	10-6
§ 6 空気作動弁	10-6
§ 7 加圧水量調節弁	10-6

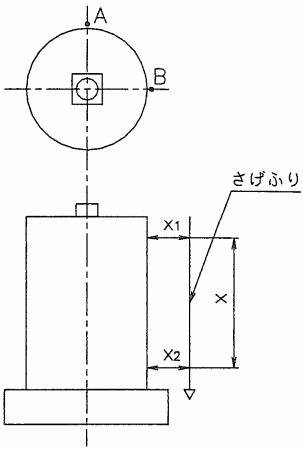
検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 10 章 汚泥濃縮設備			
第 1 節 重力濃縮設備			
§1 汚泥掻寄機 (中央駆動懸垂型)		第 4 章 第 1 節 §2 汚泥掻寄機 (中央駆動懸垂型) による。	
§2 汚泥掻寄機 (中央駆動支柱型)		第 4 章 第 1 節 §3 汚泥掻寄機 (中央駆動支柱型) による。	
第 2 節 機械濃縮設備			
§1 遠心濃縮機	水平度	2/1,000	測定位置は、ベース架台上面もしくは、本体架台上面とする。



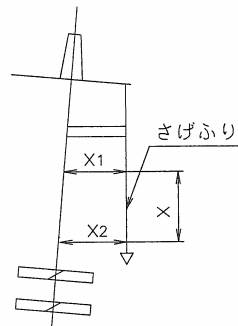
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第3節常圧浮上濃縮設備			
§1 常圧浮上濃縮設備			
1) タンク本体	水平度	マーク：A, B, C, Dにつき許容±3mm メインシャフト 	タンクレベルをレベル測定器と鋼尺で測定する。
2) メインシャフト	垂直度	2/1,000 メインシャフト 	シャフト部直部（任意）に対する偏差をさげふりと鋼尺にて測定する。  $\frac{ X1 \sim X2 }{X}$
§2 空気圧縮機		第1章第5節§3可搬式小型空気圧縮機による。	
§3 除湿機		第1章第5節§4除湿器による。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§4 起泡用水ポンプ		第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§5 凝集剤注入ポンプ	平行度	第8章第1節 §2 次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ（一軸ねじ式）による。	
§6 凝集剤溶解槽	垂直度	1/100 	<p>タンク直胴部（任意）に対する偏差をさげふりと鋼尺にて測定する。 測定箇所はA, B2方向とする。</p> $\frac{ X1 \sim X2 }{X}$

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§7 凝集剤供給機			
(1)凝集剤供給機		<p>凝集剤供給機及び集塵装置は、工場にて組立てた状態で据付けるため現場での据付精度は限定しない。</p> <p>施工管理記録はとらず、現地にて簡易水準器により水平であることを確認する。</p>	
(2)集塵装置(高分子系)		<p>凝集剤供給機及び集塵装置は、工場にて組立てた状態で据付けるため現場での据付精度は限定しない。</p> <p>施工管理記録はとらず、現地にて簡易水準器により水平であることを確認する。</p>	
§8 起泡助剤注入ポンプ		第8章第1節§1次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ(ダイヤフラム型)による。	
§9 起泡助剤希釈槽	垂直度	<p>1/100</p> 	<p>タンク直胴部(任意)に対する偏差をさげふりと鋼尺にて測定する。</p> <p>測定箇所はA, B2方向とする。</p> $\frac{ X_1 \sim X_2 }{X}$
§10 汚泥供給ポンプ		第8章第1節§2次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ(一軸ねじ式)による。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§11 脱気槽	垂直度	1/100 	<p>タンク直胴部（任意）に対する偏差をさげふりと鋼尺にて測定する。 測定箇所はA，B2方向とする。</p> $\frac{ X_1 \sim X_2 }{X}$

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第4節加圧浮上濃縮設備			
§1 加圧水発生装置		第1章第5節§2空気槽による。	
§2 フロス攪拌機	垂直度	L : ミキサーの軸長さ	ミキサー軸取付フランジ部よりX軸, Y軸方向よりさげふりを落とし, その傾き度を測定する。  $\frac{ X_2 - X_1 }{X}$
	150rpm 以下	L < 1,500mm      3/1,000 L ≥ 1,500mm      2/1,000	
	400rpm 以下	L < 1,500mm      2/1,000 L ≥ 1,500mm      1.5/1,000	
§3 フロス掻き取り機		第4章第1節§1-1汚泥掻寄機による。	
§4 空気圧縮機(スクリュー式)		第1章第5節§6空気圧縮機(スクリュー式)による。	
§5 分離液引抜弁		第7章第4節§1テレスコピック弁による。	
§6 空気作動弁		第1章第2節§2蝶形弁, §3偏心構造弁による。	
§7 加圧水量調整弁		第1章第2節§3偏心構造弁による。	





--	--	--	--

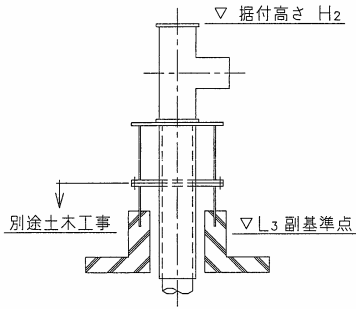
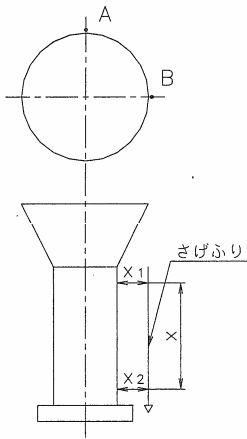
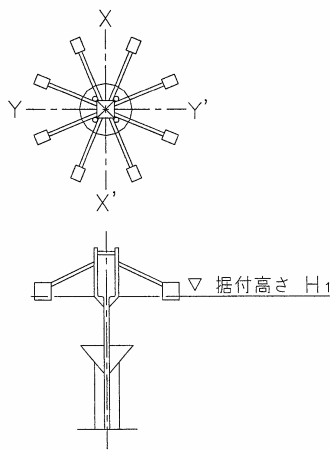
## 第 1 1 章 汚泥消化設備

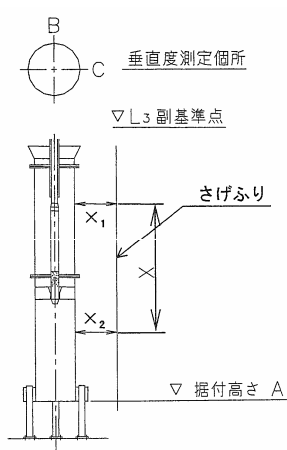
# 第 1 1 章 汚泥消化設備

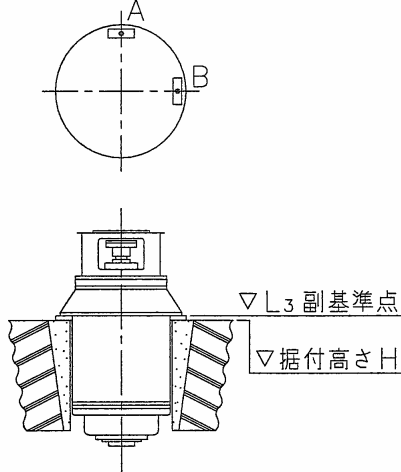
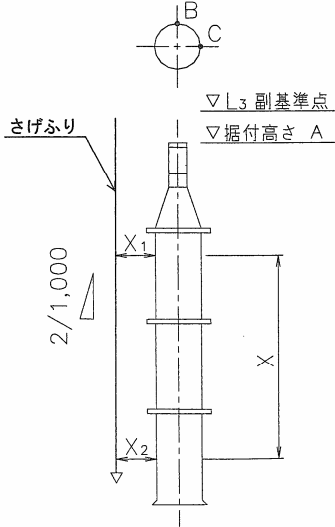
## 目 次

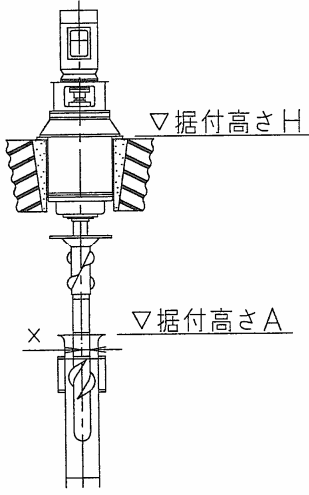
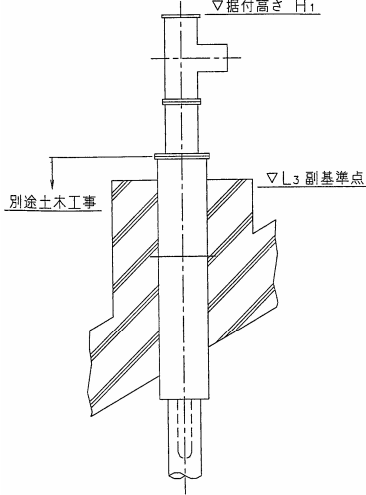
第 1 節	センタードーム設備	11-1
§ 1	センタードーム装置	11-1
§ 2	センタードーム安全装置	11-1
§ 3	ガス攪拌装置	11-1
§ 4	機械攪拌装置	11-3
§ 5	蒸気吸込装置	11-4
第 2 節	汚泥ポンプ設備	11-4
§ 1	無閉塞型汚泥ポンプ	11-4
§ 2	吸込スクリー付汚泥ポンプ	11-4
第 3 節	ガス攪拌設備	11-5
§ 1	消化ガス攪拌ブロワ	11-5
§ 2	消化ガス安全装置	11-6
第 4 節	脱硫設備	11-6
§ 1	連続式乾式脱硫装置	11-6
§ 2	間欠式乾式脱硫装置	11-6
§ 3	水洗浄式脱硫装置	11-6
第 5 節	ガス貯留タンク設備	11-7
§ 1	乾式低圧ガスホルダ	11-7
§ 2	球形ガスホルダ	11-8
第 6 節	加温設備	11-8
§ 1	蒸気ボイラ	11-8
§ 2	オイルサービスタンク	11-8
§ 3	軟水装置	11-8
§ 4	軟水タンク	11-9
§ 5	給水ポンプ	11-9

§ 6	原水タンク	11-9
§ 7	原水ポンプ	11-9
§ 8	地上定置式重油タンク	11-9
§ 9	地下重油貯蔵タンク	11-9
§ 10	油移送ポンプ	11-10
§ 11	煙道	11-10
§ 12	煙突	11-10
§ 13	スチームヘッド	11-10
§ 14	配管（ガス，蒸気）	11-10
第 7 節	温水器設備	11-11
§ 1	温水器	11-11
§ 2	オイルサービスタンク	11-11
§ 3	温水ポンプ	11-11
§ 4	地上定置式重油タンク	11-11
§ 5	地下重油貯蔵タンク	11-11
§ 6	油移送ポンプ	11-11
§ 7	煙道	11-11
§ 8	煙突	11-11
第 8 節	熱交換器設備	11-12
§ 1	二重管式汚泥熱交換器	11-12
第 9 節	余剰ガス燃焼装置	11-12
§ 1	余剰ガス燃焼装置	11-12

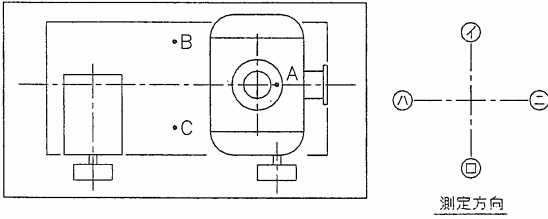
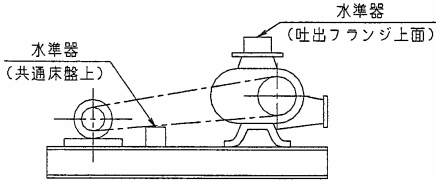
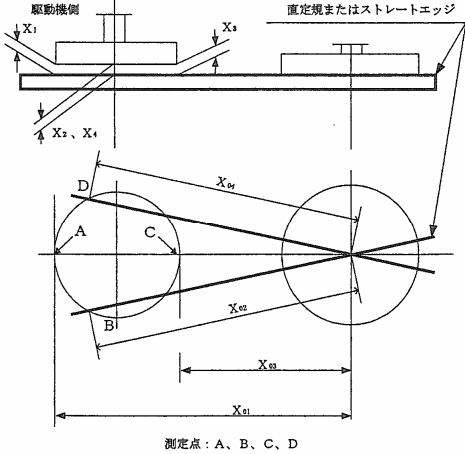
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第11章汚泥消化設備 第1節センターーム設備 §1 センターーム設備 §2 センターーム安全設備 §3 ガス攪拌装置	中央ガス攪拌装置の吹込高さ	±5mm 	副基準点よりオートレベル＋スケールで測定する。 側板より挿入のときは吹込管の中心（C．O．P）で測定する。
	中央ガス攪拌装置支持金具垂直度	1/100 	さげふり＋スケールにより支持金具のたおれを周囲2ヶ所（A，B）を測定する。 $\frac{ X1 \sim X2 }{X}$
	中央ガス攪拌装置ガス吹出部水平度	±15mm 	1基当りのガス吹出部のレベルの相対誤差

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	ガスリフト攪拌装置案内筒垂直度	1/100	さげふり+スケールにより案内筒のたおれを周囲2ヶ所(B, C)を測定する。
	据付高さ	±5mm	副基準点よりオートレベル+スケールで(A)を測定する。
			

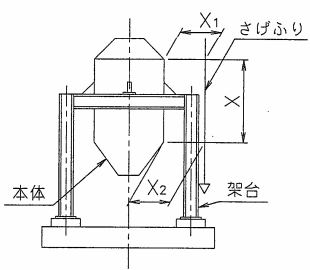
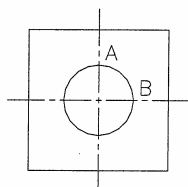
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§4 機械攪拌装置	攪拌機本体取付座レベル	1/1,000	水準器により周囲2ヶ所(A, B)を測定する。
	据付高さの測定	±5mm	副基準点L <sub>3</sub> よりのレベルHを測定する。
			
	ドラフトチューブの垂直度	2/1,000	さげふり+スケールにより周囲2ヶ所(B, C)を測定する。
	据付高さの測定	±5mm	副基準点L <sub>3</sub> よりレベル(A)を測定する。
			$\frac{ X_1 - X_2 }{X}$ 

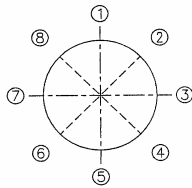
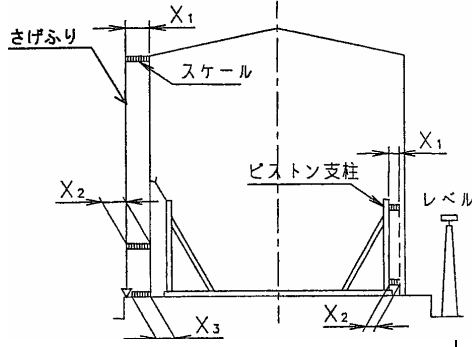
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	攪拌機の芯	±3mm	スクリーケーシングとスクリーの芯
	攪拌機の高低差	±20mm 	攪拌機本体取付座 (H) とドラフトチューブ据付高さ (A), 図面寸法より計算する。
§5 蒸気吸込装置	蒸気吸込装置据付高さ	±5mm 	1 槽当りの蒸気吹込装置レベルの相対誤差
第2節汚泥ポンプ設備			
§1 無閉塞型汚泥ポンプ		第1章第1節§1 無閉塞型汚泥ポンプによる。	
§2 吸込スクリー付汚泥ポンプ		第1章第1節§2 吸込スクリー付汚泥ポンプによる。	

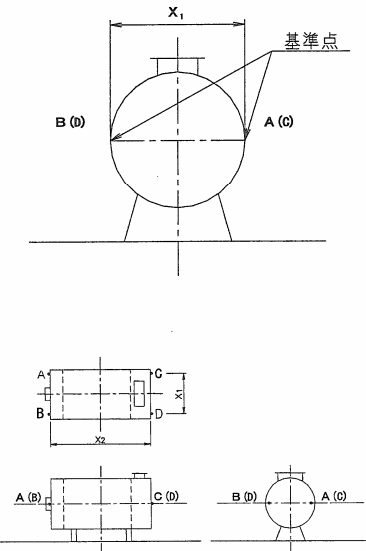
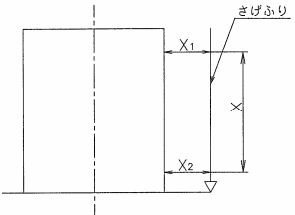
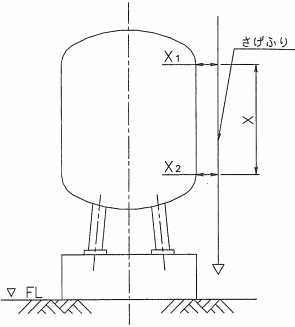


検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第3節ガス攪拌設備			
§1 消化ガス攪拌ブロワ			
1) 送風機本体	水平度	0.2/1,000	<p>本体の水平度の測定は、次のいずれかの箇所に水準器を置き、行なう。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 共通床盤機械加工面</li> <li>2. ケーシング上面のフランジ機械加工面</li> </ol>
			
			
2) プーリー	平行度	5/1,000	<p>プーリーの外周に直定規またはストレートエッジを当てA, B, C, Dの4点を計測する。</p>
		$\frac{X1 \sim X4}{X01 \sim X04}$  <p>測定点：A、B、C、D</p>	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§2 消化ガス 安全装置		簡易施工につき記載なし。	
第4節 脱硫設備			
§1 連続式乾式 脱硫装置	脱硫塔本体の垂直度	1/100	さげふり+スケールにより本体の垂直度を測定する。  $\frac{ X_1 - X_2 }{X}$
§2 間欠式乾式 脱硫装置			
§3 水洗浄式 脱硫装置			



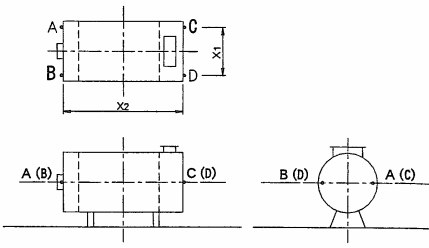
検査対象		規格値	摘要																															
工種	項目																																	
第5節ガス貯留 タンク設備 §1 乾式低圧 ガスホルダ	側板垂直度	表1参照 (X2-X3) 表2参照 (X1-X3)	さげふり等により本体のタオレを測定する 側板1段組立後及び最終段組立完了後測定する。  側板1段組立後、レベルにより測定する。  スケールにより測定 (図面寸法との差) ①-⑤, ②-⑥ ③-⑥, ④-⑧  側板1段組立後及び最終段組立完了後測定する。  さげふり等により本体のタオレを測定する。																															
	本体水平度	表1参照																																
	本体真円度	表2参照 																																
	ピストン支柱垂直度	表3参照 (X1-X2)																																
																																		
		表 1																																
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">タンク径 (m)</th> <th colspan="3">側板1段組立基準値 (mm)</th> </tr> <tr> <th>水平度 (mm)</th> <th>垂直度 (mm)</th> <th>真円度 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.5未満</td> <td>± 5</td> <td>± 3</td> <td>± 10</td> </tr> <tr> <td>1.5~3.0未満</td> <td>± 5</td> <td>± 5</td> <td>± 10</td> </tr> </tbody> </table>	タンク径 (m)	側板1段組立基準値 (mm)			水平度 (mm)	垂直度 (mm)	真円度 (mm)	1.5未満	± 5	± 3	± 10	1.5~3.0未満	± 5	± 5	± 10																	
タンク径 (m)	側板1段組立基準値 (mm)																																	
	水平度 (mm)	垂直度 (mm)	真円度 (mm)																															
1.5未満	± 5	± 3	± 10																															
1.5~3.0未満	± 5	± 5	± 10																															
		表 2																																
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">タンク径 (m)</th> <th colspan="3">側板最終段組立</th> <th rowspan="3">真円度基準値 (mm)</th> </tr> <tr> <th colspan="3">ガスタンクの高さ (m)</th> </tr> <tr> <th>1.0未満</th> <th>1.0~1.5</th> <th>1.5以上</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td colspan="3">垂直度基準値 (mm)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1.5未満</td> <td>± 20</td> <td>± 25</td> <td>± 30</td> <td>± 30</td> </tr> <tr> <td>1.5~2.0</td> <td>± 25</td> <td>± 30</td> <td>± 35</td> <td>± 35</td> </tr> <tr> <td>2.0~3.0</td> <td>± 30</td> <td>± 35</td> <td>± 40</td> <td>± 40</td> </tr> </tbody> </table>	タンク径 (m)	側板最終段組立			真円度基準値 (mm)	ガスタンクの高さ (m)			1.0未満	1.0~1.5	1.5以上		垂直度基準値 (mm)				1.5未満	± 20	± 25	± 30	± 30	1.5~2.0	± 25	± 30	± 35	± 35	2.0~3.0	± 30	± 35	± 40	± 40	
タンク径 (m)	側板最終段組立			真円度基準値 (mm)																														
	ガスタンクの高さ (m)																																	
	1.0未満	1.0~1.5	1.5以上																															
	垂直度基準値 (mm)																																	
1.5未満	± 20	± 25	± 30	± 30																														
1.5~2.0	± 25	± 30	± 35	± 35																														
2.0~3.0	± 30	± 35	± 40	± 40																														
		表 3																																
		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">ピストン支柱垂直度</th> </tr> <tr> <th>円周方向 (mm)</th> <th>径方向 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>± 10</td> <td>± 10</td> </tr> </tbody> </table>	ピストン支柱垂直度		円周方向 (mm)	径方向 (mm)	± 10	± 10																										
ピストン支柱垂直度																																		
円周方向 (mm)	径方向 (mm)																																	
± 10	± 10																																	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§2 球形 ガスホルダ  第6節加温設備  §1 蒸気ボイラ	本体水平度	第11章第5節§1乾式低圧ガスホルダによる。  1/100  	オートレベル＋スケールにより、本体の水平度を測定する。 (2mm以内が望ましい)  $\frac{ A(C) - B(D) }{X1}$  $\frac{ A(B) - C(D) }{X2}$
§2 オイルサービスタンク	垂直度	1/100  	さげふり＋スケールにより測定する。  $\frac{ X1 \sim X2 }{X}$
§3 軟水装置	垂直度	1/100  	さげふり＋スケールにより測定する。  $\frac{ X1 \sim X2 }{X}$

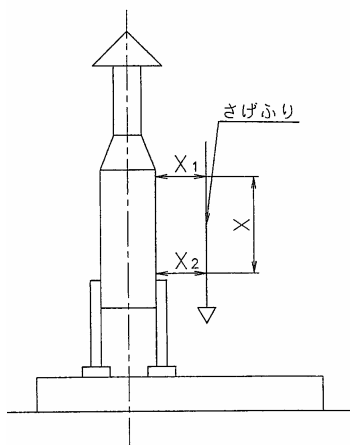
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§4 軟水タンク	垂直度	1/100 	さげふり+スケールにより測定する。 $\frac{ X1 - X2 }{X}$
§5 給水ポンプ		第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§6 原水タンク		第11章第6節 §4 軟水タンクによる。	
§7 原水ポンプ		第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§8 地上定置式重油タンク		第11章第6節 §4 軟水タンクによる。	
§9 地下重油貯蔵タンク	水平度	2/100 	オートレベル+スケールにより測定する。 $\frac{ A - B }{X}$

注) コンクリート上蓋打設前に測定する。

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§10	油移送 ポンプ	簡易施工につき記載なし。	
§11	煙道	記載なし。	
§12	煙突	一般的に建築工事のため記載なし。	
§13	スチームヘッド*	簡易施工につき記載なし。	
§14	配管 (ガス, 蒸気)	記載なし。 (機械設備工事一般仕様書第2章第2 節配管工事参照のこと)	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第7節 温水器設備			
§1 温水器	本体水平度	1/100  	オートレベル＋スケールにより、本体の水平度を測定する。 (2mm以内が望ましい)  $\frac{A(C) - B(D)}{X1}$  $\frac{A(B) - C(D)}{X2}$
§2 オイルサービスタンク		第11章第6節 §2 オイルサービスタンクによる。	
§3 温水ポンプ		第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§4 地上定置式重油ポンプ		第11章第6節 §8 地上定置式重油ポンプによる。	
§5 地下重油貯蔵タンク		第11章第6節 §9 地下重油貯蔵タンクによる。	
§6 油移送ポンプ		第11章第6節 §10 油移送ポンプによる。	
§7 煙道		記載なし。	
§8 煙突		一般的に建築工事のため記載なし。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 8 節熱交換器 設備 §1 二重管式 汚泥熱交換器	据付精度	第 11 章第 6 節 § 3 軟水装置による。	炉筒外面の垂直度さ げふり等により炉筒外 面のタオレを測定する。  $\frac{ X_1 \sim X_2 }{X}$
第 9 節余剰ガス 燃焼装置 §1 余剰ガス 燃焼装置		1/100	



送風機，ガス昇圧ブロワは，第 11 章第 3 節 § 1 消化ガス攪拌ブロワに準ずる。



## 第 1 2 章 汚泥脱水設備

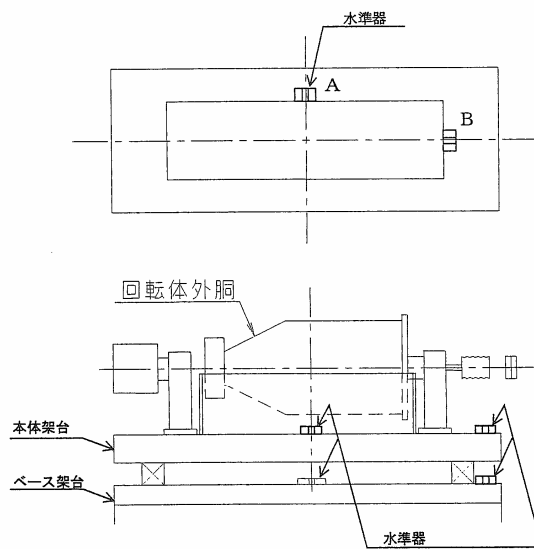
## 第 1 2 章 汚泥脱水設備

### 目 次

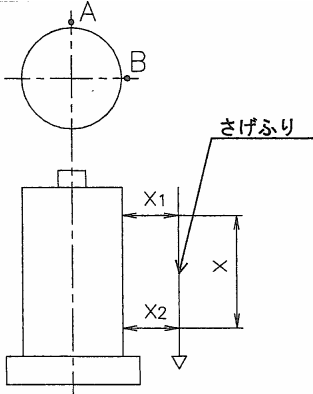
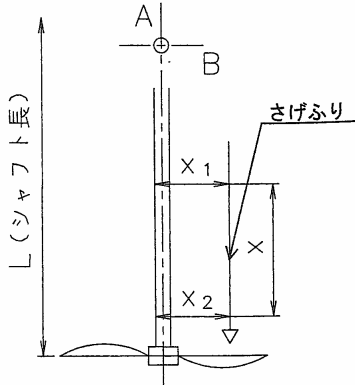
第 1 節 遠心形脱水設備	12-1
§ 1-1 遠心脱水機（標準形）	12-1
§ 1-2 遠心脱水機（高効率形）	12-1
第 2 節 ベルトプレス脱水設備	12-2
§ 1-1 ベルトプレスろ過機（標準形）	12-2
§ 1-2 ベルトプレスろ過機（高効率形）	12-2
第 3 節 フィルタープレス脱水設備	12-2
§ 1 フィルタープレス脱水機	12-2
§ 2 汚泥打込ポンプ	12-2
第 4 節 スクリュープレス脱水設備	12-2
§ 1 スクリュープレス脱水機	12-2
第 5 節 給泥設備	12-3
§ 1 破碎ポンプ	12-3
§ 2 無閉塞形汚泥ポンプ	12-3
§ 3 一軸ねじ式汚泥ポンプ	12-3
§ 4 汚泥サービスタンク	12-3
§ 5 凝集混和タンク	12-4
§ 6 汚泥貯留タンク用ミキサ	12-4
第 6 節 脱水ケーキ搬送貯留設備	12-5
§ 1 ケーキ搬送コンベヤ	12-5
§ 2 脱水ケーキ移送ポンプ（一軸ねじ式ポンプ）	12-5
§ 3 脱水ケーキ移送ポンプ（ピストン式ポンプ）	12-6
§ 4 ケーキ貯留ホッパ	12-6

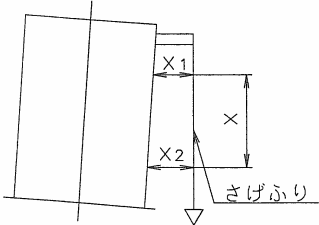
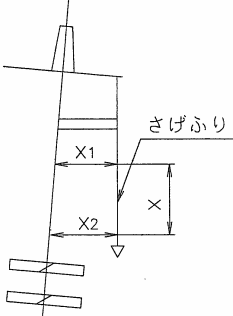
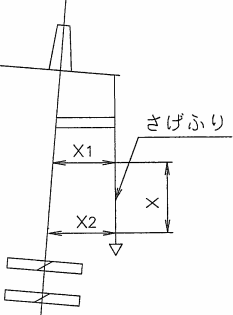
第7節 無機凝集剤用薬注設備	12-7
§ 1 塩鉄貯留タンク	12-7
§ 2 塩鉄希釈タンク	12-7
§ 3 薬液供給ポンプ	12-7
§ 4 消石灰サイロ	12-8
§ 5 消石灰輸送コンベヤ	12-9
§ 6 消石灰2次ホッパ	12-9
§ 7 消石灰定量供給機	12-9
§ 8 消石灰溶解タンク	12-9
第8節 高分子凝集剤用薬注設備	12-10
§ 1 薬品受入ホッパ及び供給機	12-10
§ 2 薬品溶解タンク	12-10
§ 3 薬液供給ポンプ（一軸ねじ式）	12-10
第9節 付帯設備	12-10
§ 1 給水ポンプ	12-10
§ 2 空気圧縮機	12-10
§ 3 空気槽	12-10
§ 4 除湿器	12-10

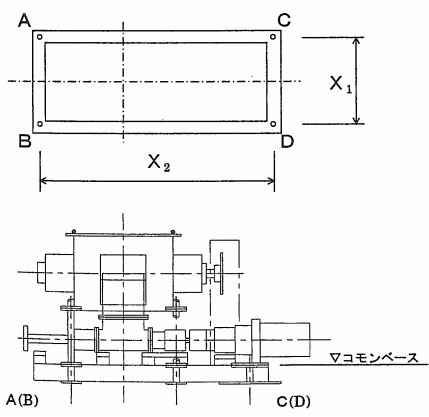
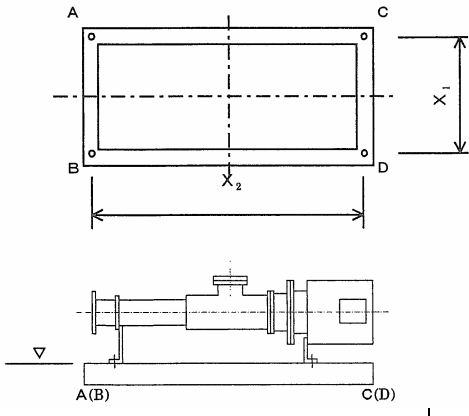
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第12章 汚泥脱水設備 第1節 遠心形脱水設備 §1-1 遠心脱水機 (標準形)	回転体水平度	2/1,000	測定位置は、ベース架 台上面もしくは、本体架 台上面とする。
§1-2 遠心脱水機 (高効率形)		第12章第1節 §1-1 遠心脱水機(標 準形)による。	



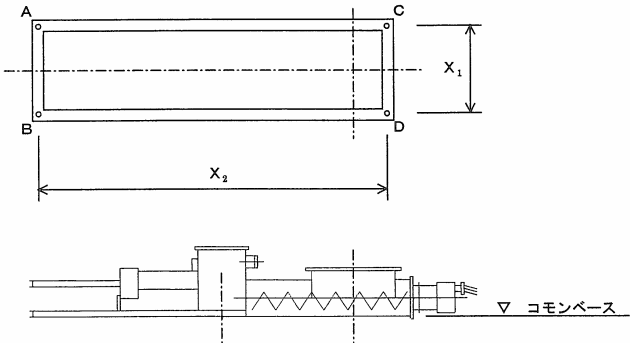
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第2節ベルトプレス 脱水機	本体の水平度	1/1,000	<p>工事又は現場で設定した基準レベル（4点）をアンカー締付後オートレベル等により測定し測定値を計算し確認する。</p> $\frac{ A(C) - B(D) }{X_1}$ $\frac{ A(B) - C(D) }{X_2}$
§1-1 ベルトプレスろ過機（標準形）			
§1-2 ベルトプレスろ過機（高効率形）		第12章第2節§1-1 ベルトプレスろ過機（標準形）による。	
第3節フィルタープレス脱水設備			
§1 フィルタープレス脱水機		第12章第2節§1-1 ベルトプレスろ過機（標準形）による。	
§2 汚泥打込ポンプ		第1章第1節§1 無閉塞形汚泥ポンプによる。	
第4節スクリーンプレス脱水設備			
§1 スクリーンプレス脱水設備		第12章第2節§1-1 ベルトプレスろ過機（標準形）による。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第5節給泥設備			
§1 破碎ポンプ		第1章第1節§1無閉塞形汚泥ポンプによる。	
§2 無閉塞形汚泥ポンプ		第1章第1節§1無閉塞形汚泥ポンプによる。	
§3 一軸ねじ式汚泥ポンプ		第8章第1節§2次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ（一軸ねじ式）による。	
§4 汚泥サービスタンク			
(1) 本体	垂直度	1/100 	<p>本体直胴部の任意のときで鋼尺とさげふりで測定する。</p> <p>なお測定箇所はA, B 2点とする。</p> $\frac{ X1 \sim X2 }{X}$
(2) ミキサー	垂直度	$L < 1,500\text{mm}$ 2/1,000 $L \geq 1,500\text{mm}$ 1.5/1,000 L : シャフト長 	<p>シャフト部直部（任意）に対する偏差をさげふりと鋼尺で測定する。</p> <p>測定箇所はA, B 2方向とする。</p> $\frac{ X1 \sim X2 }{X}$

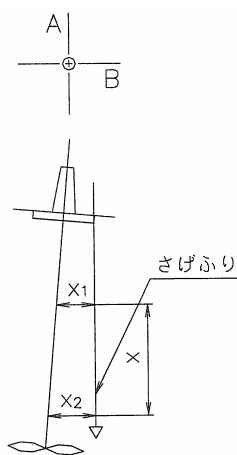
検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§5 凝集混和 タンク	(1)汚泥 サービスタンク	1/100 	タンクのX軸, Y軸方向よりさげふりを落とし, その傾き度を測定する。  $\frac{ X2 - X1 }{X}$
	(2)ミキサー	ミキサー軸の 垂直度  L < 1,500mm      2/1,000 L ≥ 1,500mm      1.5/1,000 L : シャフト長 	攪拌機軸取付フランジ部よりX軸, Y軸方向よりさげふりを落とし, その傾き度を測定する。  $\frac{ X2 - X1 }{X}$
§6 汚泥貯留 タンク用ミキサ	垂直度	L : ミキサーの軸長さ	ミキサー軸取付フランジ部よりX軸, Y軸方向よりさげふりを落とし, その傾き度を測定する。  $\frac{ X2 - X1 }{X}$
	150rpm 以下	L < 1,500mm      3/1,000 L ≥ 1,500mm      2/1,000	
	400rpm 以下	L < 1,500mm      2/1,000 L ≥ 1,500mm      1.5/1,000 	

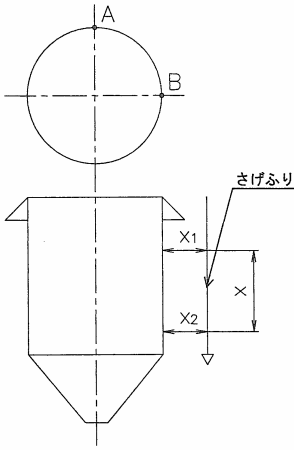
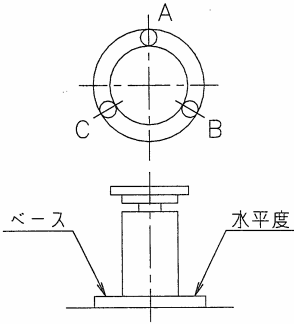
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第6節脱水ケーキ 搬送貯留設備			
§1 ケーキ搬送 コンベヤ		第1章第6節§1搬出コンベヤによる。	
§2 脱水ケーキ 移送ポンプ (一軸ねじ式ポンプ)			
(1)一軸ねじ式 (ベルト掛け)	水平度	1/1,000 	ポンプ本体コモンベース上面を水準器もしくは、オートレベルにより測定。 $\frac{ A(C) - B(D) }{X_1}$ $\frac{ A(B) - C(D) }{X_2}$
(2)一軸ねじ式 (直結)	水平度	1/1,000。 	ポンプ本体コモンベース上面を水準器もしくは、オートレベルにより測定。 $\frac{ A(C) - B(D) }{X_1}$ $\frac{ A(B) - C(D) }{X_2}$

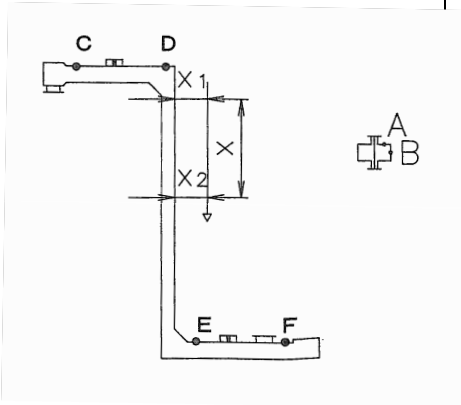


検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§3 脱水ケーキ 移送ポンプ (ピストン式ポンプ)	水平度	1/1,000	<p>ポンプ本体コモンベース上面を水準器もしくは、オートレベルにより測定。</p> $\frac{A(C) - B(D)}{X_1}$ $\frac{A(B) - C(D)}{X_2}$ 
§4 ケーキ貯留 ホッパ		第1章第6節 §3 ホッパによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第7節無機凝集剤 用薬注設備	§1 塩鉄貯留タンク	第8章第1節§3次亜塩素酸ソーダ貯槽による。	
	§2 塩鉄希釈タンク (1)ミキサー	ミキサー軸 垂直度 L : ミキサーの軸長 $L < 1,500\text{mm}$ 2/1,000 $L \geq 1,500\text{mm}$ 1.5/1,000	攪拌機軸取付フランジ部よりさげふりを下ろし直部の高さ(任意の位置)に対する偏差を鋼尺で測定する。 なお円周A B 2点とする。
	§3 薬液供給ポンプ	簡易施工につき記載なし。	$\frac{ X_2 - X_1 }{X}$



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§4 消石灰サイロ			
(1)タンク	垂直度	1/100 	直胴部よりさげふりを下ろし，直胴部高さ（任意位置）に対する偏差を鋼尺で測定する。 測定箇所は円周A B 2点とする。 $\frac{ X_2 - X_1 }{X}$
(2)ブロワ			簡易水準器で水平度をレベルで測定する。
(3)重量計	水平度	メーカー規定 	重量計ベースの水平度をレベルで測定する。

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§5 消石灰輸送 コンベヤ	垂直度	1/100	<p>コンベヤ側胴部よりさげふりを下ろし、直胴部高さ（任意位置）に対する偏差を鋼尺で測定する。</p> <p>測定箇所はA B方向共さげふりで確認する。</p> $\frac{ X2 - X1 }{X}$
	水平度	4/1,000	<p>オートレベル測定点はC, D, E, Fとする。</p> 
§6 消石灰2次 ホッパ		第12章第7節§4消石灰サイロによる。	
§7 消石灰定量 供給機		第10章第3節§7凝集剤供給機による。	
§8 消石灰溶解 タンク		第12章第5節§4汚泥サービスタンクによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 8 節 高分子凝集 剤用薬注設備	§1 薬品受入ホ ッパ及び供 給機	簡易施工につき記載なし。	
	§2 薬品溶解 タンク	第 12 章第 5 節 §4 汚泥サービスタ ンクによる。	
	§3 薬品供給 ポンプ (一軸ねじ式)	第 8 章第 1 節 §2 次亜塩素酸ソーダ 注入ポンプ (一軸ねじ式) による。	
第 9 節 付帯設備	§1 給水ポンプ	第 1 章第 1 節 §6 給水ポンプによ る。	
	§2 空気圧縮機	第 1 章第 5 節 §1 空気圧縮機 (計装 用), §3 可搬式小型空気圧縮機によ る。	
	§3 空気槽	第 1 章第 5 節 §2 空気槽による。	
	§4 除湿器	第 1 章第 5 節 §4 除湿器による。	

## 第 1 3 章 汚泥焼却設備

## 第 13 章 汚泥焼却設備

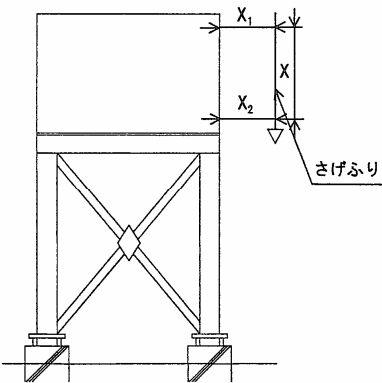
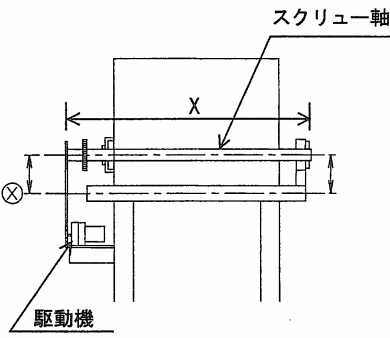
### 目 次

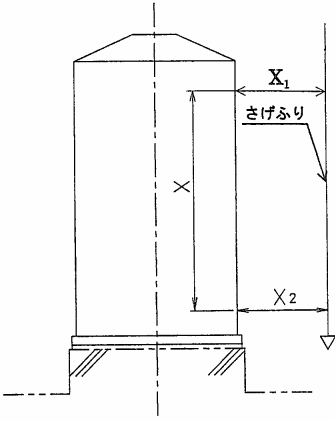
第 1 節 設計条件	13-1
§ 1 公称能力	13-1
§ 2 処理の流れ	13-1
第 2 節 ケーキ貯留設備	13-1
§ 1 定量フィーダ	13-1
第 3 節 ケーキ搬送設備	13-2
§ 1 計量コンベヤ	13-2
§ 2 圧送ポンプ	13-2
第 4 節 乾燥装置	13-2
§ 1 間接乾燥機	13-2
§ 2 乾燥ケーキコンベヤ	13-2
§ 3 乾燥排ガス除湿塔	13-2
§ 4 乾燥排ガス循環ファン	13-3
§ 5 乾燥排ガスマストセパレータ	13-3
§ 6 乾燥排ガス予熱器	13-3
§ 7 除湿塔冷却水ポンプ	13-3
第 5 節 焼却装置	13-4
§ 1 流動焼却炉	13-4
§ 2 乾燥ケーキ定量フィーダ	13-5
§ 3 乾燥ケーキ計量コンベヤ	13-5
§ 4 炉投入コンベヤ	13-5
§ 5 ケーキ投入機	13-5
§ 6 流動ブロワ	13-5
§ 7 昇圧ブロワ	13-5

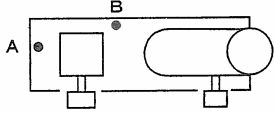
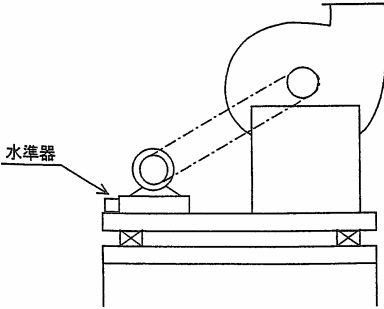
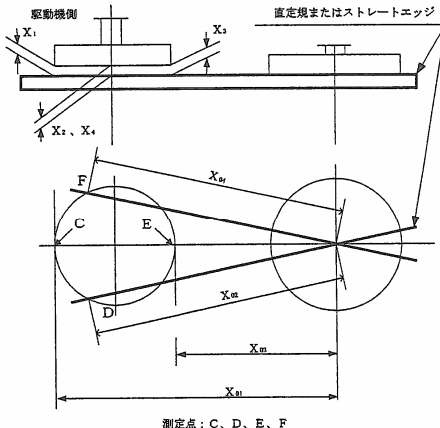
第6節	補助燃料装置	13-5
§ 1	補助燃料装置	13-5
§ 2	燃料タンク	13-5
§ 3	オイルポンプ	13-5
§ 4	バーナブロワ	13-5
第7節	熱回収設備	13-6
§ 1	空気予熱器	13-6
§ 2	廃熱ボイラ	13-6
§ 3	ボイラ給水ポンプ	13-6
§ 4	脱気器	13-6
§ 5	フラッシュタンク	13-6
§ 6	スチームヘッダ	13-6
§ 7	ブロータンク	13-6
§ 8	軟水装置	13-6
§ 9	軟化器給水ポンプ	13-7
§ 10	軟水タンク	13-7
§ 11	脱気器給水ポンプ	13-7
§ 12	煤吹用空気圧縮機	13-7
§ 13	煤吹用空気槽	13-7
§ 14	白煙防止予熱器	13-7
§ 15	白煙防止ファン	13-7
第8節	排ガス処理設備	13-8
§ 1	サイクロン	13-8
§ 2	サイクロン搬出機	13-8
§ 3	排煙処理塔	13-8
§ 4	苛性ソーダ貯槽	13-8
§ 5	苛性ソーダ供給ポンプ	13-8
§ 6	洗浄水循環ポンプ	13-8
§ 7	脱硫塔循環ポンプ	13-9
§ 8	給水ポンプ	13-9

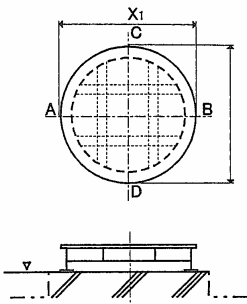
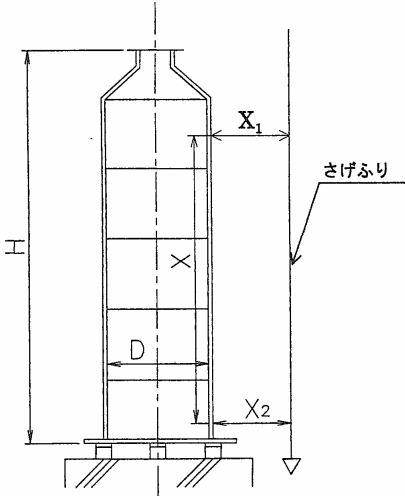


§ 9	電気集塵機	13-9
§ 10	連続洗浄ポンプ	13-9
§ 11	間欠洗浄ポンプ	13-9
§ 12	誘引ファン	13-9
§ 13	誘引ファンミストセパレータ	13-9
§ 14	洗煙排水ポンプ	13-9
第 9 節	灰搬送設備	13-10
§ 1	灰搬送コンベヤ	13-10
§ 2	灰ホッパ	13-10
第 10 節	煙突	13-10
§ 1	煙突	13-10
第 11 節	焼却炉付帯設備	13-10
§ 1	空気圧縮機	13-10
§ 2	空気槽	13-10
§ 3	除湿器	13-10
第 12 節	電気計装設備	13-10
§ 1	計装設備	13-10

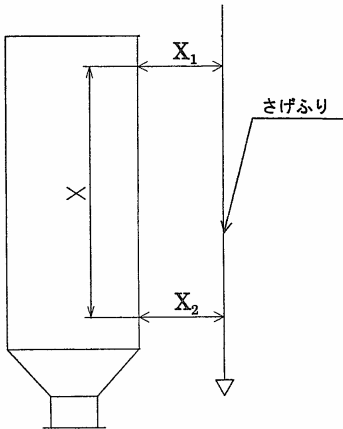
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第13章汚泥焼却設備 第1節設計条件 §1 公称能力		該当なし。	
§2 処理の流れ		該当なし。	
第2節ケーキ貯留設備 §1 定量フィーダ			
(1) 本体組立	垂直度	1/100 	さげふり等で上下部2ヶ所を直角方向2面測定する。 $\frac{ X_1 - X_2 }{X}$
(2) 切出機及び駆動部組立	水平度 (切出機スクリーンの現場組立を行うとき)	2/1,000 	基準線⊗とシャフトセンターとの差をレベルで測定する。  ※ 独立架台のときを示すが、共通架台上に設置するときもある。

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 3 節 ケーキ搬送設備			
§1 計量コンベヤ		第 1 章第 6 節 §1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§2 圧送ポンプ		第 12 章第 6 節 §2 脱水ケーキ移送ポンプ（一軸ねじ式ポンプ）、§3 水ケーキ移送ポンプ（ピストン式ポンプ）による。	
第 4 節 乾燥装置			
§1 間接乾燥機		第 11 章第 4 節 §1 連続式乾式脱硫装置による。	
§2 乾燥ケコンベヤ		第 1 章第 6 節 §1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§3 乾燥排ガス除湿塔			
(1) 本体組立	垂直度	2/1,000 	さげふり等で上下部 2ヶ所を直角方向 2 面測定する。 $\frac{ X_1 - X_2 }{X}$

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§4 乾燥排ガス 循環ファン	(1) 本体	1/1,000  	本体の水平度の測定は、共通床盤上に水準器を置きおこなう。
	(2) カップリング	5/1,000 	プーリーの外周に直定規またはストレートエッジを当てC, D, E, Fの4点を計測する。 $\frac{X_{1} \sim X_{4}}{X_{01} \sim X_{04}}$
§5 乾燥排ガス ミストセパレータ		簡易施工につき記載なし。	
§6 乾燥排ガス 予熱器		第13章第4節§3 乾燥排ガス除湿器による。	
§7 除湿塔冷却水 ポンプ		第1章第1節§6 給水ポンプによる。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
<b>第5節焼却装置</b> <b>§1 流動焼却炉</b>			
(1) 底板組立	水平度 (現場組立を行うとき)	2/1,000  	パッカー等の天端のレベルを測定する。
(2) シェル組立	全高	5/1,000	スチールテープ等により全高を測定する。 (直角方向2面) $\frac{H_{max} - H}{H}$
	垂直度	5/1,000	さげふり等により垂直度を測定する。 (直角方向2面) $\frac{ X_1 - X_2 }{X}$
	真円度 (現場組立を行うとき)	5/1,000  	スチールテープ等により直径を測定する。 (上部, 中間部, 下部の3ヶ所) $\frac{D_{max} - D_{min}}{D}$
			※ 底板, シェル現場組立の無いときは, 底板水平度, 全高, 直径, 及び真円度の測定は, 実施せず, 炉本体の垂直度のみとする。

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§2	乾燥ケーキ 定量フィーダ	第 13 章第 2 節 § 1 定量フィーダによる。	
§3	乾燥ケーキ 計量コンベヤ	第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§4	炉投入 コンベヤ	第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§5	ケーキ投入機	簡易施工につき記載なし。	
§6	流動ブロワ	第 6 章第 1 節 § 4 鋼板製直結式多段ターボブロワによる。	
§7	昇圧ブロワ	第 6 章第 1 節 § 2 歯車増速式単段ターボブロワによる。	
第 6 節補助燃料 装置			
§1	補助燃料装置	簡易施工につき記載なし。	
§2	燃料タンク	第 11 章第 6 節 § 9 地下重油貯蔵タンクによる。	
§3	オイルポンプ	簡易施工につき記載なし。	
§4	バーナブロワ	第 6 章第 1 節 § 2 歯車増速式単段ターボブロワによる。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第7節熱回収設備	本体の垂直度	1/100	さげふり等で上下部2ヶ所を直角方向2面測定する。 $\frac{ X_1 - X_2 }{X}$
§1 空気予熱器			
§2 廃熱ボイラ		第13章第5節§1 流動焼却炉による。	
§3 ボイラ給水ポンプ		第1章第1節§6 給水ポンプによる。	
§4 脱気器		第11章第6節§4 軟水タンクによる。	
§5 フラッシュタンク		第11章第6節§4 軟水タンクによる。	
§6 スチームヘッド		簡易施工につき記載なし。	
§7 プロータンク		第11章第6節§4 軟水タンクによる。	
§8 軟水装置	第11章第6節§3 軟水装置による。		

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§9	軟化器給水 ポンプ	第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
§10	軟水タンク	第 11 章第 6 節 § 4 軟水タンクによる。	
§11	脱気器給水 ポンプ	第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
§12	煤吹用 空気圧縮機	第 1 章第 5 節 § 1 空気圧縮機（計装用）による。	
§13	煤吹用 空気槽	第 1 章第 5 節 § 2 空気槽による。	
§14	白煙防止 予熱器	第 13 章第 4 節 § 6 乾燥排ガス予熱器による。	
§15	白煙防止 ファン	第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第8節排ガス処理設備			
§1 サイクロン		簡易施工につき記載なし。	
§2 サイクロン搬出機		簡易施工につき記載なし。	
§3 排煙処理塔			
(1) 本体組立	垂直度	2/1,000 	さげふり等で上下部2ヶ所を直角方向2面測定する。 $\frac{ X_1 - X_2 }{X}$
§4 苛性ソーダ貯留		第8章第1節§3次亜塩素酸ソーダ貯槽による。	
§5 苛性ソーダ供給ポンプ		第8章第1節§1次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ(ダイヤフラム型)による。	
§6 洗浄水循環ポンプ		第1章第1節§6給水ポンプによる。	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§7	脱硫塔循環ポンプ	第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§8	給水ポンプ	第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§9	電気集塵機	1/100 	さげふり等で上下部2ヶ所を直角方向2面測定する。 $\frac{ X_1 - X_2 }{X}$
§10	連続洗浄ポンプ	第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§11	間欠洗浄タンク	第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§12	誘引ファン	第13章第4節 §4 乾燥排ガス循環ファンによる。	
§13	誘引ファン ミストセパレータ	簡易施工につき記載なし。	
§14	洗煙排水ポンプ	第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 9 節 灰搬送設備	§1 灰搬送 コンベヤ	第 1 章第 6 節 §1 搬出ベルトコンベヤによる。	
	§2 灰ホッパ	第 1 章第 6 節 §3 ホッパによる。	
第 10 節 煙突	§1 煙突	一般的に建築工事のため記載なし。	
第 11 節 焼却炉 付帯設備	§1 空気圧縮機	第 1 章第 5 節 §1 空気圧縮機（計装用）による。	
	§2 空気槽	第 1 章第 5 節 §2 空気槽による。	
	§3 除湿器	簡易施工につき記載なし。	
第 12 節 電気計装 設備	§1 計装設備	記載なし。 （電気設備工事施工管理基準参照のこと）	

## 第 1 4 章 汚泥溶融設備

## 第 1 4 章 汚泥溶融設備

### 目 次

第 1 節 脱水ケーキ搬送設備	14-1
§ 1 脱水ケーキスクリーコンベヤ	14-1
§ 2 圧送ポンプ	14-1
§ 3 分配コンベヤ	14-1
第 2 節 汚泥乾燥設備	14-1
§ 1 脱水ケーキ定量フィーダ	14-1
§ 2 脱水ケーキ投入コンベヤ	14-1
§ 3 混合機用投入機	14-1
§ 4 乾燥機	14-1
§ 5 乾燥排気抽気ファン	14-1
§ 6 乾燥用サイクロン	14-2
§ 7 分配槽	14-2
§ 8 乾燥用バグフィルタ	14-2
§ 9 乾燥排気ミストセパレータ	14-2
§ 10 乾燥排気予熱器	14-2
§ 11 破碎粒コンベヤ	14-2
§ 12 破碎粒ホッパ	14-2
§ 13 乾燥ケーキ移送装置	14-2
第 3 節 溶融設備	14-3
§ 1 溶融炉	14-3
§ 2 熱風炉ファン	14-4
§ 3 ボイラ循環ポンプ	14-4
§ 4 スチームヘッダ	14-4
§ 5 空気予熱器	14-4
§ 6 燃焼空気ファン	14-4
§ 7 廃熱ボイラ	14-4
§ 8 白煙防止熱交換器	14-4

§ 9	白煙防止ファン	14-4
§ 10	乾粉供給ホッパ	14-4
§ 11	乾粉輸送ブロワ	14-4
第 4 節	排ガス処理設備	14-5
§ 1	排煙処理塔	14-5
§ 2	処理塔循環ポンプ	14-5
§ 3	処理塔循環タンク	14-5
§ 4	電気集塵機	14-5
§ 5	誘引ファン	14-5
§ 6	排ガスミストセパレータ	14-5
第 5 節	スラグ処理設備	14-6
§ 1	スラグ除冷装置	14-6
§ 2	スラグ移送コンベヤ	14-6
§ 3	スラグホッパ	14-6
§ 4	結晶化スラグ分級機	14-6
第 6 節	ダスト処理設備	14-7
§ 1	ダスト移送コンベヤ	14-7
§ 2	ダスト圧送装置	14-7
§ 3	ダストホッパ	14-7
§ 4	ダスト加湿機	14-7
§ 5	ダスト搬出ホッパ	14-7
§ 6	ダスト薬注装置	14-7
第 7 節	ボイラ補機設備	14-8
§ 1	ドレンタンク	14-8
§ 2	ドレンポンプ	14-8
§ 3	スチームコンデンサ	14-8

第 8 節 ユーティリティ設備	14-8
§ 1 苛性ソーダポンプ	14-8
第 9 節 補機設備	14-8
§ 1 補助ボイラ	14-8

検査対象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 14 章汚泥溶融 設備			
第 1 節脱水ケーキ 搬送設備			
§1 脱水ケーキ スクリューコンベヤ		第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§2 圧送ポンプ		第 12 章第 6 節 § 2 脱水ケーキ移送ポンプ（一軸ねじ式ポンプ）、§ 3 脱水ケーキ移送ポンプ（ピストンポンプ）による。	
§3 分配コンベヤ		第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	
第 2 節汚泥乾燥 設備			
§1 脱水ケーキ 定量フィーダ		第 12 章第 2 節 § 1 定量フィーダによる。	
§2 脱水ケーキ 投入コンベヤ		第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§3 混合機用 投入機		第 12 章第 6 節 § 2 脱水ケーキ移送ポンプ（一軸ねじ式ポンプ）による。	
§4 乾燥機		第 12 章第 4 節 § 1 間接乾燥機による。	
§5 乾燥排気 抽気ファン		第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	



検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§6	乾燥用 サイクロン	簡易施工につき記載なし。	
§7	分配槽	簡易施工につき記載なし。	
§8	乾燥用 バグフィルタ	第 13 章第 4 節 § 6 乾燥排ガス予熱器による。	
§9	乾燥排気 ミストセパレータ	簡易施工につき記載なし。	
§10	乾燥排気 予熱器	第 13 章第 4 節 § 6 乾燥排ガス予熱器による。	
§11	破碎粒 コンベヤ	第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	
§12	破碎粒ホッパ	第 1 章第 6 節 § 3 ホッパによる。	
§13	乾燥ケーキ 移送装置	第 1 章第 6 節 § 1 搬出ベルトコンベヤによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 3 節 溶融設備 §1 溶融炉		第 13 章 第 5 節 § 1 流動焼却炉による。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
§2	熱風炉ファン	第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	
§3	ボイラ循環ポンプ	第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
§4	スチームヘッド	第 13 章第 7 節 § 6 スチームヘッドによる。	
§5	空気予熱器	第 13 章第 7 節 § 1 空気予熱器による。	
§6	燃焼空気ファン	第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	
§7	廃熱ボイラ	第 13 章第 7 節 § 2 廃熱ボイラによる。	
§8	白煙防止熱交換器	第 13 章第 7 節 § 14 白煙防止予熱器による。	
§9	白煙防止ファン	第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	
§10	乾粉供給ホッパ	第 1 章第 6 節 § 3 ホッパによる。	
§11	乾粉輸送ブロワ	第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環ファンによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 4 節排ガス 処理設備			
§1 排煙処理塔		第 13 章第 8 節 § 3 排煙処理塔による。	
§2 処理塔 循環ポンプ		第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
§3 処理塔 循環タンク		第 8 章第 1 節 § 3 次亜塩素酸ソーダ 貯留による。	
§4 電気集塵機		第 13 章第 8 節 § 9 電気集塵機による。	
§5 誘引ファン		第 13 章第 4 節 § 4 乾燥排ガス循環 ファンによる。	
§6 排ガス ミストセパレータ		簡易施工につき記載なし。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第5節スラグ処理設備			
§1 スラグ除冷装置		第1章第6節§1搬出ベルトコンベヤによる。	
§2 スラグ移送コンベヤ		第1章第6節§1搬出ベルトコンベヤによる。	
§3 スラグホッパ		第1章第6節§3ホッパによる。	
§4 結晶化スラグ分級機		第1章第6節§1搬出ベルトコンベヤによる。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第6節ダスト処理設備			
§1	ダスト移送コンベヤ	第1章第6節§1搬出ベルトコンベヤによる。	
§2	ダスト圧送装置	第1章第6節§1搬出ベルトコンベヤによる。	
§3	ダストホッパ	第13章第9節§2灰ホッパによる。	
§4	ダスト加湿機	第13章第9節§2灰ホッパによる。	
§5	ダスト搬出ホッパ	第13章第9節§2灰ホッパによる。	
§6	ダスト薬注装置	簡易施工につき記載なし。	

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 7 節ボイラ補機 設備	§1 ドレンタンク	簡易施工につき記載なし。	
	§2 ドレンポンプ	第 1 章第 1 節 § 6 給水ポンプによる。	
	§3 スチーム コンデンサ	簡易施工につき記載なし。	
第 8 節ユーティリティ 設備	§1 苛性ソーダ ポンプ	第 8 章第 1 節 § 1 次亜塩素酸ソーダ 注入ポンプ(ダイヤフラム型)による。	
	第 9 節補機設備 §1 補助ボイラ	第 11 章第 6 節 § 1 蒸気ボイラによる。	

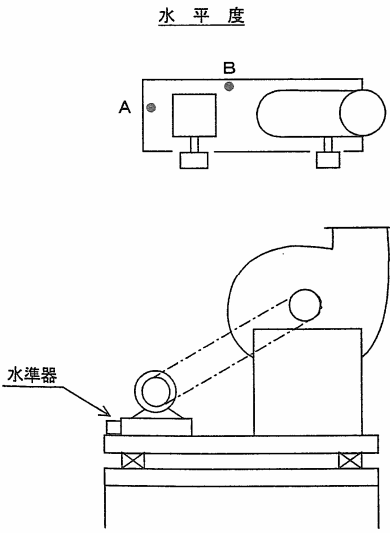
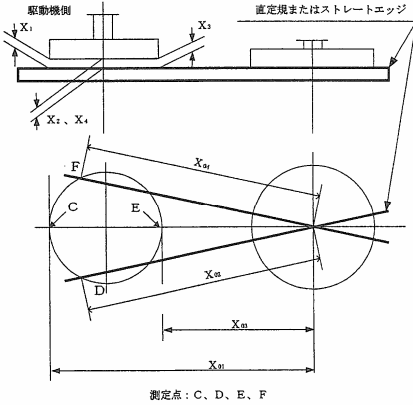
## 第 1 5 編 脱臭設備

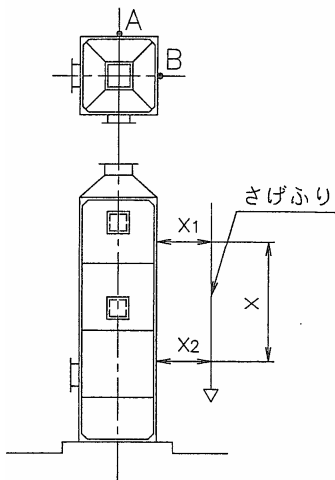


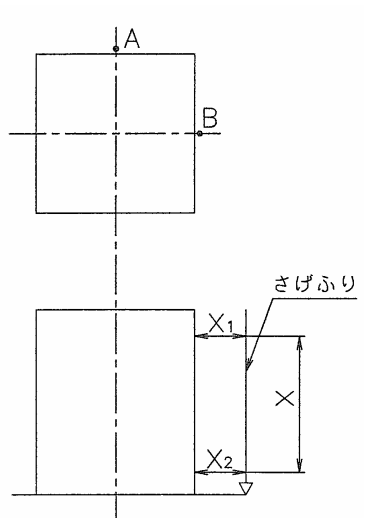
## 第15編 脱臭設備

### 目 次

第1節 臭気ガス吸引装置	15-1
§ 1 脱臭ファン	15-1
§ 2 換気用ダクト及びダンパ	15-1
第2節 薬注洗浄脱臭装置	15-2
§ 1 立形薬液洗浄塔	15-2
§ 2 横形薬液洗浄塔	15-2
§ 3 薬液貯留タンク	15-2
§ 4 薬液注入ポンプ	15-2
§ 5 循環タンク	15-2
§ 6 循環ポンプ	15-3
§ 7 中和タンク	15-3
第3節 吸着脱臭装置	15-3
§ 1 吸着装置	15-3
第4節 充填塔式生物脱臭装置	15-3
§ 1 充填塔式生物脱臭装置	15-3

検 査 対 象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
第 15 章脱臭設備 第 1 節臭気ガス 吸引装置 §1 脱臭ファン			
1) 本体	水平度	1/1,000  <div style="text-align: center;"> <p>水 平 度</p>  </div>	本体の水平度の測定は、共通床盤上に水準器を置き行う。
2) カップリング	平行度	5/1,000  <div style="text-align: center;">  <p>測定点：C、D、E、F</p> </div>	プーリーの外周に直定規またはストレートエッジを当てC、D、E、Fの4点を計測する。  $\frac{X1 \sim X4}{X01 \sim X04}$
§2 換気用ダクト及びダンパ§1 脱臭ファン		記載なし。 (機械設備工事一般仕様書 第2章 第2節第3節ダクト工事参照のこと)	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
第2節薬液洗浄脱臭装置 §1 立形薬液洗浄塔	垂直度	1/100	
		1/1,000	
	<p>第8章第1節 §3 次亜塩素酸ソーダ貯留による。</p>	<p>第8章第1節 §1 次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ(ダイヤフラム型)による。</p>	
	<p>第15章第2節 §1 立形薬液洗浄塔による。</p>	<p>本体上面の基準レベルを、アンカー締付後にオートレベル等により測定し、基準値以内であることを確認する。</p>	
	<p>第2節薬液洗浄脱臭装置 §1 立形薬液洗浄塔</p>	<p>さげふりして本体回りの2点測定し基準値以内であること。</p>	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
§6 循環ポンプ		第1章第1節 §6 給水ポンプによる。	
§7 中和タンク		第8章第1節 §3 次亜塩素酸ソーダ貯槽による。	
第3節 吸着脱臭装置			
§1 吸着装置	垂直度	1/100 	さげふりして本体回りの2点測定し基準値以内であること。
第4節 充填塔式生物脱臭装置			
§1 充填塔式生物脱臭装置		第15章第2節 §2 横型薬注洗浄塔による。	