# 機械設備施工管理基準

【下水道編】

平成17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

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)

	共通項	目 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
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・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1
第	14 章	汚泥溶融設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・14-	1
第	15 章	脱臭設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1

# 共通項目

## 共通項目

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	查	対	象	規	格	値	 摘	要
工	種	項	目	八九	1111	胆	] 4]	女
第1節共	通項目			一般仕様書記	見載の材料	の準拠規格に		
§1 材料	·検査			よる。(下記す	参照)			

### (1) 金属材料

#### 1) 一般事項

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。

また,請負者は,異種金属を組み合わせて使用するときは,異種金属接触腐食を防止しなければならない。

#### 2) 鉄鋼

#### 鉄鋼材料

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。

#### ァ 棒,板,形,帯

棒,板,形,青	<del>节</del>	
JIS G 3101	一般構造用圧延鋼材	SS400 SS490
JIS G 3103	ボイラ及び圧力容器用炭素鋼及びモリブデ	ン鋼鋼板
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	PC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	
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		STS370 STS410
JIS G 3456		
JIS G 3458		
_		
ŭ		
ŭ		
J1S B 2303	ねじ込み式排水管継手	
	JIS G 3101 JIS G 3103 JIS G 3104 JIS G 3106 JIS G 3109 JIS G 3112 JIS G 3114 JIS G 3123  JIS G 3350  - 鋼管・鋳鉄管 JIS G 3444 JIS G 3445 JIS G 3454 JIS G 3457 JIS G 3466 JIS G 3442 JIS G 3455 JIS G 3456	JIS G 3103

	 検 査	対 象	40	+47	/±		454		<b>₩</b>
工	種	項	<del></del> 規	格	値		摘		要
	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								
	JWWA G 102	—	カニカルジョイン						
	JWWA G 103		カニカルジョイン		型管				
	JWWA G 105		心力ダクタイル鋳 ™なた	鉄管					
	JIS G 5525			<i>አዜ. ጽ</i> ዯ					
	HASS 210		ョイント型排水鋳	鉄官					
	JIS G 5526								
	JIS G 5527		ル鋳鉄異形管	田刊佐					
4		下 水 退 用 ダ	゛クタイル鋳鉄管・	<b>英型官</b>					
ウ	形 忆			(	2号 (6	2)	9早	(2 2)	
	TIC C 2225	ワイヤロ、	_ ¬°		6号(6			$\begin{pmatrix} 2 & 2 \end{pmatrix} \begin{pmatrix} 6 & 7 \end{pmatrix}$	
	J15 G 5525	2416	<i></i>		7号(6			$\begin{pmatrix} 0 & 1 \\ 6 & 1 \end{pmatrix}$	
	JIS G 3536	PC鋼線	及びPC鋼より線		SWPR1 SV			1/)	
	J10 0 0000	1 0 411/100		(	5 WI KI 5	SWPF		WPR7B	
	JIS F 3303	フラッシ	ュバット溶接		SBC300	SBC4		BC690	
	J10 1 0000		カーチェン		020000	020.		20000	
	JIS G 3601	ステンレ							
	JIS G 4303				SUS304	SUS4	110 S	US403	
					SUS420J1	l SI	JS420J2		
	JIS G 4304	熱間圧延	ステンレス鋼板		SUS304	SUS	816 S	US403	
		及び	鋼帯		SUS410				
	JIS G 4305	冷間圧延	ステンレス鋼板及	び鋼帯	SUS304	SUS	316		
	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		
		ニッケル			SNC1	SNC2	SNC3		
	JIS G 4103	ニッケル			SNCM1 S	SNCM2	SNCM5		
			モリブデン鋼鋼材			SNCM8			
		クロム鋼			SCr4				
	JIS G 4105	クロムモ	リブデン鋼鋼材		SCM1	SCM2	SCM3		
	TTC C	TVIV F V 144- 251	TTI Acri Acri I I	T ~ 1	SCM4	SCM5			
	JIS G 4106		用マンガン鋼鋼材			<b>婀</b> 娜材			
	JIS G 5111	<b>博</b> 宣用局!	張力炭素鋼及び低	合金鋼鋳鋼。	ÓĎ				
I	6.1 EDI E1 1 E E	外光十二	. H = tA						
		鉄道車両			CEAAO C	EE400	CEE 40	CEEOO	
	J13 G 3401	炭素鋼鍛:	1번 디디		SF440 S	01,490	SF04U	9L99A	

T A		対	 象		16	1.4.	I-ta	
工	種	項		規	格	値	摘	要
	JIS G 5101	炭素	長鋼鋳鋼品			SC360 SC41	0 SC450 SC	C480
	JIS G 5102	溶接	接構造用鋳鍋	日日		SCW410 SCW	480 SCW550	
						SCW620		
	JIS G 5111	構造	5月高張力炭	<b>景鋼</b>		SCMn1 SC	MnDr3	
			及び低合金	<b>劉鋳</b> 鋼品				
	JIS G 5702	黒心	心可鍛鋳鉄品	1		FCMB		
	JIS G 5703	白心	心可鍛鋳鉄品	1		FCMW		
	JIS G 5121	スラ	テンレス鋼鉄	<b></b> 手鋼 品		SCS1 SCS2	SCS13 SCS	14 SCS22
	JIS G 5501	ねす	『み鋳鉄品			FC200 FC	250 FC300	)
	JIS G 5502	球場	<b>犬黒鉛鋳鉄品</b>	1		FCD400 FCD	450 FCD500	
						FCD600		
オ	レール							
	JIS E 1101	普通	重レール					
	JIS E 1103	軽し	ノール					
力	ボルト用鋼							
	JIS B 1180		角ボルト					
	JIS B 1181		角ナット					
	JIS B 1186			]六角ボルト,	六角ナッ	ト、平座金の	セット	
	JIS B 1198		ナスタッド					
	JIS B 1256	平原	区金					
+	溶接材料	L.I. An		s Sala Lie Lie				
	JIS Z 3211		剛用被覆アー					
	JIS Z 3212			<b>夏アーク溶接棒</b>				
	JIS Z 3214			ラアーク溶接棒 - 深田 - ドロロ		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
	JIS Z 3312			]鋼用マグ溶接			9 1 N P 1 L	_
	JIS Z 3313					溶接フラック	<b>人入りワイヤ</b>	,
	JIS Z 3315 JIS Z 3320			ガスアーク溶		トワイヤ クス入りワイ	<u>با</u>	
	JIS Z 3320 JIS Z 3351					クヘハリッイ ·ク溶接ワイヤ	- Y	
	JIS Z 3351 JIS Z 3352					ク俗接フイドク溶接フラッ	カフ	
3)	非鉄金属材料			立場用サンド		グ俗なイノソ	<i>)</i> ^	
			目する非鉄/	全国材料につい	ハナイン	れぞれ次に該	当する钼枚に	1適合したもの,
				で属の付にうい なければなられ		っし これしひい (二郎)		- w= u U IC U V ,
_	銅合金	· · · · · / HH		5.17 4 VIG. 9 9	J 0			
	JIS H 3100	銅及	δび銅合金σ	)板及び条				
	JIS H 3250		ひ銅合金棒			C3602BE		
	JIS H 5120		ひ銅合金銭					
	JIS H 5121		金連続鋳造					
1	アルミニウ		_					
	JIS H 4100		レミニウム及	びアルミニウ	ム合金押	出形材		
	JIS H 4140		レミニウム及	びアルミニウ	ム合金鍛	造品 A4F4	A4F2 A4F3	A4F5
	JIS H 5202	アル	レミニウム合	金鋳物				
			レミニウム及	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	4		 格	摘    要		
工	種	項	目	7	九	1117	值	7向 安	
<b>§</b> 2	外形寸法 許容値	(1)機器	<u>:</u>			l	削り加工品は		
	II 47 IE.		寸法0	寸法の区分 削り 44.7			JIS B 0405 組級に準拠		
					を越え	以下	加工品	製缶品	(機能上特別な精度が 要求されない寸法につ
				0.5	3	± 0.2		いて適用)	
				3	6	± 0.3	± 0.5	製缶品は JISB0405極粗級に準拠	
				6	30	± 0.5	± 1	(部品・組立品共)	
				30	120	± 0.8	± 1.5	部品	
				120	400	± 1.2	± 2.5	それ一つでは,一定の 機能を発揮しないもの	
				400	1000	± 2	± 4	で,下記組立品を構成す	
				1000	2000	± 3	± 6	る要素となるもの	
				2000	4000	± 4	± 8	組立品 溶接やボルト等で部	
			4000	_	± 4	± 0.2%	品が接合され,一定の機 能を有するようになっ		
		(2)鋼製	付属品	(1)機器	の製缶も	品の許容値	[を適用す	たもの 例:ホッパー 鋼製架台 等	

検 査	対 象			格	 値	摘   要	
工種	項目	/	УL	ТН	IIE.	加 女	
§2 外形寸法 許容値	(3)鋳鉄品 ①長さの			l (	(単位 mm)	F C (ねずみ鋳鉄品)	
HI /LI IIIE	許容差	寸法の区分		許多	容値	は JIS B 0403 並級に準	
		を越え	以下	FC	FCD	拠	
			120	± 1.5	± 2	FCD (球状黒鉛鋳鉄 品) は JIS B 0403 並級	
		120	250	± 2	± 2.5	に準拠	
		250	400	± 3	± 3.5		
		400	800	± 4	± 5		
		800	1600	± 6	± 7		
		1600	3150	± 10	± 10		
	②肉厚の 許容差	寸法0	)区分	許多	容値	FC(ねずみ鋳鉄品) は JIS B 0403 並級に準	
		を越え	以下	FC	FCD	拠	
			10	± 1.5	± 2	FCD(球状黒鉛鋳鉄	
		10	18	± 2	± 2.5	品)は JIS B 0403 並級 に準拠	
		18	30	± 3	± 3		
		30	50	± 3.5	± 4		
	( ) Al. MT			(	(単位 mm)		
	(4)鋳鋼品 ①長さの	寸法の	)区分	許多	容値	JIS B 0403 中級に準拠	
	許容差	を越え	以下				
			120	±	2.8		
		120	315	土	4		
		315	630	±	5. 5		
		630	1250	±	8		
		1250	2500	± 1	14		
		2500	5000	± 2	20		
	<u> </u>	J					

検 査	対 象	規	格	値	摘	要
工  種	項目	///[	ТН	li <del>r</del>		
§ 2 外形寸法	②肉厚の				JIS B 0403	中級に準拠
許容値	許容差	寸法0	の区分			
		を越え	以下	許容値		
			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	り呼び径	クリアランス	水門鉄管技行 〔溶接・接行	
	71211712	8	8∼14mm	1mm 以内	第 2 章第 15	
		16	$6\sim36$ mm	2mm 以内		
		36	$6\sim$ $46$ mm	3mm 以内		
		48	mm以上	4mm 以内		
§ 3 鋳造品		いこと。 a 割れ b 7mm こと。 c 3mm 10個/ ただし, 欠陥と。	はないこ。 以上の鋳 。 ~7mm の鋳 5,700m <sup>2</sup> 以口 ,3mm 以内の みなさない			
		おお存とい滑存は部検だすが、	肉。違ら肉、分討し場分が厚いか厚該なすへ合ながのである。こ除を設定をはどるのはどのはどがまた。これを			

	検 査	対 象	<del>1</del> H	<b>↓</b> / <sub>7</sub>	<i>l</i> ±	474	<b>₩</b>
工	種	項目	規	格	値	摘	要
§ 4	塗装検査	(1)平均塗膜厚(2)最小塗膜厚	参膜厚合計 b 測定値の 計値の70% c 測定値の		測 $^2$ まで左越増する。 $^2$ で	4 点測定) 100m <sup>2</sup> までは ごとに 2 箇所 を越えると とに 4 箇所 ) 1 箇所当り	
						<b>塗膜厚測定</b> 箇	箇所数の例
						塗装面積 [m²]	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
<b>§</b> 5	溶接検査	(1)突合わせ溶接 余盛高さ	主要構造部 板 板厚 12mm 以下 板厚 12mm を起 25mm 以下 板厚 25mm を起	<b>対え</b> のもの	許容值 3mm 以下 4mm 以下 6mm 以下	ダム・堰検3 表 4. 4-2	

検 査	対 象		 規 格		摘要		
工種	項目	,	yt 11T	IIE.	110 女		
፟§5 溶接検査	(1)突合わせ溶接	主要耐息	王部		が1.毎後未乗年		
	余盛高さ	朸	夏 厚	許容値	- ダム・堰検査要領 表 4.4-2 参照		
		板厚 12	mm 以下のもの	3mm 以下			
			mm を越え mm 以下のもの	3.5mm 以下			
		板厚 25	mm を越えるもの	) 4mm 以下			
	(2)突合わせ溶接	主要構造	告部		ダム・堰検査要領		
	の段違い寸法	朸	夏 厚	許容値	表 4. 2-1 参照		
		板厚 25	mm 以下のもの	2mm 以下	水門鉄管技術基準 〔溶接・接合編〕		
		板厚 25	mm を越えるもσ	) 3mm 以下	第 1 章第 27 条 P63		
		主要耐息	王部	·	-		
		a 縦方	_				
		七百の		厚 20mm 以下のも	50 1mm		
		板厚の		厚 60mm 以上のも	もの 3mm		
		b 周方	向の継手	+ 00mm 5/1.	<i>y</i>		
			(板	厚 15mm 以下のも	もの 1.5mm )		
		板厚の	10% ただし,				
		NI. 11	_	厚 60mm 以上のも			
		c 溶接	線に直角な方向	『に主応力をうり	ナる継手の折れ曲り角度 2.5°		
	(3)すみ肉溶接の	1 次 1	接線の両端 50mm	を除く部分で	2. 5		
	脚長及びのど厚		女旅の両端 50㎜ 刀 10%までの範				
	(1)	とする。					
	(4)アンタ゛ーカット	板厚	許容規定値	許容限界値	ダム・堰検査要領 表 4. 4-3 参照		
		t <b>≦</b> 6	0.3mm	0.6mm			
		6< t	0.5mm	0.8mm			
			強度部材の	アンタ゛ーカットが			
			突合せ溶接は	この深さ以上のものはすべ			
			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。						
		オーバー	ーラップはすべ	ダム・堰検査要領 表 4・4-1 参照			

検	査	対 象	Le		/ <del>- :</del>	مليرا	<del></del>
工	種	項目	- 規	格	値	摘	要
		(6) クラック	溶接ビード及 てのクラックを			疑わしい: 非破壊検査 ければならな	
		(7)溶接ビード表面のピット	a 主要部材の3 構成するT継 は許容しない。 b その他の分り 継手長さ 1m に ただし, ピ 下の場合には, 算する。	手,かど継。 は1継手に こつき3個ピットの大き	手のピット つき3個又 以内 さが1mm以		
		(8)回し溶接及び肉盛	a すみ肉継手(要。b 突合せ継手(陥があっては)	の端は肉盛		ダム・堰検査表 4. 4-1 🧃	

検	査	対	象	1.0	·	4.47	<b>法</b>	بلحا	##
エ	種	項	目	規		格	値	摘	要
				溶接用語	の説	明			
				余	盛	盟 歩 マ	はすみ肉溶接の	の必要寸法型	上に表面が
				一	·mti		はりみ内俗族。 がった溶着金属		上に公田バ
								余盛	
								27)	7
									)
								7	
				脚	長		ルートからする		
						離。設計いうこと	上用いられるな	易合は,サイ	ズの寸法を
						v · J <u> </u>	ري ري ن 	_	
							脚長↓		
									5
								脚長	
				のど	同	宇際上	 溶接された所 <i>0</i>		
					子		俗接された別り 溶接の断面の/		面までの溶し
						接距離			
								Ŧ	理論のど厚
						$\sim$	理論のど厚 実際のど厚		実際のど厚
							サイズ	( ) #	737
						4	脚長	L	脚長
						N. 1.			1
				アンタ゛ーカ	ット		止端に沿ってf されないで溝と		
						/4/ 1/ 1  / 二	これいなく (1冊)	- 6 2 (1) 2	WAH G
						<u> </u>	)_		,
								<i>l</i> /	<u>_</u>
								7.35	) ( <sup></sup>
								·	
				オーハ゛ーラッ	ッフ°	溶着金	属が止端で母枝	才に融合しな	いで重なっ
						た部分			
							1		
						<u></u>	オーバーラップ		) バーラップ
							1.1	1 1	

検		対	象	,	1.7			
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
				溶接部の欠陥	á			
				用語	読み方	意味		
				アンタ゛ーカット		溶接の止端 て溶着金属が って残っている		
							5635	
				オーハ゛ーラッフ゜		溶着金属が いで重なった音	止端で母材に 部分	上融合しな
						- 7	3 5	- *
				銀点	ぎんてん	溶着金属のした魚の鱗状の	破面に現れる の欠陥	銀白色を
				スラク゛	すらぐ	溶着金属中	又は母材との	融合部に
				巻込みフ゛ローホール	まきこみ	スラグが残る3 溶着金属中に 球状の空洞	<u>- C。</u> C生ずる球状)	又は, ほぼ
				ホ゛ロシテー			の小さなブロ	ューホール
				タング、ステンの 巻込み	たんぐすてん のまきこみ		ステン電極の	いたためな )一部が溶
				溶落ち	とけおち		開先の反対側	
				溶込み 不良	とけこみふりょう		み溶接継手の 分があること。	
						溶込み不良		溶込み不良
				ピット		ビードの表 み穴	面に生じた小	いさなくぼ

検	査	対	象	L III	1.6	/-t-	l-b-	
I	種	項	Ħ	規	格	値	摘	要
				溶接部の欠	陥			
				用語	読み方	意	京 味	
				融合不良	ゆうごうふりょう	溶接境界面	面が互いに十分	分溶け合っ
						ていないこと	- 0	
							~ <del>~</del>	
							ES	
						L		
							/ 融合	不良
				割れ	bh	溶接部に生し	じる割れ状のケ	て陥
				縦割れ	たてわれ		はその熱影響部	
							ドの方向にほど	ま平行な割
						れ		
						6		
				横 割 れ	よこわれ	ビード又はそ	その熱影響部な	などに発生
							の方向にほほ	ぎ直角な割
						れ。		
							(-A)	
						_		
						_		
				ビード	びーどわれ	ビードに多	を生する割れ	(縦割れ,
				割れ		横割れ参照)		
				ビード	びーどしたわれ	ビードの近例	等に発生する 内	可部割れ
				下割れ				
				止端割れ	したんわれ	溶接部の止端	<b>端から発生する</b>	う割れ
				高温割れ	こうおんわれ		是固温度範囲了	
				压油中心	71, b) 1-h	<b>†</b>	高温で発生する な辞報の温度。	
				低温割れ	ていおんわれ		ኞ接部の温度な いら発生する害	
							10光生りる音 別れ,止端割れ	
						の割れに属す		3. 2 13. 2
				再加熱	さいかねつわれ	1	<b>手加熱において</b>	て発生する
				割れ		割れ		

検 査	対 象	担 坎 /古	協 冊
工  種	項目	規 格 値	摘    要
§6 非破壊検査	溶接部 (必要がある場合)	<ul> <li>放射線透過試験(RT)を行い欠陥のないこと。</li> <li>超音波探傷試験(UT)を行い欠陥のないこと。</li> <li>磁粉探傷試験(MT)を行い欠陥のないこと。</li> <li>浸透探傷試験(PT)を行い欠陥のないこと。</li> </ul>	
<b>§ 7 購入品検査</b> 電動機 減速機 スプ <sup>°</sup> ロケットホイル 油圧ポンプ 油圧ユニット 油圧シリンタ <sup>*</sup> ー 弁類等	仕様確認 外観検査 性能検査	<ul><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>	
§ 8 製品安全 検査	外警 回高移開 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一	<ul> <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> <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

第1節 7	ポンプ設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・1-1
§ 1	無閉塞形汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・1-1
§ 2	吸込スクリュー付汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・1-2
§ 3	水中汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・1-2
§ 4	吸込スクリュ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	圧カタンク式給水ユニット・・・・・・・・・・・・・・・1-5
第2節 制	削水弁設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・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 3	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 名	ゲート設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・1−1
§ 1	鋳鉄製ゲート(沈砂池用)・・・・・・・・・・・・・・・・・1-1
§ 2	鋳鉄製ゲート(水処理用)・・・・・・・・・・・・・・・・・・1-1
§ 3	鋼板製ゲート・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 1−12

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

検 査	対象	規格	 値	摘	要
工種	項目	7九 1谷	10000000000000000000000000000000000000	ୀ問	安
第1章共通設備 第1節ポンプ設備 §1 無閉塞形 汚泥ポンプ		共通項目第1節§1材料検査 対象材料は特記仕様書によっ			
(2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部	仕様書と照合し相違ないこ キズ等の欠陥のないこと。 共通項目第1節 § 5 溶接検査			
	各部の洩れ外観構造	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,据付施工及ひ具合がないことを前提とし, 第1節 §2外形寸法許容値に	, 共通項目		ールにより,承諾 確認する。
(4)性能試験	(1) 測定項目				
	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 規定値以 認		
	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	- I	値から	
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	規定値 以上 ①全揚程・吐出量は、JISB8 ②H-Q性能測定は、締切点			
(5)作動検査	温度測定:電動機 温度測定:軸受部	室温+55℃以下 オイル:室温+40℃以下かつ7 グリース:室温+55℃以下かつ			

検査	対	 象					_
工種	項	目	- 規	格	值	摘	要
§2 吸込スクリュー 付汚泥ポンプ			第1章第1領 プによる。	5 ≸ 1 無閉領	塞形汚泥ポン		
§3 水中汚泥 ポンプ							
(1)材料検査							
(2)外観構造 検査			第 1 章第 1 ポンプに 』		閉塞形汚泥		
(3)寸法検査							
(4)性能試験							
(5)作動検査	絶縁抵		100MΩ以下 1hr 連続運転 と。	云 サーマルがイ	作動しないこ		
§ 4 吸込スクリュー 付水中汚泥 ポンプ			第1章第1箇よる。	万§3水中	汚泥ポンプに		
§ 5 床排水 ポンプ			第1章第1領よる。	5§3水中	汚泥ポンプに		

検		対	象	I III	16	LL	1-4-	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
§6 給水	ポンプ							
(1)外観	.構造 検査	銘板記 塗装状		承諾図と相違	ないこと。			
		溶接・						
(2)寸法	検査	外形寸		機器の接続具合がないこ		及び使用上不	スケールに図にて確認す	こより,承諾ける。
		据付関						
		接続機	器との 関係寸法					
(3)機能	検査	吐出圧 吐出し 回転速 出力等	量 度	JIS及び諾図の値を満		<b>玉準により承</b> 。		
§7 水中	用水 ポンプ			第1章第1よる。	節§3水中泊	汚泥ポンプに		

検 査	対象	+11 +47 /±	
工種	項目	規格値	摘    要
§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 鋳肌	仕様書と照合し相違ないこと。 キズ等の欠陥のないこと。	
	溶接部外観構造	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	
(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。 サーマルリ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	<b>妆</b> <i>陆</i>	· 中
工種	項目	<b>万</b> 兄	格值	摘    要
§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 § 対象材料は特記化	31材料検査による。 比様書による。	
(2)外観構造 検査	銘板記載内容等 塗装状況 溶接・加工部	承諾図と相違なり	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・据具合がないこと。	付施工及び使用上不	スケールにより, 承諾 図で確認する。
(4)水圧・気密 試験		気密試験 ユニ	時間 /ク 15 分以上 /プ 3 分以上 ニット 5 分以上 面, フランジ面各部	タンク耐圧試験はボイラ,クレン協会の個別 試験による。
(5)機能検査	吐出圧力 吐出 回転 プカ 軸動力	JIS及びメー諾図の値を満足す	一カー基準により承	JIS B 8501~8302 JIS Z 8764

検 査		1D 1/2 /	
工  種	項目	- 規 格 値 	摘    要
第2節制水弁設備 §1 電動仕切弁 (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。	水道協会による検査対 象機器
(2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌	仕様書と照合し相違ないこと。	
	溶接部 各部の洩れ 外観構造	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。	<ul><li>(1) 試験圧力は, JISB 2062 に定められた値以上とする。</li><li>(2) 保持時間は2分(φ450mm以下は1分)。</li></ul>
(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> <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>	

ħ	 食  査	対	 象					
<u>I</u>	<del>* <u></u> -</del> 種	項		規	格	値	摘	要
§ 2 蛸 (電動	形弁 ,手動)		н				水道協会に 象機器	よる検査対
	†料検査			第1章第	2節 §1電	動仕切弁		
(3) 寸	法検査			による。				
(4) 弁	·箱耐圧 検査			水洩れ変形な	どの異常な	ぶないこと。	JWWA-B138 &	こよる。
(5) 弁	・座洩れ 試験					のバルブ形式 洩れ量以下に	JWWA-B138 K	こよる。
(6) 作	三動試験	電動操作動機関リミットスイトルクスイット開発指	流 間 ッチ チの作動	第1章第る。	2節§1電	動仕切弁によ		
		手動操	作	全閉,全開報と。	操作が円滑	に行われるこ		

	 検 査	対	象	Į.	LF	<i>1-</i> 4-	I-b-	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
§ 3	偏心構造弁			第1章第2節	§2蝶形弁り	こよる。		
§ 4	手動仕切弁						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			第1章第る。	2 節 § 1 電重	か仕切弁によ		
(4)	弁箱耐圧 検査							
(5)	弁座洩れ 試験							
(6)	作動試験	作動試	験	作動全閉操作とする。	が円滑に行	うわれるもの		

 検 査	対	象					
工種	項		規	格	値	摘	要
§5 逆止弁 (雨水,汚水用)						水道協会に 象機器	よる検査対
(1)材料検査			l (	2節 § 1 電	動仕切弁によ		
(2)外観構造 検査			<u>ئ</u> ئ				
(3)寸法検査	外形寸 据付関 接続機	係寸法	日本水道協 一カー検査基		2031 及びメ	スケールによって確認する	
(4)弁箱耐圧 検査			水洩れ変形な	どの異常か	ぶないこと。	JIS B 2031 (	こよる。
(5)弁座洩れ 試験			洩れ量は(( えないこと。	0.1 $\mathrm{mm}^3/\mathrm{s} \times$	呼び径)を越	JIS B 2031 (	こよる。
(6)作動試験			作動開閉がのないこと。	円滑に行え	つれ, 異常箇所		
§6 逆止弁 (汚泥)			第1章第2水用)による		弁(雨水,汚		
§7 逆止弁 (逆洗水注入型)			第1章第2 水用)による		弁(雨水,汚		

検 査	対象		I H	16		1-4-	
工  種	項	目	規	格	値	摘	要
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	<b>§</b> 5逆止弁に	こよる。		
§3 電動仕切弁 (空気用)			第1章第2節	§1電動仕り	刃弁による。		
§4 蝶形弁 (空気用)			第1章第2節	§2蝶形弁ル	こよる。		

	対 象	10 10	
工種	項目	- 規 格 値	摘    要
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。	全閉状態にて戸当り側を上面にして水を満たす。 水張り時間30分以上, 止水板間よりの漏水のないこと。
(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	1.0	±∕z	店	松	æŕ
工  種	項目	- 規	格	値	摘	要
§3 鋼板製 ゲート (1)材料検査		共通項目第1筒 対象材料は特記				
(2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌	仕様書と照合しキズ等の欠陥の		と。		
	溶接部	共通項目第二	1 節 § 5 溶技	接検査によ		
	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		$ \epsilon = \pm \frac{\epsilon_0}{2} (1 + \epsilon_0) $ $ \epsilon : 各部寸法許 $ 許容差) $ \epsilon : $	容差 (長さん nm) t部分長(m)		水門扉	検査要領
1) ローラケ゛ート	(1) 扉体戸当り	記 検査 号 a 扉体幅 b 扉体の c <sub>1</sub> 主桁の	高さ		差 ε <sub>1</sub>	mm) 測定点数 上 下 各 1 左 右 各 1 行 1 本で 2 左 右 各 2

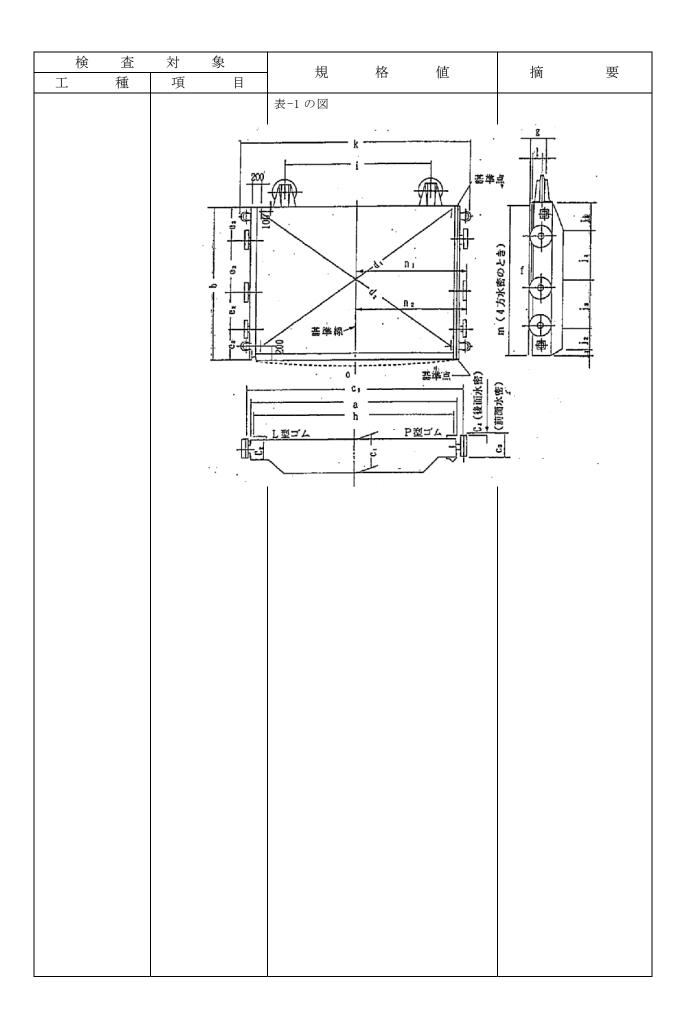
検 査	対	象	規	+∕>		 値		———— 摘	
工  種	項	Į I	·	格		"胆		1問	要
	表-1	(扉体) 続き							
	記号	検査	の内容		許 ε <sub>0</sub>	容 差 ε <sub>1</sub>	測	定点数	
	c <sub>3</sub>		「から主ローラ路 (前面水密のとき			+2, -0	左	右 各2	
	C 4		jから主ローラ路 (後面水密のとき			+2, -0	左	右 各2	
	d	基準点間の対	角長の差(d <sub>1</sub> -c	d 2)	8			1	
	e 1	主ローラの間	隔		8				
	e 2	主ローラの中	心間距離		8				
	e 3	主ローラカ の長さ。	いら扉体上下端ま	きで	8				
	f	主ローラ踏 持のとき)	面の偏差 (不静定	定支		±1.5			
	g	主ローラ路 ラまでの長さ	着面からサイドロ 。	1 —		±6			
	h 1	水密ゴムの間	隔 (L型ゴム)			+10, -6	高さ	2 m毎	
	h 2	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				
	1	シーブ中心 ト間までの長	からスキンプレ さ。	/—		±3			
	m	水密高さ			8		長さ	2 m 毎	
	n	主ローラの傾	き (n <sub>1</sub> -n <sub>2</sub> )			$\pm 0.5$	п —	ラ毎	
	О	下部の曲り			3				
	注:	長径間ローラク	ゲートは現地溶接	接の縮∂	み代を	を考慮して	計測	のこと。	

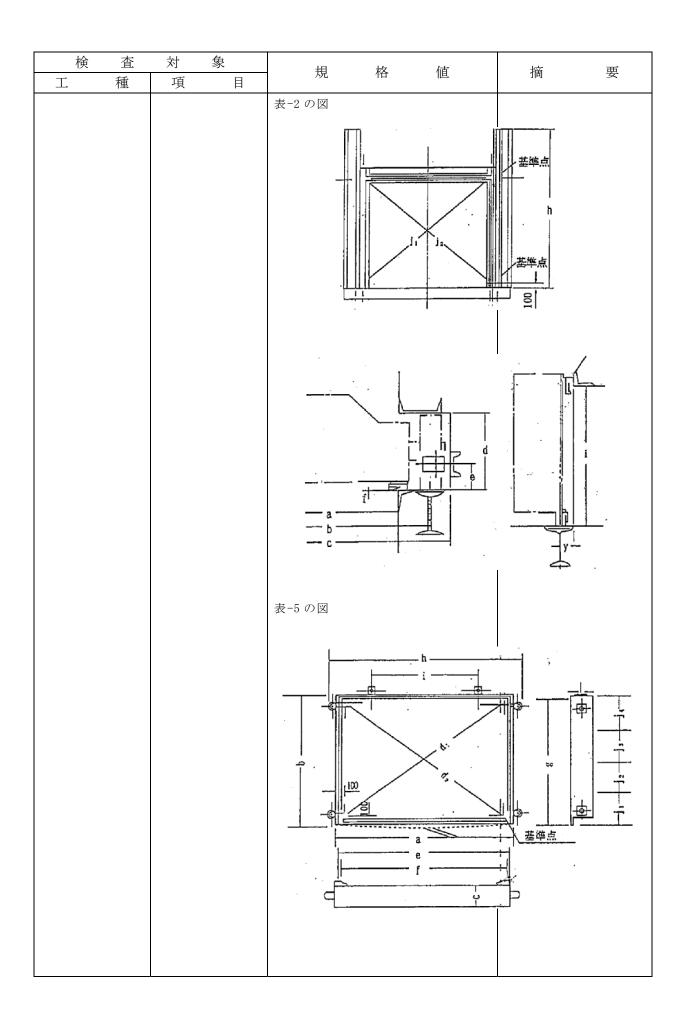
検査	対		規	格	·	 値			摘	要
工  種	事項		戸当りの許容差	左 ( );	4 / <del>\</del>	)				
			アヨリの計合え	豆 (牛	1	n) ———— 容 差				
	記号	検査	の内容		ε 0	ε 1	ì	則定,	点数	
	a	純径間			8		上	下	各 1	
	b	主ローラレー	ル踏面中心間隔		8		上	下	各 1	
	С	サイドローラ	レール踏面間隔			+8, -0	上	下	各 1	
	d		ール踏面からご レールまでの長			±3	上	下	各 1	
	е	サイドローラ	レール踏面位置			±3	上	下	各 1	
	f	板面までの長	イール踏面から7 さ。(後図のよ 水密ゴムのとき	うに		±1.0	上	下	各 1	
	g	側部戸当り 関関位置	と底部戸当り。	との		±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 <sub>1</sub> -	j <sub>2</sub> )	8					
	表-2	2-2 (戸当り)	戸当りの許容易	差 (単	单位 m r	n)				
	検	査の内	容平	面	度	真	直	Ĺ	度	
	底部	戸当りの表面	1	. 5			2.	0		
	主口	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 レール踏員	面 1.5(	(2.5)		2.	. 0 (	4.0)		
		ローラレール踏直					0 (	6.0)		
			受さ 1mの直定規値は軽構造部(次 を差を示す。					必要 7	がない	

検 査		40	4-67	/±	4str	
工種	項目	規	格	値	摘	要
	(2)巻上機 君	長-3 巻上機	機能検査	T		
	区 分	項目	基 準 値	摘	要	
		電流	確認	電圧は定格	チの±10%	
	電動機	電圧	IJ			
		回転数	II			
	減速機	温度上昇	50℃ 以下	油洩れるを確認	りないこと	
	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	"	"	エンシ`ン は回	]転数測定	
	開度指示計	II	II.	現場検査を確認する	至時に±2% )。	
	ブレーキ	"	"			
	音	異常音	11			
	振動	異常振動	"			
	手動ハンドル	切替回転方向	11			
	(3)油圧装置 1)油圧機器 ポンプと原!機の芯出し 温度上昇 2)油圧シリ ダ外部洩れ	±0.03mm 50℃ 以下 1種 0.05m	ℓ未満 ) <sup>ビ</sup> ストン ℓ未満 ) ロッド音	の移動距離	100m につき .れ	JIS B 8354

検 査	対	象	1-11	44		店		<del>127.</del>	<b>#</b> #
工  種	項	[ 目	規	格		値		摘	要
	3機	能検査	表-4 油圧装置	置 棋	能検査	: :			
	Þ	区 分	項目	基	<b>進</b> 値	摘		要	
	電動	松	電流	確	認	電圧は	定格	の±10%	
	电势	17×X	電圧	ı	•				
			温度上昇	50℃	以下				
	油圧	ユニット	吐出量	確	認				
	1141 /-1.	.4491	油圧	,	'	リリー	フ設	定圧力	
			作動テスト	J	1	バルブ	類		
	音		異常音	J	1				
	振動		異常振動	J	'				
	予備	動力	作動テスト	J	1	エンシ゛ン	は回	転数確認	
	機器	• 配管	油洩れ	J	1				
2) スライドゲート		扉体戸当り (扉体) 検	扉体の許容差 査 の 内 容	(単位 m	許っ	容 差	泪	則定点数	
		= 4. i=			ε <sub>0</sub>	ε 1			
	a	<b>扉体幅</b>			8			下 各1	
	b	扉体の高さ			8		左	右 各1	
	С	主桁の高さ		1 )	6		竹丁 1	本で 2	
	d e		)対角長の差(d 	1- d <sub>2</sub> )	8		ſ.	1	
	f	支点間距离水密ゴム間			8	±10	上 上	下 各1	
			1]  将		8	±10	上	下 各 1 下 各 1	
	g h	水密高さ	一ラ踏面間隔		8		上	下 各1	
	i	吊心間距离			6				
	j	主桁の間隔			8				
	k	下部の曲り			3				
		1 4442 14 3	•						

	対	<u> </u>		規	各	値			摘	要
上			戸	 当りの許容差(	単位mı	m)				
	記号	検査	D	内容	許 ε <sub>0</sub>	容差	浿	削定点	点数	
	a	純径間			8		上申	下	各 1	
	b	サイドローラ	レー	ル踏面間隔		+8, -0	上	下	各1	
	С	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	をの差(d <sub>1</sub> -d <sub>2</sub> )	8					
	е	戸当り高さ			8				各1	
	f	呑口高さ			8		左	右	各1	
	g	側部戸当り 関関位置	と原	医部戸当りとの		±3				
	表-6	6-2(戸当り)	戸	当りの許容差(	単位mı	m)				
	検	査の内	容	平 面	度	真	直		度	
	底部	7戸当りの表面		1.5			2.	0		
	側部	3, 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	1 m (	の直定規からの	許容差	を示す。				
	(2)	巻上機	口-	ーラゲートの項	参照					
	(3)	油圧装置	口-	ーラゲートの項	参照					
(4)放射線検査			社区	内検査による。						





大統方向 表-6の図 水流方向 水流方向 水流方向 水流方向 水流方向 水流方向 水流方向 水流方向	検	査	対	象	1.11	-4-L	<i>I</i>	<del>1 - 1 - 1</del>	
水瓶方向					規	格	値	摘	要
		<b>性</b>	<b>以</b>	目	表-6の図		水流方向		

検 査		14 14 14	<u> </u>
工  種	項目	規 格 値	摘    要
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。	
		刈家内村は付記任依責による。	
(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。	
	W		
	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。	
	41 /cu 14t 14	7.#F51 140/4.60 . ~ 1	
	外観構造	承諾図と相違ないこと。	
(3)寸法検査	外形寸法	機器の接続,据付施工及び使用上不	スケールにより,承諾図
	据付関係寸法 接続機器との	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。	で確認する。
	関係寸法		
(4)機能検査	   吐出圧力	JIS B 8340,8341,8342 及びメーカ	
(1) (2) (1)	充填時間	ーの基準による。	
	回転速度	充填時間は、計算書提出による。	
	吐出量 体積効率		
   § 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
快生	溶接部	   共通項目第1節 § 5 溶接検査による。	快生石俗証
	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		15 16 15	144
工種	項目	- 規 格 値	摘    要
(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。	
§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。	÷
<b>§4 除湿器</b> (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(計場用)による。	Ē
§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	t e	16	<i>t</i> -t-	I-da	
工種	項	目	規	格	値	摘	要
第 6 節搬出設備 § 1 搬出 ^ ルトコンへ * ヤ	,						
(1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特				
(2)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は上記		入品検査によ トる。		
(3)外観構造 検査	銘板記載 鋳肌	<b></b>	仕様書と照合				
	溶接部外観構道	<del>1</del> 4.	共通項目第1 承諾図と相違		検査による。		
(4) 寸法検査	外形寸法 据付関係	去		,据付施工 とを前提と		スケールし図で確認する	により, 承諾 る。
(5)運転検査	電動機約電源電圧運転電流	Ē	1 MΩ以上( ±10% 定格以内	新作時)		単体無負荷	
§2 急傾斜 コンベヤ			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		

+	 <sub>倹 査</sub>	対	象					
工.	<del>更</del> <u>重</u>	項	<u>_</u>     目	規	格	値	摘	要
\$ 3 ×		块						
	材料検査			共通項目第1 対象材料は特				
(2) 賏	<b></b>			共通項目第 る。 対象品は上記		入品検査によ		
(3) 9	ト観構造 検査	銘板記 鋳肌	載内容等	仕様書と照合				
		溶接部外観構		共通項目第1 承諾図と相違				
(4) ¬	†法検査	外形寸 据付関接続機	係寸法		とを前提と	及び使用上不 こし, 共通項目 :値による。	スケールに 図で確認する	.より, 承諾 。
(5) 道	<b>車転検査</b>	電動機電源転電		1 M Ω 以上( ±10% 定格以内	新作時)		単体無負荷	

工 種 第7節クレーン 設備 §1 天井 クレーン		項			規	格	値		
設備 §1 天井			•	目	//2	111	, <u></u>	摘	要
§1 天井									
(1)本体	総合寸法部	上トク(け	ク寄り	is 上) イッチ	指定寸法以に対 指定寸法法以に対 指定寸寸法以に対 指定寸寸法以に対 指定寸寸法以に対 大法以に対 大法以に対 大法以に対 大法以に対 大法以 大法以 大法以 大法以 大法以 大法以 大法以 大法以	て±50mm て±5mm で 在 で 本 で 本 で 本 で 表 返 ぎ る 荷	に動作し電動 電動油圧押上 断すること。 重をつり電動	JIS-B-880	1
	分機	レーキ 速度制	機ブレ	ブレーキ	停止できること 定格荷重をかった。 操作したときること。 特定のあると。 限できること。	り走行中 態におい レーンを	安全に停止で		
	辒	御用ブレーキ	機械ブ	レーキ	定格荷重をつ 動油圧押上け機 において荷重を と。	ブレーキ			
		定格荷重	終   速 ノ ッ	巻上げ巻下げ	指定速度に対し 指定速度に対し				
	総	定格電圧	に お 度	横行走行	指定速度に対し	許容差 -	+10%, -5%		
	合	荷重	電池	流機電流 	銘板の指定電流 定格荷重の 1. が 200 t を超え t を加えた荷重 い, 各部に異常	25 倍の荷 るときはタ ) におい	重(定格荷重 定格荷重に 50 て各動作を行		
	機能		たのた <i>ね</i> 抵抗	つみ	で、 最も不利な位 荷重だけに対す 1/800 以下である 区分される回 おいて測定しる であること。	置におい るたわみ ること。 路の配線	て主巻の定格は,スパンのと大地間とに		

検査				
工種	項目	- 規	格 値	摘    要
(2) ガーター	スパン 計 10m未満 画 10~20m 寸 20~30m 法 30m未満 対角差	±2.0mm ±2.5mm ±3.0mm ±4.0mm	⊠-21	寸法測定基準は承諾 図面方法による。
	対 角 寸 20~20m 20~30m 30m未満	$\pm 1.0 \text{mm}$ $\pm 1.5 \text{mm}$ $\pm 2.0 \text{mm}$ $\pm 3.0 \text{mm}$	<b>ゲージ</b> スパン 対角差=A-	タガネマーク       基準ポンチ       現地組立用ポンチ
	車輪路面の4点 水平線	スパン× (±1/5000) (最大 0.5mm以内	B A A	点の差を測定する。 パン C D 面の3点ABCを含む
	横行軌条面の左 右水平差	平面 ゲージ×1/1000 D	に対して残り1点D 人内	
	横行軌条ゲージ	ゲージ× (1.5/50 (最大 4.0mm 以内	9) ゲ・	部中央端部
	横行軌条とガータ 一腹板との 芯の違い	T×50%以内 (T=腹板厚み)		ν-νC. L 腹板C. L 芯の違い
	横行軌条の 直線度 横行軌条ジョイント	スパン= $\frac{02}{1.000}$ (ケージは許容差 上面,両側面共 0.	:以内にて最大 5m) .5mm 以内	
	部の食い違い ホイールベース	±2.0mm 左右サドルのホ 0.5mm 以内	5イールベース差は	スパン 外内内内外 側側側 W <sub>1</sub> -W <sub>2</sub> = 0.5mm

検査		15 16 16	124
工種	項目	· 規 格 値	摘    要
	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 組立てした状態で行う。 水準器 サドル 外側
	サドル内側幅 機械加工のもの 黒皮のもの 車輪ボス部側 機械加工のもの 黒皮のもの	$\pm 0.5 \text{mm}$ $-0$ $\pm 1.0 \text{mm}$ $\pm 1.0 \text{mm}$ $-0$ $\pm 1.0 \text{mm}$	内側幅
	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)	スパン - A 横行車輪止 (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)	バッファ B B B スパン (B-B' = 3mm 以内)
(3) クラブ	ゲージ ホイールベース	±2.0mm ±1.0mm 左右サイドのホイールベース差は 0.5mm 以内	寸法測定基準は承諾図面寸法による。 ゲージ 側隙 側定値
	横行車輪ボス		W <sub>1</sub> -W <sub>2</sub> = 0.5mm 以内
	部側隙 機械加工のもの 黒皮のもの	± 1. 0mm - 0 ± 1. 0mm	側隙
	_I	1	

検 査	対 象	相 牧 唐 梅 亜
工種	項目	- 規格値 摘 要 
(4)クレーン用 歯車減速機	歯切精度	・JIS B 1701-1,2:'99 JIS B 1702-1,2:'99 JIS B 1704:'78  ・TR B0006
	歯切面硬度	
	スーハ゜ーキ゛ャー	H <sub>s</sub> 25以上
	ピニオン	H <sub>s</sub> 35 以上
	歯当たり	(はずば歯車 歯すじ方向 70%以上 歯たけ方向 40%以上 かさ歯車
		歯すじ方向 50%以上 歯たけ方向 40%以上
§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 シンク*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。
		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(ギャードトロリー 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。
<b>§6 ホイスト</b> 1)購入品検査		共通項目第1節 § 7 購入品検査による。

検		対	象					
工	 種	項		規	格	値	摘	要
§ 7 fr			н					
§ 7-1 = ≠±->				共通項目第 る。	51節§7購	‡入品検査によ		
	<b>電動式</b> /プロック 入品検査			共通項目第 る。	;1 節 § 7 購	<b>う</b> 入品検査によ		

# 第2章 沈砂池設備

#### 第2章 沈砂池設備

#### 目 次

第 1 節	節ケ	ート設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 2-1
!	§ 1	铸鉄製ゲート(沈砂池用)······	· 2-1
第 2 節	節 除	じん機械設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
į	§ 1	コープ式懸垂形除塵機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 2-1
!	§ 2	車続式自動除塵機 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	· 2-3
	§ 3	間欠式自動除塵機(回転アーム型)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 2-3
į	§ 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章	節除	沙機械設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 2-4
	§ 1	<b>ヾケットコンベヤ沈砂かき揚げ機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・</b>	· 2-4
	§ 2	ジェットポンプ式揚砂機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 2-4
;	§ 3	<b>集砂装置⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯</b>	· 2-5
į	§ 4	<b>沈砂分離機······</b>	· 2-5
第 4 節	節	砂処理設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 2-6
į	§ 1	先浄装置付フライトコンベヤ·····	. 2-6
!	§ 2	サイクロン・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	. 2-6
į	§ 3	沈砂洗浄機 (ドラム回転式) · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	. 2-6
<u> </u>	§ 4	沈砂,スクリーンかす洗浄機(機械攪拌式)····································	
<u> </u>	§ 5	ウェッジワイヤスクリーン·····	
第 5 節	節ス	クリーンかす処理設備······	· 2-6
		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) · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	· 2-6
		スクリーンかす脱水機(ローラ式)‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥	
		スクリーンかす脱水機(スクリュー式)‥‥‥‥‥‥‥‥‥	

第 6	節		搬出	設備					• •		٠.				٠.		٠.	٠.	 	٠.	• •	 ٠.	٠.	٠.	 2-7
	§	1	沈	砂,	スク	IJ-	-ン	かす	ナ搬	出出	べ	ル	<b>ト</b> :	<b>⊐</b> :	·/ ^	ヾヤ	٠	٠.	 			 	٠.		 2-7
	§	2	ス	キッ	プホ	1	スト				٠.				٠.		٠.	٠.	 			 	٠.		 2-7
	§	3	沈	砂, :	スク	IJ-	-ン	かす	上貯	·留	木	ツィ	/ <b>°</b>		٠.		٠.	٠.	 			 	٠.		 2-7
	§	4	鋼	製ス	クリ	<u> </u>	ンか	す=	コン	ァテ	ナ				٠.		٠.	٠.	 			 ٠.	٠.		 2-7
	§	5	樹	脂製	スク	IJ-	ーン	かす	<b> </b>	ン	テ	ナ					٠.	٠.	 			 ٠.	٠.		 2-7
	§	6	流	水ト <sup>:</sup>	ラフ						٠.						٠.	٠.	 			 ٠.	٠.		 2-7
第 7	節		その	他設值	備·												٠.	٠.	 			 ٠.	٠.		 2-8
	§	1	破	砕機	(=	軸	盖動	式)			٠.						٠.	٠.	 			 ٠.	٠.		 2-8
	§	2	破	砕機	(ド	ラュ	ム回	転ェ	t)										 			 			 2-8

		対	 象					
		項		規	格	値	摘	要
第 2 :								
	節ゲート設備							
<b>§</b> 1	鋳鉄製ゲート			第1章第4	節 § 1 鋳鉄	製ゲート(沈		
	(沈砂池用)			砂池用)によ	る。			
AAC O	ΑΛ· 17Λ <del>μα</del> 14% 1.Δ							
東 2	節 除塵機械 設備							
<b>§</b> 1	ロープ式							
_	/ 27 懸垂形除塵機							
	/2· // // // // // // // // // // // //							
(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	こよる。		
/	\ m++ = = 1			U >7 -7 - 64		→ B IA →		
(2	)購入品検査				1節 87 購	入品検査によ		
				る。 対象品は上記	記載日に ト	· Z		
				/	市に 戦 四 (こ み	· ′o o		
(3	)外観構造	銘板記	載内容等	仕様書と照合	し相違ない	こと。		
	検査							
		鋳肌		キズ等の欠陥	のないこと	• •		
		%숙 <del>+</del> ☆ ☆ঢ়		共通項目第1	<b>左</b> 8 口 波 拉	松木にトフ		
		溶接部		共 地 垻 日 弟 1	即80俗佞	快宜による。		
		外観構	诰	承諾図と相違	ないこと。			
(4	)寸法検査	外形寸				及び使用上不		こより,承諾
		据付関		具合がないこ		:し,除塵機寸	図で確認する	5.
			機器との	法許容値によ	る。			
		関係寸	<b></b>					
(5	)運転検査	電動機	絶縁抵抗	1 M Ω 以上 (	新作時)		単体無負荷	
		電源電	圧	±10%				
		運転電	流	定格以内				

検	査	対	 象							
工	<del></del> 種	項			規	格	値		摘	要
(6)除塵椋 寸法許	幾の	ハ゛ースクリ		±	2.0		(単位	mm)		
		スプロホイー	ケット ルゲージ	±	3.0				最大最小の	差 4mm 以内
		レーキ歯の	Dピッチ	±	1.5					
		ケーシアンカーボ	ング ルト穴ビッチ	±	1.0					
		ワイパ の当た	ペーレーキ 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					
		カ゛イドレ	ールケ゛ーシ゛	土	2.5					
		カ゛イト゛レ	ール平行度	1.5	以下					
		駆動軸 案内軸 より取		±	1.5(公差	差)				
		中心線	平行度	1.0	以下					
		軸直角	方向	土	1.0				ホイールケ゛ーシ゛ 中	中心のずれ
		その他	外形寸法		共通項目第 直(製缶品			寸法許		

検査	対	象	TD	44	<i>I</i> - <del>1.</del>	<del>- 1-1-1</del>	
工  種	項	B	規	格	値	摘	要
§ 2 連続式 自動除塵機			第2章第2節 塵機による。	§1 ¤-	プ式懸垂形除		
§3 間欠式 自動除塵機 (回転アーム型)			第2章第2節 塵機による。	\$1 p-	プ式懸垂形除		
§4 間欠式 自動除塵機 (伸縮アーム型)			第2章第2節 (回転アーム型				
§5 裏がき式 連続自動スクリーン			第2章第2節 (回転アーム型				

検	査	対	象	4-1	4-/-7	/ <del>-1-</del>	lette.	-#f
工	種	項	I	<del>-</del> 規	格	値	摘	要
第 3 節除砂 § 1 バケット 沈砂掻場機	設備 コンベヤ							
(1)材料机	<b>食</b> 査			共通項目第1 対象材料は特				
(2)購入品	品検査			共通項目第 よる。 対象品は上記		購入品検査による。		
(3)外観机	構造 検査	銘板記 鋳肌	載内容等	仕様書と照合		·		
		溶接部外観構	造	共通項目第1 承諾図と相違				
(4) 寸法机	<b>倹</b> 査	外形寸 据付関 接続機	係寸法		ことを前	工及び使用上 提とし, 共通 法許容値によ	スケール諾図で確認す	により,承する。
(5)運転材	<b>贠</b> 查	電動機電源電運転電		1 MΩ以上 ±10% 定格以内			単体無負荷	
<b>§</b> 2 ジェッポンプ式揚								
(1)材料板	倹査							
(2)購入品	品検査			第 2 章 第	3 節 §1ノ	<b></b> ・ ケットコン		
(3)外観相	構造 検査			<b>&gt;</b> '	:掻揚機に			
(4)寸法材	検査			Ų				

検 査	対象			1		
工 種	項目	規	格	値	摘	要
(5)運転検査	'Ж П	また、昇圧	(設計圧力の [後, 一定時] を確認する。	間保持し漏れ		
(6)性能試験						
§3 集砂装置						
(1)材料検査			51節 §1材料 特記仕様書り	ŀ検査による。 による。		
(2)購入品検査		よる。	第1節§7リ	購入品検査による。		
(3)外観構造 検査	銘板記載内容等		合し相違ない			
	鋳肌	キズ等の欠	【陥のないこ	と。		
	溶接部	共通項目第	5 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	不具合がな	いことを前	工及び使用上 提とし,共通 法許容値によ		
§4 沈砂分離機		第2章第七次砂掻揚		ケットコンベ		

	検 査	対	象	<b>↓</b> □	4-67	l <del>:</del>	Lety:	-# <del>*</del>
設備 第1 洗浄装置付 75/トコンペ?     第2 章第3節\$1 バケットコンペ ヤ沈砂極揚機による。       第3 沈砂売浄機 (ドラム回転式)     第2 章第3節\$1 バケットコンペ ヤ沈砂極揚機による。       第4 沈砂,ス۶۶ーン かす洗浄機 (機械撹拌式)     第2 章第3節\$1 バケットコンペ ヤ沈砂極揚機による。       第5 第289・3節\$1 バケットコンペ ヤ沈砂極揚機による。     第2 章第3節\$1 バケットコンペ ヤ沈砂極揚機による。       第5 節スタラーンかす 火浄機 (機械撹拌式)     第2 章第3節\$1 バケットコンペ ヤ沈砂極揚機による。       第2 末月リーンかす 洗浄機 (圧力水噴射式)     第2 章第3節\$1 バケットコンペ ヤ沈砂極揚機による。       第2 末月リーンかす 洗浄機 (圧力水噴射式)     第2 章第3節\$1 バケットコンペ ヤ沈砂極揚機による。       第3 スタリーンかす 脱水機(ローラ式)     第2 章第3節\$1 バケットコンペ ヤ沈砂極揚機による。       第4 スリーンかす 脱水機(ローラ式)     第2 章第3節\$1 バケットコンペ ヤ沈砂極揚機による。       第4 スリーンかす 原子像 第3節\$1 バケットコンペ ヤ沈砂極揚機による。	工  種	項	目	規	俗	但	/問 	—————————————————————————————————————
83 沈砂洗浄機 (ドラム回転式)       第2章第3節\$1パケットコンペ ヤ沈砂掻揚機による。         84 沈砂,スクターv かす洗浄機 (機械撹拌式)       第2章第3節\$1パケットコンペ ヤ沈砂掻揚機による。         第5 節スクターvかす スクターv ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	設備 §1 洗浄装置付					ケットコンベ		
(ドラム回転式)       ヤ沈砂掻揚機による。         第4 沈砂、スクリーン かす洗浄機 (機械撹拌式)       第2 章第3 節 \$1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。         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 (機械撹拌式)       第2 章第3 節 \$1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。         第2 章第3 節 \$1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。       年記砂掻揚機による。         第2 章第3 節 \$1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。       年記砂掻揚機による。         第2 章第3 節 \$1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。       年記砂掻揚機による。         第3 ススクリーンかす 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。         第4 xクリーンかす       第2 章第3 節 \$1 バケットコンベヤホ砂呑揚機による。	§2 サイクロン			第2章第3質	节§3集砂装	も置による。		
かす洗浄機 (機械撹拌式)       ヤ沈砂掻揚機による。         第 5 節スクリーンかす スクリーンかす 処理設備 §1 スクリーンかす 洗浄機 (機械撹拌式)       第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。         第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。       ヤ沈砂掻揚機による。         第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。       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 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。         第 3 深 3 次 3 次 3 次 3 次 3 次 3 次 3 次 3 次 3 次						ケットコンベ		
# 2 章第 3 節 \$1 バケットコンベ * 注砂極揚機による。  第 2 章第 3 節 \$1 バケットコンベ * だ砂極揚機による。  第 3 本列ーンかす 脱水機(n-ラ式)  第 2 章第 3 節 \$1 バケットコンベ * 注砂極揚機による。  第 2 章第 3 節 \$1 バケットコンベ * 注砂極揚機による。  第 2 章第 3 節 \$1 バケットコンベ * 注砂極揚機による。  第 2 章第 3 節 \$1 バケットコンベ	かす洗浄機					ケットコンベ		
処理設備 §1 xクリーンかす 洗浄機 (機械撹拌式)第2章第3節§1バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。\$2 x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 xクリーンかす 脱水機(n-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。						ケットコンベ		
<ul> <li>洗浄機 (圧力水噴射式)</li> <li>\$3 スクリーンかす 脱水機(ローラ式)</li> <li>第2章第3節\$1バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。</li> <li>\$4 スクリーンかす</li> <li>第2章第3節\$1バケットコンベヤ沈砂掻揚機による。</li> </ul>	処理設備 §1 スクリーンかす 洗浄機					ケットコンベ		
脱水機(n-ラ式) ヤ沈砂掻揚機による。 <b>§ 4</b> スクリーンかす 第 2 章第 3 節 § 1 バケットコンベ	洗浄機					ケットコンベ		
						ケットコンベ		
						ケットコンベ		

· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	 矣  査	対	象	Les	1.6	<i>I</i>	المثارة	#
エ	種	項	目	規	格	値	摘	要
第6節	搬出設備							
Ż	む砂, スクリーン うゝす 搬 出 、゛ルトコンヘ゛ヤ			第2章第3 ヤ沈砂掻揚機		ケットコンベ		
§ 2 x	キップ <sup>°</sup>			第2章第3 ヤ沈砂掻揚機		ケットコンベ		
Ż	た砂, スクリーン ウンす貯留 ドッパ			第 1 章第 6 節	i <b>§</b> 3 ホッパ	<b>ぷによる</b> 。		
	<b>剛製</b> スクリーン jゝすコンテナ							
(1) 柞	才料検査							
(2) 5	↑観構造 検査			第2章第	3 節 § 3 集	砂装置に		
(3)	<b></b>			J				
(4) ∱	作動検査			吊上げ, 必 えること。	要時の放布	<b>帯が容易に行</b>		
	脂製スクリーン すコンテナ			第 2 章第 6 かすコンテナ		製スクリーン		
<b>§</b> 6 ₹	充水トラフ			第 2 章第 6 かすコンテナ		製スクリーン		

検		対	象	н.1	1.6-	<i>I</i> <del></del>	描	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
第7節その §1 破砕板 (二軸差	設備 幾			第2章第3 ヤ沈砂掻揚機		ケットコンベ		
§2 破砕札 (ドラム回				第2章第3 ヤ沈砂掻揚機		ケットコンベ		

## 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	吸込スクリュ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(ギャ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	+P +47 /==	校 亜
工  種	項目	· 規 格 値	摘    要
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	仕様書と照合し相違ないこと。	
N. II.	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。	
(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 一上に置いた後,引上げ 代で確認する。 確認はポンプ継手部 で行う。

検	查	対	象	規	格	値		摘	要
I.	種	項	目	况	1台	但		1向	女
(6)性能認	<b>式験</b>	(1)測	定項目						
			項目	判	定基準	等		摘要	
			回転速度	測定・確	認		回載	云方向を確認	
			吐出し量	規定値	以上				
			吐出し圧力	測定			全揚	<b>湯程を算定し</b>	
			吸込圧力	測定			規定	ど値以上を確認	
			電圧	測定・確	認			電動機駆動	
			電流	測定・確	認			电助機能制のとき	
			電力	測定・確	認		]]		
			軸動力	規定値	以下		<u></u>	計測値より	
			効率	規定値	以上			算出	
			グランド部温度	異常のな	いことを確	認 ※	一定	医時間間隔で計測	
			各部軸受温度	:	IJ	*	$\rceil$	減速機共	
			油温		IJ	*		<u> </u>	
			油圧		IJ	*	] ]		
			各部の振動		IJ				
			各部の騒音		IJ				
			メカニカルシールの 水回収率	90%以上					
			③ ※印の各	能測定は,糺	締切点及び説 こ収束したこ	設計点を3	含み 5	点以上とする。 後,1時間程度組	<b></b> 迷続
		(2)軸	受温度	軸受許容最高	高温度及び割	午容温度_	上昇		
				容温度上昇 <sup>°</sup> 周囲温度 40	で K 0℃以下のと	き		容最高温度 ℃	

		40℃以下のとき 最高温度を上回っ	許容最高温度 ℃		
冷却方式・潤滑油種類	軸受表面	メタル温度計感温	軸受表面	メタル温度計感温	
	において	部の挿入測定	において	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		LH	1.6	<i>I</i>	late.	
工種	項目	<del>-</del> 規	格	值	摘	要
(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, がないこと。			性能試験完による。	了後目視
§2 立軸斜流 ポンプ 立軸軸流 ポンプ		第3章第1章 プによる。	<b>茚 §</b> 1 立軸渦	巻斜流ポン		
§3 横軸渦巻 斜流ポンプ		第3章第1章 プによる。	\$1立軸渦	巻斜流ポン		
§4 横軸斜流 ポンプ 横軸軸流 ポンプ		第3章第1億 プによる。	<b>6</b> § 1 立軸渦	巻斜流ポン		
§5 水中汚水 ポンプ (口径 150mm 以上)		第1章第1億よる。	<b>\$</b> 3水中汚	泥ポンプに		
§6 水中汚水 ポンプ (口径 150mm 未満 80mm 以上)		第1章第1億よる。	<b>\$</b> 3水中汚	泥ポンプに		
§7 吸込スクリュー付 水中汚水ポンプ		第1章第1額よる。	<b>第</b> 3水中汚	泥ポンプに		
§8 先行待機形 立軸斜流ポンプ		第3章第1章 プによる。	常 § 1 立軸渦	巻斜流ポン		

		<u></u>	対	象	TH		+42	(±	ملحط	<del></del>
		i	項	Ħ	規		格	值	摘	要
<b>§</b> 9	可動翼立軸	曲			第3章第	₹1節§	1立軸渦	巻斜流ポン		
	ポンプ				プによる。					
答り	節制水弁影	·····································			<b>第1</b>	) 答 8 1	電動仏科	7弁による。		
	電動仕切弃				<b>舟Ⅰ早舟</b> 2	2 时 <b>3</b> 1	电别征9	けがによる。		
<b>§</b> 2	電動蝶形弁	Ť			第1章第2	2 節 § 2	蝶形弁に	こよる。		
<b>§</b> 3	逆止弁				第1章第2	2 節 § 5	逆止弁に	こよる。		
<b>§</b> 4	フラップチ	Ť			第1章第2	2 節 § 5	逆止弁に	こよる。		
	節電動機認 電動機	设備			電気設備	施工管	き理基準!	こよる。		
<b>§</b> 2	起動制御 装置				電気設備	施工管	音理基準/	こよる。		
<b>§</b> 3	二次抵抗器 制御装置	문			電気設備	施工管	<b>萱理基準</b> (	こよる。		

検	査	対	象		規	格	値	摘	要
工	種	項	目		凡	俗	IIE.	1向	女
第4節内燃	<b>浅機関</b>								
	設備								
<b>§</b> 1 ポンプノ									
テ゛ィーセ	゛ѝ機関								
(1)材料	検査			NK (	(日本海	事協会)	規格による。	すること。 (2) 全てにて 又は体 験を行う。 (3) シリンダィ について、 試験を行っ れて、	材料を使用 ついて,磁粉 浸透探傷試

鍛鋼品の化学成分(NK規格)

種類	化 学 成 分 (%)										
1里 規	С	Si	Mn	Р	S	Ni	Cr	Мо			
炭素鋼鍛鋼品	0.60	0.15	0.30	0.035	0.040						
及び		~	~			_	_	_			
炭素鋼圧延棒鋼	以下	0.45	1.50	以下	以下						
	0.50	0.15	0.35	0.030	0.035	3.50	3.50	0.70			
低合金鋼鍛鋼品		~	~								
	以下	0.45	1.00	以下	以下	以下	以下	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	<del>1</del> 1	校	佔	塩	亜
工	種	項	目	人兄	1台	1進	1向	安

鍛鋼品の機械的性質 (NK規格)

		仕	様	降化	犬点	伸	び	絞	ŋ		衝撃	試験		本表に
種		引	張	又	は	L=5.	65√A	拟	9	吸収	エネルニ	ギーの平	均值	該当する
類		強	さ	体	力	L	Т	L	T	U4	号	U5	号	
		N/	mm <sup>2</sup>	N/	mm <sup>2</sup>	(%)	(%)	(%)	(%)	L	Т	L	T	材料記号
		4	15	2	2	24	18	50	35	_	_	_	_	KSF(R)45
炭	<del>だ</del>	4	19	2	5	22	16	45	30	_	_	_	_	KSF(R)49
炭素鋼及	<b>是秦嗣王</b>	5	3	2	7	21	15	45	30	_	_	_	_	KSF(R)53
鋼及り鍛び	E	5	57	2	9	20	14	40	27	_	_	_	_	KSF(R)57
鋼	近奉	6	51	3	1	18	13	40	27	_	_	_	_	KSF(R)61
<u> </u>	岡	6	55	3	3	17	12	40	27	_	_	_	_	KSF(R)65
		6	59	3	5	16	12	35	24	_	_	_	_	KSF(R)69
		6	51	4	3	18	14	50	35	4. 2	2.4	3.6	2.4	KSFA 61
		6	66	4	6	17	13	50	35	3.3	2.2	3. 1	2.3	KSFA 66
		7	1	4	9	16	12	45	30	3.3	2.2	3. 1	2.3	KSFA 71
低量	岡郎	7	7	5	4	15	11	45	30	3.3	2.0	3. 1	2.2	KSFA 77
低合金	岡段岡	8	32	6	0	14	10	40	27	3. 3	2.0	3. 1	2.2	KSFA 82
金		8	37	6	55	13	9	40	27	2.8	1.8	2.7	2.0	KSFA 87
		9	2	7	0	13	9	40	27	2.8	1.8	2.7	2.0	KSFA 92
		9	7	7	7	12	8	35	24	2.5	1.6	2.5	1.8	KSFA 97
		1	02	8	3	12	8	35	24	2.5	1.6	2.5	1.8	KSFA 102

#### 引張試験

- 1. 降伏点は、引張試験における上降伏点とする。
- 2. 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摘用する。
- 3. 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。
- 4. 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/mm²/sとする。

#### 衝擊試験

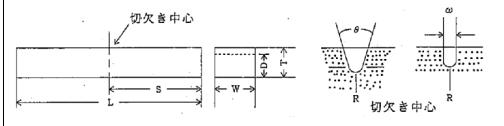
1. 衝撃試験は、容量が 150N-m 以上のシャルピー衝撃試験機を用い、衝撃速度は  $4.5\sim 6m/s$  とし、規定された温度の $\pm 2 \sim 100$  に管理された温度のもとで行われなければならない。

検	査	対	象	坦	杦	估	協	西
工	種	項	目	八九	1111	値	门印	女

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, $d = 14$ , $P = 85$	圧延鋼材
	,R	R=10以上	鋼管
	/A	原則として上記の試験片を	鋳鋼品
	(v) =	用いるが次に示す寸法の試験	鍛鋼品
	L T	片でもさしつかえない。	鋼合金
	k	L = 5d, $P = L + d$	アルミニウム
		R=10以上	合金

#### 衝撃試験片の形状及び寸法



	種類	U 4 号	U 5 号
	1里 秋		
		シャルピー	シャルピー
		2mmV切欠き	5mmU切欠き
寸法		試験片	試験片
長さ (mm)	L	$55 \pm 0.6$	$55 \pm 0.6$
幅 (mm)	W	$10 \pm 0.11$	$10 \pm 0.11$
厚さ (mm)	T	$10 \pm 0.06$	$10 \pm 0.11$
切欠きの角度 (deg)	θ	45±2	_
切欠きの幅 (mm)	W	_	$2 \pm 0.14$
切欠き下の断面の厚さ (mm)	D	$8 \pm 0.06$	$5 \pm 0.09$
切欠き底の半径 (mm)	R	$0.25 \pm 0.025$	$0.25 \pm 0.025$
端面から切欠き		05.5.10.40	25 5 1 2 42
中心までの距離 (mm)	S	$27.5 \pm 0.42$	$27.5 \pm 0.42$
切欠き部の対称平面と試			
験片の長手中心軸線とのな		$90 \pm 2$	$90 \pm 2$
す角度 (deg)			
適用材料		材料全般	低合金鋼鍛鋼品

検 査	対象	1.	-H 14-	<i>I</i> =±-	1 <del>4.</del>	<del></del>
工  種	項目	<u> </u>	規 格	値	摘	要
(2)外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と	と照合し相違な	いこと。		
	鋳肌	キズ等の	0欠陥のないこ	: Ł.		
	溶接部	共通項目	目第1節§5溶	接検査による。	,	
	各部の洩れ	洩れのな	ないこと。			
	外観構造	承諾図と	と相違ないこと	- 0		
(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	具合がた		工及び使用上2 是とし,共通項目 容値による。		ンにより, 承諾ーる。
(4)負荷試験	(1)テフレクション計測	ピストン	ノストローク <i>σ</i> -	)1/1,000 以内		ルのないとき 000mm 以内
		E ·	3°33	C (カム側) BC	バーを開い ポンプによ ランク軸 ョンゲー る。軸を一	ランク室のカ け (原則とし方) ク とデフレクシ にデとさせ図 にがをはさが回点が にがないが が が が け が が に が り に が り り に り り り り り り り り り り
	(2)最高爆発圧力	$30\mathrm{N/cm^2}$	以内		各シリンタ	で一間の差
	(3)排気温度	30 deg			各シリンタ	で一間の差
	(4)燃料消費率	次表の値	直以下とする。		建設省営業電気設備コ 共通仕様書	二事 P183
	原動機出力	30	30~250	250~450	450~750	750∼
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	-22)	$(22\sim 184)$	(184~331)	$(331 \sim 552)$	( 552~)
	燃料消費率	228	221	199	184	169
	g/PS.H (g/kWH)	(310)	(300)	(270)	(250)	(230)
	(	2)標準状 3)原動機	態における燃 出力とは特記の	えるときは図面 料消費率とする 仕様書に指定す 110%を1分間	う。 「る値を言う。 引 建設省営業	<b></b>
		発電機月	用:定格速度の	120%を2分間	電気設備 引 共通仕様 JEM 1354	<u>+</u>

検 査	対 象	ŧ	———— 見	格	 値	摘    要
工種	項 目 ポンプロ機関	整定値			· <u> </u>	
(5)調速機試験	ポンプ用機関	(1	社)陸用	内燃機関協 準拠する。	会 (LES)	4/4 負荷→0 負荷 瞬時値は,試験計測 実施しない。
	発電用機関				0 負荷→承諾図書に よる負荷	
				>900rpm	≦900rpm	よる負何 JEM: 1354: '98 P23
		定格	瞬時	10%以内	15%以内	
		負 荷	整定	5%以内	5%以内	
		遮断時	時間	8 秒以内	15 秒以内	
		許容	瞬時	10%以内	15%以内	
		負 荷	整定	5%以内	5%以内	
		投入時	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 エンジンメ 公差基準に	ーカーの	保護装置を模擬的に動作
(7)フラッシング記録		潤滑油配	2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)	シリンタ゛ーカハ゛ー 全シリンタ゛ー 連接棒 1/2 台分 ピストン・ピストンピン 2シリンタ゛ー分 吸排気弁 2シリンタ゛ー分	キズ,常がない		,変形及び	その他の異	

検 査	対	象	規	———— 格		摘	₩
工種	項	目	<i>八</i> 兄	1谷	<b>川</b>	1向	要
§2 ポンプ駆動用 ガスタービン 機関							
(1)材料検査							
(2)外観構造 検査							
(3)寸法検査			第3章第4		<b>ジンプ</b> 駆動用		
(4)負荷試験							
(5)調速機試験							
6)保護回路 試験							

検査	対	象	TH	1.67	<i>I</i> +:	<del>- 1-1</del> -	<b>#</b>
工  種	項	目	規	格	値	摘	要
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 対象材料は特				
(2)外観構造 検査	銘板記載 鋳肌	內容等	仕様書と照合				
	溶接部		共通項目第1	節 § 5 溶接:	検査による。		
	各部の洩	lh.	洩れのないこ	と。			
	外観構造	į	承諾図と相違	ないこと。			
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係 接続機器 関	寸法	機器の接続具合がないこ第1節 § 2 外	とを前提と		スケール図で確認す	こより, 承諾 る。
(4)運転検査	軸受温度 給油 振動 騒音 付属機器	軸  転速度 	承諾図によるる によよる 総選図にませる を を を を を を を を を を を を を	。 ℃以下 。 する。 する。			
(5)歯切面硬度			平歯車 HS	70			
(6) 歯当り検査	はすば歯	·車	歯すじ方向 歯すじ方向 歯すじ方向			のみ円周上	査は正転面 4ヶ所セロテ 姿取りによ
(7) バックラッシュ 測定	はすば歯かさ歯車		TR B0006 参 JIS B 1705			· 20 °	
(8)動的バランス			JIS B 0905	G2.5以下		インペラ いて行う。	・ランナにつ
(9)開放検査			キズ, 当り がないこと。	,変形及び~	その他の異常		については 議を行うも
(10)フラッシング 記録			潤滑油配管の	酸洗い及び	ブラッシンク゛記録		

検	査	対	象	規	 格	値	———— 摘	要
-	種	項	目	., -			训却	<i>女</i> 
§2 複合減減 (流体継手内が かさ歯車減速	蔵型			第3章第5節よる。	§1かさ歯	車減速機に		
第6節天井ル 設 §1 電動式天 クレーン	t備 注井			第1章第7節ンによる。	§ 1 電動式	天井クレー		
§2 ダブルレール ホイスト式天井ク				第1章第7節 スト式天井クレ				
§3 シングルレール ホイスト式天井ク				第1章第7節 イスト式天井ク				
§4 手動式天 クレーン (クラフ <sup>*</sup>				第1章第7節 ン(クラブ式)		天井クレー		
§5 手動式天 クレーン(ギャー リーチェーンフ <sup>*</sup> ロックコ	-ի՞ իր			第 1 章第 7 節 ン (ギャードトロリーチ				
§6 ホイスト				第1章第7節§	ô ホイスト	による。		
§7 チェーンフ゛ロッ §7-1 手動式 チェーンフ゛ロック				第1章第7節 ブロックによる		式チェーン		
<b>§</b> 7−2 電動式 チェーンフ <sup>*</sup> ロック				第1章第7節 ブロックによる		式チェーン		

検査	対象	LD 16 65	Lt				
工種	項目	規格値	摘    要				
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 鋳肌	仕様書と照合し相違ないこと。 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。 洩れのないこと。					
	各部の洩れ外観構造	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	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

第1節 汚泥かき寄せ機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	-1
§ 1−1 汚泥かき寄せ機(チェーンフライト式∶ステンレスブシュドローラチェーン, ステンレスブシュドチェーン)・・4−	-1
§ 1-2 汚泥かき寄せ機(チェーンフライト式∶合成樹脂チェーン)・・・・・・・・・・・・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 グート設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 4-	
§ 1 鋳鉄製ゲート(水処理用)・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 4-	-2
第3節 スカム除去設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 4-	
§ 1 矩形池用手動式パイプスキマ・・・・・・・・・・・・・・・・ 4-	
§ 2 矩形池用電動式パイプスキマ・・・・・・・・・・・・・・・・ 4-	
§ 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-	
§ 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-	
§ 1 無閉塞形汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 4-	-5
§ 2 吸込スクリュー付汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・ 4-	-5
§ 3 手動仕切弁 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	-5
§ 4 逆止弁(汚泥用) · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	-5
§ 5  逆止弁(逆洗水注入型) · · · · · · · · · · · · · · · · · 4−	-5
§ 6 電動仕切弁 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	-5
§ 7 偏心構造弁······4-	-5
§ 8 水中汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 4-	-5
8.9 吸込スクリュ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	1/2	 値	摘	 要
工  種	項	目	7兄	格	但	1向	安
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 (チューンフライト式:ステンレ							
スフ゛ッシュト゛チェーン)							
/// // / / / / / / / / / / / / / / / / /							
(1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特				
(2)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は上記		入品検査によ		
(3)外観構造 検査	銘板記載内容	等	仕様書と照合				
	鋳肌		キズ等の欠陥				
	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	)	機器の接続 具合がないこ 第1節 § 2 外チ	とを前提と		スケールに図で確認する	こより,承諾
(5)運転検査	電動機絶縁抵 電源電圧 運転電流	抗	1 M Ω 以上( ±10% 定格以内	新作時)		単体無負荷	

検	査	対	象	48	+∕2	店	<del> </del>	<del></del>
エ	種	項	目	規	格	値	摘	要
§1-2 汚泥掻 (チェーンフライト型 合成樹脂	<b>t</b> :					5泥掻寄機 (チェ チェーン) による。		
§2 汚泥掻 (中央駆動鬼						5泥掻寄機 (チェ チェーン)による。		
§3 汚泥掻 (中央駆動す						デ泥掻寄機 (チェ チェーン) による。		
§4 汚泥掻 (周辺駆動						デ泥掻寄機 (チェ チェーン)による。		
第2節ゲー §1 鋳鉄製 (水処	ケ゛ート			第1章第4処理用)によ		を製ゲート(水		

検査	対	 象	7.11	4-6-7	l <del>-t-</del>	ماريط ماريط	
工  種	項	目	規	格	値	摘	要
第3節スカム 除去設備 §1 矩形池用 手動式パイプスキマ							
(1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特				
(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	- 0		
	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。			
(3) 寸法検査	外形寸: 据付関 接続機	係寸法	機器の接続 不具合がない 項目第1節§ る。	ことを前携		スケール 諾図で確認	により, 承する。
§2 矩形池用 電動式パイプスキマ							
(1)材料検査							
(2)外観構造 検査			/	3 節 § 1 矩 プスキマによ	形池用手動 はる。		
(3)寸法検査							
(4)購入品検査 (駆動装置)			共通項目第1 対象品は上記				
(5)運転検査	電動機;電源電源電源電源電源電源電源電源電源電源電源電源電源電源電源電源電源電源電源		1 MΩ以上( ±10% 定格以内	新作時)		単体無負荷	

検	査	対	象	<del>1</del> 11	+∕2	估	松	т.
工	锺	項	目	規	格	値 	摘 	要
§3 無動力式 スカム除去り				第4章第: パイプスキマ		形池用手動式		
§4 円形池用 手動式パイプ				第4章第3		形池用手動式		
§5 円形池用 電動式パイプ				第 4 章第 : パイプスキマ		形池用電動式		
§6 空気作動 パイプス <sup>を</sup>								
(1)材料検3	太							
(2)外観構注	告 検査			/	3 節 § 1 欠 <sup>°</sup> スキマに	巨形池用手動 よる。		
(3)寸法検3	松			) 				
(4)購入品材	<b>贪</b> 查			共通項目第1 対象品は上記		、検査による。 よる。		

		查	対	象	TI	1-6-	<i>I</i> — <del>1 -</del>	744	
工	種	重	項	目	規	格	値	摘	要
第4節 <sup>2</sup> §1 回 <sup>1</sup> スカ	設	t備 /式			第4章第3 イプスキマに		池用電動式パ		
_	号泥ポン 設値 碧塞形 汚泥ポン	備			第1章第1 プによる。	節 § 1 無閉	塞形汚泥ポン		
1 -	込スクリュ− 写泥ポン				第1章第1 汚泥ポンプに		スクリュー付		
§3 手!	動仕切っ	弁			第1章第2節	i § 4 手動仕	切弁による。		
<b>§4</b> 逆』	上弁 (汚水月	用)			第1章第2水用)による		弁(雨水・汚		
§5 逆」 (逆洗:	上弁 水注入 <u>3</u>	型)			第1章第2 入型)による		弁(逆洗水注		
§6 電真	動仕切っ	弁			第1章第2節	i §1 電動仕	:切弁による。		
§7 偏,	心構造₹	弁			第1章第2節	i§3偏心構	造弁による。		
§8 水·	中汚泥 ポン	ンプ			第1章第1よる。	節§3水中	汚泥ポンプに		

検	査	対	象	1.0	<del>1</del> -/ <del>2</del> -	法	<del>के</del>	<del></del>
	重	項	目	規	格	値	摘	要
§9 吸込スクリュー 水中汚泥ポン				第1章第11水中汚泥ポン		スクリュー付		
第6節雑排水 §1 床排水 ポンプ				第1章第1年	節 § 5 床排力	kポンプによ		

## 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

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	水中撹拌式曝	気装置⋯⋯					 5-4
第 6	節	<b>雑工</b>						 5-5
	§ 1	バッフルプレ	<b>- k</b> · · · · · ·					 5-5
	§ 2	循環ポンプ(	吸込スクリ	ュー付き	5泥ポンプ)			 5-5
	§ 3	循環ポンプ(	吸込スクリ	ュー付力	(中汚泥ポ)	ンプ) ・・・・		 5-5

検 査	対	象	<del>1</del> H	₩	店	松	
工種	項	目	規	格	値	摘	要
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	<b>找</b> 内容等	仕様書と照合	し相違ない	いこと。		
(2) 寸法検査	外形寸沒 据付関係 接続機器 関	系寸法		とを前提。 n ± 3mm n ± 3mm	m		こより, 承諾 する。
(3)通気量			1900ml/cm²/mi (at 0.49kPa		)%		
(4)載荷			中央集中荷時)に耐える。		スハ°ン:450mm うこと。		31N ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓

検査		1.12 1.65	<i>I</i> - <b>i</b> -	let III
工  種	項目	┥ 規 格	値	摘    要
§2 散気板 (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	ハこと。	
(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 合がないことを前提と る。 300×300mm 長さ 300mm±2mm 巾 300mm±2mm 厚さ 30mm±1mm		スケールにより, 承諾図 で確認する。
(3)通気量		$400\mu$ m : $3000 \mathrm{m} 1/\mathrm{cm}^2/\mathrm{m}^2$ (at $0.49 \mathrm{kPa}$ $260\mu$ m : $1200 \mathrm{m} 1/\mathrm{cm}^2/\mathrm{m}^2$ (at $0.49 \mathrm{kPa}$	in·枚 ±10% 20℃) in·枚 ±10%	
(4) 載荷		中央集中荷重981N (時) に耐える強度であ		$ \begin{array}{c} 981N \\ \downarrow \\ \triangle \qquad \triangle \\   \leftarrow 270\text{mm} \rightarrow   \end{array} $
				100 kg 又は85 kg ↓

検	査	対	象	<b>T</b>	<del>1//2</del>	法	4 <del>4/2</del>	-# <del>*</del>
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
第 2 節全面 散気 §1 全面曝 散気装	装置 気式			第5章第1章板による。	節 § 1 散気管	筍, § 2 散気		
第3節非多 散気 §1 散気器 (A形) (1)購入品	設備 )			共通項目第	1 節 § 7 購入	.品検査によ		
§2 散気器 (B形)	)			第5章第31よる。	節 § 1 散 気器	昂(A形)に		
第4節 消済 §1 消泡ノ				第5章第31よる。	節 § 1 散気器	景(A形)に		

検査		10 16 65	t-
工種	項目	- 規 格 値	摘    要
第5節機械式曝気 設備 §1 水中撹拌式 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。	
	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)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。 サーマルリレー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	
§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 (吸込スクリュー付 汚泥ポンプ)       第1章第1節 § 2 吸込スクリュー付 汚泥ポンプによる。         §3 循環ポンプ (吸込スクリュー付       第1章第1節 § 4 吸込スクリュー付 水中汚泥ポンプによる。	更
(吸込スクリュー付 汚泥ポンプ)       汚泥ポンプによる。         §3 循環ポンプ (吸込スクリュー付       第1章第1節§4吸込スクリュー付 水中汚泥ポンプによる。	
<b>、吸込スクリュー付</b> 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

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

検査		 象					
工種	項		規	格	値	摘	要
第6章送風機設備 第1節送風機設備 第1 直結式多段 ターボプロワ		н					
(1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特				
(2)外観構造 検査	銘板記 鋳肌	載内容等	仕様書と照合キズ等の欠陥				
	溶接部 各部の 外観構		共通項目第1 洩れのないこ 承諾図と相違	と。	検査による。		
(3)水圧検査			水洩れ変形なメーカー規定		ぶないこと。	用圧力の ただし, 低とする	寺間は 3 分以
(4) 寸法検査	外形寸据付関接続機	係寸法	機器の接続 具合がないこ 第1節 § 2 外	とを前提と		スケール図で確認す	により、承諾る。
(5)動的釣合 試験	羽根車	+主軸	JIS B 0905	G2.5以上			
(6) スピンテスト	初段の	羽根車	試験後,目を割れ、変形な		各部を検査しつないこと。	上のも は行う (2) 規定 110%以	回転速度の

検 査	対象	+17 +1/2	法	松 亜
工種	項目	規格	値	摘    要
(7)性能試験	風量(吸込) 圧力(吸込・吐出)	JIS B 8340 判定基準 締切り圧力は, 規定 力より高いこと。		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。
	軸動力	規定空気量におい 出力を超えないこと また,運転範囲が特 されているときはこ の定格出力を超えて	。 時記仕様書に記述 の範囲において	
(8)運転検査	全断熱効果	規定風量においてこと。	,規定効率以上の	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。
	軸受温度	ブロワ軸受表面温 給油温度+40℃以下 スリーブベアリンク 下,ボールベアリン 〔耐熱油使用〕90℃	及び最高温度は, グのとき 70℃以 グ(空冷)のとき	
	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 <i>別</i> がないこと。	及びその他の異常	性能試験完了後目視による。

検 査	対	象	<del>1</del> 17	+⁄2	lat	<del>lat.</del>	<u>.</u>
工種	項	目	規	格	値	摘	要
§2 歯車増速式 単段ターボブロワ			第6章第1章 ブロワによる。		式多段ターボ		
§3 ルーツブロワ			第6章第1章 ブロワによる。		式多段ターボ		
§4 鋼板製 直結式多段 ターボブロワ			第6章第1章 ブロワによる。		式多段ターボ		
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 <sup>・</sup>	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	查	対	象	LH .	1.4-	<i>I</i> -I-	l-t-	
工	種	項	Ħ	規	格	値	摘	要
第4節冷却 §1 冷却水				第1章第6節	\$6給水ポ	ンプによる。		
§2 冷却增	ţ.			第1章第6節	<b>§</b> 3ホッパ	による。		
第5節空気 §1 乾式空 ろ過器(ろ 清掃型)	設備 受気			第1章第6節	<b>§</b> 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

第1節	汚泥かき寄せ機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	7–1
§	1 – 1 汚泥かき寄せ機(チェーンフライト式:ステンレスブシュドローラチェーン,ステンレスブシュドチェーン)・・	7–1
§	1-2 汚泥かき寄せ機(チェーンフライト式∶合成樹脂チェーン)・・・・・・・・・・・・・・・・・	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・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
§		
§ :		
§ ;	3 無動力式スカム除去装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	7–1
§ 4	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
) I O I		
s :		
§ ;		
§ 4		
§ !		
§ (		
§ ·	7 偏心構造弁・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
§ 8		
§ s	9 吸込スクリュー付水中汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	7–3
第4節	その他設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	7-3
8	1 テレスコピック弁・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	7-3

検	査	対	象	廿口	447	l <del>at</del>	let:	₩
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
第 7 章最終 第 1 節汚泥 §1-1 汚泥揺 (チェーンフライト: レスフ <sup>*</sup> ッシュト <sup>*</sup> チ	設備 掻寄機 备寄機 式:ステン					デ泥掻寄機 (チェ チェーン)による。		
§1-2 汚泥揺 (チェーンフライトュ 合成樹脂	失:			第 4 章第 1 ->フライト式:合		i泥掻寄機(チェ ン)による。		
§2 汚泥掻 (中央駆動鼎				第4章第1 駆動懸垂型)		· 播寄機(中央		
§3 汚泥掻 (中央駆動う				第4章第1 駆動支柱型)		· 播寄機(中央		
第 2 節スカ 除去 §1 矩形池 手動式パイ	設備 用			第 4 章第 3 イプスキマに		池用手動式パ		
§2 矩形池 電動式パイ				第 4 章第 3 イプスキマに		池用電動式パ		
§3 無動力 スカム除者				第 4 章第 3 イプスキマに		池用電動式パ		
§4 円形池 手動式パイ				第 4 章第 3 イプスキマに		池用手動式パ		

検 査	対	象	規	格	値	松	冊
工種	項	目	規	伧	1)旦	摘	要
§5 円形池用 電動式パイプスキマ			イプスキマに。	<b>よる</b> 。	池用電動式パ		
§6 空気作動式 パイプスキマ			第4章第3頁 スキマによる。		作動式パイプ		
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覧 プによる。	<b>万 § 1 無 閉</b>	塞形汚泥ポン		
§2 吸込スクリュー付 汚泥ポンプ			第1章第1額 汚泥ポンプに。		スクリュー付		
§3 手動仕切弁			第 1 章第 2 る。	節 § 4 手	動仕切弁によ		
§4 逆止弁 (汚水用)			第1章第2億水用)による。		弁(雨水・汚		
§5 逆止弁 (逆洗水注入型)			第1章第2億入型)による。		弁(逆洗水注		
§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				
§8 水中汚泥 ポンプ			第1章第1億 よる。	□ \$ 3 水 中□	汚泥ポンプに		

検 査	対象	+H +47 /-+-	
工種	項目	─ <b>│</b> 規 格 値 <b>│</b>	摘    要
\$9 吸込スクリュー付 水中汚泥ポンプ 第4節その他設備 \$1 テレスコピック弁		第1章第1節§4吸込スクリュー付水中汚泥ポンプによる。	
(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 鋳肌	仕様書と照合し相違ないこと。	
	溶接部 外観構造	共通項目第1節 § 5 溶接検査による。 SUS 部溶接部の酸洗がされている ことの確認。	
(3)寸法検査	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。
(4)作動確認		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

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	2 次亜塩素酸ソーダ注入ポンプ(一軸ねじ式)・・・・・・・・・・ 8-2	
§ 3	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	2. 環境オゾンモニタ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 8−4	
§ 3	3 オゾン散気装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 8-4	
§ 4	↓ 消泡塔······ 8-4	
§ 5	5 排オゾン分解装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 8-5	
§ 6	6 排オゾンモニタ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 8−5	
第3節	紫外線消毒設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
§ 1	紫外線消毒設備 · · · · · · · · 8-6	

検	査	対	 象	48	<del>1/2</del>		松	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
第8章消毒 第1節次亜: ソーダ注フ §1 次亜塩 ソーダ・注入 (タ・イヤフラ (1)材料本	塩素酸 N設備 素酸 *゚ンプ ム型)			共通項目第11 対象材料は特				
(2)外観構		銘板記	載内容等	仕様書と照合	し相違ない	こと。		
	検査	外観構	造	承諾図と相違	ないこと。			
(3) 寸法材	<b>貪査</b>	外形寸: 据付関 接続機:	係寸法	機器の接続 具合がないこ 第1節 § 2 外刑	とを前提と		スケールに 図で確認する	より、承諾
(4)耐圧				ガス導入部 がないこと。	に漏洩,変	形などの異常	(1) 試験圧 力の1.50 (2) 保持時 上とする。	間は10分以
(5) 気密				異常がない (2) 真空圧	ハこと。 力が 10 分間	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	力の 1.5 f (2) 保持時間 上とする。	間は10分以力で10分間
(6) 手動詞	間節 動作			測定点にお 読み及び出力 の±4%以内で	信号値が最		空気又はCC 用。 入力信号に ーメータの読 号とする。	対するフロ
(7)自動記	間節 動作			測定点にお重量が最大注ること。			CO <sub>2</sub> ガスを使用 入力信号に ガス消費重量 素ガス重量に:	対するCO <sub>2</sub> を測定し塩
(8)注入量	安定度	エシ <b>`</b> ェクタ;	給水圧 変動	測定点にお 最大注入量値 と。		量の変動値が 人内であるこ	空気又はCC 用して注入機 注入量の 50% る。この時 水圧を設定化 10%に変動を確認す	を運転し, %に設定す ジェクタ給 様圧力の± せ注入量の

検査	対	 象		17.			
工種	項	目	規	格	値	摘	要
	給水 2	次圧変動	ガス流量が注入動作が回			空 東 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大	を運転し, 合水 2 次圧 ガス 流
	ガス変	動	空気または 大注入量の±:			空気または, 量を最大注入量 設定し, ガ 0.2MPa及び0.5 させた時, ガン 化を確認する。	量の 50%に ス 圧 力 を 5MPaに変化 ス流量の変
	真空ス	イッチ 動作	設定真空度ること。	の±10%以		真空スイッ5 真空ポンプに打 空度を変化さっ 真空度で真空2 動作すること る。	接続し,真 せた時設定 スイッチが
§2 次亜塩素酸 ソーダ・注入ポンプ (一軸ねじ式)							
(1)外観構造	銘板記	載事項	承諾図と相違	ないこと。			
検査	塗装状	況					
	溶接・	加工部					
(2)寸法検査	外形寸	法	機器の接続具合がないこ		ひ使用上不	スケールに。 図で確認する。	より,承諾
	据付関	係寸法					
	接続機	器との 関係寸法					

検査		In 16 16	
工種	項目	- 規 格 値	摘要
(3)機能検査	吐出圧力 吐出し量 回転速度 出力等	JIS及びメーカー基準により承 諾図の値を満足すること。	
§3 次亜塩素酸 ソーダ貯槽		第1章第6節 §3 ホッパによる。	
第2節オゾン注入 設備 §1 オゾン 発生装置			
(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)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 溶接部	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。	
	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)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	各回路一接地 (500Vmegger)	5 M Ω以上 (メーカー基準)	
			1

検 査			
工種	項目	規格値	摘    要
(7)耐電圧試験	各回路一接地	2E+1000V 1分印加して異常の無い こと。	JEM 1312
(8)気密試験	<b>缶体,各部配管</b>	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。	
§2 環境オゾン モニタ			
(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	
(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 1000M Ω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	I II	1.5	r.t.	1.4.	
I	種	項	Ħ	規	格	値	摘	要
	<b>・</b> ン <b>気装置</b> 料検査							
	入品検査 観構造 検査			第8章第 による。	2 節 § 1 オ	ゾン発生装置		
(4)寸	法検査							
§4 消剂	内塔							
	料検査							
(2)購	入品検査			<b>第 0 音</b> 第	9 館 8 1 子	ゾン発生装置		
(3)外	観構造 検査			による。	2 KH 3 I A	<b>/ / 尤 上 衣 巨</b>		
(4)寸	法検査			J				
(5)気	密試験	塔,配	管	試験圧力 0.1k 保持時間 30 分 いこと。		れ,変形がな	メーカー基準	

	検	査	対	 象	7:0	田 坎 荷			
	Ľ	種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§</b> 5	排オゾ 分解装				第8章第2節	§4消泡塔に	こよる。		
<b>§</b> 6	排オゾ モニタ	ン			第8章第22による。	節 § 2 環境オ	-ゾンモニタ		

検	査	対	 象		14.			
工	種	項	<u> </u>	規	格	値	摘	要
第 3 節 消 §1 紫外	毒設備							
(1) 材米				共通項目第1 対象材料は特				
(2)外箱	見構造 検査	銘板記 溶接部	載内容等	仕様書と照合 共通項目第1				
		外観構	造	承諾図と相違	ないこと。			
(3) 寸剂	<b>去検査</b>	外形寸 据付関 接続機	係寸法	機器の接続具合がないこ第1節 § 2 外	とを前提と			
	ト線ランプ 単品検査	電気特	性	メーカー基準	による。			
(5)完成 ランフ <sup>°</sup>	戈品 ユニット	水浸検	查	水槽内に1時 水の侵入無い		-		
	戈品電気 特性試験	絶縁抵	抗試験	5 M Ω 以上(	メーカー基	(準)		
(7)完成	<sup>找品</sup> 動作検査							
制御	盤	通常動異常動		メーカー基準	による。			

# 第9章 用水設備

## 第9章 用水設備

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

検	査	対	象	TH	1-67	<i>(-t-</i>	لمله	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
第9章用水								
第1節用オ								
	設備							
§1 圧力式	5過器							
112.	ノル以右げ							
(1)材料;	検査			共通項目第11 対象材料は特				
(2)購入	品検査			共通項目第11 対象品は上記				
(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	のないこと	0		
		溶接部		共通項目第11	節§5溶接材	険査による。		
		外観構	造	承諾図と相違	ないこと。			
(4)寸法:	検査	外形寸 据付関 接続機	係寸法	機器の接続, 具合がないこ 第1節 §2 外刑	とを前提と		スケール( 図で確認す)	こより, 承諾る。

検 査	対	象	<del>1</del> 8	<del>1/2</del>	店	松	<del>111</del>
工  種	項	目	規	格	値	摘	要
§2浮上ろ材ろ過器(1)材料検査							
(2)購入品検査 (3)外観構造 検査			第9章第 による。	1節 §1圧	力式砂ろ過器		
(4)寸法検査		<i>M</i> (7 Jr 1)		der (Carlo)		W. ( L. tra ta alla	
(5)運転検査	電動機電源電転電転電		1 M Ω 以上() ±10% 定格以内	新作時)		単体無負荷	
§3 移床式 上向流連続式 砂ろ過器			第9章第1章 よる。	節 § 1 圧力	式砂ろ過器に		
§4 重力式 下向流ろ過器			第9章第1章	節 § 1 圧力	式砂ろ過器に		
§5 重力式 上向流ろ過器			第9章第1章	節 § 1 圧力	式砂ろ過器に		
§6 自動洗浄 ストレーナ			第1章第6節	<b>§</b> 3 ホッパ	による。		
§ 7 マイクロストレーナ			第9章第1章 ナによる。	節 § 6 自動	洗浄ストレー		

# 第10章 汚泥濃縮設備

### 第10章 汚泥濃縮設備

第 1	節 重	〔ē 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 格	幾械濃縮設備······ 10−1
<b>7</b> 1. –	§ 1	遠心濃縮機⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯10−1
	3 '	
第 3	節 常	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 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	§ 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	節力	□圧浮上濃縮設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 10-3
	§ 1	加圧水発生装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・10-3
	§ 2	フロス撹拌機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 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	TD	<b>-₩</b>	( <del>,  </del>	4 <del>-1/-</del>	-H-
工  種	項目	規	格	値	摘	要
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 駆動懸垂型)		· 播寄機(中央		
§2 汚泥掻寄機 (中央駆動支柱型)		第4章第1 駆動支柱型)		播寄機(中央		
第2節機械濃縮 設備 §1 遠心濃縮機						
(1)材料検査		共通項目第1 対象材料は特				
(2)購入品検査		共通項目第 る。 対象品は上記		入品検査によ よる。		
(3)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌	仕様書と照合		·		
(4) 寸法検査	溶接部 各部の洩れ 外観構造 外形付関係対法 接続機関係対法 関係対法	共通項目第1 洩れのないこ 承諾図と相違 メーカー規定	と。 ないこと。			

検 査	対象	14 14 14	147: <del>11.</del>
工  種	項目	- 規 格 値 	摘    要
(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	電動機絕緣抵抗電源電影響量的大學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學	メーカー規定 JEM	
(7)開放検査	胴とスクリュー の間隙測定 スクリューの 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。	
第3節 常圧浮上 濃縮設備 §1 常圧浮上 濃縮装置		第1章第6節§3ホッパによる。	
§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 除湿器		第1章第5節 §4 除湿器による。	
§4 起泡用水 ポンプ		第1章第1節 §6給水ポンプによる。	

	検	査	対	象	48	+⁄2	法	<del>                                      </del>	
_	Ľ.	種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§</b> 5	凝集剤 ポンプ				第8章第1 注入ポンプ		塩素酸ソーダ () による。		
<b>§</b> 6	凝集剤 溶解槽				第8章第1 貯槽による。	節§3次亜塩	塩素酸ソーダ		
<b>§</b> 7	凝集剤 供給機				第 12 章第 及び供給機に		品受入ホッパ		
<b>§</b> 8	起泡助: 注入ポ				第8章第1注入ポンプ		塩素酸ソーダ による。		
<b>§</b> 9	起泡助:	剤			第8章第1 貯槽による。	節§3次亜塩	<b>塩素酸ソーダ</b>		
<b>§</b> 10	汚泥伊ポンフ				第8章第1注入ポンプ		塩素酸ソーダ :) による。		
§11	脱気槽				第8章第1 貯槽による。	節§3次亜塩	塩素酸ソーダ		
	4 節 加月 濃新 加圧水 発生装	苗設備			第1章第5節	万§2空気槽	による。		
<b>§</b> 2	フロス				第 12 章第 用ミキサによ		尼貯留タンク		

検	査	対	象	48	+⁄2	法	松	<b></b>
工	種	項	Ħ	規	格	値 	摘	要
<b>§3</b> フロン かき (1)材料	取り機			共通項目第1 対象材料は特				
(2)購入	品検査			共通項目第 る。 対象品は上記		\品検査によ る。		
(3)外観	見構造 検査	銘板記i 鋳肌	載内容等	仕様書と照合				
		溶接部各部の	曳れ	共通項目第1		倹査による。		
		外観構注	告	承諾図と相違	ないこと。			
(4) 寸法	;検査	外形寸注据付関位 据付関位接続機能	系寸法	メーカー規定				
(5)運転	<b>議</b> 查	電動機線電源電源電影電影電影電影電影電影		1 M Ω 以上 ±10% 定格以内			単体無負荷	
(6)制御	盤検査			電気設備施編)の制御盤		· (工場製品		

	 検 査			象		14.			
-	L.	種	対項	目	規	格	値	摘	要
<b>§</b> 4	空気圧	縮機			第1章第5節	§ 6 空気E	王縮機(スク		
	(スクリュー				リュー式) によ	る。			
<b>§</b> 5	分離液引抜弁				第7章第4節による。	<b>§</b> 1テレス	スコピック弁		
<b>§</b> 6	空気作	動弁			第1章第2節 構造弁による。	<b>§</b> 2蝶形:	弁,§3偏心		
§7	加圧水調節弁				第1章 第2質	ī §3偏≀	心構造弁によ		

# 第11章 汚泥消化設備

## 第11章 汚泥消化設備

第 1	節を	ソンタードーム設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	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	ガス撹拌装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	11-3
	§ 4	機械撹拌装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	11-4
	§ 5	蒸気吸込装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	11-5
第 2	節 汚	テ泥ポンプ設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	11-7
	§ 1	無閉塞型汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	11-7
	§ 2	吸込スクリュー付汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	11-7
第3	節 ガ	ĭス撹拌設備······	11-7
	§ 1	消化ガス撹拌ブロワ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	11-7
	§ 2	消化ガス安全装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	11-8
第 4	節 脱	· 6	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 力	ĭ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	1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	ング	7				 	 	 	 	 	 	٠.	 11-16
	§	7	原水木	ポンフ	プ・・				 	 	 	 	 	 		 11-16
	§	8	地上定	置置	重力	油ゟ	マン	ク・	 	 	 	 	 	 		 11-16
	§	9	地下重	油則	宁蔵	タン	ノク		 	 	 	 	 	 		 11-18
	§	10	油移送	きポン	ノプ				 	 	 	 	 	 		 11-18
	§	11	煙道·						 	 	 	 	 	 		 11-19
	§	12	煙突·						 	 	 	 	 	 		 11-21
	§	13	スチー	-ム/	ヽッ	ダ・			 	 	 	 	 	 		 11-21
	§	14	配管	(ガク	ζ,	蒸気	₹)		 	 	 	 	 	 		 11-23
第 7	節	;	温水器設	è備·					 	 	 	 	 	 		 11-25
	§	1	温水器	} · · ·					 	 	 	 	 	 		 11-25
	§	2	オイル	ナー	ービ	スタ	ヌン	ク・	 	 	 	 	 	 	٠.	 11-26
	§	3	温水木	パンフ	プ・・				 	 	 	 	 	 	٠.	 11-26
	§	4	地上定	置記	走走	油ゟ	ヌン	ク・	 	 	 	 	 	 	٠.	 11-26
	§	5	地下重	油則	宁蔵	タン	ノク		 	 	 	 	 	 	٠.	 11-26
	§	6	油移送	きポン	ノプ				 	 	 	 	 	 	٠.	 11-26
	§	7	煙道·						 	 	 	 	 	 		 11-26
	§	8	煙突·						 	 	 	 	 	 		 11-26
第 8	節	***	熱交換器	子設价	帯・・				 	 	 	 	 	 		 11-27
	§	1	二重管	式污	5泥	熱る	を換	器·	 	 	 	 	 	 		 11-27
第 9	節	ź	余剰ガス	、燃炸	尭装	置·			 	 	 	 	 	 		 11-28
	§	1	余剰力	jスり	燃焼	装置	置 · ·		 	 	 	 	 	 		 11-28

検 査	対	象	規	格		摘	要
工種	項	目	<i></i>	俗	1)旦	1向	安
第 11 章汚泥消化 設備 第 1 節センンタート*ーム 設備 § 1 センタート*ーム設備 (1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特			承諾図材料証明書	(ミルシート)
(2)外観構造検査		載内容等	仕様書と照合 傷, 凹凸等,			仕様書	
	溶接	溶	ていないこと	。 通項目第1	タ等が付着し 節 § 5 溶接検	共通項目第	1 節 § 5
	塗装状;	況	物混入,汚れ	、ふくれ、 、剥離等の いては共通項	塗装残し,汚	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;据付関格	係寸法		とを前提と	及び使用上不 こし, 共通項目 値による。	スケール 図で確認す	により, 承諾る。
(4)作動検査			作動が円滑いこと。 付属機器が円		異状箇所のな		

検 査	対象	LD 147 1+4	ф <b>ж</b>
工  種	項目	- 規 格 値 	摘    要
(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 センタート・ーム</b> 安全装置 (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 (ミルジート)
(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
	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					
工種	項	月	規	格	値	摘	要
(4)作動検査	作動状況		作動が円滑 いこと。 付属機器が円		と状箇所のな ること。		
	安全状況		仕様書通りること。	確実に安全	とが確保でき	仕様書	
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		人品検査によ る。		
(6)製品安全検査			共通項目第よる	1 節 § 8 製品	品安全検査に		
(7)指定機関に よる検査	公的検査		いること。	音定公的検3 ある場合)	を に 合格 して	仕様書	
<b>§3 ガス攪拌装置</b> (1)材料検査			共通項目第1: 対象材料は特			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 観	內容等	仕様書と照合 傷, 凹凸等,			仕様書	
	溶接部		ていないこと。	。 通項目第1	タ等が付着し 節 § 5 溶接検	共通項目第	1 節 § 5
	塗装状況		物混入,汚れ	, ふくれ, , 剥離等の ては共通項	<b>塗装残し, 汚</b>	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	ı	漏れのないこ	と。			

検 査	対 象					
工種	項目	規	格	値	摘	要
	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(材質又は	してあるこ 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	具合がないこ 第1節 § 2 外	とを前提と		スケールに図で確認する	こより, 承諾
(4)作動検査	作動状況	作動が円滑 いこと。 付属機器が円		異状箇所のな <sup>-</sup> ること。		
(5)購入品検査		共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ		
(6) 製品安全検査		共通項目第よる	1節 § 8 製	品安全検査に		
<b>§4 機械攪拌装置</b> (1)材料検査		共通項目第1 対象材料は特			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	し相違なレ	こと。	仕様書	
	外  観	傷, 凹凸等,	欠陥のない	こと。		
	溶接部	ていないこと	。 通項目第 1	夕等が付着し節 § 5 溶接検	共通項目第	1 節 § 5

検査	対	象					
工種	項		規	格	値	摘	要
	塗装状;	况	物混入,汚れ	ふくれ, , 剥離等0 ては共通項	塗装残し, 汚	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	溶	防食対策を施 (材質又は	してあるこ被覆対応等			
(3) 寸法検査	外形寸;据付関。接続機	係寸法		とを前提と	及び使用上不 とし,共通項目 ぎ値による。	スケール図で確認す	により, 承諾る。
(4)作動検査	作動状	況	作動が円滑いこと。 付属機器が円		異状箇所のなけること。		
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ		
(6)製品安全検査			共通項目第	1節 § 8 製	品安全検査に		
(7)非破壊検査			共通項目第	1節 § 6 非	破壊検査によ		

検 査	対 象	+1 +2 -65	摘    要	
工種	項目	· 規 格 値	1间 安	
§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(ミルシート)	
(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	承諾図と相違ないこと。 漏れのないこと。	承諾図	
	各付属品各配管類	承諾図と相違ないこと。 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	+H +47 /±	44 m
工  種	項目	- 規 格 値 	摘    要
(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 吸込スクリュー型 汚泥ポンプ		第1章第1節 § 2 吸込スクリュー型 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(ミルシート)
(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	仕様書
	外観構造	選装検査によること。 承諾図と相違ないこと。	共通項目第1節§4 承諾図
	各部の漏れ	漏れのないこと。	水阳回
	各付属品	承諾図と相違ないこと。	承諾図

検査	対	 象					
工種	項		規	格	值	摘	要
	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 (材質又は	してあるこ 被覆対応等			
(3)寸法検査	外形寸 据付関 接続機	係寸法	機器の接続具合がないこ第1節 § 2 外	とを前提と		スケールし図で確認する	こより, 承諾 3。
(4)作動検査	作動状	況	作動が円滑いこと。	に行われり	異状箇所のな		
	騒 音	値	付属機器が円 防音処置をし (規定値以 (サイレン	てあること 下)		80dB 以下	
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査による。		
(6) 製品安全検査			共通項目第よる	1節 § 8 製 i	品安全検査に		
(7)非破壊検査			共通項目第る。	1節§6非	破壊検査によ		
§2 消化ガス安全 装置 (1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特			承諾図材料証明書	(ミルシート)

検査	対象		
工種	項目	┥ 規 格 値	摘    要
(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。	仕様書
		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。	
	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。	
	安全状況	付属機器が円滑に作動すること。 仕様書通り確実に安全が確保できること。	仕様書
(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	.,-				女
(7)指定機関による検査			仕様書通り指いること。 (指定がある		をに合格して かいかい かいかい かいかい かいかい かいかい かいかい かいかい かい	仕様書	
第4節脱硫装置 §1連続式乾式 脱硫装置 (1)材料検査			共通項目第1章 対象材料は特割			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	仕様書と照合り	し相違ない	こと。	仕様書	
	外	観	傷,凹凸等,為	欠陥のない	こと。		
	溶接	部	表面にスラク ていないこと。 その他は共記 査によること。	通項目第1	タ等が付着し 節 § 5 溶接検	共通項目第	1 節 § 5
	塗装状	况	仕様書と照合 表面にタレ, 物混入,汚れ, 膜厚につい 塗装検査による	ふくれ, 剥離等の ては共通項	途装残し, 汚	仕様書 共通項目第	1 節 § 4
	外観構	造	承諾図と相違れ	ないこと。		承諾図	
	各部の	漏れ	漏れのないこ	と。			
	各付属	品	承諾図と相違プ	ないこと。		承諾図	
	各配管	類	承諾図と相違フ	ないこと		承諾図	
(3) 寸法検査	外形寸 据付関 接続機	係寸法	機器の接続, 具合がないこ。 第1節 §2 外形	とを前提と	*	スケール図で確認す	により, 承諾る。
(4)作動検査	作動状	況	作動が円滑 いこと。 付属機器が円2		具状箇所のな ること。		

検 査	対 象	規格値	摘要
工種	項目		別的安
(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	t m	l.b	<i>1-1-</i>	1-1-	
工種	項	目	規	格	値	摘	要
	外観構造	Ŀ ⊒	承諾図と相違	ないこと。		承諾図	
	各部の漏	<b>弱れ</b>	漏れのないこ	と。			
	各付属品	1 []	承諾図と相違	承諾図と相違ないこと。			
	各配管類	Ę	承諾図と相違	ないこと。		承諾図	
	コンクリートの	保護	防食施工をある場合)	してあるこ	と。(必要が		
(3)寸法検査	外形寸法 据付関係 接続機器	系寸法	機器の接続 具合がないこ 第1節 §2 外刃	とを前提と		スケールし図で確認する	こより,承諾る。
(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。				
	安全新	È	設定圧力通り	作動するこ	と。		
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		<b>、品検査による。</b>		
(6) 製品安全検査			共通項目第	共通項目第1節§8製品安全検査に る			
(7)非破壊検査			共通項目第 る。	1 節 § 6 非硕	支壊検査によ		
(8)漏洩検査	溶 接 部 (必要が	ある場合)	こと。 水張り試験 いこと。	を行い漏洩	変形等がない ,変形等がない 変形等がない		

検 査	対象	H	校 邢
工  種	項目	規 格 値	摘    要
(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。	仕様書
		関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。	
	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					
工種	項		規	格	値	摘	要
(3)寸法検査	外形寸 据付関 接続機	係寸法	機器の接続, 具合がないこ 第1節 § 2 外刑	とを前提と		スケールし図で確認する	こより, 承諾る。
(4)作動検査	作動状	況	作動が円滑 いこと。 付属機器が円		異状箇所のなーること。		
	高温:	涪	保温又は火傷  (表面温度		してあること。 こなる場合)		
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ		
(6) 製品安全検査			共通項目第よる	1節§8製	品安全検査に		
(7)非破壊検査			共通項目第 る。	1 節 § 6 非	破壊検査によ		
§2 オイルサーヒ* スタンク			第 11 章第 5 ルダーによる。		式低圧ガスホ		
<b>§3 軟水装置</b> 1)材料検査			共通項目第11 対象材料は特			承諾図材料証明書	(ミルシート)

検 査	対	象					
工種	項	目	規	格	値	摘	要
(2)外観構造検査	銘板記載		仕様書と照合	し相違ないこ	こと。	仕様書	
	外		傷, 凹凸等,	欠陥のないこ	こと。		
	溶接部		表面にスラ ていないこと	グ,スパッタ 。	等が付着し	<b>北泽花日宏</b> (	tite & r
	塗装状況		査によること			共通項目第1 仕様書	[ 周] 8 9
			物混入,汚れ	, ふくれ, 塗	き装残し,汚 ないこと。	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。		承諾図	
	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	
			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 接続機器 関	寸法	機器の接続 具合がないこ 第1節 §2 外	とを前提とし		スケールに図で確認する	こより, 承諾
(4)作動検査	作動状況		作動が円滑 いこと。 付属機器が円	たに行われ異 滑に作動する			
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記	1節 § 7 購入仕様書による			
(6) 製品安全検査			共通項目第よる	1節 § 8 製品	安全検査に		

検 査	対 象	H 49 /#	
工種	項目	- 規 格 値	摘    要
§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 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。 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					
工種	項	目	- 規	格	値	摘	要
	各付属	品	承諾図と相遺	<b>はないこと。</b>		承諾図	
	各配管	類	承諾図と相違	<b></b> ないこと。		承諾図	
	コンクリート	の保護	防食施工をし		承諾図		
(3) 寸法検査	外形寸 据付関 接続機	係寸法	機器の接続 具合がないこ 第1節 §2外		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 いこと。 付属機器が円		異状箇所のな		
	安全	弁	設定圧力通り	作動するこ	こと。		
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ		
(6)製品安全検査			共通項目第	≶1節 \$8製	品安全検査に		
(7)非破壊検査			共通項目第 る。	₹1節 <b>§</b> 6非	破壊検査によ		
(8)漏洩検査			こと。 水張り試駒 いこと。	食を行い漏洩	変形等がない 鬼,変形等がな 変形等がない		
(9)熱処理検査			熱処理にる ていること。 (必要とする		改善が行われ		

検	査	対	象	<b>1</b> 11	4- <i>k</i> z	<i>i</i> ±	<del>147-</del>	-#f
工	種	項	Ħ	規	格	値	摘	要
§9 地下重油	貯蔵 タンク			第 11 章第 6 タンクによる。		定置式重油		
<b>§10 油移送</b> z 1)材料検:				共通項目第11 対象材料は特割		承諾図 材料証明書 (ミルシート)		
(2)外観構	造検査	銘板記述	載内容等	仕様書と照合	し相違ないこ	<u>-</u> と。	仕様書	
		外	観	傷,凹凸等,為	欠陥のないこ	こと。		
		溶接音	В	表面にスラ: ていないこと。 その他は共 査によること。	通項目第1額		共通項目第	1 節 § 5
		塗装状	兄	仕様書と照合 表面にタレ, 物混入,汚れ, 膜厚につい 塗装検査によっ	ふくれ, 塗 剥離等のた ては共通項目	き装残し,汚ないこと。	仕様書 共通項目第	1 節 § 4
		外観構	造	承諾図と相違れ	ないこと。		承諾図	
		各部の	漏れ	洩れのないこ	と。			
		各付属。	<u>п</u>	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	玑	キズ等の欠陥(	のないこと。			
(3) 寸法榜	含查	外形寸;据付関作接続機	係寸法	機器の接続, 具合がないこ 第1節 § 2 外刑	とを前提とし	し,共通項目	スケール( 図で確認す)	こより,承諾る。

検査	対	象					
工 種	項		規	格	値	摘	要
(4)性能試験	測定項目	•					
	項	目	判	定基準	等		
	-	 出 量	1.1	規定値以上			
		<del>当                                    </del>		測定(測定			
	電	<u> </u>		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	₹.	作動が円にいこと。	滑に行われ』	異状箇所のな		
	測定温度	Ę	付属機器が同	円滑に作動す	-ること。		
			電動機:室泡	昷+55℃以下			
			軸受部:室温	1440℃以下1	且つ 75℃以下		
				イル)			
					且つ90℃以下		
			()	゛リース)			
(6)購入品検査				第1節§7購	入品検査によ		
			る。		<b>~</b>		
			対象品は特割	記住禄書によ	(る。		
(7)製品安全検査			共通項目第	第1節 § 8 製	品安全検査に		
			よる				
   <b>§</b> 11 煙道							
1)材料検査			共通項目第	1 筋 § 1 材料	検査による。	承諾図	
= 7 13 11 DC <u>- 11</u>			対象材料は特別			材料証明書	(ミルシート)

検 査	対	 象		, .			
工種	項	月	規	格	値	摘	要
(2) 外観構造検査		載内容等	仕様書と照合	し相違ないこ	こと。	仕様書	
	外	観	傷, 凹凸等,	欠陥のないこ	<u>-</u> と。		
	溶接	部	ていないこと	通項目第1領		共通項目第二	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	接続機	法 係寸法 器との 関係寸法	機器の接続具合がないこ第1節 § 2 外	とを前提とし		スケール・図で確認する	こより, 承諾
(4)作動検査	作動状	況	作動が円滑 いこと。 付属機器が円	た行われ異滑に作動する			
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記	1節 § 7 購入仕様書による			
(6) 製品安全検査			共通項目第よる	1節 § 8 製品	安全検査に		

検	査	対	象	4-11	+⁄2	法	松	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§12 煙突</b> 1)材料検	查			共通項目第1 対象材料は特			承諾図材料証明書	(ミルシート)
(2)外観権	<b></b>		載内容等	仕様書と照合			仕様書	
		外	観	傷, 凹凸等,	欠陥のな↓	こと。		
		溶接	タ等が付着し					
				その他は共 査によること		節§5溶接検	共通項目第   	1 節 🖇 5
		塗装状	况	仕様書と照合 表面にタレ 物混入,汚れ	、ふくれ,	塗装残し, 汚	仕様書	
					ては共通項	共通項目第	1 節 § 4	
		外観構造	告	承諾図と相違	きないこと。	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		具合がないこ	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。			により, 承諾る。
(4)作動	(4)作動検査 作		兄	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 る。 対象品は特記	31節 § 7 購出仕様書によ			

検 査	対	 象	,				
工種	項	月	規	格	値	摘	要
(6) 製品安全検査			共通項目第よる	1節§8製品	お安全検査に		
(7)指定機関に よる検査	公的検査		仕様書通り ていること。 (指定があっ		き査に合格し		
<b>§13 スチームヘッダ</b> 1)材料検査			共通項目第11 対象材料は特			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		ていないこと。	。 通項目第11	7等が付着し節 \$5溶接検	共通項目第	1 節 § 5
	塗装状況		物混入,汚れ,	, ふくれ, , 剥離等の ては共通項	釜装残し, 汚	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	h	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 接続機器 関何		機器の接続, 具合がないこ 第1節 § 2 外刑	とを前提と		スケールし図で確認する	こより, 承諾る。

検	査	対	象					
工	<del></del> 種	項	月	規	格	値	摘	要
(4)作動検	•	作動状剂		作動が円滑 いこと。 付属機器が円		と状箇所のなること。		
		高温;	部	保温又は火傷 (表面温度 4				
(5)購入品	人検査			共通項目第 る。 対象品は特記		人品検査によ る。		
(6)製品安	全検査			共通項目第 よる	₹1節§8製品	品安全検査に		
(7)非破壞	接検査			共通項目第る。	51節 \$6 非研	披壊検査によ		
(8)漏洩検	查	溶接部(必要が	ぶある場合)	気密試験をこと。	∵行い漏洩, ಔ	変形等がない		
(9)指定機よ	後関にる検査	公的検査	查	仕様書通り ていること。 (指定がある		食査に合格し		
<b>§14 配管</b> (ガス₹ 1)材料検				共通項目第1 対象材料は特			承諾図材料証明書	(ミルシート)

検 査	対	象		16			
工種	項		- 規	格	値	摘	要
(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	ていないこと	。 通項目第1	タ等が付着し 節 § 5 溶接検	共通項目第	1 節 § 5
	塗装状	況	仕様書と照合 表面にタレ 物混入,汚れ	, ふくれ,	塗装残し, 汚	仕様書	
				ては共通項	[目第 1 節 § 4	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	٤.			
(3)寸法検査	外形寸 据付関 接続機	係寸法	機器の接続具合がないこ第1節 § 2 外	とを前提と		スケール図で確認す	こより, 承諾る。
(4)作動検査	高温	部	保温又は火傷 (表面温度 4:				
	色別分	類	配管別にガること。	ス,蒸気の分	分類をしてあ		
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査による。		
(6)製品安全検査			共通項目第よる	1節 § 8 製 占	品安全検査に		

検 査	対	象	,_				
工種	項	月	規	格	値	摘	要
第7節温水器設備 §1温水器 1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特		承諾図材料証明書	(ミルシート)	
(2)外観構造検査		載内容等	仕様書と照合 傷,凹凸等,			仕様書	
	溶接音	部	ていないこと	。 通項目第 1	タ等が付着し 節 § 5 溶接検	共通項目第	1 節 § 5
	塗装状	兄	物混入,汚れ	ふくれ, , 剥離等⊄ ては共通項	塗装残し, 汚	仕様書 共通項目第	1 節 § 4
	外観構造	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	外形寸注据付関位接続機等。	係寸法	機器の接続 具合がないこ 第1節 § 2 外	とを前提と		スケール図で確認す	により, 承諾る。
(4)作動検査	作動状	兄	作動が円滑 いこと。 付属機器が円		異状箇所のな		
	高温;	部	保温又は火傷 (表面温度 4:		•		

工 種 (5)購入品検査	項	Ħ	規	格	値	摘	要
(5)購入品検査							
			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ よる。		
(6) 製品安全検査			共通項目第よる	1 節 § 8 製	品安全検査に		
§2 オイルサーヒ <sup>*</sup> スタンク			第 11 章第 ( タンクによる)		イルサービス		
§3 温水ポンプ			第1章第1	節 § 6 給	水ポンプによ		
§4 地上定置式 重油タンク			第 11 章第 ( タンクによる)		上定置式重油		
§5 地上重油 貯蔵タンク			第 11 章第 ( ンクによる。	3 節 § 9 地	上重油貯蔵タ		
§6 油移送ポンプ			第11章第6よる。	節 § 10 油	移送ポンプに		
§7 煙道			第 11 章第 6	節 § 11 煙	臣道による。		
§8 煙突			第 11 章第 6	節 § 12 煙	笑による。		

検査	対	 象	,		,.		
工種	項	月	規	格	値	摘	要
第8節熱交換機 設備 §1二重管式 汚泥熱交換器							
1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特			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	し相違なり	いこと。	仕様書	
	外	観	傷, 凹凸等,	欠陥のなり	こと。		
	溶接	溶	ていないこと	。 :通項目第1	タ等が付着し 節 § 5 溶接検	共通項目第	1 節 § 5
	塗装状	況	物混入,汚れ	, ふくれ, , 剥離等 <i>0</i> ては共通	塗装残し, 汚	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 据付関 接続機	係寸法		とを前提と	及び使用上不 こし, 共通項目 :値による。	スケール図で確認す	により, 承諾る。
(4)作動検査	作動状	况	作動が円滑 いこと。 付属機器が円		異状箇所のなけること。		
	高温:	部	保温又は火傷 (表面温度 4				

検 査	対 象	規 格 値	摘   要
工  種	項目		1個 安
(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)	
第9節余剰ガス 燃焼装置 §1余剰ガス 燃焼装置 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(ミルシート)
(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

検 査	対	象	t in	1.4	I-i-	اسلم	
工種	項	目	規	格	值	摘	要
	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 接続機器 関	寸法	機器の接続 具合がないこ 第1節 § 2 外チ	とを前提と		スケールに 図で確認する	こより、承諾
(4)作動検査	作動状況		作動が円滑 いこと。 付属機器が円		状箇所のなること。		
	高温部		保温又は火 と。 (表面温度 43				
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		品検査による。		
(6) 製品安全検査			共通項目第よる	1 節 § 8 製品	3安全検査に		
(7)非破壊検査			共通項目第 る。	1節 § 6 非破	寝壊検査によ		
(8)漏洩検査	溶接部(必要がる	ある場合)	気密試験を	行い漏洩,変	形がないこ		
(9)指定機関に よる検査	公的検査		仕様書通り ていること。 (指定がある		査に合格し		

## 第12章 汚泥脱水設備

## 第12章 汚泥脱水設備

## 目 次

第 1	節	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	ルトプレス脱水設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 12-2
		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)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 12-3
第 3	節	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	.クリュープレス脱水設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 12-5
	§ 1	スクリュープレス脱水機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 12-5
第 5	節	泥設備 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	§ 1	破砕ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 12-6
	§ 2	無閉塞形汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
	§ 3	一軸ねじ式汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
	§ 4	汚泥サービスタンク・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 12-8
	§ 5	凝集混和タンク・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
	§ 6	汚泥貯留タンク用ミキサ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 12-10
第 6	節	水ケーキ搬送貯留設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 12-10
	§ 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)	· 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	凝红	集角	引用	亨	ぎえ	È	設	備	į .	٠.				٠.	٠.		٠.	٠	 ٠.	•	 ٠.	٠.	٠.		٠.	٠.		٠.	12-13
	§	1	塩	鉄貝	宁旨	3 タ	! _	ا ر	ל													 		 					٠.			12-13
	§ :	2	塩	鉄	千彩	R S	! _	ا ر	ל													 		 					٠.			12-14
	§ ;	3	薬	液化	共糸	合力	; ;	ر	プ													 		 	٠.				٠.			12-15
	§ 4	4	消	石原	灭さ	ナイ	, E	<b>]</b> .										٠.				 		 					٠.			12-15
	§ !	5	消	石原	灭輔	前送	<u> </u>	<b>:</b>	· /	ベ	ヤ	٠.						٠.				 		 					٠.			12-16
	§ (	6	消	石原	灭 2	2 次	7 オ	<b>†</b> :	ソ .	/ ۱												 		 					٠.			12-17
	§ ·	7	消	石原	灭뒸	<b>三</b> 量	世	共糸	合	機												 		 					٠.			12-18
	§ 8	8	消	石原	灭浑	字解	₽ 5	7 )	·ノ	ク	٠.							٠.				 		 					٠.			12-19
第8	節		高分	子》	疑身	<b>美</b> 斉	月月	月刻	薬.	注	設	信	<b>睛</b>									 		 								12-20
第8	節 §																															12-20 12-20
第8		1	薬	品	受力	しォ	ī "	) <i> </i>	°	お	ょ	ζ	Šή	<del>共</del>	給	梢	纟.					 		 								
第8	§	1 2	薬薬	品系品系	受 <i>フ</i> 容角	<b>、</b> オ イタ	「 ! こ	) ! /!	パ ク	お 	よ 		<b>ドイ</b>	<b>共</b>	給	ì 機 	· ·					 		 								12-20
第8	§ ;	1 2	薬薬	品系品系	受 <i>フ</i> 容角	<b>、</b> オ イタ	「 ! こ	) ! /!	パ ク	お 	よ 		<b>ドイ</b>	<b>共</b>	給	ì 機 	· ·					 		 								12-20 12-20
第8	\$ \$ \$ \$ \$ \$	1 2 3	薬薬薬	品列品次	受 <i>フ</i> 容角 共糸	<b>、</b> オ 解 タ 合 オ	5 ツ ! こ ! こ	) / / /	パ ナ プ	お (	よ	て・車	<b>ドイ</b> ・・ 由オ	 は	給・・・・じ	ì 機	養· ·· <b>こ</b> )		 			 		 								12-20 12-20
	\$ \$ \$ \$ \$ \$	1 2 3	薬 薬 付帯	品流液	受 容 共 備・	、オ 解 タ 合 オ	マッション マッション	) / · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	パ プ 	お (	よ	て車	<b>ドイ</b> ・・ 由オ	共 ね 	給 じ	i機 · · · · · · · · · ·	ŧ;)		 			 		 						 		12-20 12-20 12-21
	S S S S	1 2 3	薬 薬 薬 付 給	品流	受容共 備ポン	トオタ トナ	マッション ? ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	) / / · · · · · · · · · · · · · · · · ·	プ ・ ・	お (	よ	て車	<b>ドイ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・</b>	共 ・・・ ね ・・・・・・	給 じ 	1榜	養· ··;)		 			 		 						 		12-20 12-20 12-21 12-21
	SS	1 2 3	薬 薬 薬 帯 給 空	品品液設水気	受容共 帯ポ王の角糸・こ糸	ト 解 合 ・ ノ 諸 か タ オ	マンシ・アを	ッ/ / : · · · · ·	<b>さ</b> プ	お・・・(・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	よ - 	て ・ 車 ・ ・	ドイ·・ 由 ・ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	共 ね	給 じ	1機	卷···)		 			 	 	 						 		12-20 12-20 12-21 12-21 12-21

検 査	対 象	規	格	値	摘	要
工 種	項  目	796	IH	lier	111-0	<u> </u>
第 12 章汚泥脱水 設備 第 1 節遠心形脱水 設備						
<b>§1-1 遠心脱水機</b> (標準形) (1)材料検査	機械試験	共通項目第1億 対象材料は特言				
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し	レ相違な↓	こと。		
	鋳肌	キズ等の欠陥の	りないこと	- 0		
	溶接部	共通項目第1額	前 § 5 溶接	検査による。		
	各部の洩れ	洩れのないこと	- 0			
	外観構造	承諾図と相違な	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	具合がないこと 第1節 § 2 外形	と前提と		スケールし図で確認する	こより, 承諾
(4)塗装検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚	共通項目第1億	筛纂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 (Z.	よる。			
(6)運転検査	電動機絕緣抵抗電源電压運転電流回転数水流量軸受温度上昇振動測定騷爭	メーカー規定 JEM				

検 査	対象	H + + /+	松
工  種	項目	規格値	摘    要
(7)開放検査	胴とスクリュー の間隙測定 スクリューの 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 鋳肌	仕様書と照合し相違ないこと。 キズ等の欠陥のないこと。	
	溶接部 各部の洩れ 外観構造	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	<b></b>
工  種	項目	-			1向	要
(4)塗装検査 (5)ライニング検査	平均塗膜厚 最小塗膜厚 仕上り状態 クラックの有無	共通項目第1億	<b>前</b> § 4 塗装δ	倹査による。		
	ピンホール検査 膜厚検査 硬度検査					
(6)運転検査		メーカー規定				
(7)制御盤検査		電気設備施編)の制御盤は		生(工場製品		
(8)購入品検査		共通項目第 る。 対象品は特割		<b>人品検査によ</b> よる。		
§1-2 ベルトプレス 脱水機(高効率形)		第 12 章第 2 脱水機(標準理		ベルトプレス 。		
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章 対象材料は特割				
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合り	_相違ない	こと。		
	鋳肌	キズ等の欠陥の	のないこと	٥		
	溶接部	共通項目第11	爺 § 5 溶接材	険査による。		
	各部の洩れ	洩れのないこ	<u>-</u> °			
	外観構造	承諾図と相違7	ないこと。			

検 査	対象	4-12	<del>1-/-</del> 2	<b>注</b>	<del>لبار</del>	<del></del>
工  種	項目	規	格	値	摘	要
(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, 具合がないこ 第1節 § 2 外刑	とを前提と		スケール。 図で確認する	こより, 承諾
(4)塗装検査	平均塗膜厚最小塗膜厚	共通項目第11	節 § 4 塗装材	険査による。		
(5)運転検査 1)運転検査	電動機絕緣抵抗電源電流 回來流量 电电弧 电电弧 电电弧 电电弧 电电弧 电电弧 电电弧 电电弧 电电弧 电电	メーカー規定 JEM				
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、落	漏れ等がな	いこと。		
(7)制御盤検査		電気設備施編)の制御盤(		生 (工場製品		
(8)購入品検査		共通項目第 る。 対象品は特		人品検査によ よる。		
<b>§</b> 2 汚泥打込 ポンプ		第1章第1章 プによる。	<b>前</b> § 1 無 閉 ∄	<b>塞型汚泥ポン</b>		

検 査	対	象	<del>1</del> П	4-67	/±	lett.	-#f
工  種	項	目	規	格	値	摘	要
第4節スクリュー プレス脱水設備 §1 スクリュー プレス脱水機							
(1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特				
(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	いこと。		
	鋳肌		キズ等の欠陥	前のないこと	<u>Ľ</u> 。		
	溶接部		共通項目第1	節§5溶接	そ検査による。		
	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 据付関 接続機	係寸法		とを前提る	及び使用上不 とし,共通項目 が値による。	スケール図で確認す	により、承諾る。
(4)塗装検査	平均塗		共通項目第1	節 § 4 塗装	を検査による。		
(5)運転検査	電電運回水軸振騒警動源転転流受動音報	流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM	:			
(6)制御盤検査			電気設備が編)の制御盤		準(工場製品		
(7)購入品検査			る。		入品検査によ		
			対象品は特記	は仕様書に。	よる。		

;	検	査	対	象	I I	1.5	14	l-t-	
工		種	項	l l	規	格	値	摘	要
第5節		プ			共通項目第1 対象材料は特				
(2)外観構造検査 銘板記載内容等 鋳肌					仕様書と照合				
溶接部 各部の洩れ 外観構造					共通項目第1 洩れのないこ 承諾図と相違	と。			
(3) -	寸法検	查	外形寸 据付関 接続機	係寸法	機器の接続具合がないこ第1節 § 2 外	とを前提。	スケール(図で確認す	こより,承諾る。	
(4) }	塗装検	查	平均塗		共通項目第1	節 § 4 塗装	<b>長検査による</b> 。		
(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 警報確認				圧 流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM				
(6)	購入品	検査			共通項目第 る。 対象品は特記		:入品検査によ よる。		

横查	対 象	規	格	値	摘	要
工 種 §2 無閉塞形 汚泥ポンプ	項 目	第1章第1節 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 対象材料は特記				
(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	j § 5 溶接	検査による。		
	各部の洩れ	洩れのないこと	0			
	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,1 具合がないこと 第1節 § 2 外形	を前提と	し,共通項目	スケールに図で確認する	より、承諾
(4)塗装検査	平均塗膜厚最小塗膜厚	共通項目第1節	į § 4 塗装	検査による。		
(5)運転検査	電電運回水 軸 振騒 警 報 報 報 報 報 報 報 報 報 報 報 報 報 報 報 報 報 報	メーカー規定 JEM				
(6)購入品検査		共通項目第1 る。 対象品は特記仕				

検	査	対	象		.,			
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§4 汚泥サート</b> (1)材料				共通項目第1 対象材料は特				
(2)外観構	<b></b>	銘板記	載内容等	仕様書と照合	し相違ない	ハこと。		
		溶接部		共通項目第1	節 § 5 溶接	<b>を検査による。</b>		
		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:据付関/接続機	係寸法		とを前提。	及び使用上不 とし,共通項目 ド値による。	スケールに図で確認する	こより, 承諾 う。
(4) ライニンゥ	グ検査		クの有無 ール検査 査	メーカー規定	:			
(5)塗装	検査	平均塗		共通項目第1	節 § 4 塗装	長検査による。		
(6)運転	検査	電電運回水軸振騒警報概電電数量温測測	流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM				
(7)購入	品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		:入品検査によ よる。		

検	査	対						
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§5 凝集混和</b> (1)材料榜				共通項目第1 対象材料は特				
(2)外観構造検査				仕様書と照合 共通項目第1 洩れのないこ	節§5溶接	· ·		
		外観構	造	承諾図と相違	ないこと。			
(3) 寸法榜	查查	外形寸 据付関 接続機	係寸法		とを前提。	及び使用上不 とし,共通項目 ド値による。	スケールに図で確認する	こより, 承諾 う。
(4) ライニング	`検査		クの有無 ール検査 査	メーカー規定				
(5)塗装検	查	平均塗		共通項目第1	節§4塗装	を検査による。		
(6)運転榜	查查	電電運回水軸振騒警機電電数量温測測確	流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM				
(7)購入品	人検査			共通項目第 る。 対象品は特記		:入品検査によ よる。		

検査	対象	4B 46 64	<b>松</b> 垂
工種	項目	規格値	摘 要
§6 汚泥貯留 タンクミキサ		第 12 章第 5 節 § 5 凝集混和タンク による。	
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。	
<b>§2 脱水ケーキ</b> 移送ポンプ (一軸ねじ式ポップ) (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。	

検 査	対象	<del>-1</del> -13	<del>1</del> ⁄2	ि	<del> </del>	<b>—</b>
工種	項目	規	格	値	摘	要
(5)運転検査	電電運回水軸振騷警振響的電腦大量。 電調整點 電調整數 電影響數 量 是 定 定 定 定 定 定 定 定 定 定 定 定 定 定 定 定 定 定	メーカー規定 JEM				
(6)制御盤検査		電気設備施編)の制御盤は		準 (工場製品		
(7)購入品検査		共通項目第 る。 対象品は特記化		入品検査によ		
§3 脱水ケーキ 移送ポンプ (ピストン式ポンプ) (1)材料検査		共通項目第1章 対象材料は特割				
(2)外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合	し相違なレ	こと。		
	鋳肌	キズ等の欠陥の	のないこと	•		
	溶接部	共通項目第1節	節 § 5 溶接	検査による。		
	各部の洩れ	洩れのないこ。	<u>L</u> .			
	外観構造	承諾図と相違れ	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,具合がないこ。第1節 § 2 外形	とを前提と		スケールに図で確認する	

検	查	対	象	I I	16	7-1-	1-4-	
エ	種	項	月	規	格	値	摘	要
(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	查	平均塗		共通項目第1	節 § 4 塗装	検査による。		
(6)運転榜	查查	電電運回水軸振騒警機電電数量温測測確	流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM	<u>?</u>			
(7)制御盤	<b>整検査</b>			電気設備が編)の制御盤		準 (工場製品		
(8)購入品	檢查			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ		
§4 ケーキ貯;	留かッパ			第 1 章第 6	· 節 § 3 ホッ	パによる。		

検査	対	象		.,			
工種	項	目	規	格	値	摘	要
第 7 節無機凝集剤 用薬注設備 §1 塩鉄貯留タンク (1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特				
(2)外観構造検査	銘板記 溶接部 各部の 外観構	洩れ	仕様書と照合 共通項目第1 洩れのないこ 承諾図と相違	節 § 5 溶接 と。			
(3) 寸法検査	接続機	係寸法		とを前提る	及び使用上不 とし,共通項目 が値による。	スケールし図で確認する	こより,承諾る。
(4) ライニング検査		クの有無 ール検査 査	メーカー規定				
(5)塗装検査	平均塗最小塗		共通項目第1	節 § 4 塗装	検査による。		
(6)運転検査	電源電 運転電 回転数 水流量	流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM				
(7)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ よる。		

検査	対	象	LE .	LE	l-t-	الملم	<del></del>
工種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§2 塩鉄希釈タンク</b> (1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特				
(2)外観構造検査	銘板記 溶接部	載内容等	仕様書と照合 共通項目第1				
	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	外形寸清据付関係接続機制	係寸法		とを前提と	及び使用上不 とし,共通項目 が値による。	スケールに図で確認する	こより, 承諾 3。
(4)ライニング検査		クの有無 一ル検査 査	メーカー規定	\$			
(5)塗装検査	平均塗り		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	ないこと。		
(7)運転検査	電電運回水軸振騒音響報。電影響報	流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM				
(8)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ よる。		

検	査	対	象					
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
§3 薬液供給	<b>ポ</b> 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。		
				ne trae				
§4 消石灰サ	イロ			第1章第6節	育§3 ホッパ	による。		

検 査	対						
工種	項	月	規	格	値	摘	要
§5 消石灰輸送 コンベヤ (1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特				
(2)コンベアチェーン 破断試験	ī		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	ハこと。		
	組立状	態	キズ等の欠陥	iのないこ	と。		
	溶接部		共通項目第1	節 § 5 溶技	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	接続機	係寸法	機器の接続 具合がないこ 第1節 § 2 外	とを前提。	スケール	こより,承諾る。	
(5)塗装検査	平均塗最小塗		共通項目第1	節 § 4 塗装	を検査による。		
(6)運転検査	電源電運転電回転数水流量	流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM				
(7)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		:入品検査によ よる。		

検 査	対	象	I.E.	1.6	1-1-	الملم	<del></del>
工種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§6 消石灰 2 次</b> ホッ/ (1)材料検査	٠,		共通項目第1 対象材料は特				
(2)外観構造検査	至 銘板記 溶接部	載内容等	仕様書と照合 共通項目第1				
	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 据付関 接続機	係寸法		とを前提。	及び使用上不 とし,共通項目 ド値による。	スケールし図で確認する	こより, 承諾る。
(4)塗装検査	平均塗最小塗		共通項目第1	節 § 4 塗装	を検査による。		
(5)運転検査	電電運回水軸振騒警動源転転流受動音報	流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM				
(6)購入品檢查			共通項目第 る。 対象品は特記		:入品検査によ よる。		

検	査	対	象		15	<i>f</i>	1.4.	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
§7 消石灰定 (1)材料榜	供給機			共通項目第1 対象材料は特				
(2)外観構	造検査	銘板記溶接部	載内容等	仕様書と照合 共通項目第1				
		各部の外観構		洩れのないこ 承諾図と相違				
(3) 寸法榜	查	外形寸 据付関 接続機	係寸法		とを前提と	及び使用上不 こし,共通項目 :値による。	スケールに図で確認する	こより, 承諾
(4)塗装検	查	平均塗		共通項目第1	節 § 4 塗装	検査による。		
(5)運転検	查	電電運回水軸振騒警機電電数量温測測確	流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM				
(6)購入品	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ		

検査	対	象		.,			
工種	項	目	規	格	値	摘	要
§8 消石灰溶解 タンク (1)材料検査	7		共通項目第 1	箭 § 1 材彩	↓給香による。		
(1/ 竹 代 使 省			対象材料は特				
(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	ハこと。		
	溶接部		共通項目第1	節 § 5 溶接	<b>後検査による。</b>		
	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	接続機	係寸法		とを前提。	及び使用上不 とし,共通項目 ド値による。	スケールに図で確認する	こより, 承諾 う。
(4)塗装検査	平均塗最小塗		共通項目第1	節 § 4 塗装	を検査による。		
(5)運転検査	電電運回水軸振騒警機電電数量温測測確	流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM				
(6)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		:入品検査によ よる。		

検 査	対	象	I.D.	1.6	Life	ملدا	-m²
工種	項	目	規	格	値	摘	要
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			第 12 章第 機による。	7 節 § 7 消	石灰定量供給		
<b>§2 薬品溶解タンク</b> (1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特				
(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	<del>.</del> 0		
	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 据付関 接続機	係寸法	機器の接続 具合がないこ 第1節 §2 外刃	とを前提と		スケール図で確認す	により,承諾る。
(4)塗装検査	平均塗最小塗		共通項目第1	節 § 4 塗装	検査による。		
(5) 耐圧漏洩検査	各部の	洩れ	異常な変形,	漏れ等がな	ないこと		
(6)運転検査	電電運回水軸振騒警動源転転流受動音報機電電数量温測測確	流 度上昇 定 定	メーカー規定 JEM				

検	査	対	象	LEI .	1.6	1-1-	[.de	-#*
エ	種	項	目	規	格	値	摘	要
(8)購入品	検査				1節 § 7 購	入品検査によ		
				る。	//. <del>                                     </del>	- 7		
				対象品は特記	仕様書によ	(る。		
§3 薬液供給						塩素酸ソーダ		
(一軸ねじ式	ポンプ)  			注入ポンプ(	一軸ねじま	た) による。		
第9節附帯	設備			第 1 章第 1	1 節 § 6 給	水ポンプによ		
§1 給水ポン	プ			る。				
§2 空気圧縮	機			第1章第5	節 § 1 空気	圧縮機(計装		
				用)による。				
<b>§</b> 3 空気槽				第1章第5	節 § 2 空気	槽による。		
24 144 142				第1章第5	節 <b>8</b> 4	哭にトス		
┃§4 除湿器				カエギカリ	지 가 가 가 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기	はないよる。		

## 第13章 汚泥焼却設備

#### 第13章 汚泥焼却設備

#### 目 次

第 1	節言	役計条件・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・13−-
	§ 1	公称能力 · · · · · · · · · 13-
	§ 2	処理の流れ・・・・・・・・・・・13
第 2	節が	ァーキ貯留設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・13
	§ 1	定量フィーダ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・13
第 3	節が	ァーキ搬送設備····· 13-½
	§ 1	計量コンベヤ・・・・・・・・・・・13-2
	§ 2	圧送ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・13-5
第 4	節 草	· 吃燥装置·······13-3
	§ 1	間接乾燥機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・13-5
	§ 2	乾燥ケーキコンベヤ・・・・・・・・・・・・・・・・13-
	§ 3	乾燥排ガス除湿塔・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 13-3
	§ 4	乾燥排ガス循環ファン・・・・・・・・・・・・・・・・・13
	§ 5	乾燥排ガスミストセパレータ・・・・・・・・・・・・・・・ 13-4
	§ 6	乾燥排ガス予熱器・・・・・・・・・・・・・・・・・13
	§ 7	除湿塔冷却水ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・13-4
第 5	節	尭却装置·······13∹
	§ 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・・・・・・・・・・・・・・・ 13-0
	§ 4	炉投入コンベヤ・・・・・・・・・・・・13-0
	§ 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	甫助燃料装置⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯	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 素		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	非ガス処理設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	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・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
§ 1	灰搬送コンベヤ・・・・・・ 13-11
§ 2	灰ホッパ・・・・・・・・13-11
第 10 節	煙突
§ 1	煙突 · · · · · · · · · · · · · · 13-11
第 11 節	焼却炉付帯設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
§ 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 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·

検 査	対	象	<del>1</del> 8	+⁄>	店	松	
工種	項	目	規	格	値	摘	要
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 <b>§1 定量フィーダ</b> (1)材料検査			共通項目第1 対象材料は特			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	ていないこと	。 通項目第1	夕等が付着し 節 § 5 溶接検	共通項目第	1 節 § 5
	塗装状	況	物混入,汚れ	ふくれ, 塗 , 剥離等の	塗装残し,汚 ないこと。	仕様書	
			膜厚について 塗装検査によ		目第 1 節 § 4	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 (材質又は	してあるこ 被覆対応等			

検 査	対	象	TD.	44	( <del>.).</del>	ماجيا	ш.
工種	項	目	規	格	値	摘	要
(3)寸法検査	外形寸 据付関 接続機	係寸法	機器の接続 具合がないこ 第1節 § 2 外刃	とを前提と		スケール 図で確認す	により、承諾る。
(4)作動検査	作動状	況	作動が円滑 いこと。 付属機器が円		異状箇所のな		
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ		
(6)製品安全検査 (PL検査)			共通項目第よる	1節 § 8 製	品安全検査に		
(7)非破壊検査			共通項目第 る。	1節 § 6 非	破壊検査によ		
第3節ケーキ搬送 設備 §1 計量コンベヤ			第1章第6f ヤによる。	節§1搬出	ベルトコンベ		
§2 圧送ポンプ			第 12 章第 ( ポンプ (一軸 ケーキ移送ポ プ) による。	ねじ式ポン			

検 査	対 象	H	
工種	項目	規 格 値	摘    要
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 乾燥ケーキコンへ*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			
(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	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。	
	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		.,			
工種	項	月	規	格	値	摘	要
(4)作動検査	作動状		いこと。 付属機器が円	滑に作動す			
	高温:	部	保温又は火傷 (表面温度		てあること。 こなる場合)		
(5)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ		
(6)製品安全検査 (PL検査)			共通項目第よる	1節 § 8 製 1	品安全検査に		
§4 乾燥排ガス 循環ファン			第 13 章第 よる。	2 節 § 1 定:	量フィーダに		
§5 乾燥排ガス ミストセパレータ			第 13 章第 よる。	2 節 § 1 定	量フィーダに		
§6 乾燥排ガス 予熱器			第13章第器による。	4 節 § 3 乾/	燥排ガス除湿		
§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	ΤΠ	147	l <del>-l-</del>	1 <del>4.4.</del>	-##
エ	種	項	I	規	格	値	摘	要
第 5 節焼	焼却炉			共通項目第1 対象材料は特			承諾図材料証明書	(ミルシート)
(2)外額	構造検査		載内容等	仕様書と照合		v	仕様書	
		外	観	傷, 凹凸等,	欠陥のない	こと。		
		溶接	部	ていないこと	۰	タ等が付着し 節 § 5 溶接検		
		冷井小	ЭП.	査によること	•		共通項目第	1 節 § 5
		塗装状	<i></i> 近	仕様書と照合 表面にタレ 物混入,汚れ	, ふくれ,	塗装残し, 汚	仕様書	
				膜厚につい 塗装検査によ		[目第1節 § 4	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) 寸着	<b>长検査</b>	外形寸 据付関接続機	係寸法	機器の接続具合がないこ第1節 § 2 外	とを前提と		スケールし図で確認する	こより, 承諾る。
(4)作動	协検査	作動状	況	作動が円滑 いこと。 付属機器が円		異状箇所のな <sup>-</sup> ること。		
		高温	部	保温又は火傷 (表面温度		てあること。 こなる場合)		

検	査	対	象	Ţ.	<b>↓</b> .£7	l-t-	1 <del></del>	
工	種	項	目	規		値	摘	要
(5)購入	品検査			共通項目第 る。 対象品は特		入品検査によこよる。		
(6)製品2 (PI	安全検査、検査)			共通項目第よる	1節 § 8 製	品安全検査に		
§2 乾燥/ 定量フ	ァーキ 'ィーダ			第 13 章第 よる。	2 節 § 1 定	量フィーダに		
§3 乾燥/ 計量コ	アーキコンベヤ			第1章第65	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§4 炉投 <i>力</i> =	レベヤ			第1章第62 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§5 ケーキ	投入機			第 13 章第よる。	2 節 § 1 定	量フィーダに		
§6 流動フ	プロワ			第6章第11 ターボブロワ		製直結式多段		
§7 昇圧フ	ブロワ			第6章第11		増速式単段タ		

検	査	対	象	規	格	値	摘	要
工	種	項	目	八九	711	旧上	.] [t]	女
第 6 節補則 §1 補助燃	装置			第 13 章第よる。	2 節 § 1 定	量フィーダに		
§2 燃料タ	ワンク			第 11 章第 ンクによる。	6 節 § 9 地	下重油貯蔵タ		
<b>§3</b> オイバ (1) 購入				共通項目第 る。 対象品は特		入品検査によこよる。		
<b>§</b> 4 バーナ	<b>-</b> ブロワ			第6章第1		増速式単段タ		
第7節熱回 §1 空気音				第 13 章第 4 による。	節 § 3 乾燥	排ガス除湿塔		
§2 廃熱¤	ボイラ			第 13 章第 5 億	市 §1 流動炸	<b>尭却炉による。</b>		
§3 ボイ:	ラ給水 ポンプ			第1章第1節	§6給水ホ	パンプによる。		
§4 脱気器	몺			第 11 章第 6 筤	节§4軟水為	タンクによる。		
<b>§</b> 5 75ッシュ	<i>ቅ</i> ン <b></b>			第 11 章第 6 億	育§4軟水々	タンクによる。		
§6 <i>7</i> F-4^	·y <i>\$</i> *			第 13 章第 4 による。	節§3乾燥	排ガス除湿塔		

	検	査	対	象	<b>1</b> -D	4-/-	壮	<del>\</del>	-#f
J		種	項	目	規	格	値	摘	要
§7	ブ゛ロー	<i>ቅ</i> ンク			第 11 章第 6 億	<b>§4軟水</b> 夕	ンクによる。		
<b>§</b> 8	軟水	装置			第 11 章第 6 億	節§3軟水器	装置による。		
<b>§</b> 9	軟化	器給水ポンプ			第1章第1節	j <b>§</b> 6 給水ポ	ンプによる。		
<b>§</b> 10	軟力	<b>メタンク</b>			第 11 章第 6 領	節 § 4 軟水タ	ンクによる。		
§11	脱乡	気器給水 ポンプ			第1章第1節	i § 6 給水ポ	ンプによる。		
<b>§</b> 12	煤ッ 空	欠用 気圧縮機			第1章第5用)による。	節 § 1 空気。	圧縮機(計装		
<b>§</b> 13	煤型	大用 空気槽			第1章第5節	i § 2 空気槽	による。		
<b>§</b> 14	白烟	更防止 予熱器			第 13 章第器による。	4節§6乾炊	操排ガス予熱		
<b>§</b> 15	白烟	<b>型防止</b> ファン			第 13 章第 ファンによる		燥排ガス循環		

	検	査	対	象	4.17	<b>+</b> / <del>7</del>	法	<del>157-</del>	<del></del>
_	T.	種	項	目	規	格	値	摘	要
	8節排ガ サイク	設備			第 13 章第	2 節 § 1 定	ご量フィーダに		
<b>§</b> 2	サイク	ロン 搬出機			第 13 章第よる。	2 節 § 1 定	三量フィーダに		
<b>§</b> 3	排煙処	理塔			第 13 章第 塔による。	4 節 § 3 彰	左燥排ガス除湿		
§4	苛性ソ	ー <i>ダ</i> 貯留			第8章第1 貯槽による。	節§3次亜	互塩素酸ソーダ		
<b>§</b> 5	苛性ソ 供給	ーダ ポンプ					互塩素酸ソーダ ・ム型)による。		
<b>§</b> 6	洗浄水 循環	ポンプ			第1章第1節	§ 6 給水刀	ポンプによる。		

検	査	対	象	<del>1</del> :13	妆	估	拉	冊
工	重	項	I	規	格	値	摘	要
§7 脱硫塔循 ポ、	環ンプ			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 <b>塵</b>	機			第 13 章第 : よる。	2 節 § 1 定 🛭	量フィーダに		
§10 連続洗剤 ポ	・シプ			第1章第1節	§6給水ポ	ンプによる。		
§11 間欠洗剤 タご	争ンク			第1章第1節	§6給水ポ	ンプによる。		
§12 誘引ファ	アン			第 13 章第 · ファンによる		操排ガス循環		
§13 誘引ファミストセパレ (1)購入品格	ータ			共通項目第 る。 対象品は特		入品検査によ よる。		
§14 洗煙排力 ポ	k ンプ			第1章第1節	§6給水ポ	ンプによる。		

検 査	対	象	<del>1</del>	+∕~	虚	松	<b>₩</b>
工種	項	目	規	格	値	摘	要
第 9 節灰搬送設備 §1 灰搬送 コンベヤ			第1章第61 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§2 灰ホッパ			第1章第6節	<b>§</b> 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	item		第1章第5年用)による。	節 § 1 空気	圧縮機(計装		
§2 空気槽			第1章第5節	<b>§</b> 2空気槽	による。		
<b>§3 除湿器</b> (1)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特		入品検査によこよる。		
第 12 節電気計装 設備 §1 計装設備			記載なし。 (電気設備工こと)	事施工管3	理基準参照の		

# 第14章 汚泥溶融設備

#### 第14章 汚泥溶融設備

#### 目 次

第1節	脱水ケーキ搬送設備······ 14-7
§ 1	脱水ケーキスクリューコンベヤ・・・・・・・・・・・ 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- <sup>-</sup>
§ 1	脱水ケーキ定量フィーダ・・・・・・・・・・・・・・・・・14-
§ 2	脱水ケーキ投入コンベヤ・・・・・・・・・・・・・・・・ 14-
§ 3	混合機用投入機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・14-
§ 4	乾燥機 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
§ 5	乾燥排気抽気ファン・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・14-
§ 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	破砕粒コンベヤ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
§ 12	破砕粒ホッパ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 14-2
§ 13	乾燥ケーキ移送装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 14-2
第3節 🥻	容融設備 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
§ 1	溶融炉 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
§ 2	熱風炉ファン····· 14-0
§ 3	ボイラ循環ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 14-7
§ 4	スチームヘッダ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・14-7
§ 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	

§ 9	9	白煙防止	ファン			 	 	 14-3
§ 1	0	乾粉供給	ホッパ			 	 	 14-3
§ 1	1	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	2	処理塔循	環ポン	プ・・・		 	 	 14-4
§ ;	3	処理塔循	環タン	ク・・・		 	 	 14-4
§ 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	2 .	スラグ移	送コン	ベヤ・		 	 	 14-5
§ ;	3 .	スラグホ	ッパ‥			 	 	 14-5
§ 4	4 i	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	2	ダスト圧	送装置			 	 	 14-6
§ ;	3	ダストホ	ッパ・・			 	 	 14-6
§ 4	4	ダスト加	湿機⋯			 	 	 14-6
§	5	ダスト搬	出ホッ	13		 	 	 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	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	48	+/-	店	<del> </del>	<b>#</b>
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
第1節脱水ケ	設備 ーキ							
搬送 §1 脱水ケー スクリューコ	・キ			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§2 圧送ポン	プ			第 12 章第 ポンプ (一軸 水ケーキ移送 プ) による。	ねじ式ポン			
§3 分配コン	ベヤ			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
第2節汚泥乾 §1 脱水ケー 定量フィ	設備 ·キ			第 12 章第 よる。	2 節 § 1 定	量フィーダに		
§2 脱水ケー 投入コン				第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§3 混合機用 投	  入機			第 12 章第 ポンプ (一軸		水ケーキ移送 ⁄プ)による。		
§4 乾燥機				第 12 章第 4 質	<b>ኾ§</b> 1間接草	<b>乞燥機による。</b>		
§5 乾燥排気 抽気フ				第 13 章第 ファンによる		燥排ガス循環		

	検	査	対	象	44	1/2	估	<del> 12 </del>	<del></del>
I		種	項	I	規	格	値	摘	要
<b>§</b> 6	乾燥用 サイ:	クロン			第 13 章第 3	8 節 § 1 サ	イクロンによ		
§7	分配槽				第 13 章第 3	8 節 § 1 サ	イクロンによ		
_	乾燥用 バグフ <i>.</i>	イルタ			第 13 章第 - 器による。	4 節 § 6 乾	燥排ガス予熱		
	<b>乾燥排</b> : ミストも )購入品	!パレータ			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ		
§10		ŧ気 予熱器			第 13 章第 - 器による。	4 節 § 6 乾	燥排ガス予熱		
§11	破砕粒コン	Ĭ ンベヤ			第1章第61 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
<b>§</b> 12	破砕粒	ホッパ			第1章第6節	<b>§</b> 3ホッパ	による。		
§13	乾燥ク移	- 一キ 送装置			第1章第65 ヤによる。	節 § 1 搬出∙	ベルトコンベ		

	検	査	対	象	<del>1</del> H	₩	估	松	冊
I	-	種	項	目	規	格	値	摘	要
	節溶融 溶融炉	設備			第 13 章第 3	5 節 § 1 流	動焼却炉によ		
<b>§</b> 2	熱風炉ご	ファン			第 13 章第 · ファンによる		燥排ガス循環		
<b>§</b> 3	ボイラネ	循環 ポンプ			第1章第1節	<b>§</b> 6給水ポ	<sup>ミ</sup> ンプによる。		
<b>§</b> 4	スチームヘック	y*			第 13 章第 による。	7 節 § 6 ス	チームヘッダ		
<b>§</b> 5	空気予	熱器			第 13 章第 る。	7 飾 § 1 空	気予熱器によ		
<b>§</b> 6	燃焼空	気 ファン			第 13 章第 · ファンによる		燥排ガス循環		
§7	廃熱ボ	イラ			第 13 章第 7 節	5 § 2 廃熱ス	ボイラによる。		
<b>§</b> 8	白煙防.	止 交換器			第 13 章第 7 による。	節 § 14 白	煙防止予熱器		
<b>§</b> 9	白煙防.	止ファン			第 13 章第 · ファンによる		燥排ガス循環		
<b>§</b> 10		おッパ			第1章第6節	§3ホッパ	パによる。		
§11		i送 ブロワ			第 13 章第 · ファンによる		燥排ガス循環		

検 査	対	象	<b>1</b> -12	<b>-</b>	/ <del></del>	hrt:	<del></del>
工種	項	目	規	格	値	摘	要
第4節排ガス 処理設付 §1 排煙処理塔	<b>情</b>		第 13 章第 8 額	â∮3排煙√	0理塔による。		
§2 処理塔    循環ポン	<b>7</b>		第1章第1節	i § 6 給水ポ	゚ンプによる。		
§3 処理塔 循環タン:	7		第8章第1 貯留による。	節§3次亜	塩素酸ソーダ		
§4 電気集塵機			第 13 章第 8 領	<b>笷</b> ፟§9電気集	<b>集塵機による</b> 。		
§5 誘引ファン			第 13 章第 ファンによる		燥排ガス循環		
<b>§6 排ガス</b> ミストセパ <sup>°</sup> レ- (1)購入品検査			共通項目第 る。 対象品は特記		入品検査によ		

	検	查	対	象					
I		<u></u>	項		規	格	値	摘	要
		グ処理		Н					
	スラク	設備			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
<b>§</b> 2	スラクコ	が移送シベヤ			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
<b>§</b> 3	スラク	オッパ			第1章第6節	i <b>§</b> 3 ホッパ	おによる。		
	結晶化スラグ	: `分級機			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		

対	象	T	44	<i>I</i> — <del>I ·</del>	<del>مارا</del> ما	-112
項	目	規	<b>恰</b>	但	惆	要
		第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
		第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
		第 13 章第 9 億	節 № 2 灰ホ	ッパによる。		
		第 13 章第 9 億	爺 № 2 灰ホ	ッパによる。		
		第 13 章第 9 億	節 § 2 灰ホ	ッパによる。		
		第 13 章第 9 €	節 § 2 灰ホ	ッパによる。		
			項 目 第1章第6 ヤによる。 第1章第6 ヤによる。 第13章第9章 第13章第9章	項 目 第1章第6節 \$1 搬出 ヤによる。 第1章第6節 \$1 搬出 ヤによる。 第1章第9節 \$2 灰ホ 第13章第9節 \$2 灰ホ 第13章第9節 \$2 灰ホ	項目     規格値       第1章第6節 §1 搬出ベルトコンベヤによる。       第1章第6節 §1 搬出ベルトコンベ	項 目 規 格 値 摘 第 1 章第 6 節 \$ 1 搬出ベルトコンベヤによる。 第 1 章第 6 節 \$ 1 搬出ベルトコンベヤによる。 第 13 章第 9 節 \$ 2 灰ホッパによる。 第 13 章第 9 節 \$ 2 灰ホッパによる。 第 13 章第 9 節 \$ 2 灰ホッパによる。

検	査	対	象	44	4-67		المام محمد	<b>#</b>
エ	種	項	目	規	格	値	摘	要
第7節ボイ §1 ドレン	設備			第 11 章第 6 領	前 § 4 軟水ゟ	マンクによる。		
§2 ドレン	ポンプ			第1章第1節	i § 6 給水ポ	ンプによる。		
§3 スチー コン	ム デンサ			第 13 章第 による。	7 節 § 6 ス	チームヘッダ		
第 8 節ューティ	設備			第8章第1 注入ポンプ(タ		塩素酸ソーダ ム型)による。		
第9節補機 §1 補助ボ				第 11 章第 6 億	節§1蒸気ス	<b>ボイラによる</b> 。		

### 第15章 脱臭設備

#### 第15章 脱臭設備

#### 目 次

第 1 1	節 :	臭気ガス吸	引装置				 	 	 • •	 	 ٠.	 ٠.	٠.	٠.	 15-1
	§ 1	脱臭ファ	ン・・・・				 	 	 	 	 	 			 15-1
	§ 2	換気用ダ	クト及	びダ	゚ンル	· \$ ·	 	 	 	 	 	 			 15-2
第 2 1	節	薬注洗浄脱:	臭装置	• • • •			 	 	 ٠.	 	 	 ٠.	٠.		 15-3
	§ 1	立型薬液	洗浄塔				 	 	 ٠.	 	 	 	٠.		 15-3
	§ 2	横型薬液	洗浄塔				 	 	 	 	 	 			 15-3
	§ 3	薬液貯留	タンク	• • • •			 	 	 ٠.	 	 	 			 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 1	節「	吸着脱臭装	置 · · · ·				 	 	 	 	 	 			 15-4
	§ 1	吸着装置					 	 	 	 	 	 			 15-4
第 4 1	節	充填塔式生物	物脱臭	装置	<u>.</u>		 	 	 	 	 	 			 15-4
	§ 1	充填塔式	生物脱	臭装	置		 	 	 	 	 	 			 15-4

検 査	対	象	49	1-62	<b> </b>	松	<del></del>
工種	項	目	規	格	値	摘	要
第 15 章脱臭設備 第 1 節臭気ガス 吸引装置 §1 脱臭ファン			共通項目第11 対象材料は特	•			
(2)外観構造 検査		載内容等 目視検査 造	仕様書と照合 メーカー規定( 承諾図と相違)	による。	こと。		
(3) 寸法検査	外形寸 据付関 接続機	係寸法	メーカー規定				
(4)運転検査		曲受温度 曲受振動 蚤音	(1) ファン朝 最高 70℃ る。 (2) 軸受振動 (3) 騒音は参	及び室温+4 1は参考とす	10℃以下とす する。	JIS B 8330	
(5)性能試験	(4) 回 (5) 夕		定格出力を また, 運 記述され <sup>-</sup>	力及び空気 它基準 I に (量においっ 会を 軽転範囲とが で格出力を で格出力を	(量は JIS B よる。 て, 電動機の こと。 寺記仕様書に はこてはな : 超えてはな	切点及び予7 の終点(最大 含め5点以上	風量点)を とする。 予想性能曲 まぼ均等に

		 査	対	象	1.0	44	/	lote	<b>#</b>
	工	種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§</b> 2		用ダクト ダンパ							
	(1)材料	<b>斗検査</b>			共通項目第1 対象材料は特				
	(2)構造	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。			
	(3) 寸剂	去検査	外形寸;据付関格	係寸法	メーカー規定	による。			

	検	查	対	象	4.11	+42	ि	<del>                                      </del>	<del></del>
-	Ľ	種	項	目	規	格	値	摘	要
	ル 立	整注洗浄 記臭装置 型薬液 記浄塔			第8章第2節	§4消泡塔	だよる。		
<b>§</b> 2		型薬液 E净塔			第8章第2節	§4 消泡塔	<b>による</b> 。		
<b>§</b> 3	薬液	<b>を貯留</b> タンク			第8章第1 貯槽による。	節§3次亜	塩素酸ソーダ		
<b>§</b> 4	薬液	を注入 ポンプ			第8章第1 注入ポンプ(		塩素酸ソーダ)による。		
<b>§</b> 5	循環	<b>ミ</b> タンク			第8章第2節	§4消泡塔	Fによる。		
<b>§</b> 6	循環	<b>ま</b> ポンプ			第1章第1節	- § 6 給水ポ	<b>ジンプによる</b> 。		
<b>§</b> 7	中和	ロタンク			第8章第1 貯槽による。	節§3次亜	塩素酸ソーダ		

検	査	対	象	<del>1</del> =	4.67	I. <del>L.</del>	<del>lair</del>	<del></del>
	重	項	目	規	格	値	摘	要
第 3 節 吸着脱 装 §1 吸着装置	置			第 15 章第 による。	2 節 § 1	立型薬液洗浄塔		
第4節 充填塔 生物脱臭装 §1 充填塔式 生物脱臭装	世			第 15 章第 による。	2 節 § 1 :	横型薬液洗浄塔		

# 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)

	共	通項	目:		٠.	٠.	٠.	٠.	٠.	•	٠.	• •	•	•		•	•	• •	•	 •	 •	•	٠.	•	٠.	•	 •	•	• •	•	 •	• •	٠.	•	 • •		1
第	1	章	共通	詔	设備	青.															 										 				 		1-1
第	2	章	沈砂	) 泄	也影	设備	į .														 										 				 		2-1
第	3	章	主ポ	<u>؛</u> ک	, ,	記	计值	青.													 										 				 	 . ;	3-1
第	4	章	最初	] 対	己殿	设泄	1 討	之信	睛·												 										 				 		4–1
第	5	章	エア	, r	<i>,</i> –	- シ	′ =	1 2	١,	Þ	ン	ク	=	殳亻	備						 										 				 	 	5–1
第	6	章	送風	人栈	送彭	设備	į.		٠.												 										 				 		6–1
第	7	章	最終	<b>를</b> গ	比殿	设泄	1 討	之信	睛 .												 										 				 		7–1
第	8	章	消毒	討	设備	青.						٠.									 										 				 		8-1
第	9	章	用水	:討	设備	青 .			٠.												 										 				 	 . !	9–1
第	1(	章 (2	汚	尼	濃	縮	设	備	٠.												 										 				 		10-1
第	11	1章	汚	尼	消	化	设	備	٠.												 										 				 		11-1
第	12	2 章	汚	尼	脱	水	设	備	٠.												 										 				 		12-1
第	13	3 章	汚	尼	焼	却	设	備	٠.												 										 				 		13-1
第	14	4 章	汚	尼	溶i	融	设	備													 										 				 		14-1
第	15	5 章	脱上	臭	設	備															 										 . ,				 		15-1

### 共通項目

### 共通項目

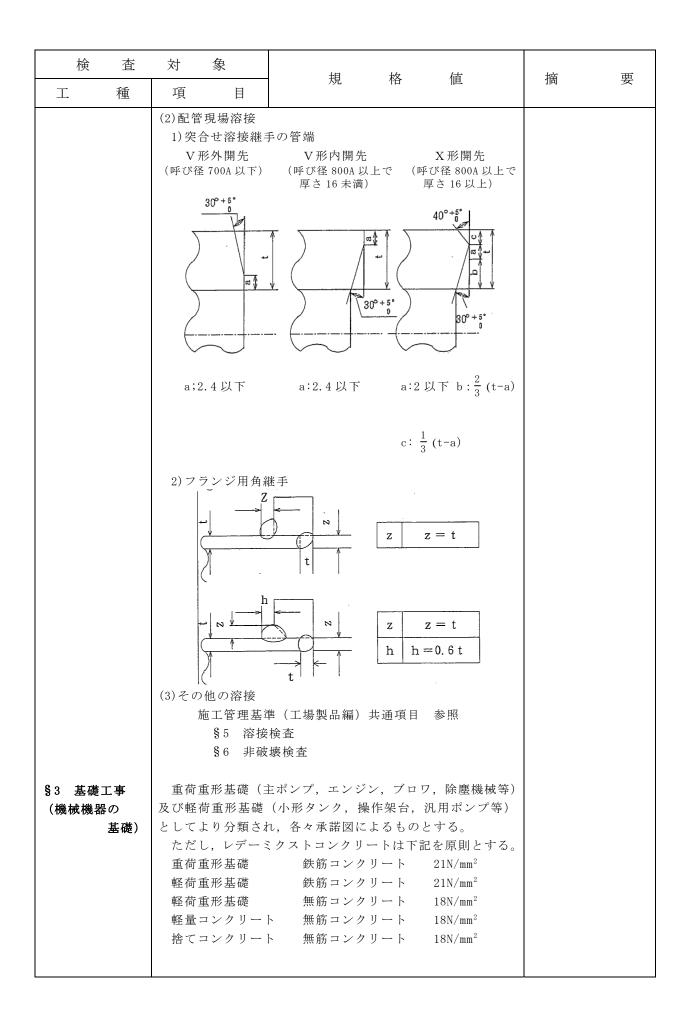
第 1	節	共通項目・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	• 1
	§ 1	塗装検査・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 1
	§ 2	溶接検査・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· 1
	§ 3	基礎工事 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	. 2
	§ 4	施工上の留意点・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	. 3

#### 検 査 対 象 格 値 規 摘 要 工 種 項 目 第1節共通項目 (1)新設塗装のとき §1 塗装検査 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 り 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。 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 • 100 m <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 塗装面積 10 20 50 100 200 500 1000 2000 2000 $[m^2]$ 超 2 20 24 36 56 96 96 超 測定箇所 4 10 測定時期 ・工場塗装完了後 及び 現場塗装完了後 ・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 ・内面塗装のときは, 内面塗装終了時 (2) 塗替塗装のとき ※ 1) 2) 3) いずれ 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。 も,新設塗装のと 2) 2 種, 3 種 C, 4 種ケレンのとき きの測定基準を適 新設塗装の規格値7 イを摘要し、ウについては摘要 用する。 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)躯体鉄筋とアンカボルトの溶接

§2 溶接検査

基礎ボルト

5 d以上



検	査	対	象	規	格	値	摘	要
工	種	項	目	/がL	111	<u> </u> E	.1ltl	女
<b>§ 4 施</b> 章 点 (1) 据 (1)	Ĩ.			(2) 「認実員なを員任か」な「き議」連の「機準の「一認実員なを員任か」な「き議」連の「機準」が設定を施の場来の者え副か図いの複をと現器に建諾工仕含す立合た承がる基ぎ面場上数十す場は詳築をの様むる会です諾行こ準り寸合,台分るで,細物	得点書)もが,恐をっと線残法に施数考。の簡はて検に及の何かれ受たがはしとは工あ慮 据易記行及督びとらつがけ記で,て実監するし 付施載うび員立すか,あた録き工お測督ると, 精工し。立に会る。『私る』)。 うじょうしょ	たいは、 たいは、 たいは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 たいでは、 にいては、 にっとは、 にっとは、 にっとは、 にっとは、 にっとは、 にっとは、 にっとは、 にっとは、 にっとは、 にっとは、 にっと。 にっと。 にっと。 にっと。 にっと。 にっと。 にっと。 にっと。		
(2)機器	の搬入			監(2) 料を つよ物よす 業の は 一般 では 一般 できる できん かます まい できる 重範 イン は 一般 一般 一般 できる は 一般 一般 できる は 一般 一般 できる といっと しゅうしゅ しゅうしゅう しゅうしゅう しゅうしゅう しゅうしゅう しゅうしゅう しゅうしゅう しゅうしゅう しゅうしゅう はんしゅう しゅうしゅう はんしゅう しゅうしゅう はんしゅう しゅうしゅう はんしゅう はんしゅう はんしゅう はんしゅう はんしゅう はんしゅう はんしゅう はんしゅう しゅうしゅう はんしゅう はんしゅん はんしゅん はんしゅん はんしゅん はんしゅう はんしゅん はんしゃん はんしゅん はんしん はんし	経路、大きもの変注機な 用立て とります 出出す 卸、す等設 に 大き の で に 養 か 止 の か 上 の は と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で か 止 の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で と 損 を の で か よ に か に か に か に か に か に か に か に か に か	等等 は督 運等にを行 作図のにお設えも は確機が既与う 業の点機がの点を行 作図の点をする は確検		

検	査	対	象	規	格	店	摘	要
工	種	項	目	外几	111	些	门问	女
(3)機器の	70保管			養あす選 生るる定仮面台中器う長 をい機し置に等になにい でなにが でない でない でない ですれ でする でが でする でが でする でい でする でい でい でい でい でい でい でい でい でい でい でい でい でい	腐,動,しする慮置よ保のう蝕特弁湿なるこをきる護仮に比ポ電のれ合のるか傷るき置	をイ気がばこな あがののプ製ななはいまのおの切送の場な機う,倒らすな風付所い器仮仮,なるの機属を。の置置他い。		
(4)据付	基礎及 点検			重との確認 (3) ライナー グ要領は, ジ	員の承諾をといる。これでは、一番をできる。これで、これで、これで、これで、これで、これで、これで、これで、これで、これで、	で得て行う。 っては、事前 に床の積載荷 いとする。 バグラウチン ものとする。 を用して施工		
					ベース		基礎アングラウチ	<u>/ カーボルト</u> <u>ング</u>
				ルトの両 アンカー 置しない イ 基礎 合, ライ グ等で平 ゥ ライナ	側がこのではのできます。 のから のいい かいいい のいいい のいいい のいいい かいいい かいいい か	<ul><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>でである</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる</li><li>できる<td></td><td></td></li></ul>		

検	査	対	象	#1	 格	店	摘	要
工	種	項	目	<i></i>	1台	胆	1向	女
	<u></u>			2) グラウ	チング要領	Ą		
				ア 準備				
				ア)	基礎	面を清掃後,		
				水で洗	た浄する。			
				<i>1</i> )	型枠	を組み,機器		
				のべー	-ス面を確認	忍する。		
				ウ)	必要	に応じ, 空気		
				·	と考慮する。			
				1		ナーのはみ		
					びないか点材	食する。		
				イ グラワ				
						基礎間は,完		
						又はコンクリ		
						こする。なお、		
						剤を使用する 承諾を得るも		
				ある。 のとす		外 祐 を 付 る も		
						口,機器のベー		
						マリングし,		
						い確認する。		
						つりを必要と		
						員を通じて土		
						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		
				できるだり	け損傷させ	ない工法で施		
				工するもの	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		
				礎の平均に	架さは約 10	mm とする。		
				(5) 他工事	との取合い	は、原則とし		
						のとする。た		
						基礎図のごと		
						場合は、監督		
					を得て施工	するものとす		
				る。	The on All lates .	E		
						, 異形鉄筋ま		
						上とする。配		
				肪ビッチ(	ュ 200mm をオ	漂準とする。		
		l		Ì				

規 格 値	要
運転 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。 (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。	

## 第1章 共通設備

### 第1章 共通設備

第1節 7	ポンプ設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 1-1
§ 1	無閉塞形汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・1-1
§ 2	吸込スクリュー付汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・1-2
§ 3	水中汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 1-2
§ 4	吸込スクリュ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	圧カタンク式給水ユニット・・・・・・・・・・・・・・・・ 1-3
第2節 常	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	送気配管・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
§ 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	鋳鉄製ゲート(沈砂池用)・・・・・・・・・・・・・・・・1-6
§ 2	鋳鉄製ゲート(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
§ -	l 空気圧縮機(計装用) · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	1-7
§ 2	2 空気槽 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	1-8
§ 3	3 可搬式小型空気圧縮機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-8
§ 4	1 除湿器	1-8
§ 5	5 空気圧縮機(始動用)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-8
§ 6	6 空気圧縮機(スクリュー式)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-8
第6節	搬出設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-9
§ -	Ⅰ 搬出ベルトコンベヤ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-9
§ 2	2 急傾斜コンベヤ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-9
§ 3	3 ホッパ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1–10
第7節	クレーン設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-11
§ -	Ⅰ 電動式天井クレーン・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-12
§ 2	2 ダブルレールホイスト式天井クレーン・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-12
§ 3	3 シングルレールホイスト式天井クレーン・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-12
§ 4	1 手動式天井クレーン(クラブ式)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-12
§ 5	5 手動式天井クレーン(ギャードトロリーチェーンブロック式)・・・・・	1-12
§ 6	6 ホイスト・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-12
§ 7	7 チェーンブロック・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-12
§ 7	7-1 手動式チェーンブロック・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-12
§ 7	7-2 電動式チェーンブロック・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1-12

検 査	対	象	H+	+∕2	店	松	æ.
工  種	項	目	規	格	値	摘	要
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			ップリング り 付 け て	ゲージをカ の外周に取 90° 180° 回転させて
			/*/·	<u>の位置</u> B 電動機 €	A X X	<u>ンプ</u> 	
	隙間		0. 1mm	,	X5 (最大隙間) E(E') F(F') X6 (最小隙間)	テーパー 隙間を測定 最大隙間 最小隙間	X 5
(2)ベルト掛けポンフ	平行度		5/1, 000	X <sub>0</sub> X <sub>0</sub> X <sub>0</sub> X <sub>0</sub>	直定規またはストレートコ X <sub>20</sub>	定規または エッジを当 Dの 4 点を	の外周に直:ストレート てA, B, C, 計測する。 :1~X4 X

検	査	対	象	規	₩	估	松	₩
工	種	項	目	祝	格	値	摘	要
§ 2 吸込を 付汚泥 § 3 水中汚 ポン	*゚ンプ 5泥	水平度		第1章第1章 プによる。 1/1,000		型汚泥ポン	固定曲管 ジ面で測定す   A - C  ,	
		垂直度		1/100 <u>X</u> 固定曲管 X	1 ×	バイプ <u>支え</u> げふり_	ガイドパ らさ 定 曲 管 中 巾 心 測定 する。   X 1 ~ X	イドパイプ とのずれを
§4 吸込スシ 付水中: ポンプ	汚泥			第1章第1億よる。	育\$3 水中汚	泥ポンプに		
§5 床排オポンプ				第1章第1領よる。	<b>\$</b> 3水中汚	泥ポンプに		
§6 給水力	ポンプ			第1章第1額 プによる。	<b>૾ § 1 無閉塞</b>	型汚泥ポン		
§7 水中用 ポンプ				第1章第1億よる。	<b>\$</b> 3水中汚	泥ポンプに		

検 査	対	象	4-1	4-/-	法	摘    要				
工  種	項	目	規	格	値	橺	安			
§8 水中ミキサ	垂直度		きげかり	X	ガイドバー	さげふりを ドバーのず る。	ケットより, 下ろし,ガイ れを測定す ~ X 2   【			
§9 圧力タンク 式給水 ユニット			第 1 章第 1 水中用水ポン 2 空気槽によ	プ,及び第	kポンプ, §7 1章第5節§					
第2節制水弁設備 §1 電動仕切弁	垂直度		1/1,000	×	さげふり 	鋼製巻尺さで測定する。	金属製直尺, げふりなど。 ~ X 2			

検 査	対 象	<u>+</u> ∃ +⁄~ <i>i</i> :	(古
工種	項目	規格	値 摘 要
§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	44	1/2	店	<del> </del>	₩
工		種	項	目				橺	安
	蝶形弁	種			第1章第2節	格i§1電動仕	切弁による。	摘	要

検 査	対	象	規	₩	値	摘	要
工種	項	目	祝	格	但	1向	安
第4節ゲート設備 §1 鋳鉄製 ゲート (沈砂池用)	垂直度	F	2/1,000			よりとび法 左右のとび法 左左右の。 基準 よりとして とり	(さげふり) 押え板迄の (A, B)の ケール (さけ押えり) びら(E, F) スケールで
	芯ずれ		1/1,000			ふりを降ろ のロッド軸 (X11, X1)	面よりさげ し,前,横側 面迄の寸法 2),(X9,X -ルで測定す
	隙間		0.05mm	B B B B B B B B B B B B B B B B B B B	章(打&·以	隙間ゲージ	で測定する

	 検	査	対	象	1.0	1.Fr	/	المام	<b>=</b>
I		重	項	目	規	格	値	摘	要
§ 2	鋳鉄製 ゲート (水処理)				第1章第4節 砂池用)による		製ゲート(沈		
<b>§</b> 3	鋼板製 ゲート				第1章第4節砂池用)による		製ゲート(沈		
第 5	節空気圧 設備	縮							
§ 1	空気圧解(計装)		水平度		A(B)		C(D)	水準器によって水水の水(4点)	ちり、本体上側定する。

	検 査	対	象	t et	1.5-	/-t-	1-1-	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
	空気槽	垂直度	H	1/100	A X1	B さげ.	場所でスケ りで測定す (測定箇所 る) <u>X1</u>	面の任意の  一ル,さげふ る。  は2個所とす  ~X2
<b>§</b> 3	可搬式			▼FL VFL MR 簡易施工につ	X <sub>2</sub> き記載なし			
<b>§</b> 4	小型空気 圧縮機 除湿機			簡易施工につ	き記載なし	<b>~</b> 0		
<b>§</b> 5	空気圧縮機 (始動用)			第1章第5用)による。	節 § 1 空気	圧縮機(計装		
	空気圧縮機 クリュー式)			第1章第5用)による。	節 § 1 空気	圧縮機(計装		

	検	査	対	象	I.E.	1.6	1-1-	مادا	-TF
I		種	項	目	規	格	値	摘	要
第 6	節搬占	出設備							
<b>§</b> 1		ベルト ノベヤ	高さ		±5mm				により, フレ を測定する。 n毎)
					A	C <sub>1</sub> E <sub>1</sub>	G H V A~	<u>-H</u>	
<b>§</b> 2	急傾 コン	斜ノベヤ			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		

検	查	対	象	<b>1</b> 11	4-67	/ <del>-1:</del>	4 <del>-1/-</del>	-##
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
(1)架	ッパ !台設置型	垂直度		1/100			さげふり 面の間隔を	により脚側
		高さ		$+0\sim+50$ mm			ゲート最	下点と仕上 高さをスケ
				さげふ - - - - ▽仕上り♪	X2	Q		
(2)床	設置型	水平度		2/1000				ベルより据 水平を測定
		高さ		+0~+50mm A	X			下点と仕上高さをスケする。
				7/-//	E			

検 査	対	象					
工種	項	目	規	格	値	摘	要
第7節クレーン 設備 §1 電動式天井 クレーン	スパン		±10mm	スパン± α	, B	スケール( に測定する。	こより 5m毎
	水平度		1/1, 000	スパソ ・ ・	B		ベル計, スケ レール (左 度を 5m毎に
	水平度		2/1, 000	5000	→ C	ールにより	ベル計,スケ レール毎の 1毎に測定す

	検	查	対	象		<del></del>	+⁄2	法	<del>  421.</del>	-#f
工		種	項	I	7	規	格	値	摘	要
	ダブ/ ルホイ 式天井 ーン	゚スト			第1 <sup>1</sup> ンによる		§1電動范	式天井クレー		
	シンク ールオ ト式 天 レーン	マイス ミ井ク			第1章		§1電動ī	式天井クレー		
	手動 <sup>元</sup> クレー (クラ				第1 <sup>1</sup> ンによ		§1電動5	式天井クレー		
(:	手動 <sup>元</sup> クレー ギャー ーチェ・ ロッ	ン ドトロ			第1章		§1電動ī	式天井クレー		
<b>§</b> 6	ホイス	۲,			簡易施立	工につき	記載なし	· •		
	チェー ロック									
§ 7-1	1 手動式 チェ・ ブロ <sub>2</sub>	ーン			簡易施工	工につき	記載なし	•		
§ 7-2	2 電動コ チェ・ ブロ <sub>)</sub>	ーン			簡易施工	工につき	記載なし	· •		

### 第2章 沈砂池設備

### 第2章 沈砂池設備

第1節 台	ゲート設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・2-1
§ 1	鋳鉄製ゲート (沈砂池用) ・・・・・・・・・・・・・・・・ 2-1
第2節 降	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 降	徐砂機械設備 · · · · · · · · · · · · · · · · · 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	<b>冘砂処理設備⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯</b> 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 2	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)・・・・・・・・・・・・・・・・ 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(スクリュー式)・・・・・・・・・・・・・・ 2-9

第 6	節		搬占	出設備	į · ·	٠.				٠.	٠.	٠.							٠.	٠.	٠.	 	٠.	٠.	٠.	 	 2-9
	§	1	ï	<b>た砂</b> ,	ス	ク	IJ —	-ン	かる	ナ挽	设出	<b>₫</b> ^	こい	<i>&gt;</i>	. =	ιン	⁄ベ	ヤ	٠.	٠.		 				 	 2-9
	§	2	7	スキッ	゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚	木.	イス	٠,											٠.	٠.		 				 	 2-9
	§	3	ä	<b>た砂</b> ,	ス	ク	IJ —	-ン	かる	ナ <u>馬</u>	计译	引力	マッ	11	<b>°</b> ·				٠.	٠.		 	٠.		٠.	 	 2-10
	§	4	釗	岡製ス	ク	IJ-	ーン	か	す:	コン	ノラ	<del>-</del>							٠.	٠.		 	٠.			 	 2-10
	§	5	桂	尌脂製	₹ ス	ク	IJ —	-ン	かる	<b>†</b> =	נו	ノテ	<del>-</del>						٠.	٠.		 	٠.		٠.	 	 2-10
	§	6	7	た水ト	・ラ	フ													٠.	٠.		 	٠.		٠.	 	 2-10
第 7	節		その	り他設	忧備														٠.	٠.		 	٠.			 	 2-11
	§	1	矵	皮砕機	<u>k</u> (	<u>_</u> <u> </u>	軸差	動	式)										٠.	٠.		 	٠.		٠.	 	 2-11
	§	2	矵	皮砕機	<u>k</u> (	۲, :	ラム	. 回	転式	t)												 				 	 2-12

検 査	対	象	1-11	4-67	/dr	4575	-H-1
工種	項	目	規	格	値	摘	要
第2章沈砂池設備 第1節ゲート設備 §1 鋳鉄製ゲート (沈砂池用)	<b>着</b>		第1章第4砂池用)によ		を製ゲート(沈		
第2節除塵機設備 §1 ロープ式 懸垂形除塵板	スパン		±5mm				にスケール ルスパン (X る。
	水平度		3/1,000	В	1		ル上面のレ 7B)を支柱 する。
§2 連続式 自動除塵板	スパン		±5mm				イド上,中, ニーンセンタ を測定する。
	水平度		A C X 1 S 2 S 3 S 3 S 3 S 3 S 3 S 3 S 3 S 3 S 3	B D D			よりフレーレートを測

検査	対	象	I H	1.5	Lie	i-t-	
工種	項	目	規	格	値	摘	要
§3 間欠式 自動除塵機 (回転アーム型)			第2章第機による。	1 節 § 2 連	<b>E続式自動除</b> 塵		
§4 間欠式 自動除塵機 (伸縮アーム型)			第2章第機による。	1 節 § 2 連	<b>E続式自動除塵</b>		
§5 裏がき式 連続自動スクリーン	スパン		±5mm			スクリー 下 3 点の間 定する。	ン上, 中,   (X) を測
	水平度		3/1,000			レベルに 台上面及び 上面を測定 <sup>-</sup>	
			A	B D F H			

検 査	対	象	<del>1</del> 11	<del>1</del> ∕7	冶	松	<del></del>
工種	項	I	規	格	値	摘	要
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	H	2/1,000 A F N B	X <sub>2</sub>	C(D)	フレーム ート上面 ル及 する。	
	スパン		± 5mm  A1		C <sub>2</sub>   C <sub>2</sub>	中央部のレー間をスケ する。 C3 C5 C4 C6	
	隙間		30mm (-0, +	KIN TO	гу ト	コンクリ とバケット をスケール	

検	査	対	象	規	 格		摘	要
工	種	項	目		1台	1000		
		芯ずれ		$\pm 5$ mm				アール間の アールで測定
							する。	ールで側足
					池庭	ミレール D(側面)	1	
				JD1		ĮD3		D5 X
				D <sub>7</sub>			基準線	D8
				D <sub>2</sub>		1 <sub>D4</sub>		D6 is
		水平度		2/1,000				:面をオート バスケールで
							測定する。	ドスクールで
							1 (0)	D (D)
							$\frac{+A(C)}{\Sigma}$	~B(D)   K1
							A(B)	~ C (D)
							\(\frac{11(D)}{\sqrt{D}}\)	C (D)   Z 2
		平行度		1.5/1,000			軸心間寸	法をさげふ
								ールで測定
							する。	
		芯ずれ		$\pm 5$ mm				:スプロケッ
								ことさりふり
							る。	
				1		X5 (左)		
					X1	X3	1	
				A-	C C		G G	
				流れ 二 > -	X K X	<b>去连缀</b>	11) ×4	_
				B <del>-  </del>	N D N N		H X	
				1	X2	X4 X6 (右)	-	
				さげふり		C(D)_		
					<u>\\</u>		∨ E(F)	
				<u> </u>	X1,2	— <del>(</del> X3,4	<b>+</b>	
				▼ A(B) / [		X5,6		∇ G(H)_
					<del>)</del>	. –		- []]
				///:-	· ·/// · ·	· ///: · · · · .	///:···///	<i>//</i> . ·

検 査	対	象					
工 種	項	 目	規	格	値	摘	要
\$2 ジェット ポンプ式揚砂機 \$3 集砂装置	74	И	簡易施工につ	うき記載な	L.		
§4 沈砂分離機	水平度		3/1,000			レベルに	より、本体
						の水平度を   A(C)~ X	
			投入 	X A B B 本体フレーム	C C D F H H H H H H H H H H H H H H H H H H		

	検	查	対	象	Τ¤	ᆉ	<i>I</i> -1-	454	-H-
工		種	項	目	規	格	値	摘	要
第 4	節沈砂								
§ 1	洗浄装	設備 装置付 コンベヤ	水平度		3/1,000			の水平度を	より、本体 測定する。 ~B(D)
								A(B) ~ X	C (D)
						A	C 5	-	
							A,(B) C,(	<u>(D)</u>	
§ 2	サイク	フロン			簡易施工につ	き記載な	l.		
	沈砂粉 ラム回				第2章第3節	§4沈砂分	↑離機による。		

	検	査	対	象	t.e.	1.6	l-t-	مات	
I		種	項	目	規	格	値	摘	要
	かすき	, スクリーン 先浄機 覚拌式)	水平度		3/1,000			の水平度を <u>  A(C)~</u> X	上より,本体 測定する。 ~B(D)   [1] ~C(D)   [2]
\$5 \$9		* ワイヤー クリーン			第2章第3章	\$ 4 沈砂分	X <sub>2</sub> A B A,(B) 本体フレーム C,(D)	) 	

検		対	象					
工	<del></del> 種	項	 目	規	格	値	摘	要
第 5 節スクリー	-ンかす !設備 		I			砂, スクリー 半式) による。		
§ 2 スクリーン 洗浄機 (圧力水噌	ŧ					砂, スクリー 半式) による。		
§3 スクリーン 脱水機(i		水平度		3/1,000			レベルにの水平度を	より, 本体 測定する。
				A(C) X (X	面図)   B(D)   ベースプ		C(D)	

,		対	象	TH	LF4	<i>I</i> -+-	مبليرا	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
	スクリーンかす 箋 (スクリュー式)	水平度		3/1,000	· *	A K X 2	の水平度を	こより, 本体 と測定する。
				A(C)		(側面図 (最) (最) (最) (本) (の)	C(D)	
	布搬出設備 沈砂, スクリーン かす搬出 ベルトコンベヤ			第 1 章第 6 ベヤによる。	3 節 § 1 搬と	出ベルトコン		
<b>§</b> 2	スキップ。ホイスト	スパン		±5mm			わたり 3,	レール全長に 000mm ピッチ (X) 寸法を
		垂直度		3/1,000			(A∼j∣ 隔(約 3,	レール直線部 間)を,等間 000mm 以下) 及びスケール 測定する。
						G	J. H F D B	

	検	查	対	象	.La	L.Fr	/	المثاه	
I	•	種	項	目	規	格	値	摘	要
§ 3		シかす			第1章第6質	5§3ホッパに	よる。		
<b>§</b> 4	鋼製スかす	コンテナ			簡易施工につ	うき記載なし。			
<b>§</b> 5	樹脂製かすコ				簡易施工につ	うき記載なし。			
<b>§</b> 6	流水	トラフ			簡易施工につ	うき記載なし。			

検	查	対	象					
I	種	項		規	格	値	摘	要
第7節その <b>§1 破砕機</b> (二軸差! (1)水路設	設備 <b>を</b> 動式)	水平度		1/100			水 準器 に 底部を測定	こより取付枠 :する。
		垂直度		1/100	<b>#</b>	<b>#</b>		及びスケー 対付枠上部及 定する。
				\$ C J J J J	X1	数件機 A A C C	据付枠	
(2)配管接	亲続型	水平度		± 2mm				・ベル, スケ   フランジ中  定する。
		垂直度		1/100				及びスケー な砕機上部及  定する。
				VA	▼ B	X1 X2	C × D	

検		対	象	I H	16		l-la	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
§2 破砕 (ドラム匠 (1)水路	回転式)	水平度		1/100				·ベルにより 上面A, B,
				A(B)	C(D)	ケーシング ドキャスティング) -	C, Dを測   A(C)	
(2)配管	接続型	レベル		±2mm 平面 新面		N	ールにより スティンク をそれぞれ る。 	イベハン A A アンド・ A A D E T T T T T T T T T T T T T T T T T T

## 第3章 主ポンプ設備

#### 第3章 主ポンプ設備

#### 目 次

第1節 主	E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	吸込スクリュ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	<b>削水弁設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・</b>	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	<b>雹動機設備⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯</b>	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	习燃機関設備⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯	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 源	域速機設備⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯	3-7
§ 1	かさ歯車減速機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	3-7
8.2	複合減速機 (流休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	3-7
§ 2 ダブルレールホイスト式天井クレーン············3	3-7
§ 3 シングルレールホイスト式天井クレーン·······3	3-7
§ 4 手動式天井クレーン(クラブ式) · · · · · · · · · · · · · · · 3	3-7
§ 5 手動式天井クレーン(ギャードトロリーチェーンブロック式)·····3	3-7
§ 6 ホイスト・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 3	3–8
§ 7 チェーンブロック······ 3	3–8
§ 7−1 手動式チェーンブロック · · · · · · · · · · · · · · 3	3–8
§ 7-2 電動式チェーンブロック······3	3–8
第7節 冷却設備 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	3–8
§ 1 管内クーラ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 3	3–8
第8節 その他補機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	3–8
§ 1 真空ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	3–8

検査	対	象	t e	16	1.1.		
工種	項	目	規	格	値	摘	要
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		準器2方向にて測定)	カップリ準器を置き	ング面に水測定する。
(2)減速機 (電動機) 架台	水平度		0. 1/1, 000	準器 (2方向	測定)		
<ul><li>(3)ポンプ</li><li>・減速機</li><li>(電動機)用</li></ul>	芯ずれ		0.05mm			し治具(仮 とりつける ダイヤル 出し治具に 速機(電動	ゲージを, 芯 セットし, 減

検	査	対	象	規	———— 格	値	摘	要
工	種	項	目		ТЫ	li <del>r</del>		
立軸	ンプ	隙間		ポンプ カップリン	91	し治具(ヤルゲージ)	芯ずれの準ずる。	測定方法に
(1)ポン	プ本体	水平度		0.05/1,000	7×-3	水準器(子方向にて測定)	ポンプベ準器を置き	一ス面に水測定する。
(2)減速 電動 <sup>4</sup>	援 ・ 機・ 機架台	水平度		0.1/1,000	K準器(2方向	可測定)	架台上にき測定する。	水準器を置

検	査	対	象	I III	16	r-t-	I-da	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
(3)ポン ・減減 (電重		芯ずれ		0.05mm			速機(電動機 し,減速機( を90°180° の位置で測定	電動機)軸 270°360° Eする。 出し治具を
		隙間		0.1mm		吊上代 ずれ 減速機 (電動機)	減速機(電 プリち、 90° 1 360° 回 で で で で で で で で で で で で で で で で で で	後(電動機) 80° 270° せ, 合マー 間をテーパ
(4)ディ 機関		撓み		ピストンスト F( (排気側)	A	_}_ в	機関では、ボークションのでは、ボークをは、ボークをは、 できまれる 位のでは、 できまれる できまれる はい できまれる はい かい	か近い方), こデフレク ジをとりつ 回転させ, ) でゲージ

	 検	査	対	象					
_	 [	<u></u> 種	項	月	規	格	値	摘	要
(	5) 減速機 ディー 機関間		芯ずれ		0.05mm			ングにダイジをセッ 180°270 軸を回転る。 片回しディリンディリンデッの°180° ディーゼ	則イトので カヤレ、90° ではながない。 ではないではない。 はながない。 はないではない。 はないでは、 とは、 はないでは、 はない。 はない。 はない。 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、
			隙間		0.1mm 水平 芯ずれ	度	隙間	減速機(デ関)カップリさせ,隙間を一ジで測定す	ングを回転 テーパーゲ
<b>§</b> 3	横軸渦翔流河	巻ポンプ			第3章第1 プによる。	節 § 1 立軸	渦巻斜流ポン		
<b>§</b> 4	横軸軸	ポンプ			第3章第1 立軸軸流ポン		斜流ポンプ,		

検	査	対	象	<del>-</del>	4	+⁄2	法	松	<b>#</b>
工	種	項	目	規	Z	格	値	摘	要
§5 水中汽 (口径150m	ポンプ			第1章 よる。	第1節	§3水中:	汚泥ポンプに		
§6 水中汽 (口径 150m 80mm	ポンプ			第1章 よる。	第1節	§3水中:	汚泥ポンプに		
§7 吸込ス 付水中汚				第1章 よる。	第1節	§3水中:	汚泥ポンプに		
§8 先行符 立軸斜流				第3章立軸軸流			斜流ポンプ,		
§9 可動翼	<b>【立軸</b> ポンプ			第3章立軸軸流			斜流ポンプ,		
第 2 節制水 §1 電動台				第1章第	2 節 §	1 電動仕	切弁による。		
§2 電動剪	<b></b>			第1章第	2 節 §	2 蝶形弁	による。		
§3 逆止角 (雨水・海				第1章 水用)に		∶§5 逆止	弁(雨水・汚		
§4 フラッ	ップ弁			簡易施工	につき	記載なし	<b>~</b> 0		

	検 査	対	象					
		項	 目	規	格	値	摘	要
	節電動機設備							
<b>§</b> 1	電動機					渦巻斜流ポン, 立軸軸流ポ		
<b>§</b> 2	起動制御装	水平度			(5) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1		水準器で測	定する。
<b>§</b> 3	二次抵抗器制御装制			第3章第3る。	節 § 2 起動	制御装置によ		
<b>§</b> 1	設 <sup>が</sup> ポンプ駆! 用ディー <sup>・</sup> ル機関	動		第3章第1立軸軸流ポン		斜流ポンプ,		
<b>§</b> 2	ポンプ駆! 用ガスタ <sup>、</sup> ビン機関			第3章第1立軸軸流ポン		斜流ポンプ,		

五 種 項 目	要
第1 かき歯車 減速機       第3章第1節§1立軸渦巻斜流ポンプ,立軸軸流ポンプによる。         第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,立軸軸流ポンプ,§2立軸斜流ポンプ,立軸軸流ポンプによる。         第6節天井りレーン 設備 §1 電動式天井 りレーン       第1章第7節§1電動式天井クレーンによる。         第1章第7節§2ダブルレールホイ	
(液体継手 内蔵型かさ 歯車減速機)       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。         第 2 ダブルレール       第 1 章第 7 節 § 2 ダブルレールホイ	
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。       第2 ダブルレール     第1章第7節§2ダブルレールホイ	
§3 シング・ルレール       第1章第7節§3シングルレールホーイスト式クレーンによる。	
§4 手動式天井       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 (キ*ャート*トロリー チェーンプ*ロック式)  第1章第7節 §5 手動式天井クレー ン(ギャードトロリーチェーンブロッ ク式) による。	

検 査	対	象	48	+/2	法	<del> </del>	
工種	項	I	規			摘	要
§6 ホイスト			第1章第7節	§6ホイス	トによる。		
§7 チェーンフ <sup>*</sup> ロック							
<b>§7-1</b> 手動式					動式チェーン		
チェーンフ゛ロック			ブロックによ	る。			
§7-2 電動式			第1章第71	節 § 7-2 電	動式チェーン		
チェーンフ゛ロック			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	~ o		
第8節その他補機							
泉   泉   日本   日本   日本   日本   日本   日本			第 1 章第 1 1 第 1 章第 1 1	節 & 1 無閉	塞形汚泥ポン		
31 × 1.4.4			プによる。	71 9 T VIV 191	至///19//01/4/-		

# 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	ዸかき寄せ機⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯	4-1
§ 1-1	汚泥かき寄せ機(チェーンフライト式:ステンレスプシュドローラチェーン, ステンレスブシュドチェーン)・・	4-1
§ 1-2	汚泥かき寄せ機(チェーンフライト式∶合成樹脂チェーン)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	4-3
§ 2 汚	<b>등泥かき寄せ機(中央駆動懸垂形)・・・・・・・・・・・・・・・・・・</b>	4-3
§ 3 汚	<b>등泥かき寄せ機(中央駆動支柱形)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・</b>	4-6
§ 4 汚	記かき寄せ機(周辺駆動形)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	4-6
	- ト設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
§ 1	<b>5鉄製ゲート(水処理用)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・</b>	4-6
第3節 スカ	」 ム除去設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	4-6
	⋽形池用手動式パイプスキマ····································	
	≣形池用電動式パイプスキマ······	
	ま動力式スカム除去装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
	・	
	]形池用電動式パイプスキマ······	
	. かんか もぶみ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
第4節 スカ	」ム分離設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	4-9
§ 1 🖻	]転スクリーン式スカム分離機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	4-9
	¬ 1° ১	4 10
	記ポンプ設備····································	
	ま閉塞形汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
	と込スクリュー付汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
	●動仕切弁······	
	<b>6</b> 止弁(汚泥用)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
	É止弁(逆洗水注入型)····································	
	፤動仕切弁······	
	記念 構造弁 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	く中汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
§ 9 吸	と込スクリュ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	ンプ・・・・	 	 	4-10

検	査	対						_
	種	項	目	規	格	値	摘	要
第4章最初沈 設 第1節汚泥掻 §1-1 汚泥掻き (チェーンフライト式 レスフ゛ッシュト゛ロー: ン,ステンレスフ゛ッシューン)	:備 寄機 子機 :ステン							
(1)駆動部		芯ずれ		± 2mm			プロケット 準とし逃ズ	ーン用のス 加工面を基 ミ等を利用 ケット間の 定する。
				A H EX I	動軸	- B H = - 9	一軸	
(2)軸		芯ずれ		±3mm			加工面より下し,軸中心	プロケット さげふりを ご線と池槽中 ずれを測定
				C		軸中心線	<del>.</del>	
		水平度		2/1,000				加工面よりルで測定す
				A	レベル測	度 B V	∌	

検 査	対			16			
工種	項	目	規	格	値	摘	要
	平行度		さげふり	()		軸の両端 さげふりを 距離を測定	
	直角度		± 3mm		池槽中心線 基準点 - & の差	軸の両端さげふりを池槽中心線り測定する。	上基準点よ
(3) レール	レベル		$\pm3$ mm			計測ピッ にオートレ のレベルき る。	
	スパン		±5mm  Aパン測  一  池槽中心線  一  一  ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	E	レベル差 <sub>。</sub> 	池槽中心 のレール ll	線より左右 引を測定す
(4) 地底コンクリート	、 隙間		30 <sup>+10</sup> mm	レ ▽池底 池底レール	ールゲージ	レールゲ 面と池底レ 隙間を測定	

	査	対	象	t en	4.1	/-da	ملدا	
工	種	項	目	- 規	格	値	摘	要
§1-2 汚泥掻 (チェーンフライトュ 合成樹別	<b>t</b> :			第4章第1 ->フライト式:ステン スブッシュドチェーン	/レスフ゛ッシュト゛ ロ	泥掻寄機(チェ ューラチェーン, ステンレ		
§2 汚泥掻 (中央駆動劇								
(1) ブリッ	ッジ	水平度		1/1,000			基礎アン: 部 4 点(A D)で測定力 内とする。	
		撓み		1/800			基礎アン語とブリック測定する。	カーボルトジ中央部で
				× A	ブリッジ関 X2 E F	係 B D		

検	査	対	象		48	+⁄2	法	<del>44.</del>	<del></del>
エ	種	項	目		規	格	値	摘	要
(2) センターシ	ヤフト	垂直度		1/200	A	*フト(ポス X1	(イ (・)	Aの2点で 90°方向のB 測定する。	
(3) レーキアー.	Д	水平度		3/1,00	0			両側 レーキ 定する。	先端で測
		隙間		30 +10 m	H	E X A4 A3 A	B C C	両側レー門の関係のでである。	方向で 4

検	査	対	象	1111	Lb.	<i>l</i> -+-	اجاد	
	種	項	目	規	格	値	摘	要
(4) バッフルプ	゚レート	レベル		±10mm			上面の円, 所で測定す A 〜	
(5) フィールト゛ウ	ウェル	レベル		$\pm10\mathrm{mm}$			円周方向 定する。 I 〜	4 箇所で測 ~ L
(6) スカムハ゜イン	プ 呑口	レベル		±5mm			香口2箇所で M ⋅	
(7) スカムフ゛レー		レベル		±10mm			下面の2点を	
(8)越流堰		レベル		±5mm			円周方向 定する。 A'へ	9 箇所で測~ H'
				スカムスキュー	キマー点検	フルプレート		

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

検 査	対	象	規	————— 格		摘	要
工種	項	目	///[	ТЫ	IIE.	11H1	<u> </u>
§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	] V 			両端よりオレで測定す
	直角度		±5mm	トラフ X <sub>2</sub> X <sub>1</sub> X <sub>1</sub> と X <sub>2</sub> の	曹中心線 差	池槽中心 に写し, 両 を設け, 池 測定する。	
2) 軸	水平度		3/1,000			軸の両端	よりオート 定する。
	直角部		±5mm	軸 X4 → X3 X3 と X4 の え	<u>尊中心線</u>	し、両端に	線を軸に写 測定点を設 心線より測
(1-1)上部駆動 のとき	プレートi	通り芯	±5 <sub>mm</sub>	±5 7 5	<u>11                                   </u>	プレート にしてロー (移動)を測	
(1-2)下部駆動	アーム通	り芯	± 10mm ± 10		- ラ_ )イト		心を基準に の通り(移 する。

検	查	対	象	I.H	مارا مارا	<i>I</i>	مادرا	<del></del>
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
(2)スキパコ)パイ	イプ型	水平度		3/1,000			パイプの ートレベ <i>)</i> る。	両端よりオレで測定す
		直角度		±5mm			池槽中心 に写し, 両 を設け, 池 測定する。	
2) 軸		水平度		3/1,000			軸の両端レベルで測	よりオート 定する。
		直角度		±5mm			池槽中心 し, 両端に け, 池槽中 定する。	
				▽WL 	水中 水中		バー軸芯	
					7	ライト		

検	査	対	象	<del>1</del> 11	4-67	/ <del></del>	4-57-	<del></del>
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
§4 円形池 手動式パイフ				第 4 章第 3 : イプスキマに。		用手動式パ		
§5 円形池 電動式パイフ				第 4 章第 3 : イプスキマに。		用手動式パ		
§6 空気作 パイプン				第 4 章第 3 : イプスキマに。		用手動式パ		
第4節スカ								
	雅設備 リーン式	水平度		1/100  X 1 8  A(B)	X <sub>2</sub> C° D <sub>o</sub>		レベルに 水平を測定。   A(C) ~ X   A(B) ~ X:	B(D)

検 査	対	象	40	<del>1/2</del>	法	<del>  27.</del>	<del>-111</del>
工種	項	目	規	格	値	摘	要
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: プによる	節 § 1 無閉	塞形汚泥ポン		
§2 吸込スクリュー付 汚泥ポンプ			第1章第1章		スクリュー付		
§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水用)による	節 § 5 逆止	:弁(雨水・汚		
§5 逆止弁 (逆洗水注入型)			第1章第2 入型)による	節 § 7 逆止	:弁(逆洗水注		
§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	<b>§</b> 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		
§9 吸込スクリュー付 水中汚泥ポンプ			第1章第1:水中汚泥ポン		スクリュー付		
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··								٠.					 		٠.		 ٠.	5-1
	§ 1	散気筒	· · · ·													٠.	 		٠.		 	5-1
	§ 2	散気板	į														 				 	5-1
第 2	節	全面曝気	式散	気装	置 ·							٠.				٠.	 	. <b></b>	٠.	٠.	 	5-1
	§ 1	全面曝	気式	散気	装置	置 · ·										٠.	 	. <b></b>	٠.		 	5–1
第 3	節	非多孔性	散気	設備								٠.				٠.	 	. <b></b>	٠.		 	5-2
	§ 1	散気器	( A	形)													 	. <b></b>	٠.		 	5-2
	§ 2	散気器	(B	形)													 	. <b></b>	٠.		 	5-2
第 4	節	消泡設備	· · · ·									٠.				٠.	 	. <b></b>	٠.		 	5-2
	§ 1	消泡ノ	ズル														 	. <b></b>	٠.		 	5-2
第 5	節	機械式曝	気設	備··								٠.					 	. <b></b>	٠.		 	5-3
	§ 1	水中撹	拌式	曝気	装置	置 · ·						٠.					 				 	5-3
第 6	節	雑工・・・										٠.					 				 	5-4
	§ 1	バッフ	ルプ	レー	١.							٠.					 				 	5-4
	§ 2	循環ボ	ピンプ	(吸	込え	スク	IJ <u>:</u>	ı —	付:	汚沂	己术	シ	プ)				 				 	5-4
	§ 3	循環术	ピンプ	(吸	込え	スク	IJ <u>:</u>	ı —	-付:	水巾	⋾汚	泥	ポ:	ンラ	<sub>ຶ</sub> ງ)		 				 	5-4

	検	查	対	象					
工			項	月	規	格	値	摘	要
第5章	デェアレーション: 設備 お多孔性散 設備	タンク <b>帯</b> 女気							
§1 †	教気筒		レベル		散ルイチ (へ (	(上面) 1 本内の 1 槽内 : 湯合			
			レベル		ベース(上面	j)の据付高 u~lX			
§2 †	教気板				第5章第1節	i §1 散気筒	<b>うによる</b> 。		
	命全面曝気 散気装 全面曝気 全面曝気 散気装	置式			第5章第1節	i § 1 散気管	<b>うによる</b> 。		

検	査	対	象	I II	16	1-1-	1.4.	
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
第3節非	多孔性 散気設備							
<b>§</b> 1 散复	₹ (A形)	レベル		ライザー管 1 池全体 1		nm 以内 2		
				初 注 側				
		レベル		ベース(上面	i)の据付高 u~l× x	式さ ±10mm		
				`				
§ 2 散気	贰器 (B形)			第5章第3 よる。	節 § 1 散気	器(A形)に		
第4節消	泡設備							
<b>§</b> 1 消光	包ノズル			簡易施工によ	こり記載なし	· •		

検 査	対						
工種	項		規	格	値	摘	要
第 5 節機械式曝気設備 設備 §1 水中撹拌式 曝気装置		Г					
(1) 着脱型 ・標準タンク用	高さ		±5mm				接地円周上 -ートレベル (HB寸法)
	高さ		±5mm			オートレ する。(HA	ベルで測定 寸法)
	スパン		±10mm			3ヶ所(上, (L寸法)	中, 下)
	垂直度		1/1,000			パイプ支 ふりを降ろ る。	えからさげ して測定す
			りませる	T V W	アW.L. ガイド、 (兼給 アラン	バイ <u>ブ</u> 気管)	

検	査	対	象					
工	種	項	目	規	格	值	摘	要
(2) 着脱型 ・深層タ		高さ		±5mm			で,本体下 (4点)を	所架台の上面 面設置円周上 オートレベル 。(HB寸法)
		高さ		±5mm			オートレ する。(H /	・ベルで測定 A 寸法)
		スパン		±10mm			3ヶ所(上 (L寸法)	, 中, 下)
		垂直度		1/1,000				こえからさげらして測定す
				21 ガイドバイア さげふり 22 半 機に い い り		(兼) 吸込円	支え ドパイプ     終筒     終筒     基準点	
第6節雑工								
§1 バッフルプเ	<b>/-</b> }			簡易施工につ	き記載なし	<b>'</b> 0		
§2 循環ポン (吸込スク 汚泥ホ	リュー付			第1章第1 汚泥ポンプに		スクリュー付		
§3 循環ポン (吸込スク 水中汚泥ホ	リュー付			第1章第1 水中汚泥ポン		スクリュー付		

# 第6章 送風機設備

### 第6章 送風機設備

第 1	節	差風機設備⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯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	<b>『動機設備⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯</b> 6-	-4
	§ 1	高圧電動機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・6-	-4
	§ 2	低圧電動機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・- 6-	-4
第 3	節  第	<b>集中強制潤滑設備⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯</b> 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	令却水設備······· 6−	-5
	§ 1	冷却水ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 6-	-5
	§ 2	冷却塔·····6-	-5
第 5	節空	2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			,,		
	重		目	規	格	値	摘	要
第6章送風機調 第1節送風機調 §1 直結式多 ターボブロ (1)送風機本	設備 段 <sup>1</sup> ワ	水平度 (防振	プレート 装置をソ レート上 とき)	<u>ソールプレ</u> -	防振装置	共通床盤 	水準器をソトに置き測	ールプレー 定する。
		(防振	盤水平度 装置を基 定すると	0.2/1,000	メキボルト	水準器	水準器を共加工面に置	通床盤機械き測定する。
		水平度		0.2/1,000			水準器を置 (1)共通床盤	かの箇所に き行う。 強機械加工面 曲受ケーシン 半割れ面

検	查	対						
I	種	項	目	規	格	値	摘	要
(2)軸継手	<u>a</u>	芯ずれ		0.05mm			ダイヤル ップリング け, 90°1 360°回転さ る。	80° 270°
		平行度		0.06mm			ダイヤル ップリング け, 90°1 360°回転さ る。	80 ° 270 °
		隙間		0.06mm			ブロックク ゲージ等で グの面間寸注 所 (90° 1 360°) 測定	<b>去を円周4ヶ</b> 80° 270°
				(H) (K) (K)	* - の位 (F) B (J)	<u>ダイヤル</u> A ~ 回転軸側	ゲージ D E ~ H	停止軸側
§2 歯車増: 単段ターボ				第6章第1:ブロワによる		<b>弌多</b> 段ターボ		

検	査	対	象					
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
§3 ルーツ ブロ (1)送風	ワ	水平度		0.2/1,000			は,次のいす に水準器を (1)共通床盤	送機械加工面 グ上面のフ
				水準 (共通床	•E	*	(インジ上面)	<b>-</b> ⊚
(2) プー	- IJ —	平行度		5/1,000	X	定規金たはストレートエッジ	定規または	ζА, В, С,
§4 鋼板製 直結式多 ターボフ	段			第6章第1ブロワによる		言式多段ターボ		

検 査	対	象	TH	1-67	<i>l</i> -+-	خلط	
工種	項	目	規	格	値	摘	要
第2節電動機設備	<b></b>						
§1 高圧電動機				4 鋼板製直	式多段ターボ 結式多段ター		
§2 低圧電動機			第 6 章第 2 旬	前 § 1 高圧電	意動機による。		
第3節集中強制 潤滑設備							
§1 潤滑油 タンク							
(1) 主潤滑油 / ンク及びヘ ッドタンク			1/100	A B	さげ <u>ふり</u> ×	の傾き度を	を下ろしそ 測定する。 <u>~ X 2  </u> 【
(2)潤滑油ポンプ及び冷ま器			5/1,000				ド及び機器に水準器を
	(準器		A ② — (4) (5) (6) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7	海滑油A	水準器 分却器 河南河流	A ②一 hボンブ	② (二)
			Ш				

検	査	対	象					
工	 種	項	目	規	格	値	摘	要
§2 潤滑油 ポン				第6章第よる。	3 節 § 1 潤氵	骨油タンクに		
§3 潤滑油 冷却				第 6 章第 よる。	3 節 § 1 潤衤	骨油タンクに		
§4 潤滑油 ヘッド				第 6 章第 よる。	3 節 § 1 潤?	骨油タンクに		
第4節冷却	水設備							
§1 冷却/	ポンプ			第1章第る。	1 節 § 6 給 2	kポンプによ		
§2 冷却塔		垂直度		1/100	B X1 X2	—A	水平器の なともその 定する。   X1~ X	傾き度を測

検	査	対	象	t m	I.b.	<i>I</i> -1-	المبادة	<del></del>
エ	種	項	目	規	格	値	摘	要
第5節空気 §1 乾式空 ろ過器(ろれ 清掃型)	設備	垂直度		1/100			ケースよ を下ろし, そ 測定する。 <u>  X 1 ~</u> X	
					X2	さげふり × × ×	X2 X2	

## 第7章 最終沈殿池設備

### 第7章 最終沈殿池設備

第1節	汚泥かき寄せ機・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	7–1
§ 1	- 1 汚泥かき寄せ機(チェーンフライト式:ステンレスブシュドローラチェーン,ステンレスブシュドチェーン)・・	7–1
§ 1	−2 汚泥かき寄せ機(チェーンフライト式∶合成樹脂チェーン)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	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・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
§ 1	無閉塞型汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	7–3
§ 2	吸込スクリュー付汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	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	吸込スクリュー付水中汚泥ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	7–3
第 4 節	その他設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	7–4
٤ 1	テレスコピック弁・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	7_1

検	査	対	象	1-11	4-67	(±	45%	-##
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
第7章最終	沈殿池 設備							
第1節汚泥	掻寄機							
§1−1 汚泥指 (チェ−ンフライト: レスフ゛ッシュト゛」 ン, ステンレスフ゛ ェーン)	式:ステン ローラチェー				ノレスフ゛ッシュト゛	泥掻寄機(チェー ローラチェーン, ステン		
**-シリ §1-2 汚泥指 (チェーンフライトコ 合成樹脂	戋:			第 4 章第 1 ンフライト式:合成		泥掻寄機(チュー による。		
§2 汚泥掻 (中央駆動懸				第4章第1駆動懸垂形)に		尼掻寄機(中央		
§3 汚泥掻 (中央駆動支				第 4 章第 〕 駆動支柱形)に		尼掻寄機(中央		

類   類   類   内   類   内   類   内   類   内   類   内   類   内   類   和   和   類   和   和   和   和   和   和	要
除去設備       第4章第3節§1矩形池用手動式 第4章第3節§1矩形池用手動式 パイプスキマによる。 <b>§2 矩形池用</b> 第4章第3節§2矩形池用電動式	
§3 無動力式       第4章第3節§3無動力式スカム         スカム除去装置       除去装置による。	
<b>§4 円形池用</b> 第 4 章第 3 節 § 4 円形池用手動式 パイプスキマによる。	
<b>§5 円形池用</b> 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       第4章第3節§6空気作動式パイプスキマ         プスキマによる。	

検 査	対	象	<del>1</del> -F	<del>1</del> ∕2	店	<del> </del>	<del></del>
工種	項	Ħ	規	格	値	摘	要
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 プによる。	節 § 1 無閉	塞形汚泥ポン		
§2 吸込スクリュー付 汚泥ポンプ			第1章第1 汚泥ポンプに		スクリュー付		
§3 手動仕切弁			第 1 章第 1	1 節 § 3 手	動仕切弁によ		
§4 逆止弁 (汚水用)			第1章第1 による。	節 § 4 逆止	:弁(汚水用)		
§5 逆止弁 (逆洗水注入型)			第1章第1 入型)による		- 弁(逆洗水注		
§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	き告弁による。		
§8 水中汚泥 ポンプ			第1章第1章	節§8水中	汚泥ポンプに		
§9 吸込スクリュー付 水中汚泥ポンプ			第1章第1 水中汚泥ポン		スクリュー付		

検	査	対	象	I III	15	r-t-	1.4.	
工	種	項	III	規	格	値	摘	要
第4節その何	他設備							
§1 テレスコt°	ック弁	垂直度		1/1,000			スラブ面 りをおろし, 摺動筒加工 法(X1, X: 最高引き上 で測定する。	面までの寸 2)を摺動筒
		レベル		±5mm			X 1 ^ X	· X 2   面据付高さ
							(∇C) E	
							A	В
			さげ <u>ふり</u> ×	×1 ×2	也XDW	さげふり	X1	#XDW C

## 第8章 消毒設備

## 第8章 消毒設備

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	<b></b>
工	種	項	目	祝	俗	但	1問	要
第8章消毒設 第1節次亜塩 ソーダ注入 §1 次亜塩素 ソータ*注入ポ (タ*イヤフラム	は素酸酸シ	水平度		簡易施工機器		─② 吐出フランジ 吐出フランジ 水平度	吐出フラ易水準器をする。	ンジ面に簡乗せて測定
\$2 次亜塩素 ソーダ注入ポ (一軸ねじ	『ンプ							
(1)一軸ね (ベルト		平行度		プーリー側面 (		定規またはストレートエッジ	プーリー 定規または エッジを当 Dの4点を記 X1~ X01~	てA,B,C, 十測する。
(2)一軸ね (直	じ式(結)	水平度		1/1,000  A  B  A(B)	X <sub>2</sub>	C(D)	ポンプ本( ース上面を くはオート り測定 	レベルによ i値

7	検 査	対	象	18	1.6	/-te	1.1.	
工	種	項	目	規	格	値	描	要
工	<u>香</u>	対 項 重 i	<b>象</b> 目	規 1/100	格 X1 X2 X2	×	摘 さげふり の 2 点を測り	

検	査	対	象	44	+47	<i>i</i> =	4 <del>7.</del>	<del></del>
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
§1 オゾン	設備			対象外とする				
<b>§</b> 2 環境オゾ	**と			対象外とする				
§3 オゾン散	t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	送装置			対象外とする				
§6 排オゾン モ	・ニタ			対象外とする				
	設備							
§1 紫外線消	設備			対象外とする				

## 第9章 用水設備

## 第9章 用水設備

第1節	用水処理設備····			 	 · · · · 9–1
§ -	圧力式砂ろ過器			 	 · · · · 9–1
§ 2	2 浮上ろ材ろ過器			 	 · · · · 9–1
§ 3	移床式上向流連	続式砂ろ過器	ļ	 	 · · · · 9–2
§ 4	重力式下向流ろ	<b>過器・・・・・・・</b>		 	 · · · · 9–2
§ 5	5 重力式上向流ろ	<b>過器・・・・・・・</b>		 	 · · · · 9-2
§ 6	6 自動洗浄ストレ <sup>.</sup>	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
§ -	圧カタンク式給	水ユニット・・		 	 9–3

検	査	対	象		16.			
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
第9章用水 第1節用水 §1 圧力式 砂ろ	処理 設備							
(1) 立型 2	3 過 器	垂直度		1/100 - - - ///////////////////////////////	X1 X2	B <u>दें ५% १</u> ×	場所で鋼尺 測定する。 なお,測 B2点とする	部の任意の , さげふりで 定箇所はA, 3。 ~ X 2   X
(2)横型名	3 過 器	レベル		± 2mmA(E	†B   [	C(D)	レート上に	部ベースプ  鋼尺を立て,  ・ルで測定す
<b>§</b> 2 浮上ろ ろ過				第9章第よる。	1 節 § 1 圧力	式砂ろ過器に		

検 査	対	象	t en	L <i>F</i> -	<i>I</i>	ا ماليا	
工 種	項	目	規	格	値	摘	要
§3 移床式 上向流連続式 砂ろ過器	垂直度		1/100	A	B さげふり × 1 × × 2	場所で鋼尺, 測定する。	
§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		
§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		
§6 自動洗浄 ストレーナ	垂直度		1/100 E		X <sub>1</sub>	ナの垂直胴る。	でストレー 部を測定す ~ X 2   【

ħ	· 查	対	象	Į.u	1.64	<i>I</i> -∔•	مليا	#
工	種	項	目	規	格	值	摘	要
	クロストレーナ			第9章第1節による。	§ 6 自動洗浄	・ストレーナ		
§1 圧	E力タンク式 給水ユニット			第1章第1 ユニットによ	節§9圧力タ る。	ンク式給水		

## 第10章 汚泥濃縮設備

### 第10章 汚泥濃縮設備

第 1	節	<b>[力濃縮設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・10−1</b>
	§ 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	節構	幾械濃縮設備・・・・・・・・・10−1
	§ 1	遠心濃縮機 · · · · · · · · 10-1
第 3	節常	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	節力	□圧浮上濃縮設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 10-6
	§ 1	加圧水発生装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・10-6
	§ 2	フロス撹拌機・・・・・・・・・・・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					
工	<del></del> _	項	 目	規	格	値	摘	要
第 10 章汚》 第 1 節重力	尼濃縮 設備		•					
§1 汚泥掻 (中央駆動頻				第4章第1 駆動懸垂型)		2掻寄機 (中央		
§2 汚泥掻 (中央駆動う				第4章第1 駆動支柱型)		2掻寄機 (中央		
第2節機械	濃縮 設備							
§1 遠心濃	縮機	水平度		2/1,000				は,ベース架 くは,本体架 る。
				本体架台	回転体外胴	水準器		

検	查	対	象	4.17	4-/-7	<i>l</i> -±-	4-5-	-#f
工  種	<u> </u>	項	目	規	格	値	摘	要
第 3 節常圧浮上 濃縮設	備							
1) タンク本体	<b>*</b>	水平度		マーク:A, ±3mm メインシ	A	Dにつき許容 B C D		ベルをレベ 鋼尺で測定
2) メインシャフト		垂直度		2/1,000 メイン	シャフト E F X1	さけ <u>かり</u> ×	意) に対する ふりと鋼尺 る。	部直部(任 3偏差をさげ にて測定す ~ X 2
§2 空気圧縮機	<b>&amp;</b>			第1章第5 縮機による。	節§3可掬	设式小型空気圧		
§3 除湿機				第1章第5節	<b>§</b> 4除湿器	器による。		

	検	查	対	象					
	L L	種	項	目	規	格	値	摘	要
§4 § 5	起泡月	l水 ポンプ 剤注入 ポンプ	平行度		第 1 章第 1 節 第 8 章第 1 注入ポンプ (	節 § 2 次亜:	塩素酸ソーダ		
<b>§</b> 6	<b>凝</b> 集	剤溶解槽	垂直度			X2 X2	×	に対する偏りと鋼尺に 測定箇所向とする。	胴部(任意) i 差をさする。 はA, B2方 ~X2

	検	查	対	象	規	+∕2	値	松	<b></b>
I		種	項	目	况	格	10000000000000000000000000000000000000	摘	要
	<b>凝集</b>	供給機			にて組立てた 場での据付精	状態で据付 度は限定し 録はとらず	ない。 ,現地にて簡		
(2	2)集 <b>塵</b> (高分	装置 }子系)			にて組立てた 場での据付精	状態で据付 度は限定し 録はとらず	ない。 ,現地にて簡		
<b>§</b> 8	起泡注入	助剤 、ポンプ			第8章第1章		塩素酸ソーダ ム型)による。		
<b>§</b> 9	起泡	助剤 希釈槽	垂直度		1/100	B ×1	<u>さげふり</u> ×	に対する偏りと鋼尺に <sup>*</sup> 測定箇所 <i>i</i> 向とする。	
<b>§</b> 10	) 汚∜	₿供給 ポンプ			第8章第1章		塩素酸ソーダ ⋮) による。		

	検 査	対	象		14.	₩. <del></del>						
工	種	項	目	規	格	値	摘	要				
工	検       査         様       種	対項       垂直度	<b>象</b> 目		格 A A A A X2 X2	値 of はいり xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	に対する偏 りと鋼尺に 測定箇所 向とする。	要 胴部(任意) 語差をさする。 はA, B2方 ~X2   X				

	検	査	対	象	1-11	<del>1</del> / <del>0</del>	ld	<del> </del>	<del></del>					
_	Ĺ	種	項	目	規	格	値	摘	要					
第 4 §1	加圧才	縮設備			第 1 章第 5 億	布 § 2 空気								
<b>§</b> 2	フロス	、 攪拌機	垂直度 150r	pm以下	L:ミキサーの L<1,500mm L≥1,500mm	の軸長さ 3/1, 2/1,		ンジ部より? 向よりさげ し, その傾き	ふりを落と					
			400r	pm以下	L < 1,500mm $L \ge 1,500mm$	2/1, 1.5/	000	ろ。 <u>  X2-</u> X	X1					
					( J 2/ 0									
<b>§</b> 3	フロク掻き	、 ・取り機			第4章第1億る。	5 § 1−1 汚	泥掻寄機によ							
_	空気 5 マクリ <i>コ</i>				第1章第5章 リュー式)に。		(圧縮機 (スク							
<b>§</b> 5	分離液	友 引抜弁			第7章第4億による。	5 § 1 テレ	スコピック弁							
<b>§</b> 6	空気作	宇動弁			第1章第2章		≶弁,§3偏心							
§7	加圧オ	< 量 調整弁			第1章第2節	₹3 偏心構	き造弁による。							

# 第11章 汚泥消化設備

## 第11章 汚泥消化設備

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 ガス撹拌装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	11-1
§ 4 機械撹拌装置·····	11–3
§ 5 蒸気吸込装置······	
第2節 汚泥ポンプ設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
§ 2 吸込スクリュー付汚泥ポンプ······	
第3節 ガス撹拌設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
§ 1 消化ガス撹拌ブロワ······	
§ 2 消化ガス安全装置····································	
第4節 脱硫設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
§ 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······	
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······	
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·····	
§ 3 軟水装置····································	11-8
§ 4 軟水タンク······	
§ 5 給水ポンプ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	

	§	6		原力	くタ	ン	ク	٠.	٠.			٠.		 		٠.	٠.	٠.	٠.	٠.	٠.	٠.	٠.	 ٠.	٠.	 		 11-9
	§	7		原力	くポ	゚ン	プ							 		٠.					٠.			 ٠.		 		 11-9
	§	8	;	地上	- 定	置	式	重	油	タ	ン	ク		 		٠.	٠.	٠.	٠.		٠.			 ٠.	٠.	 		 11-9
	§	9	;	地下	₹重	油	貯	蔵	タ	ン・	ク			 		٠.					٠.			 ٠.		 		 11-9
	§	10		油科	多送	ポ	ン	プ						 		٠.					٠.			 ٠.		 		 11-10
	§	11		煙追	<u>á</u> · ·									 		٠.	٠.	٠.	٠.		٠.			 ٠.		 	 	 11-10
	§	12	1	煙突	₽									 			٠.		٠.					 ٠.		 	 	 11-10
	§	13		スヲ		۲.	^	ッ	ダ					 		٠.	٠.		٠.		٠.			 ٠.		 	 	 11-10
	§	14	į	配貿	Ē (	゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙	ス	,	蒸	気)	)			 		٠.	٠.	٠.	٠.					 	٠.	 	 	 11-10
第 7	節		温	水暑	景設	備								 			٠.	٠.	٠.					 		 	 	 11-11
	§	1		温力	〈器				٠.					 		٠.	٠.		٠.					 ٠.	٠.	 	 	 11-11
	§	2		オィ	゚ル	サ	_	ビ	ス	タ	ン	ク		 		٠.	٠.		٠.					 ٠.	٠.	 	 	 11-11
	§	3		温力	くポ	゚ン	プ	٠.	٠.				٠.	 	٠.	٠.	٠.	٠.	٠.		٠.			 ٠.	٠.	 		 11-11
	§	4	;	地上	:定	置	式	重	油	タ	ン	ク		 	٠.	٠.	٠.				٠.			 ٠.	٠.	 		 11-11
	§	5	;	地下	重	油	貯	蔵	タ	ン・	ク			 	٠.	٠.	٠.				٠.			 ٠.	٠.	 		 11-11
	§	6		油和	多送	ポ	ン	プ	٠.				٠.	 	٠.	٠.	٠.	٠.	٠.		٠.			 ٠.	٠.	 		 11-11
	§	7		煙追	≦・・		٠.		٠.					 	٠.	٠.	٠.				٠.			 ٠.	٠.	 		 11-11
	§	8		煙突	₽									 		٠.	٠.	٠.	٠.		٠.			 ٠.	٠.	 		 11-11
第 8	節		熱	交推	2器	設	備		٠.					 		٠.	٠.		٠.					 ٠.	٠.	 	 	 11-12
	§	1		二重	管	式	汚	泥	熱	交	愌	器	٠.	 	٠.	٠.	٠.	٠.	٠.		٠.			 ٠.	٠.	 		 11-12
第 9	節		余	剰力	ĵス	燃	焼	装	置					 					٠.					 		 		 11-12
	§	1		余乗	刂ガ	゙ス	燃	焼	装	置				 		٠.					٠.			 ٠.	٠.	 		 11-12

検 査	対	象		T.E.	1.b	<i>I</i> -+•	اجاد	
工種	項	目		規	格	値	摘	要
第 11 章汚泥消化 設備 第 1 節セソンタート*ーム 設備 §1 センタート*ーム 設備 §2 センタート*ーム 安全設備 §3 ガス攪拌 装置	中央ガ置の吹	`ス攪拌装 込高さ	± 5mm <u>別途</u>	土木工事		8付高さ H2 7 <u>L3</u> 副基準点	副基準 + ス す 側 吹 み しょ か で 測 定 で 測 定 で 測 定 で 測 定 で 測 定 で 測 定 で 割 か に か か か か か か か か か か か か か か か か か	ールで測定 入のときは 心 (C. O.
		`ス攪拌装金具垂直	1/100		A B	ሆ <u>ል ሃ</u>		
		、増拌装、	±15mm	Y	X Y	, 据付高さ 日1	1 基当りのスレベルの相対	

検	查	対	象		I m	16		1.1.	
工	種	項	目		規	格	値	摘	要
			フト攪拌 内筒垂直	1/100				さげふり+ より案内筒 周囲2ヶ所 測定する。	のたおれを
		据付高	さ	$\pm$ 5mm	В			副基準点よ ベル+スケー を測定する。	ールで (A)
					B × × × × × × × × × × × × × × × × × × ×				

		査	対	象							
_			^\_ 項		規	格	値	摘	要		
	機械攪拌	置		卷本体取付	1/1,000				り周囲2ヶ所 を測定する。		
			据付高	さの測定	$\pm5$ mm			副基準点 L ルHを測定	,₃よりのレベ する。		
					マL3 副基準点 ▽据付高さH						
			ドラフ ブの垂	'トチュー 直度	2/1,000				- スケールに ヶ所(B, C)		
			据付高	さの測定	$\pm5$ mm			X 1	~X2   X , 3 よりレベル		
					<u>まけかり</u> (000/1/200/1/2/	Ψ,	C ▽ L <sub>3</sub> 副基準点 ▽ 据付高さ A				

検 査	対 象	10 Mg /4-	₩; <del></del>
工種	項目	- 規 格 値 	摘    要
	攪拌機の芯	± 20mm ± 20mm ▼据付高さ日 × ▼据付高さA	スクリューケーシングとスクリューの芯 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 <del>▽医</del> 付高さ H1 <del>□</del> <u>□</u> <u>□</u> <u>□</u> <u>□</u> <u>□</u> <u>□</u> <u>□</u> <u></u>	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 吸込スクリュー付 汚泥ポンプ		第1章第1節 § 2 吸込スクリュー付汚 泥ポンプによる。	

検	查	対	象					
工	<u></u> 種	項	 目	規	格	値	摘	要
第3節ガン §1 消化カ	ス <b>攪</b> 拌 設備							
1) 送風杉	幾本体	水平度		0.2/1,000			次のいずれ 水準器を置 1. 共通床盤 2. ケーシン	度の測定は, れかの箇所に き,行なう。 機械加工面 グ上面のフ ・械加工面
				水準器 (共通床盤上)	•B (	水準器(吐出フランジ上	回 測定方向	
2) プーリ	J —	平行度		5/1,000			規または / ッジを当て Dの 4 点を	○外周に直定 ベトレートエ A, B, C, 計測する。 <sup>~</sup> X4 ~X04
				駅動機側 X: X2、X4	-		- - - - - - - - - - - - - - - - - - -	

	検	査	対	象						
	I I	種	項			規	格	値	摘	要
<b>§</b> 2	消化ガ 安	ス 全装置			簡易施	江につ	き記載なし	<b>~</b> 0		
第	4 節脱硫	設備								
<b>§</b> 1		乾式 硫装置	脱硫塔直度	本体の垂	1/100		 	7		- スケールに) 垂直度を測
<b>§</b> 2		乾式 硫装置					B_			~ X 2   X
§3		式装置				本体	X2	X1 さけかり × 架合		

検 査	対	象	t en	l.fe	1-1-	ملدا	-F
工種	項	目	規	格	値	摘	要
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		(X2-X3) (X1-X3)		体のタオレ 側板1段組3	等により本 / を測定する 立後及び最終 E了後測定す
	本体水	平度	表1参照			側板1段 ルにより測	組立後, レベ 定する。
	本体真	円度	表 2 参照	8 7 8 5	② 	③-⑥ 側板1段約	
	ピスト直度	、ン支柱垂	表3参照	(X1-X2)			等により本を測定する。
			さげふり X <sub>2</sub>	X1 27-11 X3	X 1 X 2 X 1		
			タンク径 (m) 15未満 15~30未	±	側 板 1	値 (mm) (mm) 真 3 :	大 円度 (mm) ± 10 ± 10
			タンク径(m 15未満 15~20 20~30	1 0未福 ± 2 0 ± 2 5	垂直度基準値(mm)       )     ± 25       5     ± 30	15以上	支 真円度 基準値 (mm) ± 30 ± 35 ± 40
			I	円周方		( <u>nm</u> ) . O	

	検	査	対	象	48	+6	法	松	
	Ľ	種	項	目	規	格	値	摘	要
	球形 ガス 3 節加温	ホルダ			第 11 章第 ダによる。	5 節 § 1 乾式	低圧ガスホル		
7,7	3 1477 FILL	. HC VIII							
§1	蒸気ボ	<b>・イラ</b>	本体水	平度	B(0)	x,	基準点 A (c)	ールにより 度を測定す (2mm 以内だ <u>  A(C)-</u> X	ベル+スケ 本体の水平 る。 が望ましい) - B(D ) 1 - C(D)  2
<b>§</b> 2	オイルサート	:* አያንሳ	垂直度		1/100		(b) A (c) A (c) A (c) A (d) A	さげふり により測定 <u>  X 1 /</u> Σ	
<b>§</b> 3	軟水装	置	垂直度		1/100	X1 X2	X2 X2 X	さげふり により測定: <u>  X 1 ~</u> <u>&gt;</u>	
					V FL	# #	<u> </u>		

	検査	対	象					
-		項		規	格	値	摘	要
	軟水タンク	垂直度		1/100	X1 , X2	₹# <u>\$</u> 0	により測定	+スケール する。 ~X2   X
<b>§</b> 5	給水ポンプ			第1章第1節	§6給水ポ	ンプによる。		
<b>§</b> 6	原水タンク			第 11 章第 6 貿	5 § 4 軟水タ	ンクによる。		
<b>§</b> 7	原水ポンプ			第1章第1節	\$6給水ポ	ンプによる。		
<b>§</b> 8	地上定置式 重油タンク			第 11 章第 6 領	育§4軟水タ	ンクによる。		
§9	地下重油 貯蔵タンク	水平度		注) コンク! する。		丁設前に測定	オートレールにより:	

検 査	対 象	1.17 1.67 1.45	k4 #
工種	項目	規格値	摘   要
§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 スチームヘッタ <sup>*</sup>		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章節配管工事参照のこと)	章第 2

	検	査	対	象	TH	147	<i>l</i> +-	<del>144-</del>	
_	Ľ	種	項	目	規	格	値	摘	要
第7	7 節温水料	器設備							
<b>§</b> 1	温水器		本体水	平度	1/100	C N			
					A (B)	C (D)	A (C)	A (C) - X  A (B) - X	
<b>§</b> 2	オイルサーヒ	* <i>ኢ</i> ን			第 11 章第 タンクによる		イルサービス		
<b>§</b> 3	温水ポ	ンプ			第1章第1節	5 § 6 給水ポ	シプによる。		
<b>§</b> 4	地上定重油	置式ポンプ			第 11 章第 ポンプによる		上定置式重油		
<b>§</b> 5	地下重	油 タンク			第 11 章第 ンクによる。	6 節 § 9 地	下重油貯蔵タ		
<b>§</b> 6	油移送ス	ポンプ			第 11 章第 よる。	6 節 § 10 油	3移送ポンプに		
§7	煙道				記載なし。				
<b>§</b> 8	煙突				一般的に建築	と工事のため	う記載なし。		

検 査	対	象	48	+⁄2	店	体	<del></del>
工種	項	目	規	格	値	摘	要
第8節熱交換器 設備 §1 二重管式 汚泥熱交換器			第 11 章第 6 2	節§3軟水剝	装置による。		
第9節余剰ガス 燃焼装置 §1 余剰ガス 燃焼装置	据付精	度	1/100		호 <i>내쇼</i> り	げふり等に 面のタオレを	
				X <sub>1</sub>	×	X	
					ュワは,第 11 拌ブロワに準		

# 第12章 汚泥脱水設備

## 第12章 汚泥脱水設備

## 目 次

第 1	節 遠	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		ミルトプレス脱水					
	§ 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	節った	フィルタープレス	、脱水設備	j · · · · · · ·		 	· 12-2
	§ 1	フィルタープレ	/ス脱水機			 	· 12-2
	§ 2	汚泥打込ポンプ	ĵ			 	· 12-2
第 4		スクリュープレス					
	§ 1	スクリュープレ	/ス脱水機			 	· 12-2
第 5	節 糸	合泥設備 ⋯⋯⋯					
	§ 1	破砕ポンプ・・・					
	§ 2	無閉塞形汚泥巾	<b>ポンプ・・・・</b>				. 12_2
	c 2					 	12-3
	§ 3	一軸ねじ式汚泥	<b>ミポンプ・</b>				
	§ 3 § 4	一軸ねじ式汚泥 汚泥サービスタ				 	· 12-3
	_		コンク・・・・			 	· 12-3
	§ 4 § 5	汚泥サービスタ	1ンク・・・・			 	· 12-3 · 12-3 · 12-4
	§ 4 § 5	汚泥サービスタ 凝集混和タンク	1ンク・・・・			 	· 12-3 · 12-3 · 12-4
第 6	§ 4 § 5 § 6	汚泥サービスタ 凝集混和タンク	・ンク・・・・ ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		 	· 12-3 · 12-3 · 12-4 · 12-4
第 6	§ 4 § 5 § 6	汚泥サービスタ 凝集混和タンク 汚泥貯留タンク	・ンク・・・・ ・・・・・・・・・・・・・ ・用ミキサ 守留設備・・・			 	· 12-3 · 12-3 · 12-4 · 12-4 · 12-5
第 6	§ 4 § 5 § 6	汚泥サービスタ 凝集混和タンク 汚泥貯留タンク	マンク・・・・ ア用ミキサ 守留設備・・・・・・・・・			 	<ul> <li>12-3</li> <li>12-4</li> <li>12-4</li> <li>12-5</li> <li>12-5</li> </ul>
第 6	§ 4 § 5 § 6 節 § 1	汚泥サービスタ 凝集混和タンク 汚泥貯留タンク <sup>.</sup> がケーキ搬送コン	マンク・・・・ ア用ミキサ 守留設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・				<ul> <li>12-3</li> <li>12-4</li> <li>12-4</li> <li>12-5</li> <li>12-5</li> </ul>

第7	' 節		無機凝集	剤	刊 漢	注	設	備·					 	 	 	 	 	 ٠.	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	ノプ							 	 	 	 	 	 	12-7
	§	4	消石灰	サ/	1 ⊏	1 · ·							 	 	 	 	 	 	12-8
	§	5	消石灰	輸記	差 二	ン	べ・	ヤ・					 	 	 	 	 	 	12-9
	§	6	消石灰	2 }	欠才	マ	パ						 	 	 	 	 	 	12-9
	§	7	消石灰	定量	量供	<b>枈給</b>	機						 	 	 	 	 	 	12-9
	§	8	消石灰	溶角	解タ	ン	ク						 	 	 	 	 	 	12-9
第 8	節		高分子凝	<b>逢集</b> 済	削用	]薬	注	設化	備·				 	 	 	 	 	 	12-10
第 8		1																	12-10 12-10
第 8	§		薬品受	入7	トッ	// <b>%</b>	及	びま	共糸	含機	<u>.</u>		 	 	 	 	 	 	
第 8	§ §	1	薬品受薬品溶	入7	トッ タン	パ	及 · ·	び ( 	共糸	<b>給機</b>			 	 	 	 	 	 	12-10
第 8	§ §	1	薬品受薬品溶	入7	トッ タン	パ	及 · ·	び ( 	共糸	<b>給機</b>			 	 	 	 	 	 	12-10 12-10
第 8	<i>s s</i>	1 2 3	薬品受薬品溶	入, 解。 給,	<b>トッ</b> タン ポン	ッパ ック ップ	及  (·	び (  一 車	共糸・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	合機 	··· ··· ·式	· · · · · · ·	 	 	 	 	 	 	12-10 12-10 12-10
	S S S	1 2 3	薬品受薬品溶薬 液供	入, 解 紹 ·	トッ タン ポン	, パ , ク , プ 	及··· (·	び f  一	共 糸 ・・・ 軸 れ	合機 · · · ·		· · · · ) ·	 	 	 	 	 	 	12-10 12-10 12-10
	8 8 8 節 8	1 2 3	薬 孫 孫 孫 孫 孫 子 帝 於 亦 然 亦 然 亦 然 亦 然 亦 亦 亦 亦 亦 亦 亦 亦 亦 亦 亦	入解給・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	<b>トッ</b> タ ポン・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	, パ, ク, プ	及····································	び ( · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	共 約 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	· 機· · · · · · · · · · · · · · · · · ·				 	 		 	 	12-10 12-10 12-10 12-10
	8 8 8 節 8 8	1 2 3	薬 薬 薬 付 給 空 付 給 空	入解給・おお	ト タ ポー・・プ 幾・ッ ン ン	, パ , ク , プ 	及····································	び ( · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	共 総	· 機 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	式		 	 	 		 	 	12-10 12-10 12-10 12-10 12-10

	検	査	対	象					
工		<u></u> 種	項	月	規	格	値	摘	要
第 12	章汚泥肌	总水 設備							
界 1 艮   <b>§</b> 1−1		設備	回転体	水平度	2/1,000			測定位置	ま, ベース架
	(標準	形)						台上面もした	くは,本体架る。
								B	
					本体架台	回転体外胴			
						4	<u>7</u> kå	<b>*</b>	
<b>§</b> 1-2	遠心脱(高効率				第 12 章第 準形)によ		<b>遠心脱水機(</b> 標		

現   現   根   値	据 要 工事又は現場で設定
脱水機 §1-1 ベルトプレス 本体の水平度 1/1,000 ろ過機 (標準形)	丁事又は現場で設定
B D  A(B) C(D)	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。   A(C)-B(D ) X1
§1-2 へ かけプレス       第 12 章第 2 節 § 1-1 ベルトプ ろ過機 (標準形) による。         「高効率形)       ろ過機 (標準形) による。	レス
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 ろ過機 (標準形) による。	レス
<b>§2 汚泥打込</b> 第1章第1節 §1無閉塞形汚泥 ポンプ プによる。	ポン
第4節スクリュープレス 脱水設備 §1 スクリュープレス 脱水設備 第12章第2節§1-1ベルトプ ろ過機(標準形)による。	レス

検 査	対	象	規	格	値	摘	要
工種	項	目	<i>万</i> 兄	俗	10000000000000000000000000000000000000	1向	安
第5節給泥設備			第1章第1 プによる。	節 § 1 無閉	塞形汚泥ポン		
§2 無閉塞形 汚泥ポンプ			第1章第1 プによる。	節 § 1 無閉	塞形汚泥ポン		
§3 一軸ねじ式 汚泥ポンプ			第8章第1章		塩素酸ソーダ t)による。		
<b>§4</b> 汚泥 サービスタンク (1)本体	垂直度		1/100	A B X1 X2	<u>さげふり</u> ×	ときで鋼尺 で測定する。 なお測定で 2点とする。	箇所はA,B
(2)ミキサー	垂直度		L < 1,500mm L ≥ 1,500mm L : シャ		000 1,000 さげふり	意) に対する ふりと鋼尺 測定箇所に 向とする。	部直部(任 3偏差をさげ で測定する。 はA, B2方 ~X2

検 査	対		I H	17.	116		
工種	項		規	格	値	摘	要
<ul><li>§ 5 凝集混和 タンク</li><li>(1)汚泥 サービスタンク</li></ul>	タンク	の垂直度	1/100	X 1	×↓ さげふり	タンクのご 向よりさげ し, その傾き る。 <u>  X2-</u> X	度を測定す
(2)ミキサー	ミキ垂直度	サー軸の	L < 1,500mm L ≥ 1,500mm L : シャ	フト長 X1		攪拌機軸 ジ部よりX車 よりさげふり その傾き度を <u>  X2-</u> X	)を落とし, を測定する。
<ul><li><b>§</b>6 汚泥貯留</li><li>タンク用ミキサ</li></ul>		pm 以下 pm 以下	L:ミキサーの L<1,500mm L≥1,500mm L<1,500mm L≥1,500mm	3/1, 2/1, 2/1, 1.5/	000 (1,000 (1,000	ンジ部より2 向よりさげ し,その傾き る。	ふりを落と

検 査	対	象					
工種	項	月	規	格	値	摘	要
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		
<b>§2 脱水ケーキ 移送ポンプ</b> (一軸ねじ式*'プ) (1) 一軸ねじ式 (ベルト掛け)	水平度		1/1,000 A B A(B)	X <sub>2</sub>	C X 1 D V 3 € 2 × - 2 = C(D)	ース上面を くは,オー り測定。   A(C)- X	
(2)一軸ねじ式(直結)	水平度		A A B A A A A A A A A A A A A A A A A A	X <sub>2</sub>	c	ース上面を くは, オー り測定。   A(C)- X	体コモンベ ・水準器もし トレベルによ - B(D ) 【1 - C(D)

	検	査	対	象		1.6			
-	Ľ	種	項	目	規	格	値	摘	要
	脱水ク	ポンプ	水平度		1/1,000			ース上面を くは,オー り測定。 <u>A(C)</u>	本体コモンベ
					A O B	X <sub>2</sub>	C C	· X <sub>1</sub>	
<b>§</b> 4	ケーキ	÷貯留			第 1 章第 6 節	<b>§</b> 3 ホッパ	: KL	V 353	バース
		ホッパ							

検	査	対	象							
工	種	項		1		規	格	値	摘	要
第7節無機。 用薬注 §1 塩鉄貯料	延集剤 主設備		<u> </u>		第8 貯槽に		i § 3 次亜	塩素酸ソーダ		
<b>§2 塩鉄希</b> 利 (1)ミキサ		ミキサー垂直度	一軸		L < 1,		2/1, 1.5/ B		ジ部よりさ ろし直部の 位置) に対す 尺で測定する	高さ (任意の - る偏差を鋼 る。 A B 2 点とす
§3 薬液供系	合 パンプ				簡易施	工につき	言載なし			

	検	查	対	象		I B	16	Lita	l-t-	
-	I.	種	項	目		規	格	値	摘	要
<b>§</b> 4	消石灰	ナイロ								
(	(1) タンク		垂直度		1/100		A B X1	さげ <u>ふり</u> × ×	を下ろし, (任意位置) 差を鋼尺で液	に対する偏 削定する。 は円周 A B 2
(	(2) ブロワ	7							簡易水準をレベルで測	器で水平度測定する。
	(3) 重量計	ŀ	水平度		メーカ	- 一規定 - ベース - 一		- B <u>水平度</u>	重量計べ度をレベルで	ースの水平で測定する。

	検	査	対	象					
		種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§</b> 5	消石灰輸コン	送ンベヤ	垂直度		1/100			さげふりを 部高 偏差を する。 測さげふり	・側胴部より 下ろし,直胴 意位置)に対 を鋼尺で測定 「はAB方向 で確認する。 - X1   X
			水平度		4/1,000				バル測定点 E,Fとする。
					C	X 1 × × × × 2 × × 2 × × 2 × × 2 × × 2 × × 2 × × 2 × × 2 × × 2 × × × 2 × × × 2 × × × 2 ×	A TB		
<b>§</b> 6	消石灰 2	次			第 12 章第 よる。	37節84消	石灰サイロに		
§7	消石灰定 伊	`量 共給機			第 10 章第 よる。	₹3節 <b>§</b> 7凝	集剤供給機に		
<b>§</b> 8	消石灰溶	・解 マンク			第 12 章第 ンクによる。		泥サービスタ		

検	査	対	象	La	44	<i>I</i> -+•	المبادة	<b>#</b>
工	種	項	Ħ	規	格	値	摘	要
§1 薬品	注設備			簡易施工につ	き記載なり	L.		
§2 薬品溶	\$解 タンク			第 12 章第 ンクによる。	5 節 § 4 汚	泥サービスタ		
§3 薬品体 (一軸お	ポンプ			第8章第1注入ポンプ(		塩素酸ソーダ 式)による。		
第 9 節付帯 §1 給水ズ				第 1 章第	1 節 § 6 給	水ポンプによ		
§2 空気E	E縮機					氏圧縮機(計装 気圧縮機によ		
§3 空気相	<b>*</b>			第1章第5節	í <b>§</b> 2 空気槽	事による。		
§4 除湿器	뭏			第1章第5節	j <b>§</b> 4 除湿器	<b>琴による</b> 。		

## 第13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	ケーキ貯り	留設備·			 	 	 13-1
	§ 1	定量フ	ィーダ・			 	 	 13-1
第 3	節	ケーキ搬送	送設備·			 	 	 13-2
	§ 1	計量コ:	ンベヤ・			 	 	 13-2
	§ 2	圧送ポン	ンプ・・・・			 	 	 13-2
第 4	節	乾燥装置				 	 	 13-2
	§ 1	間接乾炉	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:	ガスミス	トセパし	ノータ・	 	 	 13-3
	§ 6	乾燥排:	ガス予熱	器器		 	 	 13-3
	§ 7	除湿塔》	令却水ポ	<b>ジプ</b> ・・・		 	 	 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	フィータ	<b>Ž</b>	 	 	 13-5
	§ 3	乾燥ケ-	ーキ計量	コンベヤ	7	 	 	 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	ロワ・・・・			 	 	 13-5
	§ 7	昇圧ブロ	ロワ・・・・			 	 	 13-5

第6節 補	甫助燃料装置⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯⋯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	熟回収設備······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	非ガス処理設備 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	-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・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	-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 1	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!	<b>焼却炉付帯設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・</b>	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	1.0	Lb.	/	اجله	
工種	項	目	規	格	値	摘	要
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	X <sub>1</sub>	X	ヶ所を直角 する。	等で上下部 2 方向 2 面測定 - X 2
(2)切出機及び 駆動部組立		機 スクリ  現 場 組 立 と き)	2/1,000	x /	スクリュー軸	基準線⊗センターとルで測定する	
						示すが, #	台のときを #通架台上に ときもある。

検	査	対	象					
工	<u></u> 種	項	月	規	格	値	摘	要
第3節ケー								
§1 計量コン				第1章第6	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§2 圧送ポン	ンプ			第 12 章第 ポンプ (一軸 ケーキ移送ポ プ) による。	ねじ式ポン			
第4節乾燥				第 11 章第 装置による。	4 節 § 1 連	続式乾式脱硫		
§2 乾燥ケーネ	キコンヘッヤ			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§3 乾燥排	ガス 除湿塔							
(1)本体組	且立	垂直度		2/1,000		X <sub>1</sub>	ヶ所を直角する。	等で上下部 2 方向 2 面測定 - <u>X 2  </u> K

		査	対	象	t m	T.E-	<i>I</i> —1	اجاج	
	エ	種	項	目	規	格	値	摘	要
	<b>乾燥排</b> <b>循環</b> (1)本体	ガスファン	水平度		1/1,000	A • B			: 平度の測定 盤上に水準器 なう。
					水準器				
	(2) カップ <sup>°</sup> リ	ンク゛	平行度		5/1,000 <b>聚動機側</b> X: X: X:	X <sub>a</sub> X <sub>a</sub> X <sub>a</sub> X <sub>a</sub> M定点:C、D、E、	直定規またはストレートエッジ	定規または エッジを当 Fの4点を	の外周に直 ストレート て C , D , E , 計測する。 ~ X 4 ~ X 04
<b>§</b> 5		ガス セパレータ			簡易施工に	こつき記載な	l.		
<b>§</b> 6		ガス 予熱器			第 13 章 器による。	第4節§3乾	<b>左燥排ガス除湿</b>		
§7		冷却水 ポンプ			第1章第1	節§6給水水	ポンプによる。		

検 査	対	象	<del>1.</del> 11	妆	店	松	<b>=</b>
工種	項	目	規	格	値	摘	要
第 5 節焼却装置 §1 流動焼却炉							等の天端の
(1)底板組立	水平度 (現場組 うとき)	且立を行	2/1,000	A	レベルを測定する。		
(2)シェル組立	全高		5/1,000			スチール より全高を (直角方向: Hmax H	2 面) — H
	垂直度		5/1,000			さげふり 直度を測定。 (直角方向: <u>  X1-</u> X	2面)
	真円度 (現場組 うとき)	且立を行	5/1,000	X	さげふり	より直径を測	引部, 下部の Dmin
					2	水平度, 多 及び真円原	さは、底板 全高、直径、 度の測定は、 炉本体の垂

	検 査 対 象		<del>1</del> 17	+∕2	店	拉	冊		
_	Ľ.	種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§</b> 2	乾燥ケ 定量フ	ーキ イーダ			第 13 章第 よる。	2 節 § 1 定	量フィーダに		
<b>§</b> 3	乾燥ケ計量コ	ーキ ンベヤ			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
<b>§</b> 4	炉投入 コ	ンベヤ			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
<b>§</b> 5	ケーキ	投入機			簡易施工につ	き記載なし	~ 0		
<b>§</b> 6	流動ブ	゚゙ロワ			第6章第1ターボブロワ		製直結式多段		
<b>§</b> 7	昇圧ブ	゚゙ロワ			第6章第1		増速式単段タ		
	6 節補助 補助燃	装置			簡易施工につ	き記載なし	~ 0		
<b>§</b> 2	燃料夕	ンク			第 11 章第 ンクによる。	6 節 § 9 地	下重油貯蔵タ		
<b>§</b> 3	オイル	ポンプ			簡易施工につ	き記載なし	~ •		
<b>§</b> 4	バーナ	ブロワ			第6章第1 ーボブロワに		増速式単段タ		

	検	査	対	象		<del>1</del> 11	<del>1./2</del>	法	<del>                                      </del>	-# <del>*</del>
_	Ľ	種	項	I		規	格	値	摘	要
	/ 節熱回小空気予算		本体の	垂直度	1/100	×	$X_1$ $X_2$	さげふり	ヶ所を直角 する。	等で上下部 2 方向 2 面測定 X 2   X
<b>§</b> 2	廃熱ボ	イラ			第 13 章	重第5節钅	₹1流動物	<b>疟却炉による。</b>		
<b>§</b> 3	ボイラネ	給水ポンプ			第1章	第1節8	6 給水ポ	『ンプによる。		
<b>§</b> 4	脱気器				第 11 章	重第6節 <b></b>	₹4 軟水彡	マンクによる。		
<b>§</b> 5	フラッシュダン	19			第 11 章	重第6節 \$	₹4 軟水彡	マンクによる。		
<b>§</b> 6	スチームヘック	)*			簡易施	工につき	記載なし	· o		
<b>§</b> 7	フ゛ローダンク	ל			第 11 章	重第6節 \$	§4軟水タ	ヌンクによる。		
<b>§</b> 8	軟水装	<b>置</b>			第 11 章	重第6節	§3 軟水∜	装置による。		

	検	查	対	象	48	+⁄2	店	<del>                                      </del>	<del></del>
I	-	種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§</b> 9	軟化器	は ポンプ			第1章第1節	§6給水ポ	ンプによる。		
<b>§</b> 10	軟水:	タンク			第 11 章第 6 領	育84 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。		
<b>§</b> 12	煤吹 空気	用			第1章第5用)による。	節 § 1 空気/	王縮機(計装		
<b>§</b> 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 器による。	4 節 § 6 乾㎏	操排ガス予熱		
<b>§</b> 15	白煙	防止 ファン			第 13 章第 ファンによる		操排ガス循環		

	検	査	対	象	4-11	+⁄2	法	松	<del>-111</del>
-	工	種	項	目	規	格	値	摘	要
	8 節排 <sup>2</sup> サイ <u>:</u>	ガス処理 設備 クロン			簡易施工につ	き記載なし	~ 0		
<b>§</b> 2	サイ:	クロン 搬出機			簡易施工につ	き記載なし	~ °		
<b>§</b> 3	排煙	処理塔							
	(1)本体	紅立	垂直度		2/1,000	× ×	X <sub>1</sub> ±(fs.9)  ×2		等で上下部 2 方向 2 面測定 - X 2
<b>§</b> 4	苛性	ソーダ 貯留			第8章第1 貯槽による。	節§3次亜	塩素酸ソーダ		
<b>§</b> 5		ソーダ 给ポンプ					塩素酸ソーダ ム型)による。		
<b>§</b> 6		水			第1章第1節	i § 6 給水ポ	ジンプによる。		

	検	査	対	象	40	+47	古	<del></del>	-#f
I	- -	種	項	目	規	格	値	摘	要
§7 §8	脱硫塔	ポンプ			第 1 章第 1 節 第 1 章第 1 節				
<b>§</b> 9	電気集	塵機	垂直度		1/100	$X_1$	さげふり	ヶ所を直角だする。	等で上下部 2 方向 2 面測定 - <u>X 2  </u> 【
<b>§</b> 10	連続资	も浄 ポンプ			第1章第1節	§6給水ポ	ンプによる。		
§11	間欠資	も浄 タンク			第1章第1節	§6給水ポ	ンプによる。		
<b>§</b> 12	誘引コ	<b>ファン</b>			第 13 章第 ファンによる		操排ガス循環		
	誘引コストセパ				簡易施工につ	き記載なし	0		
§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	<del>-</del> -H	1夕	店	松	<b>#</b>
工種	項	目	規	格	値	摘	要
第9節灰搬送設備 §1 灰搬送 コンベヤ			第1章第6章 ヤによる。	爺 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§2 灰ホッパ			第1章第6節	<b>§</b> 3ホッパ	<b>による</b> 。		
第 10 節煙突 §1 煙突			一般的に建築	工事のため	り記載なし。		
第 11 節焼却炉 付帯設備 §1 空気圧縮機			第1章第55用)による。	節 § 1 空気	圧縮機(計装		
§2 空気槽			第1章第5節	<b>§</b> 2 空気槽	による。		
§3 除湿器			簡易施工につ	き記載なし	~ 0		
第 12 節電気計装設備 設備 §1 計装設備			記載なし。 (電気設備工 こと)	事施工管	理基準参照の		

# 第14章 汚泥溶融設備

### 第14章 汚泥溶融設備

### 目 次

第1節	脱水ケーキ搬送設備·········14-↑
§ 1	脱水ケーキスクリューコンベヤ・・・・・・・・・・・・ 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	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 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
§ 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	破砕粒コンベヤ・・・・・・・14-2
§ 12	破砕粒ホッパ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 14-2
§ 13	乾燥ケーキ移送装置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・14-2
第3節 🥻	容融設備 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
§ 1	溶融炉 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
§ 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・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・

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

第 8	節		ユーテ	ィリテ	イ設値	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	48	+/-	店	<del> </del>	æ.
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
第1節脱水ケ	設備 ーキ							
搬送 §1 脱水ケー スクリューコ	・キ			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§2 圧送ポン	プ			第 12 章第 ポンプ (一軸 水ケーキ移送 プ) による。	ねじ式ポン			
§3 分配コン	ベヤ			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
第2節汚泥乾 §1 脱水ケー 定量フィ	設備 ·キ			第 12 章第 よる。	2 節 § 1 定	量フィーダに		
§2 脱水ケー 投入コン				第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§3 混合機用 投	  入機			第 12 章第 ポンプ (一軸		水ケーキ移送 ⁄プ)による。		
§4 乾燥機				第 12 章第 4 質	<b>ຄ</b> §1間接卓	<b>乞燥機による。</b>		
§5 乾燥排気 抽気フ				第 13 章第 ファンによる		燥排ガス循環		

	検	査	対	象	<b>↓</b> □	4-67	( <del></del>	4 <del>5/2</del>	<b>₩</b>
I	- -	種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§</b> 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	~ 0		
	乾燥用バグフ				第 13 章第 4器による。	4 節 § 6 乾	燥排ガス予熱		
<b>§</b> 9	乾燥排	気 とハ゜レータ			簡易施工につ	き記載なし	~ 0		
§10	乾燥排	⊧気 予熱器			第 13 章第 4器による。	4 節 § 6 乾	燥排ガス予熱		
§11	破砕粉	t ンベヤ			第1章第61	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
<b>§</b> 12	破砕粒	ホッパ			第1章第6節	<b>§</b> 3ホッバ	<b>ぱによる</b> 。		
<b>§</b> 13		アーキ 送装置			第1章第6f ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		

検	査	対	象	<del>1</del> 17	+⁄>	店	松	<del>ш</del>
エ	種	項	目	規	格	値	摘	要
工 第3節溶融 §1 溶融炉		項	目			動焼却炉によ	114	

	検	査	対	象	<del>1</del> □	1-/2	陆	1 <del>27.</del>	<del></del>
I	-	種	項	目	規	格	値	摘	要
<b>§</b> 2	熱風炉ス	ファン			第 13 章第 · ファンによる		た燥排ガス循環		
<b>§</b> 3	ボイライ	循環ポンプ			第1章第1節	<b>§</b> 6給水	ポンプによる。		
<b>§</b> 4	スチームヘック	<b>y</b> *			第 13 章第 による。	7 節 § 6 ン	スチームヘッダ		
<b>§</b> 5	空気予	熱器			第 13 章第 る。	7 節 § 1 名	ピ気予熱器によ		
<b>§</b> 6	燃焼空	気ファン			第 13 章第 ファンによる		乞燥排ガス循環		
<b>§</b> 7	廃熱ボ	イラ			第 13 章第 7 質	∫ § 2 廃熱	ボイラによる。		
<b>§</b> 8	白煙防. 熱ク	止 交換器			第 13 章第 7 による。	節 § 14 自	日煙防止予熱器		
<b>§</b> 9	白煙防。	止ファン			第 13 章第 ファンによる		乞燥排ガス循環		
<b>§</b> 10		おッパ			第1章第6節	<b>§</b> 3 ホッ/	パによる。		
<b>§</b> 11	乾粉輸	i送 ブロワ			第 13 章第 · ファンによる		<b>た燥排ガス循環</b>		

	検	查	対	象	<b>1</b> -12	4-67	<i>(</i> ±	4 <del>4</del>	<del></del>
_	Ľ	種	項	目	規	格	値	摘	要
	4 節排ガ 処: 排煙処	理設備			第 13 章第 8 億	爺鸄3排煙匆	処理塔による。		
<b>§</b> 2	処理塔 循環:	ポンプ			第1章第1節	i § 6 給水ポ	ポンプによる。		
<b>§</b> 3	処理塔 循環	タンク			第8章第1 貯留による。	節§3次亜	塩素酸ソーダ		
<b>§</b> 4	電気集	塵機			第 13 章第 8 億	節§9電気氛	集塵機による。		
<b>§</b> 5	誘引フ	ァン			第 13 章第 ファンによる		燥排ガス循環		
<b>§</b> 6	排ガス	セハ° レータ			簡易施工につ	き記載なし	~ 0		

	検	査	対	象		17.			
-	L L	種	項	目	規	格	値	摘	要
	5 節スラ スラグ	設備			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
<b>§</b> 2	スラグコ	'移送 ンベヤ			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
<b>§</b> 3	スラグ	ホッパ			第1章第6額	5 § 3 ホッパ	だによる。		
<b>§</b> 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		

検 査	対	象	TH	4-4-7	<i>l</i> -t-	<del>لمار</del>	
工  種	項	目	規	格	値	摘	要
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 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§2 ダスト 圧送装置			第1章第6 ヤによる。	節 § 1 搬出	ベルトコンベ		
§3 ダストホッパ			第 13 章第 9 億	爺№2 灰ホ☆	ッパによる。		
§4 ダスト加湿機			第 13 章第 9 章	節§2灰ホ☆	ッパによる。		
§5 ダスト搬出 ホッパ			第 13 章第 9 創	爺№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	~ 0		

検	査	対	象	40	<del>1/2</del>	法	松	-#f
エ	種	項	目	規	格	値	摘	要
第7節ボイ §1 ドレン	設備			簡易施工につ	き記載なし	~ o		
§2 ドレン	ポンプ			第1章第1節	§6給水ポ	゚ンプによる。		
§3 スチー コン	ム デンサ			簡易施工につ	き記載なし	~ 0		
第 8 節ューティ	設備			第8章第1 注入ポンプ(タ		塩素酸ソーダ ム型)による。		
第9節補機 §1 補助ボ				第 11 章第 6 領	育 § 1 蒸 気 オ	<b>ボイラによる</b> 。		

## 第15編 脱臭設備

### 第15編 脱臭設備

#### 目 次

第 1	節		臭	気ガス	ス吸	引	装	置	٠.	٠.	٠.			 ٠.		 ٠.	٠.		٠.		٠.	٠.		٠.	٠.	٠.	٠	 	15-1
	§	1		脱臭:	ファ	ン					٠.			 	-	 						٠.		٠.		٠.		 	15-1
	§	2	į	換気月	月ダ	゚ク	١.	及	び	ダ	ン	/	· .	 		 	٠.											 	15-1
第 2	節		薬	注洗剂	争脱	臭	装	置	٠.	٠.	٠.			 ٠.		 	٠.					٠.		٠.		٠.		 	15-2
	§	1		立形導	<b>혼液</b>	洗	浄:	塔						 ٠.	-	 						٠.		٠.	 			 	15-2
	§	2	:	横形蓼	혼液	洗	浄:	塔			٠.			 		 	٠.					٠.				٠.		 	15-2
	§	3	;	薬液則	宁留	タ	ン	ク						 		 						٠.						 	15-2
	§	4	;	薬液泡	主入	ポ	ン	プ						 		 						٠.						 	15-2
	§	5	;	循環分	タン	ク								 		 												 	15-2
	§	6	;	循環7	<sub>ポン</sub>	゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚								 		 												 	15-3
	§	7		中和约	タン	ク								 		 										٠.		 	15-3
第 3	節		吸	着脱身	臭装	置								 		 												 	15-3
	§	1		吸着装	专置	·								 		 												 	15-3
第 4	節		充	填塔式	戈生	物	脱	臭	装	置				 		 												 	15-3
	§	1		充填均	艺	生	物」	脱	臭	装	置			 		 												 	15-3

検	査	対	象					
工	種	項	目	規	格	値	摘	要
第 15 章脱身 第 1 節臭気 吸引 §1 脱臭フ	ガス 装置							
1) 本体		水平度		水準器	水 平 度 B			平度の測定盤上に水準器。
2) カップ	リング	平行度		5/1,000 取動機側 Xx. Xx. Xx.	Xn Xn Xn Xn Xn Xn Xn Xn M定点: C, D, E, F	定規またはストレートエッジ	定規または エッジを当 Fの4点を X1~	
§2 換気用。 及びダンパ 臭ファン						養書 第 2 章 事参照のこと)		

	検	査	対	象	+0	+⁄2	法	体	<b>#</b>
_	Ĺ	種	項	目	規	格	値	摘	要
第 2 §1	立形薬	装置	垂直度		1/100	A B X X X	×		して本体回 定し基準値以 と。
<b>§</b> 2	横形薬	液洗净塔	水平度		1/1,000 x	A(G)	c(n)	ルを, アン: オートレベ	の基準レベにか一緒付後によい等によであり、独価がある。
<b>§</b> 3	薬液貯	留 タンク			第8章9		亜塩素酸ソータ	*	
<b>§</b> 4	薬液注	入 ポンプ					亜塩素酸ソータ ラム型)による。		
<b>§</b> 5	循環タ	ンク			第 15 章 による。	重第 2 節 <b>§</b> 1	立形薬液洗浄塔	5	

	検	査	対	象					
-	<u>1英</u> [	<u></u> 種	項		規	格	値	摘	要
	循環ホ	-		н	第1章第1節	§6給水ポ	ンプによる。		
<b>§</b> 7	中和夕	ンク			第8章第11時槽による。	節§3次亜	塩素酸ソーダ		
	3 節吸着	装置							
§1	吸着装	<b>造</b>	垂直度		1/100	JA B			して本体回 官し基準値以 と。
						<u></u>	さけ <u></u> がり ×		
	充填塔	臭装置			第 15 章第 による。	2 節 § 2 横	型薬注洗浄塔		