

第 3 編

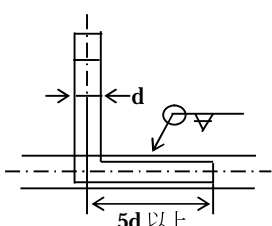
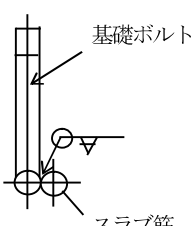
現場施工管理基準 機械設備

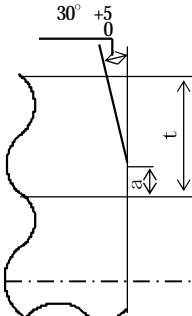
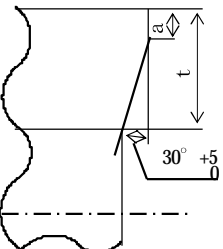
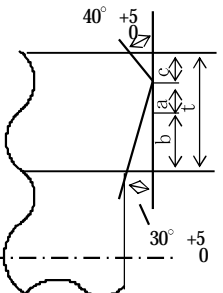
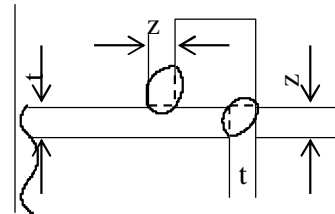
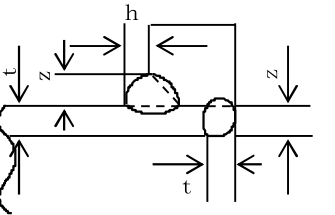
目 次

1. 共通項目		
1) 塗装検査	6-1
2) 溶接検査	6-1
3) 基礎工事	6-2
2. 立軸斜流ポンプ		
1) 性能試験	6-3
2) 据付精度	6-4
3. 立軸渦巻斜流ポンプ		
1) 性能試験	6-7
2) 据付精度	6-7
4. 水中ポンプ		
1) 据付精度	6-9
5. 歯車減速装置		
1) 性能試験	6-10
2) 据付精度	6-10
6. 直結式多段ターボブロワ		
1) 性能試験	6-11
2) 据付精度	6-12
7. 天井クレーン	6-15
8. ディーゼル機関		
1) 性能試験	6-17
2) 直結精度、測定値基準他	6-17
9. 空気圧縮機及び空気槽		
1) 性能試験	6-18
2) 据付	6-19
10. その他		
1) 汎用ポンプ	6-19
2) ベルト掛ポンプ	6-20

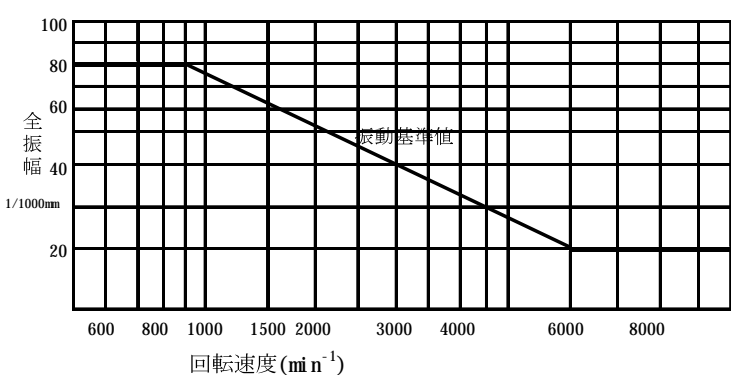
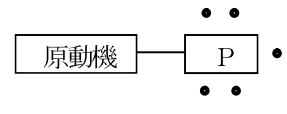
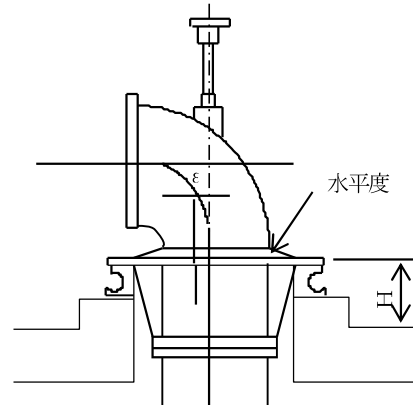
11. 水門設備		
11-1. ローラゲート	6-21
11-2. スライドゲート	6-25
12. 可動堰	6-30
13. 自動除塵機	6-31
14. 間欠式自動除塵機	6-32
15. ロープ式懸垂形自動除塵機	6-33
16. ロープ式台車形自動除塵機	6-34
17. 低圧集砂装置	6-35
18. 沈砂掻揚機	6-36
19. 走行式沈砂掻揚機	6-37
20. フライトコンベア	6-37
21. ベルトコンベア	6-38
22. スキップホイスト	6-38
23. ホッパー	6-39
24. 汚泥掻寄機 (チェーンフライト式)	6-40
25. 汚泥掻寄機 (モノレール式)	6-42
26. 槽外型攪拌機	6-44
27. 散気装置	6-45
28. 中央駆動懸垂形汚泥掻寄機	6-46
29. 中央駆動支柱形汚泥掻寄機	6-48

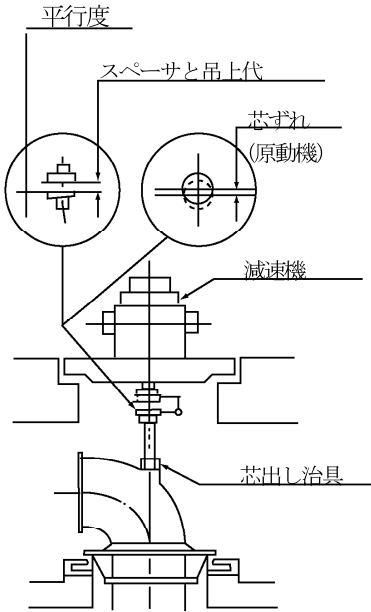
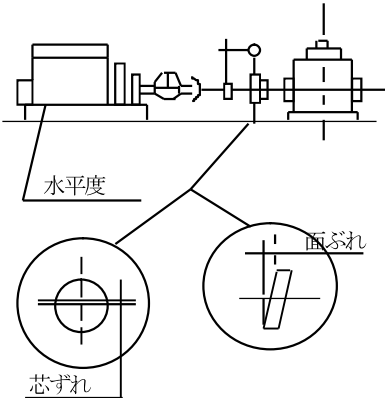
29-2. 樹脂製円形汚泥掻寄機（中央駆動支柱形）	6-49
30. スカムスキマ	6-52
31. 遠心脱水機	6-53
32. ベルトプレス脱水機	6-54

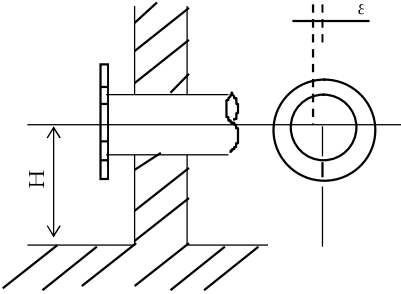
検査対象		規格値	摘要																			
工種	項目																					
1. 共通項目 1) 塗装検査	<p>a. 新設塗装の場合</p> <p>(1) 平均塗膜厚</p> <p>a) 1 ロッドの塗膜厚平均値は、目標塗膜厚合計値の 100% 以上。</p> <p>(2) 最小塗膜厚</p> <p>b) 測定値の最小値は、目標塗膜厚合計値の 70% 以上</p> <p>c) 測定値の分布の標準偏差は、目標塗膜厚合計値の 20% を超えないこと。</p> <p>〔ただし、測定値の最低値が、目標塗膜厚合計値より大きい場合は、この限りではない。〕</p>																					
	<p>測定数は、全塗装面積の</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ ~ 10 m² : 2箇所 (1箇所当り、上下左右 4点測定) ・ 10 m²~100 m² : 10 m²増毎に2箇所増 ・ 100 m²~ : 100 m²増毎に4箇所増 <p>とし、その1箇所当りの平均値が標準膜厚以上とする。</p> <p>塗膜厚測定箇所数の例</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>塗装面積 [m²]</th> <th>10</th> <th>20</th> <th>50</th> <th>100</th> <th>200</th> <th>500</th> <th>1000</th> <th>2000</th> <th>2000 超</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>測定箇所</td> <td>2</td> <td>4</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>24</td> <td>36</td> <td>56</td> <td>96</td> <td>96 超</td> </tr> </tbody> </table> <p>測定時期</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 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場合は、下塗り終了時及び上塗り終了時 ・ 内面塗装の場合は、内面塗装終了時 	塗装面積 [m ²]	10	20	50	100	200	500	1000	2000	2000 超	測定箇所	2	4	10	20	24	36	56	96	96 超	
塗装面積 [m ²]	10	20	50	100	200	500	1000	2000	2000 超													
測定箇所	2	4	10	20	24	36	56	96	96 超													
2) 溶接検査	<p>b. 塗替塗装の場合</p> <p>(1) 1種ケレンの場合 新設塗装の規格値 a) b) c) を適用する。</p> <p>(2) 2種、3種C、4種ケレンの場合 新設塗装の規格値 a) b) を適用し、c) については適用除外とする。 但し、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</p> <p>(3) 3種A、3種B ケレンの場合 測定値の最小値は目標塗膜厚合計値。</p>		※(1) (2) (3) いずれも、新設塗装の場合の測定基準を適用する。																			
	<p>(1) 躯体鉄筋とアンカーボルトの溶接</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>																					

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
2) 溶接検査	(2) 配管現場溶接		
	① 突き合せ溶接継手の管端		
	<p>V形外開先 (呼び径 700A 以下)</p>  <p>a: 2.4 以下</p>	<p>V形内開先 (呼び径 800A 以上で 厚さ 16 未満)</p>  <p>a: 2.4 以下</p>	<p>X形開先 (呼び径 800A 以上で 厚さ 16 以上)</p>  <p>a: 2 以下 b: $\frac{2}{3}(t-a)$ c: $\frac{1}{3}(t-a)$</p>
	② フランジ用角継手		
	 <p>z : z = t</p>		
	 <p>z : z = t h : h = 0.6 t</p>		
	(3) その他の溶接		
	工場施工管理基準 参照		
	<ul style="list-style-type: none"> ┌ 1-5 溶接検査 └ 1-6 非破壊検査 		
3) 基礎工事 (機械機器の基礎)	重荷重形基礎 (主ポンプ、エンジン、ブロワ、脱水機、沈砂池機械等) 及び軽荷重基礎 (小形タンク、操作架台、汎用ポンプ等) として分類され、各々承諾図によるものとする。		

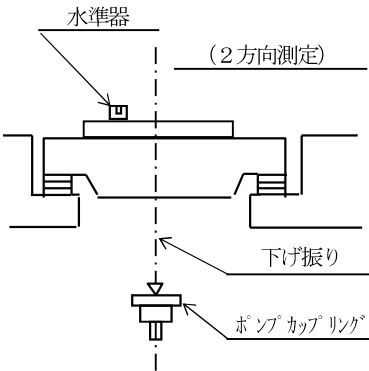
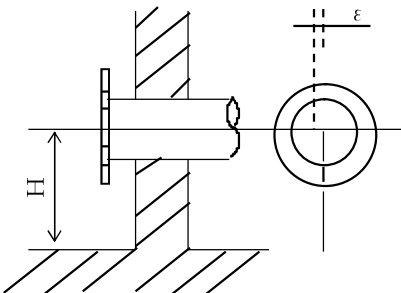
検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
2. 立軸斜流ポンプ	1) 性能試験 性能試験は、据付完了現場において、実機で規定回転数にて行い、その測定項目は次の通りとする。			JIS B 8301-2000 JIS B 8302-2002
	(1) 測定項目			
	項目	判定基準等		摘要
	回転数	測定・確認		回転方向を確認
	吐出し量	規定値 以上		流量計を設置しない機場については性能曲線による。※1
	吐出し圧力	測定		全揚程を算定し規定値異常を確認。
	吸込圧力	測定		
	電圧	測定・確認		電動機駆動の場合
	電流	測定・確認		
	電力	測定・確認		
	軸動力	規定値 以下		計測値より算出
	グランド部温度	異常のないことを確認 ※2		一定時間間隔で計測 減速機共
	各部軸受温度	" ※2		
	油温	" ※2		
	油圧	" ※2		
各部の振動	" ※3			
各部の騒音	" ※3			
※1 現場での締切運転（吐出量0）または、試運転水路による循環運転で算定された全揚程とポンプ性能曲線や工場製品確認時の全揚程が近似していれば、ポンプ性能曲線の吐出し量が現場でも再現できていると見なす。 ※2 各項が一定値に収束したことを確認した後、1時間程度継続して異常のないことを確認する。なお、締切運転しかできない等の理由で長時間の運転ができない場合は、工場製品確認時の測定データとの比較で確認する。 ※3 締切運転時は一般的に振動、騒音が大きくなるため、測定値は参考として扱う。（明らかな異常振動、異音の有無で判断）				
(2) 軸受温度 軸受許容最高温度及び許容温度上昇				
	許容温度上昇℃ K (周囲温度 40℃以下の場合但し、許容温度を上回ってはならない。)		許容最高温度℃	
冷却方式・潤滑油種類	軸受表面において	メタル温度計感温部の挿入測定	軸受表面において	メタル温度計感温部の挿入測定
自然冷却式普通潤滑油	40	45	75	80
自然冷却式耐熱性潤滑油	55	60	90	95
水冷式	—	協定による	—	80
強制潤滑式普通潤滑油	—	—	75	80 (排油温度80)

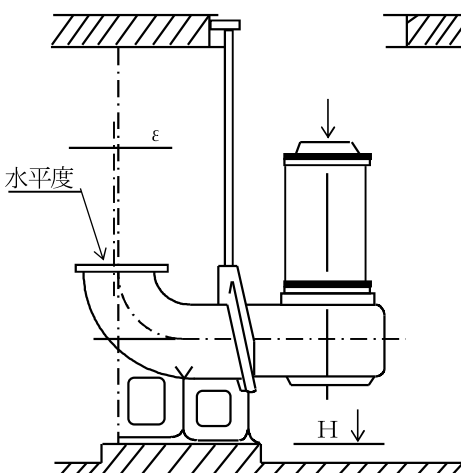
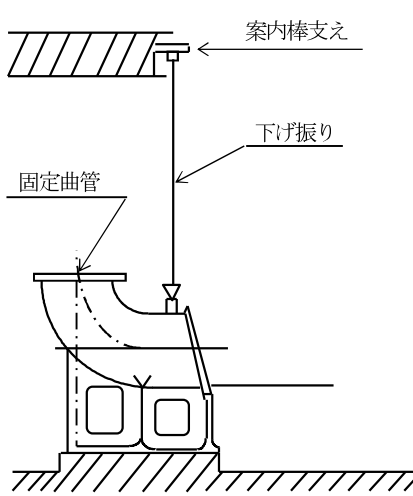
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	<p>(3) 振動</p>  <p>(4) 騒音</p> <p>① 機側騒音測定・・・機側 1 m 高さ 1 m の各点において、定格運転時の騒音を測定する。</p>  <p>② 敷地境界騒音測定・・・大阪府生活環境保全等に関する条例</p>	<p>立軸ポンプ 電動機の上部軸受中心 における振動</p> <p>左表に示した振幅値 は、永久基礎上に据付 けられた状態における 値を示す。</p>	
	<p>2) 据付精度</p> <p>(1) ポンプ本体</p> <p>① 中心線の ずれ (ϵ) $\pm 2.0\text{mm}$ 以内</p> <p>② 高さの精度 $H \pm 3.0\text{mm}$ 以内</p> <p>③ 水平度 $0.05\text{mm}/(1\text{m 当り})$ 以内 (二次芯出し後)</p> 	<p>別表第 21 第 54 条関係騒音に係わ る規制基準</p>	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	<p>(2) ポンプ減速機(電動機)間</p> <p>①軸芯のずれ</p> <p>②軸芯の平行度(面ぶれ)</p>	<p>0.05mm以内 (二次芯出し後)</p> <p>0.1mm以内 (二次芯出し後)</p> 	<p>ダイヤルゲージを減速機(電動機)カップリングにセットし90°、180°、270°、360°の位置で測定する。</p> <p>その際、芯出し治具を用いてポンプ軸を固定しておく。</p> <p>減速機(電動機)カップリングにIマークを打ち、減速機(電動機)軸を90°、180°、270°、360°回転させIマーク位置の隙間をスキマゲージで測定する。</p> <p>※ポンプ-減速機間にカップリングが無い等で芯出しの必要が無い場合は、対象外</p>
	<p>(3) 引上げ代他</p> <p>(4) 減速機とディーゼル機関間</p> <p>①軸芯のずれ</p> <p>②軸芯の平行度(面ぶれ)</p>	<p>羽根車とケーシングのクリアランスを測定し、かつ回転体の引上代を測定すること。</p> <p>0.05mm以内 (二次芯出し後)</p> <p>0.1mm以内 (二次芯出し後)</p> 	<p>(共回し法)</p> <p>減速機側カップリングにダイヤルゲージをセットし、90°、180°、270°、360°両軸を回転して計測する。</p> <p>(片回し法)</p> <p>ディーゼル機関側カップリングにダイヤルゲージをセットし、90°、180°、270°、360°ディーゼル機関側のみを回転して計測する。</p>

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	(5)壁貫通部 ①中心線のずれ ②高さの精度	(ポンプ吐出管について) ±2.0mm以内 ±3.0mm以内 測定基準参考図 	

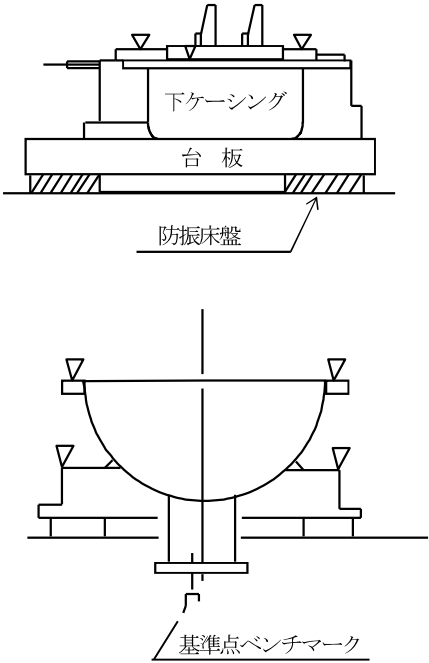
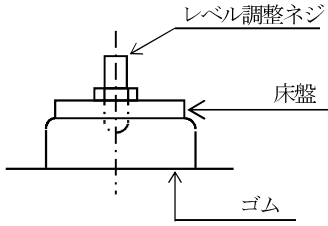
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
3. 立軸渦巻斜流ポンプ	1) 性能試験	(1)～(4) 立軸斜流ポンプと同様	
	2) 据付精度		
	(1) ポンプ本体		
	① 中心線のずれ(ε)	±2.0mm以内	
② 高さの精度	H±3.0mm以内		
③ 水平度	0.05mm/(1m当り)以内 (二次芯出し後)		
(2) ポンプ減速機(電動機)間	・ 芯出し治具による方法		中間軸の代わりに芯出し治具(仮シャフト)を取付ける。
① 軸芯のずれ	0.05mm以内 (二次芯出し後)		ダイヤルゲージを芯出し治具にセットし減速機(電動機)軸を90°、180°、270°、360°回転し測定する。
② 軸芯の平行度(面ぶれ)	0.1mm以内 (二次芯出し後)		芯ずれの測定方法に準ずる。

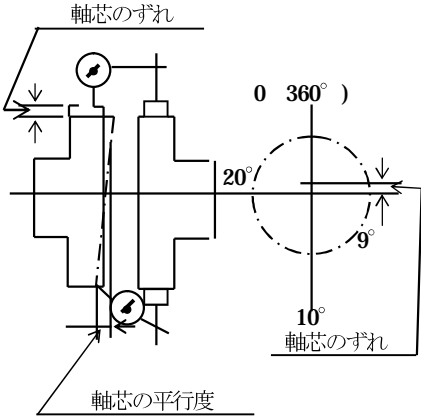
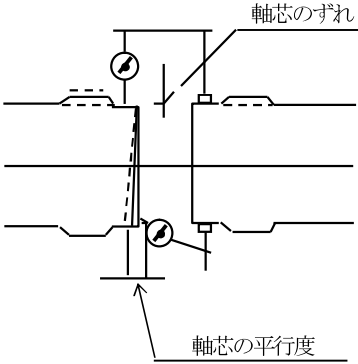
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	③軸芯のずれ ④水平度 (3)壁貫通部 ①中心線のずれ(ϵ) ②高さの精度	<p>・下げ振りによる方法について、芯出し治具(仮シャット)の取付けが不可の場合、下げ振りによる方法にて芯出しを行う。</p> <p>} 精度数値については、承諾による。</p>  <p>(ポンプ吐出管について)</p> <p>±2.0mm以内</p> <p>±3.0mm以内</p> 	<p>減速機(電動機)架台の中心から下げ振りを降し、ポンプカップリング中心とのずれを測定する。</p>

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
4. 水中ポンプ	1) 据付精度		
	(1) ポンプ全体及び電動機 ① 中心線のずれ (ϵ) ② 水平度	±5.0mm以内 ±0.1mm(1m当り)以内	 <p>The diagram shows a cross-section of a pump assembly. A vertical dashed line represents the center line. A horizontal dashed line represents the horizontality. The deviation of the center line is labeled as ϵ. The horizontality is labeled as '水平度'. A vertical arrow labeled 'H' points downwards from the pump's base to the ground level.</p>
	(2) 案内棒 ① 傾き	5.0mm(1m当り)以内	 <p>The diagram shows a cross-section of a pump assembly. A vertical line represents the guide rod. A horizontal arrow labeled '案内棒支え' (guide rod support) points to the top of the guide rod. A vertical arrow labeled '下げ振り' (lowering pendulum) points to the bottom of the guide rod. A horizontal arrow labeled '固定曲管' (fixed curved pipe) points to the curved pipe section of the pump.</p> <p>案内棒支えから下げ振りを降し、固定曲管の案内棒嵌合部中心おTのずれを測定する。</p>

検査対象		規格値	摘要								
工種	項目										
5. 歯車減速装置	1) 性能試験	据付完了後、現場において、実機でポンプ規定回転数にて行い、各測定を行う。									
	(1) スラスト軸受温度	給油温度 +40℃以下									
	(2) 振動の許容値	<table border="1"> <thead> <tr> <th>回転速度(rpm)</th> <th>全振幅 (μm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0~1000</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>1001~1500</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>1501~1800</td> <td>42</td> </tr> </tbody> </table>		回転速度(rpm)	全振幅 (μm)	0~1000	75	1001~1500	50	1501~1800	42
	回転速度(rpm)	全振幅 (μm)									
0~1000	75										
1001~1500	50										
1501~1800	42										
2) 据付精度											
	(1) 水平度	0.1mm/1m以内 ※搭載型減速機の場合は、ポンプ据付精度を参照	ポンプ架台上面に水準器を設置し測定								

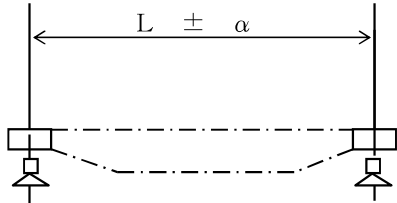
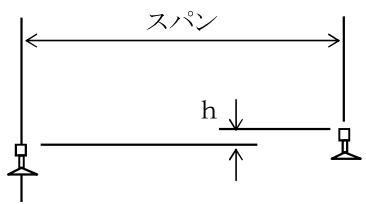
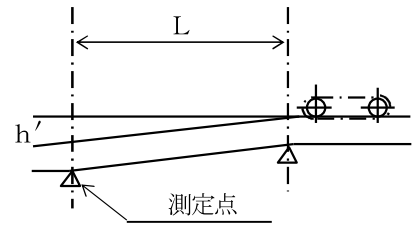
検査対象		規格値	摘要		
工種	項目				
6. 直結式多段ターボプロ	1) 性能試験	据付完了後、現場において、実機で規定回転数にて行い、各測定を行う。			
	(1) 測定項目				
	項目			判定基準等	摘要
	電圧			測定・確認	
	電流			測定・確認	
	吸込圧力			測定	
	吐出圧力			測定	
	風量			規定値 以上	
	油温			異常のないことを確認 ※	一定時間間隔で計測
	油圧			〃 ※	
軸受温度	〃 ※				
振動	〃				
騒音 機側騒音 敷地境界	異常のないことを確認 測定(別表 21 第 54 条騒音にかかわる規制基準)	大阪府生活環境保全等に関する条例			
<p>※印の各項が一定値に収束したことを確認した後、1時間程継続して異常のないことを確認する。</p>					

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	2) 据付精度 (1) ブロワの据付 ① 水平精度 ② 中心線	1 mに付き 0.2mm以内 ±5mm 軸心の水平度の測定は、次のいずれかで行う。 1. 台板に水準器を当てて測定する。 2. ケーシングの上下合せ面で測定する。 3. 送風機軸上にて、測定する。 軸芯と直角方向は、満水検知器又は上下合せ面で測定する。	送風機のレベル調整 防振ゴム付属の調整ベルト等により水平が出る場合は、調整ボルトの調整により送風機本体の水平加工面の水平度の調整を行う。
		▽=水準器  	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	(2)ブロウの 芯出し		
	①軸芯ずれ	<p>二次芯出しにて ダイヤルゲージの振れで0.05mm以内</p> <p>フランジ型たわみ接手の場合 フランジ型固定接手の場合</p> 	<p>ダイヤルゲージをカップリングの外周に取り付けて90°、180°、270°、360°回転させて測定する。</p>
	②軸芯の 平行度	<p>二次芯出しにて ±0.03mm以内</p> <p>ダイヤルゲージの振れ及びスキマゲージにて計測し、0.06mm以内</p> <p>歯車式たわみ接手の場合</p> 	<p>軸芯のずれに準じて測定する。</p>

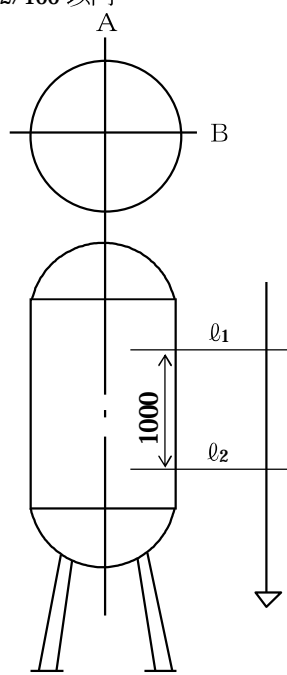
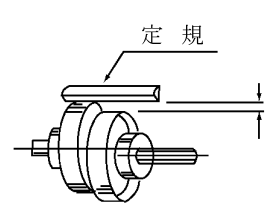
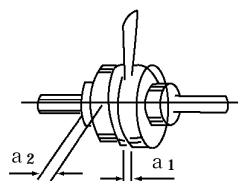
検査対象		規 格 値	摘 要
工 種	項 目		
	(3) 主空気配管	<p>配管サポート</p> <p>間隔は、原則として3m以下。 但し、弁類等重量物がある場合には、別途独立サポートを設け、直線部分については定尺1本につき2箇所以上、曲り管部分については1本につき1箇所以上支持すること。 サポートの基礎アンカーは、躯体鉄筋にアーケ溶接する。 土木構造物にエキスパンション等が施工されている場合には、その前後にサポートを設け、適宜伸縮管を挿入する。</p>	
	(4) 油配管		
	①サポート 間隔	原則として、3m以下	
	②戻り油管 勾配	原則として、1/50~1/100	

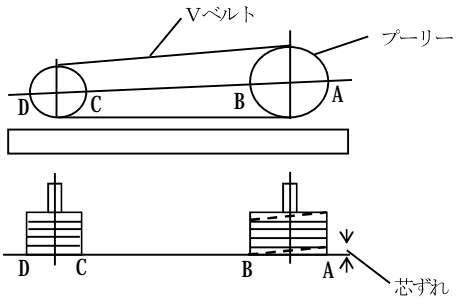
検査対象		規 格 値		摘 要	
工 種	項 目				
7. 天井クレーン	(1) 本体総合性能				
	総 合 性 能	最終ノッチにおいて 定格荷重・定格電圧	速	巻上げ	指定速度に対し許容差 +10%、-5%
			度	巻下げ	指定速度に対し許容差 +25%、-5%
				横行 走行	指定速度に対し許容差 +10%、-5% 指定速度に対し許容差 +10%、-5%
			電動機電流	銘板の指定電流以下であること。	
		荷重試験	定格荷重の 1.25 倍の荷重（定格荷重が 200t を超える場合は、定格荷重に 50t を加えた荷重）において各動作を行い、各部に異常がないこと。		
		主桁のたわみ	最も不利な位置において、主巻の定格荷重だけに対するたわみは、スパンの 1/800 以下であること。		
		絶縁抵抗	区分される回路の配線と大地間とにおいて測定し各回路毎に、0.5MΩ 以上であること。		
	(2) 走行レール				
		スパン			寸法測定基準は、承諾図面方法による。
計画寸法	25m未満	±10mm 以下			
	25～40m	±15mm 以下			
	左右レールの高低差	スパン×1/3000 以内			
	レールの上下方向の曲がり	10mにつき 5mm以内			
	レールの左右方向の曲がり	10mにつき 4mm以下			
	レールの勾配	1/2000 以下			
	レールジョイント部の食い違い	上面、側面とも 0.5mm 以内			
	レールジョイント部の間隔	3.0mm 以下			

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	レールスパン	$\alpha = \pm 15\text{mm}$ 以下 	全長にわたり出来るだけ多くの箇所測定する。
	左右レールの高低差	$h = \frac{\text{スパン}}{3000}$ 以下 	
	レール勾配	$\frac{h}{L} = \frac{1}{2000}$ 以下  $L = 5\text{m}$ 以下	

検査対象		規格値	摘要																																									
工種	項目																																											
8. ディーゼル 機関	1) 性能試験	性能試験は、据付完了後現場において実機で規定回転数にて行い、その測定項目は、以下を標準とする。																																										
	(1) 測定項目	<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>判定基準等</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>始動可能回数</td> <td>5回以上</td> <td>工場未実施時</td> </tr> <tr> <td>油温</td> <td>異常のないことを確認</td> <td>※</td> </tr> <tr> <td>油圧</td> <td>〃</td> <td>※</td> </tr> <tr> <td>冷却水温</td> <td>〃</td> <td>※</td> </tr> <tr> <td>排気温度</td> <td>〃</td> <td>※</td> </tr> <tr> <td>排気色</td> <td>〃</td> <td></td> </tr> <tr> <td>負荷試験・過速度試験</td> <td>各項目の計測・異常のないこと</td> <td>工場検査で未実施時</td> </tr> <tr> <td>回転数</td> <td>測定・確認</td> <td></td> </tr> <tr> <td>燃料消費率</td> <td>次項による</td> <td>工場未実施時</td> </tr> <tr> <td>本体振動</td> <td>測定・確認</td> <td></td> </tr> <tr> <td>基礎振動 床面振動</td> <td>測定・確認 測定・確認</td> <td></td> </tr> <tr> <td>吸入温度 吸気圧力 冷却水圧力</td> <td>測定・確認</td> <td></td> </tr> <tr> <td>騒音 機側 敷地境界</td> <td>測定・確認 大阪府生活環境保全等に関する条例別表第21第54条関係騒音にかかわる規制基準による。</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>※印の各項が一定値に収束したことを確認した後、2時間程度継続して異常のないことを確認する。</p>	項目	判定基準等	摘要	始動可能回数	5回以上	工場未実施時	油温	異常のないことを確認	※	油圧	〃	※	冷却水温	〃	※	排気温度	〃	※	排気色	〃		負荷試験・過速度試験	各項目の計測・異常のないこと	工場検査で未実施時	回転数	測定・確認		燃料消費率	次項による	工場未実施時	本体振動	測定・確認		基礎振動 床面振動	測定・確認 測定・確認		吸入温度 吸気圧力 冷却水圧力	測定・確認		騒音 機側 敷地境界	測定・確認 大阪府生活環境保全等に関する条例別表第21第54条関係騒音にかかわる規制基準による。	
項目	判定基準等	摘要																																										
始動可能回数	5回以上	工場未実施時																																										
油温	異常のないことを確認	※																																										
油圧	〃	※																																										
冷却水温	〃	※																																										
排気温度	〃	※																																										
排気色	〃																																											
負荷試験・過速度試験	各項目の計測・異常のないこと	工場検査で未実施時																																										
回転数	測定・確認																																											
燃料消費率	次項による	工場未実施時																																										
本体振動	測定・確認																																											
基礎振動 床面振動	測定・確認 測定・確認																																											
吸入温度 吸気圧力 冷却水圧力	測定・確認																																											
騒音 機側 敷地境界	測定・確認 大阪府生活環境保全等に関する条例別表第21第54条関係騒音にかかわる規制基準による。																																											
	2) 直結精度 測定値基準他																																											
	(1) 直結精度	$\pm \frac{3}{100}$ mm以内																																										
	(2) 最高爆発圧力	30 N / cm ² 以内	各シリンダー間の差																																									
	(3) 排気温度	60℃	各シリンダー間の差																																									
	(4) 過速度耐力	110% 1分間																																										

検査対象		規 格 値		摘 要		
工 種	項 目					
9. 空気圧縮機 及び空気槽	(5)燃料消費率	次表の値以下とする。		国土交通省大臣官房官庁営繕部 電気設備工事共通仕様書 (H19年版) 第5編 発電設備工事		
	原動機出力 kW (PS)	~22 (~30)	22~184 (30~250)	184~331 (250~450)	331~552 (450~750)	552~ (750~)
	燃料消費率 g/kWh (g/PSh)	310 (228)	300 (221)	270 (199)	250 (184)	230 (169)
	注 (1) 1103kW(1500PS)を超えるときは、図面又は特記仕様書による。					
	(2) 標準状態における燃料消費率とする。					
	(3) 原動機出力とは、特記仕様書に指定する値を言う。					
	(6)デフレクション計測	ピストンストロークの 1/10,000 以内 3/10,000 以内 (高弾性継手使用時)			製作会社基準による。	
	1)性能試験				機関クランク室のカバーを開け (原則としてポンプに最も近い方) クランク軸にデフレクションゲージを取り付ける。軸を一回転させ図の位置 (5点) で、ゲージの読みを計測する。	
	(1) 充気試験	最高使用圧力にて空気槽に充填し、漏えいのないこと。				
	(2) 自動発停試験	空気圧縮機 圧力 SWの動作確認				
(3) 安全弁試験	吹出し圧力、吹止り圧力測定					

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
10. その他	2) 据付 (1) 空気槽垂直度	垂直度 2/100 以内 	タンク直胴部 1 m (任意) の偏差を下げ振りと鋼尺にて測定する。測定箇所は A、B 2 方向とする。
	1) 汎用ポンプ (1) 軸芯のずれ	$b \leq 0.05\text{mm}$ 	定規をカップリングに当て、b のずれを周囲 4 箇所測定する。(ダイヤルゲージを用いてもよい。)
	(2) 軸芯の平行度	$ a_2 - a_1 \leq 0.1\text{mm}$ 	テーパーゲージ等で隙間を測定する。 最大隙間 a_2 最大隙間 a_1
	(3) カップリング隙間	停止中のポンプと電動機のカップリング隙間は、3mm あけること。	ポンプと電動機直結の場合

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
10. その他	2) ベルト掛ポンプ (1) プーリー間の平行度	<p>Vプーリーの外面に糸を張り、A、B、C、Dの点が、同時に接するようにする。</p> <p>〔判定〕 プーリーを回転させて、90°、180°、270°、360°の位置で行い、全ての角度で、4点が同一面上になるようにする。</p> 	<p>〔基準〕 A、B、C、Dの点が、同一面上にあること。</p>

検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
11. 水門設備	寸法検査	$\varepsilon = \pm \frac{\varepsilon_0}{2} \left(1 + \frac{L}{10} \right) \text{ mm}$		水門扉検査要領 ※ 大径間ゲートについては、ダム・堰施設検査要領(案)の基準の記載も考慮の上、許容値を決定すること。
11-1. ローラゲート	(1) 扉体戸当り	ε : 各部寸法許容差 (長さに関係ない許容差) mm L : 部材長又は部分長 (m) ε_0 : 長さ 10m の場合の標準許容差 (mm)		
表-1 (扉体) 扉体の許容差 単位: mm				
記号	検査の内容	許容差		測定点数
		ε_0	ε_1	
a	扉体幅	8		上下各1
b	扉体の高さ	8		左右各1
c ₁	主桁の高さ	6		桁1本で2
c ₂	端縦桁の高さ	6		左右各2
c ₃	水密ゴム面から主ローラ踏面までの長さ (前面水密の場合)		+2, -0	左右各2
c ₄	水密ゴム面から主ローラ踏面までの長さ (後面水密の場合)		+2, -0	左右各2
d	基準点間の対角長の差 (d ₁ -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	主ローラから扉体上下端までの長さ	8		
f	主ローラ踏面の偏差 (不静定支持の場合)		±0.5	
g	主ローラ踏面からサイドローラまでの長さ		±6	
h ₁	水密ゴムの間隔 (L型ゴム)		+10, -6	高さ 2m 毎
h ₂	水密ゴムの間隔 (P型ゴム)		±10	高さ 2m 毎
i	シーブの中心間距離	10		1
j	主桁の間距離	8		左右各1
k	サイドローラの踏面間隔	8		
l	シーブ中心からスキンプレート間までの長さ		±3	
m	水密高さ	8		長さ 2m 毎
n	主ローラの傾き (n ₁ -n ₂)		±0.5	ローラ毎
o	下部の曲り	3		
注: 長径間ローラゲートは現地溶接の縮み代を考慮して計測すること。				

検査対象		規格値		摘要																																																																											
工種	項目																																																																														
	<p>表-2-1 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">記号</th> <th rowspan="2">検査の内容</th> <th colspan="2">許容差</th> <th rowspan="2">測定点数</th> </tr> <tr> <th>ϵ_0</th> <th>ϵ_1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>純径間</td> <td>8</td> <td></td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>主ローラレール踏面中心間隔</td> <td>8</td> <td></td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>サイドローラレール踏面間隔</td> <td></td> <td>+8, -0</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>主ローラレール踏面からフロントローラレールまでの長さ</td> <td></td> <td>± 3</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>e</td> <td>サイドローラレール踏面位置</td> <td></td> <td>± 3</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td>主ローラレール踏面から水密板面までの長さ(後図のように取付けた後面水密ゴムの場合)</td> <td></td> <td>± 1.0</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>側部戸当りと底部戸当りとの関係位置</td> <td></td> <td>± 3</td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>戸当り高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>i</td> <td>呑口高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>j</td> <td>基準点間の対角長の差 (j_1-j_2)</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>表-2-2 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>検査の内容</th> <th>平面度</th> <th>真直度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>底部戸当りの表面</td> <td>1.5</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>主ローラレール踏面</td> <td>0.5(1.5)</td> <td>1.5(3.0)</td> </tr> <tr> <td>側部、上部水密面</td> <td>0.5(1.5)</td> <td>2.0(4.0)</td> </tr> <tr> <td>フロントローラレール踏面</td> <td>1.5(2.5)</td> <td>2.0(4.0)</td> </tr> <tr> <td>サイドローラレール踏面</td> <td>1.5(2.5)</td> <td>6.0(6.0)</td> </tr> </tbody> </table> <p>注: 1) 平面度は、長さ1mの直定規からの許容差を示す。 2) () 内数値は、軽構造部(水圧荷重の影響や水密の必要がない部分)の許容差を示す。</p>				記号	検査の内容	許容差		測定点数	ϵ_0	ϵ_1	a	純径間	8		上下各1	b	主ローラレール踏面中心間隔	8		上下各1	c	サイドローラレール踏面間隔		+8, -0	上下各1	d	主ローラレール踏面からフロントローラレールまでの長さ		± 3	上下各1	e	サイドローラレール踏面位置		± 3	上下各1	f	主ローラレール踏面から水密板面までの長さ(後図のように取付けた後面水密ゴムの場合)		± 1.0	上下各1	g	側部戸当りと底部戸当りとの関係位置		± 3	左右各1	h	戸当り高さ	8		左右各1	i	呑口高さ	8		左右各1	j	基準点間の対角長の差 (j_1-j_2)	8			検査の内容	平面度	真直度	底部戸当りの表面	1.5	2.0	主ローラレール踏面	0.5(1.5)	1.5(3.0)	側部、上部水密面	0.5(1.5)	2.0(4.0)	フロントローラレール踏面	1.5(2.5)	2.0(4.0)	サイドローラレール踏面	1.5(2.5)	6.0(6.0)
記号	検査の内容	許容差		測定点数																																																																											
		ϵ_0	ϵ_1																																																																												
a	純径間	8		上下各1																																																																											
b	主ローラレール踏面中心間隔	8		上下各1																																																																											
c	サイドローラレール踏面間隔		+8, -0	上下各1																																																																											
d	主ローラレール踏面からフロントローラレールまでの長さ		± 3	上下各1																																																																											
e	サイドローラレール踏面位置		± 3	上下各1																																																																											
f	主ローラレール踏面から水密板面までの長さ(後図のように取付けた後面水密ゴムの場合)		± 1.0	上下各1																																																																											
g	側部戸当りと底部戸当りとの関係位置		± 3	左右各1																																																																											
h	戸当り高さ	8		左右各1																																																																											
i	呑口高さ	8		左右各1																																																																											
j	基準点間の対角長の差 (j_1-j_2)	8																																																																													
検査の内容	平面度	真直度																																																																													
底部戸当りの表面	1.5	2.0																																																																													
主ローラレール踏面	0.5(1.5)	1.5(3.0)																																																																													
側部、上部水密面	0.5(1.5)	2.0(4.0)																																																																													
フロントローラレール踏面	1.5(2.5)	2.0(4.0)																																																																													
サイドローラレール踏面	1.5(2.5)	6.0(6.0)																																																																													

検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
	(2) 巻上機 表-3 巻上機 機能検査			
	区分	項目	基準値	摘要
	電動機	電流	定格電流以下	電圧は定格の±10%
		電圧	定格の±10%	操作盤の電圧計で測定
		回転数	メーカー基準	
	減速機	温度上昇	50℃以下	油洩れのないことを確認 (測定温度 - 周囲温度)
	軸受	〃	40℃以下	(測定温度 - 周囲温度)
	ドラム	回転数	±10%	
	リミットスイッチ	作動テスト	正常に作動すること	
	予備動力	〃	正常に作動すること	エンジンは回転数測定
	開度指示計	〃	正常に作動すること	現場検時に±2%を確認する
	ブレーキ	〃	正常に作動すること	
	音	異常音	無いこと	
	振動	異常振動	無いこと	
	手動ハンドル	切替回転方	正しいこと	
	(3) 油圧装置			
	①油圧機器			
	ポンプと原動機の芯出し	±0.03mm		
	②油圧シリンダ外部洩れ	無負荷作動時および耐圧検査時に行い、次のことを確認する。 ① ロッド静止時の全ての箇所の油漏れが無いこと ② ロッド移動時のロッドダストシール部の漏油については滴下が無いこと		ダム・堰施設検査要領(案)

検査対象		規 格 値		摘 要
工 種	項 目			
	③機能検査 表-4 油圧装置 機能検査			
	電動機	電 流	定格電流以下	電圧は定格の±10%
	油圧ユニット	電 圧	定格の±10%	操作盤の電圧計で測定
		温度上昇	作動油温度上限 55℃以下 作動油温度上昇 30℃以下	ユニットの温度計で確認
	音	吐出量	設計値の±10%以内	
		油 圧	設計圧力まで上昇すること	リリーフ設定圧力
		作動テスト	正常に作動すること	バルブ類
		異常音	無いこと	
	振 動	異常振動	無いこと	
	予備動力	作動テスト	正常に作動すること	エンジンは回転数確認
	機器・配管	油漏れ	無いこと	
	電動機	電 流	定格電流以下	電圧は定格の±10%

11-2. スライド
ゲート

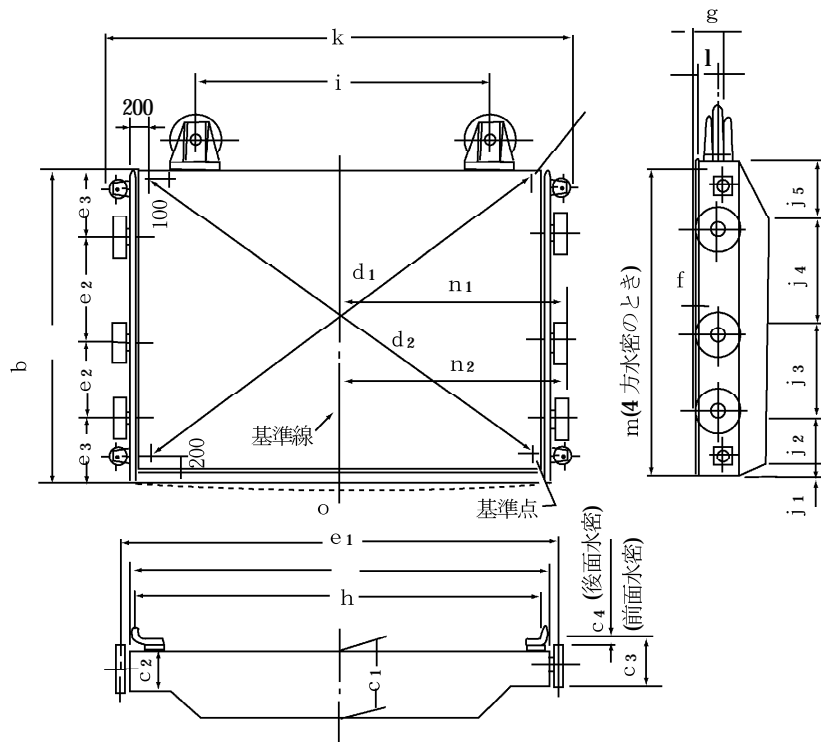
(1) 扉体戸当り

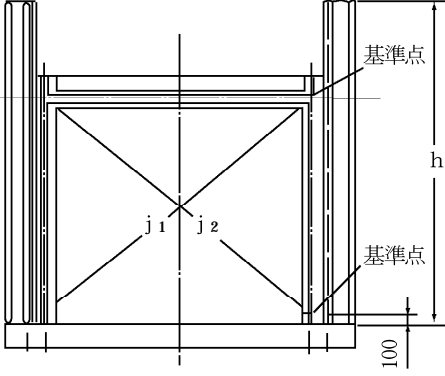
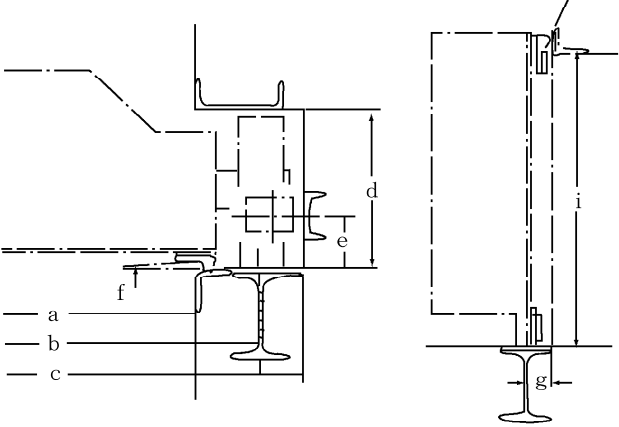
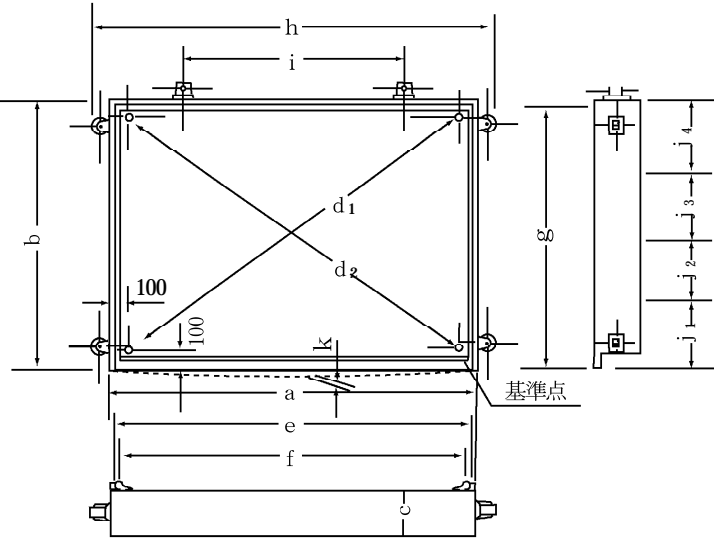
表-5 (扉体) 扉体の許容差 単位: mm

記号	検 査 の 内 容	許 容 差		測定点数
		ϵ_0	ϵ_1	
a	扉体幅	8		上下各1
b	扉体高さ	8		左右各1
c	主桁の高さ	6		桁1本で2
d	基準点間の対角度の差 ($d_1 - d_2$)	8		1
e	支点間距離	8		上下各1
f	水密ゴム間隔		± 10	上下各1
g	水密高さ	8		左右各1
h	ガイドローラ踏面間隔	8		
i	吊心間距離	6		
j	主桁の間隔	8		
k	下部の曲り	3		

検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
	表-6-1 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm			
		許容差		測定点数
		ϵ_0	ϵ_1	
	a 純径間	8		上中下各1
	b サイドローラレール踏面間隔		+8, -0	上下各1
	c サイドローラレール踏面位置		±3	上下各1
	d 基準点間の対角度の差 ($d_1 - d_2$)	8		
	e 戸当り高さ	8		左右各1
	f 呑口高さ	8		左右各1
	g 側部戸当りと底部戸当りとの関係位置		±3	
	表-6-2 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm			
	検査の内容	平面度	真直度	
	底部戸当りの表面	1.5	2.0	
	側部、上部水密面	0.5	2.0	
	サイドローラ踏面	1.5	6.0	
	注: 平面度は、長さ1mの直定規からの許容差を示す。			
	(2) 巻上機	ローラゲートの項参照		
	(3) 油圧装置	ローラゲートの項参照		

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	表-1の図		



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

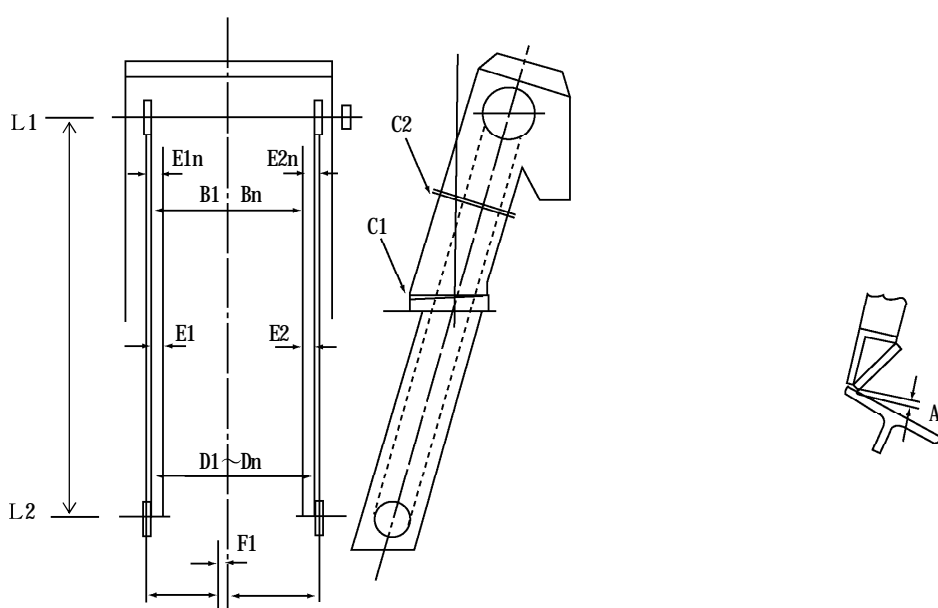
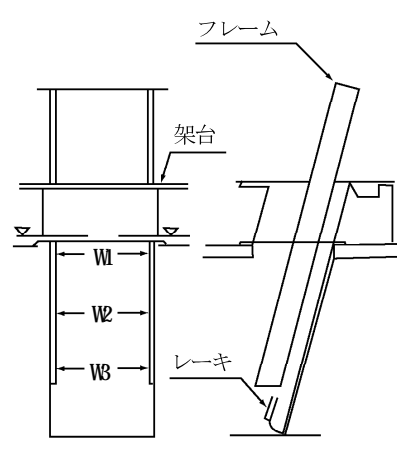
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	<p>表-6の図</p>		

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
12. 可動堰	(1) 戸当りの 水平差 (横倒れ)	$\frac{H}{500}$ mm 以内	基準線Xより（下げ振り）より扉押え板迄の上下端寸法（A, B）の左右側を測定する。
	(2) 戸当りの 垂直差 (前倒れ)	$\frac{H}{500}$ mm 以内	基準線Yより（下げ振り）より扉押え板迄の上下端寸法（C, D）の左右側を測定する。
	(3) 止水部の隙間	$\frac{1}{10}$ mm 以内	スキマゲージにて測定する。
	(4) 堰板据付 レベル	設計レベルに対して ±5 mm	下部堰板中央部（G点）をレベルにて測定。
	(5) 扉体と開閉機 の芯ずれ (横・前倒れ)	$\frac{h}{1000}$ mm 以内	スラブ下面より下げ振りを下ろしロッド軸迄の寸法（E, F）の前横側を測定する。

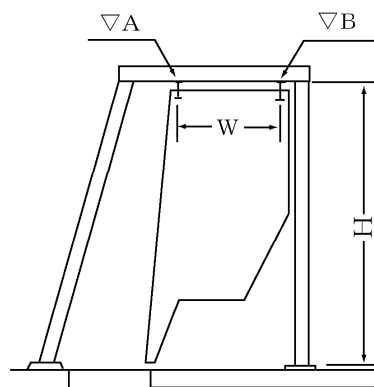
The diagram illustrates a sliding gate assembly. It shows a vertical gate with rollers and a drive mechanism. Key measurement points are labeled: A and B are horizontal dimensions at the top edge; C and D are vertical dimensions at the top edge; E and F are horizontal dimensions from the slab bottom to the roller axis; G is the center of the lower gate plate; H is the total height of the gate; X and Y are reference lines for leveling.

- ・ 図中H寸法は、戸当りの全長を示す。
- ・ 図中h寸法は、スラブ下より扉体上面迄の寸法を示す。

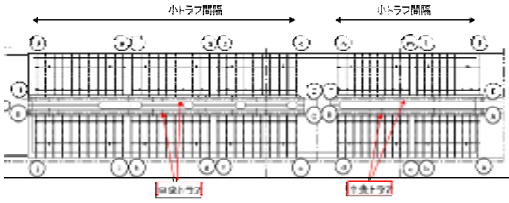
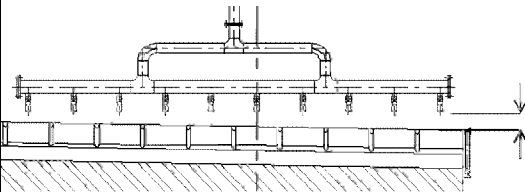
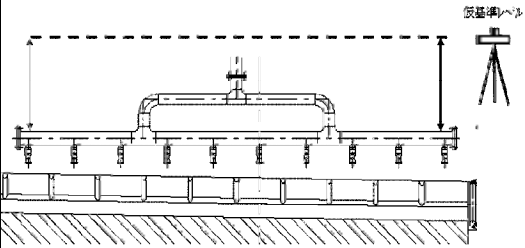
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
13. 自動除塵機	(1) 本体、軸、	単位 mm	
	ワイパー、レキの当り隙間	(A) 0.5 以下	
	アタッチ取付座ゲージ	(B) ±2.0	
	取合部の隙間	(C) 1.5 以下	
	ガイトレベルゲージ	(D) ±2.5	
	ガイトレベル平行度	(E) 1.5 以下	
	駆動軸、水中軸中心線より取付公差	±1.5 (案内軸がある場合も、各軸中心線取付公差は上記)	駆動軸－水中軸中心線間。 図の L1-L2 間の公差
	中心線平行度	1.0 以下	
	軸直角方向	(F) ±1.0	ホイールゲージの中心ずれ
	フレーム水平度	5mm 以内	レベルによるフレームベースプレート測定する。
レキガイト、 チェーンゲージ	±5mm 以内	レキガイト上中下3点のチェーンゲージ (W) を測定する。	
レキとスクリーン 噛込み深さ	設計値に対し ±5mm 左右の差 3mm 以内		

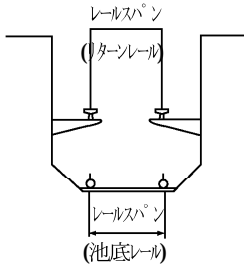
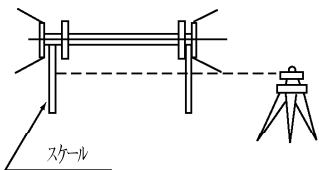
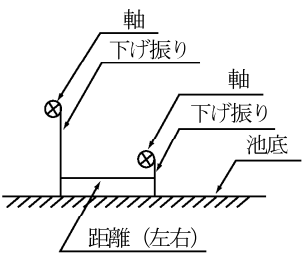
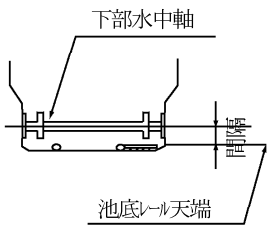
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	(2) 駆動装置 ベース水平度	2mm	
			
14. 間欠式 自動除塵機	(1) 本体据付 架台水平度 左右フレーム内 チェンゲージ又は ラック中心間	5mm 以内 ±5mm	レベルによりフレームベースプレート を測定する。 左右フレーム上、中、下 3点のチェンゲージ又はラック の中心間(W)を測定する。
	(2) 駆動装置 ベース水平度	2mm	
			

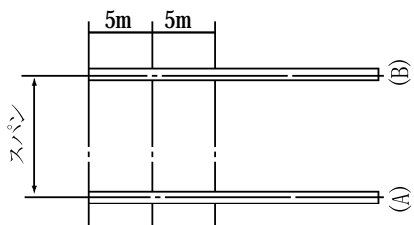
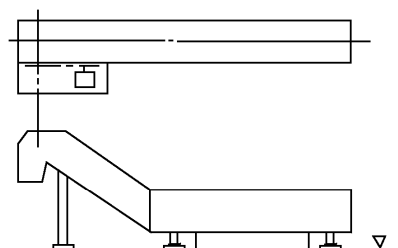
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
15. ロープ式 懸垂形 自動除塵機	(1) 走行レールの左右高低差	3mm 以内	走行レール上面のバブル（▽A, ▽B）を支柱間毎に測定する。 支柱間毎にスケールによりレールスパン（W）を測定する。
	(2) レールスパン	±5mm	
	(3) レール水平度	±5mm 以内	
	(4) レーキとスクリーン 嚙込み深さ	設計値に対し ±5mm 左右の差 3mm 以内	

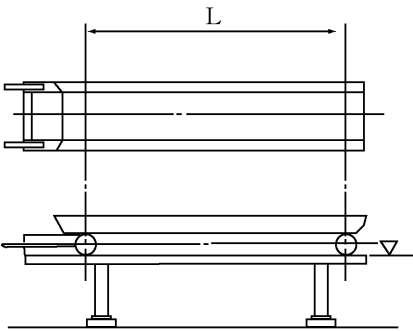
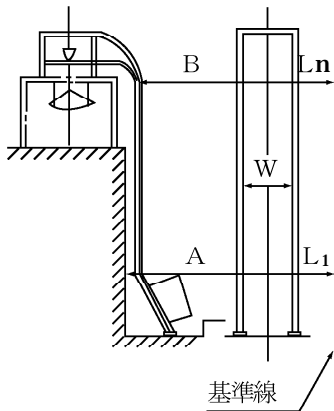


検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
16. ロープ式 台車形 自動除塵機	(1) 走行レールの 左右高低差	3mm 以内	<p>基準レベルよりレール端より 5m 毎に左右レール高さを測定する。</p> <p>レール端より 5m 毎にスケールにより測定する。</p>
	(2) レールスパン	±5mm 以内	
	(3) レール水平度	±5mm 以内	
(4) レーキと スクリーン 噛込み深さ	設計値に対し 左右の差	±5mm 3mm 以内	

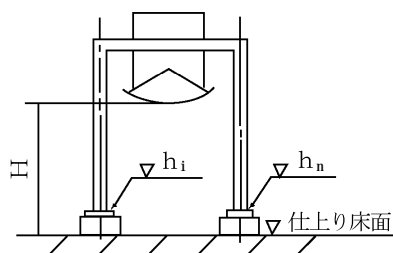
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
17. 低圧集砂装置	(1)中央トラフ 小トラフ レベル	 <p>中央トラフの四隅 (A~H) 小トラフの各ブロック四隅 (a~t) 基準レベルに対し ± 5 mm以下 (コンクリート打設前後)</p>	
	(2)小トラフ 間隔	<p>基準間隔に対し ± 5 mm以下</p>	
	(3)集砂ノズル レベル	 <p>ノズルと底盤との間隔 80~300mm</p>	
	(4)揚砂ポンプ ピット	<p>設計寸法の± 10 mm以内 (各辺)</p>	
	(5)ノズルヘッダ ー管レベル	 <p>水平度± 5 mm以下</p>	ヘッダー管の両端の2 点で測定

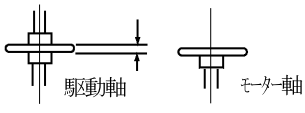
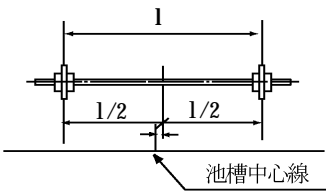
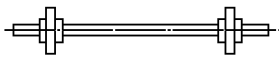
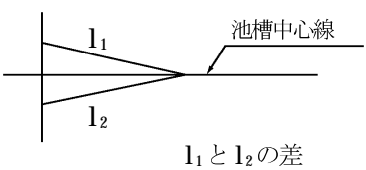
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
18. 沈砂掻揚機	(1) フレーム 水平度 (高低差)	3mm 以内	本体フレームの基準レベルを任意に決め水準器により測定する。
	(2) レール類 レール (池底レール) リターンレール	±5mm 以内 	
	(3) 池内軸 軸の水平度	勾配 1/500 以内 	
	軸間の平行度 (軸左右の前後間隔)	10mm 以内 	
(4) 下部水中軸と池底レール天端との間隔	承諾寸法に対し、-5mm ~ +10mm 	池底レール天端より、スケールにて測定する。	

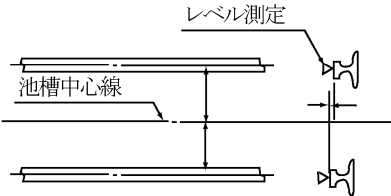
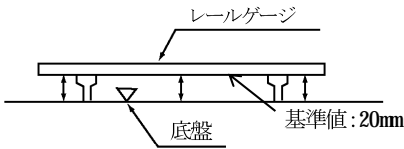
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
19. 走行式 沈砂掻揚機	(1) レールの敷設について		
	スパン 25m 迄 25～40m 以下 レール上面 レベル差	±12mm ±16mm スパンの 1/1000 以下 	レール全長にわたり 5m ピッチで測定。 同 上 (A), (B) の差
20. フライト コンベア	(1) 本体左右の 高低差	5mm 以内 	レベルにより本体の水平を測定。

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
21. ベルト コンベア	(1) フレーム 左右の高低差	5mm 以内	レベルによりフレームの水平を測定。
	(2) 機長	機長Lの寸法記録をとる。 承諾図に記載の寸法	
			
22. スキップ ホイスト	(1) ガイドレールの のスペン	±5mm	ガイドレールの全長に わたり 3,000mm ピッチ でW寸法を測定する。 垂直基準線に対しガイ ドレール直線部 (A～ B間) を等間隔 (約 3,000mm以下) でL寸法 を測定する。
	(2) ガイドレール のうねり	10mm 以内	
			

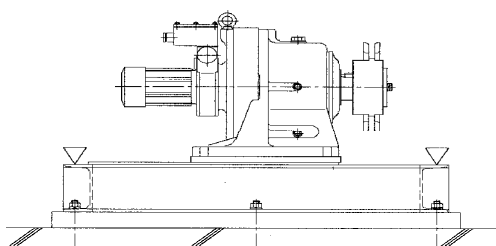
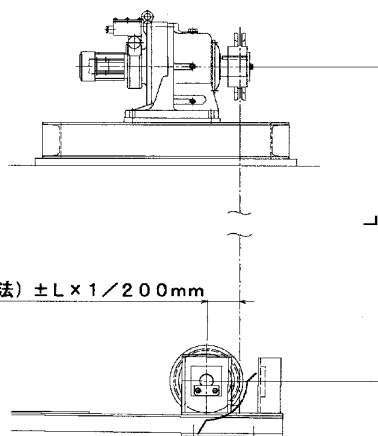
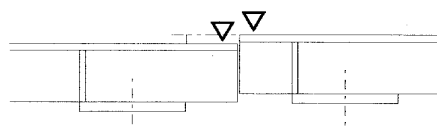
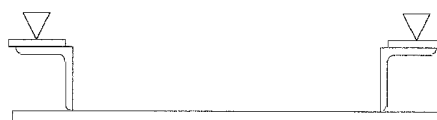
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
23. ホッパー	<p>(1) 架台高低差</p> <p>(2) ゲート最下点より床面までの高さ</p>	<p>5mm 以内</p> $ h_i - h_n \leq 5\text{mm}$	<p>各支柱ベースプレートと上面のレベルを測定する。</p> <p>ゲート最下点と仕上り底面との高さをスケールで測定する。(H寸法)</p>



検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
24. 汚泥掻寄機 (チェーンライク式)	(1) 駆動軸 スプロケット 通り芯	2mm 以内 	駆動用ローラチェーンのスプロケット加工面を基準とし逃げ墨等を利用して測定する。但し、2階層の場合は別途とする。
	(2) 駆動軸 スプロケット 芯ずれ	3mm 以内 	各軸のスプロケットより下げ振りを下ろし池槽中心線との芯ずれを測定する。
	(3) 軸水平度	軸長に対して 1/1000 以下 軸長（軸受間）に対して 	軸センター部よりYレベルにて測定する。
	(4) 軸直角度	3mm 以内 スプロケット内側仕上面を基準として 	軸加工面より下げ振りを下ろし低盤の軸通り芯より測定する。
	(5) 各軸の据付レベルの精度	設計レベルに対し ±5mm	
	(6) ガイドレール平行度	センター振分 ±5mm	池槽中心線より左右のレール間を測定する。

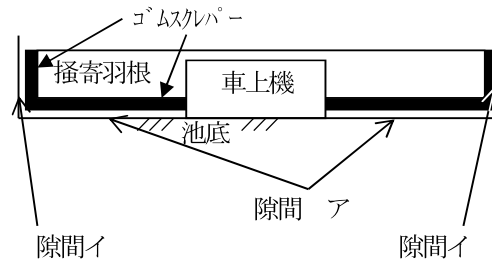
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
	(7)ガイドレール 高低	<p>3mm 以内 計測ピッチ 2.5m 毎</p> 	Yレベルにて測定。
	(8)底盤とレール ゲージとの隙 間	<p>許容範囲 20~30mm</p> 	レール上面にレールゲージをのせ測定する。
	(9)駆動装置 架台水平度	2mm	
	(10)駆動電動機側 スプロケット 側面倒れ (通り芯の精度)	$\frac{L}{500}$ mm以内 L: 軸間距離 (mm)	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
25. 汚泥掻寄機 (モジュール式)	(1) 池底レール 水平度	レールアングルの左右のレベルを測定し、 差が±2mm以内(計測ピッチ2.5m毎)	
	(2) 池底レール 据付段差	レール継ぎ目の段差を測定し、 ±2mm以下	
	(3) 駆動装置 芯ずれ	スプロケットホイールより下げ振りを下しレールに取付のホイールとの芯ずれを測定する 設計値±L×1/200mm以内	
	(4) 駆動装置 架台水平度	2mm	

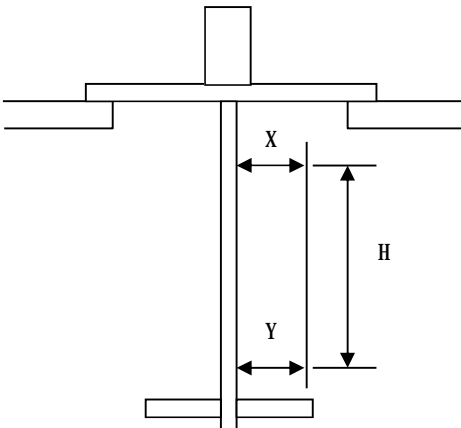



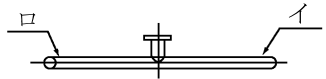

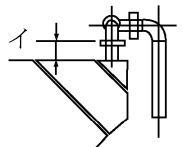
(5) ゴムスクレーパー
隙間計測

車上機的位置を変え3か所でゴムスクレーパーと池底部および側面壁の隙間を計測する。

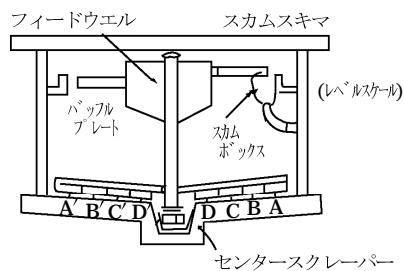
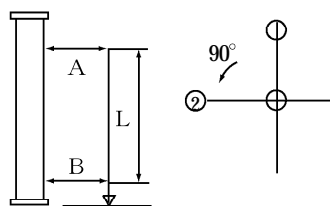
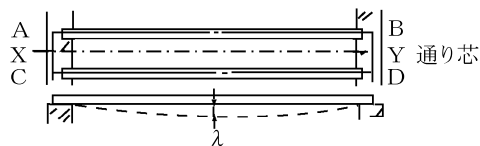


- ア. 池底部との隙間 設計値± 5mm
- イ. 側面壁との隙間 設計値± 10mm

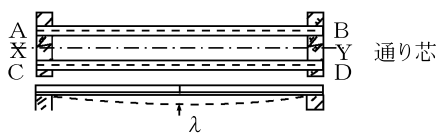
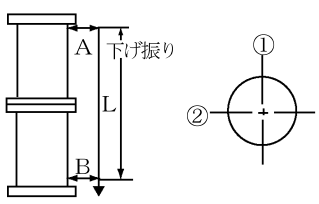
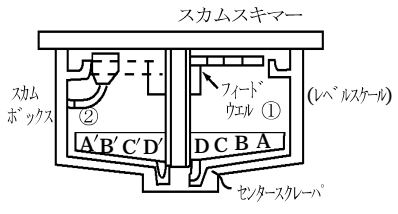
検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
26. 槽外型攪拌機	(1) 垂直度	 <p>垂直度 $\frac{ X-Y }{H} \leq \frac{2}{1000}$</p>	
	(2) 水平度	メーカー規定による	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
27. 散気装置	(1) 散気板 ホルダー	1ホルダー 設計レベルに対し $\pm 5\text{mm}$ 以内 池全体 1槽内 $\pm 10\text{mm}$ 以内 レベルにより測定する。  測定点 イ、ロ	軸体の仕上り精度によりホルダーの据付精度が変化する。
	(2) 散気筒 ヘッダー	1ヘッダーパイプ 設計レベルに対し $\pm 5\text{mm}$ 以内 池全体 1槽内 $\pm 10\text{mm}$ 以内 レベルにより測定する。  測定点 イ、ロ	
	(3) 散気器	同 上 レベルにより測定する。  測定点 イ、ロ	
	(4) 回転式 ライザー管	ベースの据付け高さ イ部 $\pm 10\text{mm}$  測定点 イ	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
28. 中央駆動 懸垂形 汚泥掻寄機	(1)ブリッジ 水平度・撓み	水平度 5mm 以内 撓み 1/800 以内	アンカーボルト部4点 (A, B, C, D) で測定長さ 20m以内とする。 ブリッジ 中央部で測定
	(2)センターシャ フト垂直度	垂直度 $\frac{ A-B }{L} \leq \frac{1}{500}$	①にて縦方向に2点 (A, B)で測定し 90° 方 向の②にて2点(A, B) で測定。
	(3)レーキアーム 水平度	10mm 以内	両側レーキ先端 ①、 ②) で測定。
	(4)スクレーパと 池底の隙間	規定値(30mm) 20~40mm	両側レーキ各4点 A, B, C, D A', B', C', D' で 測定。 円周方向で4等分
	(5)スカムボック スレベル	基準レベルに対し ±5mm以下 水平度 5mm以下	基準点からの高さ測 定。 スカムボックスの両端 で測定。

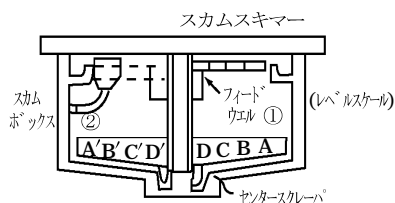
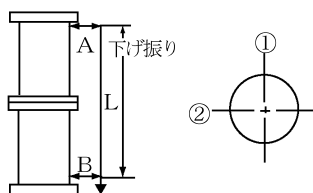
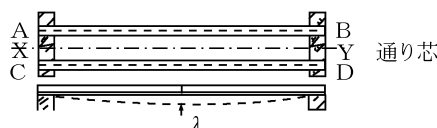


検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
	(6) スカムスキマレベル	基準レベルに対し	±10mm以下	基準点からの高さ測定。
		水平度	10mm以下	レーキ両端の2点で測定。 長さ20m以内とする。
	(7) バッフルプレートレベル	基準レベルに対し	±10mm以下	基準点からの高さ測定。
		水平度	10mm以下	各サポートの位置測定。
	(8) フィードウェルレベル	基準レベルに対し	±10mm以下	基準点からの高さ測定。
			周方向10点測定。	
		水平度	10mm以下	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
29. 中央駆動 支柱形 汚泥掻寄機	(1)ブリッジ 水平度・撓み	水平度 5mm以下 撓み 1/500 以内	アンカーボルト部4点 (A, B, C, D) で測定長さ 20m 以内とする。 ブリッジ 中央部で測定。
			
	(2)センターシャ フト垂直度	垂直度 $\frac{ A-B }{L} \leq \frac{1}{500}$	①にて縦方向に2点 (A, B) で測定し 90° 方 向の②にて2点 (A, B) で測定。
			
	(3)レーキアーム の水平度	10mm 以内	両側レーキ先端 ①、 ②) で測定。
(4)アームと 池底の隙間	規定値(30mm) 20~40mm	両側レーキ各4点 A, B, C, D A', B', C', D' で 測定。	
		円周方向で8等分	
(5)スカムボック スレベル	基準レベルに対し ±5mm以下 水平度 5mm以下	基準点からの高さ測 定。 スカムボックスの両端 で測定。	

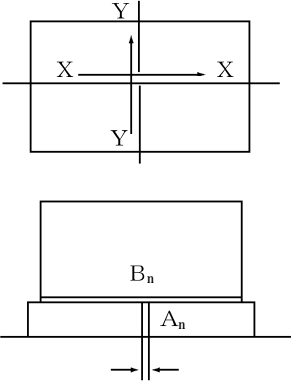
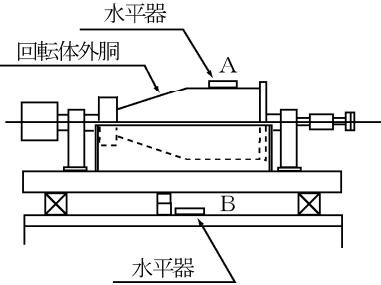
検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
	(6) スカムスキマ レベル	基準レベルに対し	±10mm以下	基準点からの高さ測定。
		水平度	10mm以下	レーキ両端の2点で測定。
	(7) バッフルプレートレベル	基準レベルに対し	±10mm以下	基準点からの高さ測定。
		水平度	10mm以下	各サポートの位置測定。
	(8) フィードウェルレベル	基準レベルに対し	±10mm以下	基準点からの高さ測定。
		周方向10点測定。		
		水平度	10mm以下	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
29-2. 樹脂製 円形 汚泥掻寄機 (中央駆動 支柱形)	(1)ブリッジ 水平度・撓み	水平度 1/1000 以下 撓み 1/500 以内	アンカーボルト部4点 (A, B, C, D) で測定長さ 20m以内とする。 ブリッジ 中央部で測定。
	(2)センターシャ フト垂直度	垂直度 $\frac{ A-B }{L} \leq \frac{1}{200}$	①にて縦方向に2点 (A, B) で測定し 90° 方 向の②にて2点 (A, B) で測定。
	(3)レーキアーム の水平度	3/1000 以内	両側レーキ先端 ①、 ②) で測定。
	(4)アームと 池底の隙間	規定値(50mm) 40~60mm	両側レーキ各4点 A, B, C, D, A', B', C', D' でゴム取付前の状態 にて測定。
	(5)スカムボック スレベル	基準レベルに対し ±5mm以下 水平度 5mm以下	円周方向で8等分 基準点からの高さ測 定。 スカムボックスの両端 で測定。



検査対象		規格値		摘要
工種	項目			
	(6) スカムスキマレベル	基準レベルに対し	±10mm以下	基準点からの高さ測定。
		水平度	10mm以下	レーキ両端の2点で測定。
	(7) バッフルプレートレベル	基準レベルに対し	±10mm以下	基準点からの高さ測定。
		周方向8点測定 水平度	10mm以下	各サポートの位置測定。
	(8) フィードウェルレベル	基準レベルに対し	±10mm以下	基準点からの高さ測定。
		周方向4点測定 水平度	10mm以下	
	(9) 越流堰レベル	基準レベルに対し	±5mm以下	
		周方向8点測定		

検査対象		規格値	摘要	
工種	項目			
30. スカム スキマ	(1) スカム スキマ本体	水平度	10mm 以内	レーキ両端の2点で測定。 長さ20m以内とする。
		高さ	±10mm	
	(2) スカム ボックス	水平度	5mm 以内	スカムボックスの両側で測定。
		高さ	±5mm	
	(3) バッフル プレート	水平度	10mm 以内	各サポートの位置で測定。
		高さ	±10mm	

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
31. 遠心脱水機	(1) パッケージ 平面据付位置	基礎墨出し マーク：A _n 本体墨出し マーク：B _n A _n 、B _n 間距離 2mm 以内 	基礎墨出し時に測定し やすい位置にX軸、Y 軸それぞれ2カ所 マーク：A _n を設定し、 これに対応する マーク：B _n を工場又 は現場で本体に設定 し、アンカボルト締付後こ のマーク間距離を金属 製直尺等により測定 し、確認する。
	(2) 回転体水平度	A部 $\frac{0.2}{1000}$ B部 $\frac{0.2}{1000}$ 	回転体外胴ストレート 部を水平器により測定 する。 架台中央部を水平器に より測定する。

検査対象		規格値	摘要
工種	項目		
32. ベルトプレス脱水機	(1) 平面据付位置	基礎墨出し マーク：A _n 本体墨出し マーク：B _n A _n 、B _n 間距離 2mm 以内	基礎墨出し時に測定しやすい位置にX軸、Y軸それぞれ2カ所マーク：A _n を設定し、これに対応するマーク：B _n を工場又は現場で本体に設定し、アンカーボルト締付後このマーク間距離を金属製直尺等により測定し、確認する。
	(2) 本体の水平度	±1/1000 以内 $\frac{C_1 - C_2}{L_1} \quad \frac{C_2 - C_3}{L_2}$ 