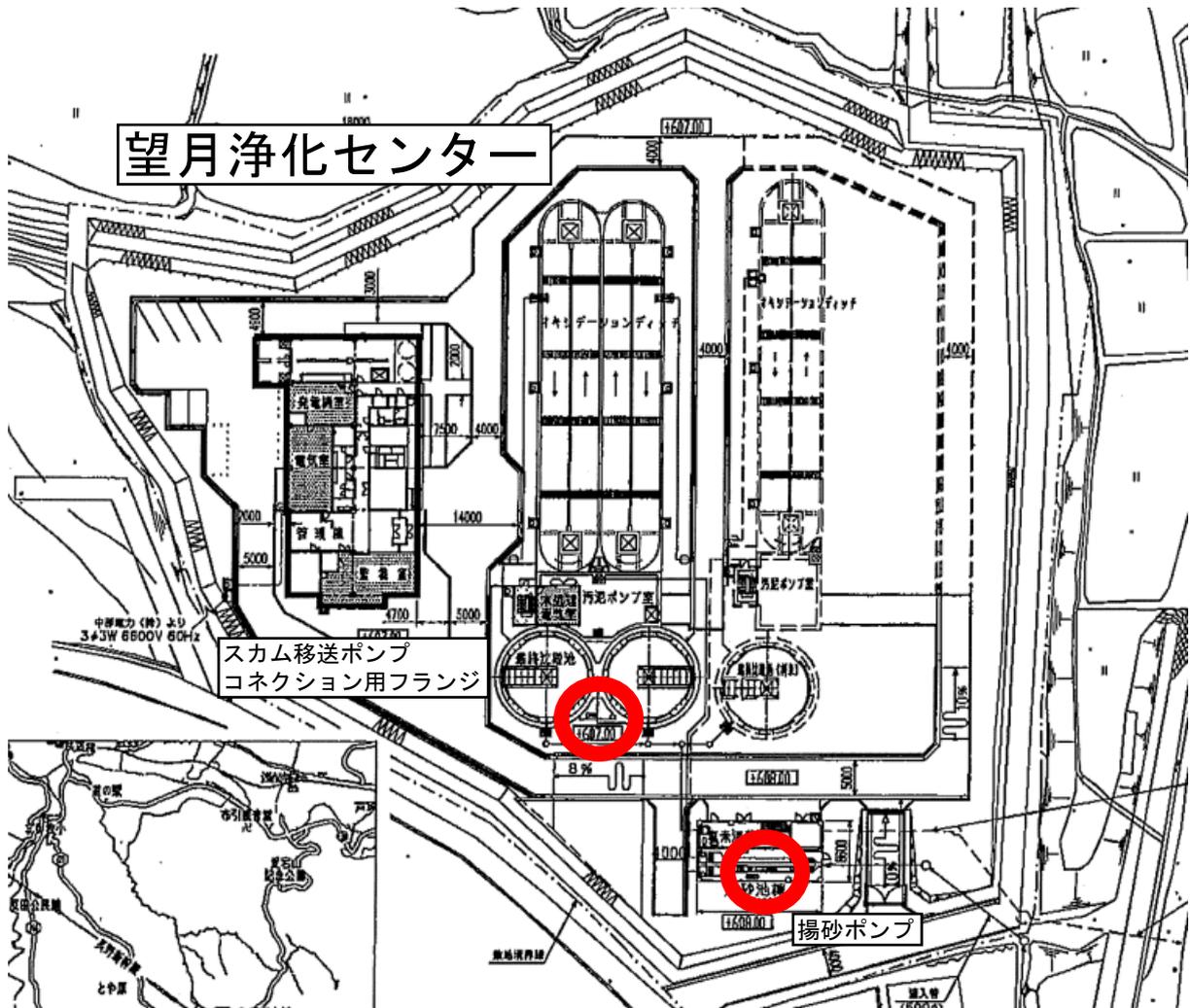
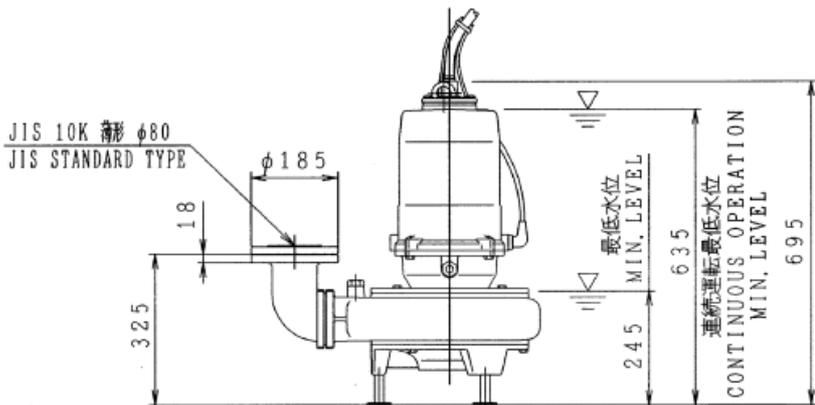


施 工 場 所



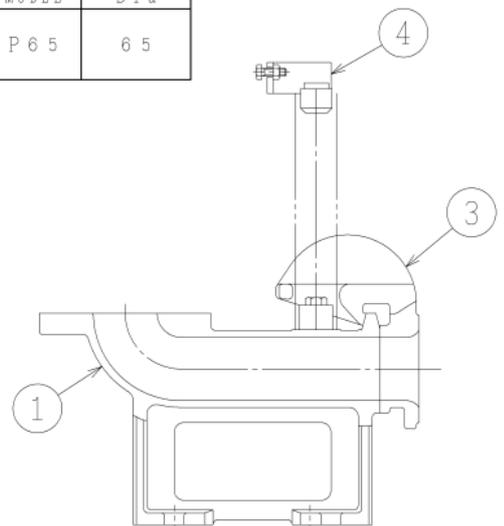
対象機器図

揚砂ポンプ



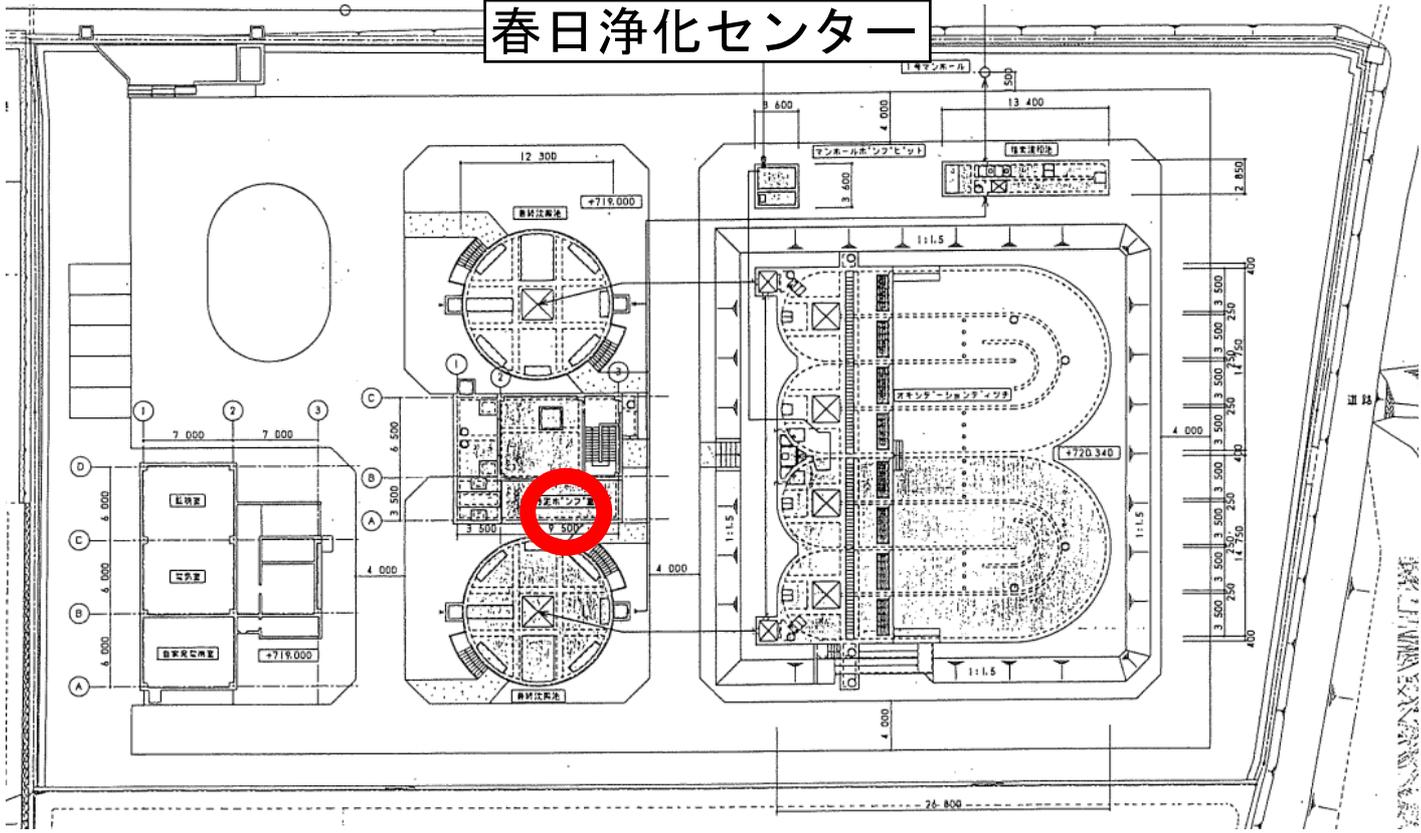
スカム移送ポンプ  
コネクション用フランジ

接続型番 MODEL	口径 (mm) Dia
P65	65

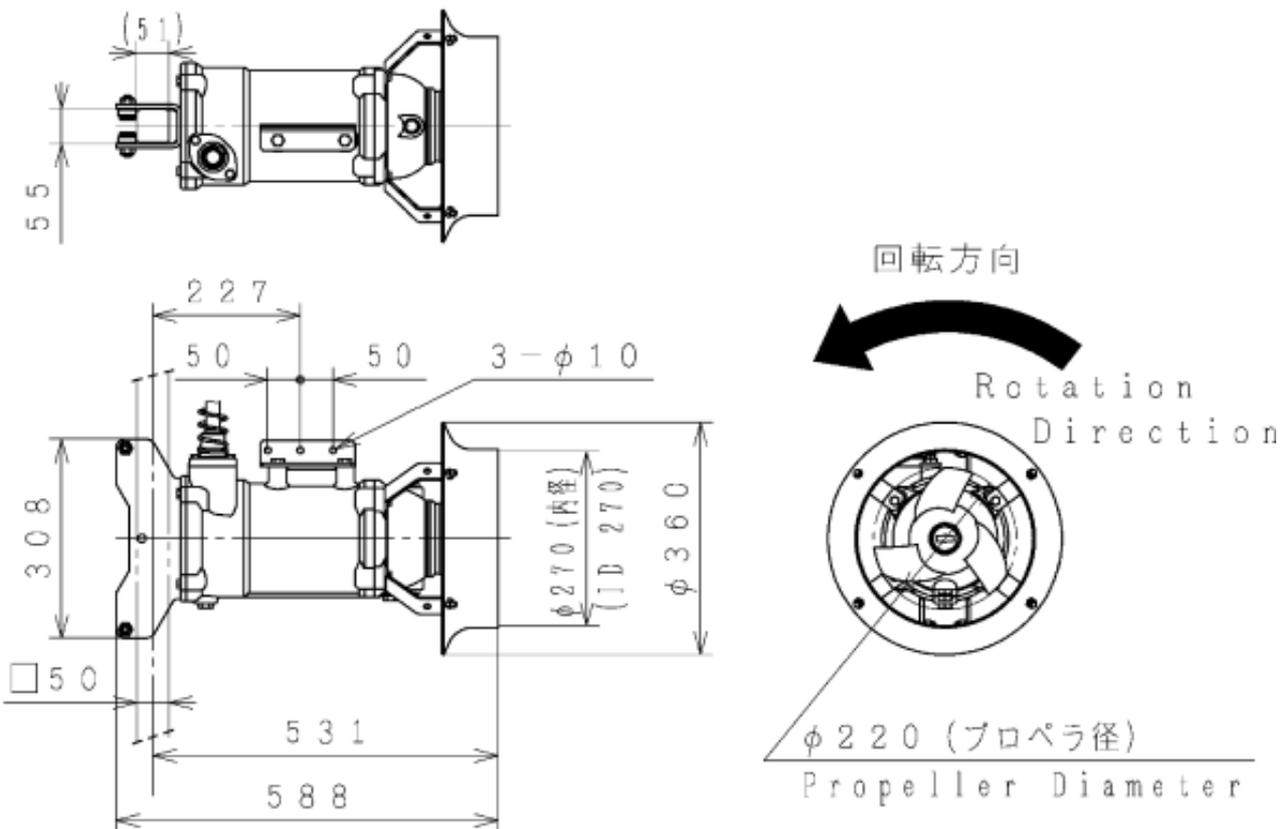


施工場所

春日浄化センター



対象機器図



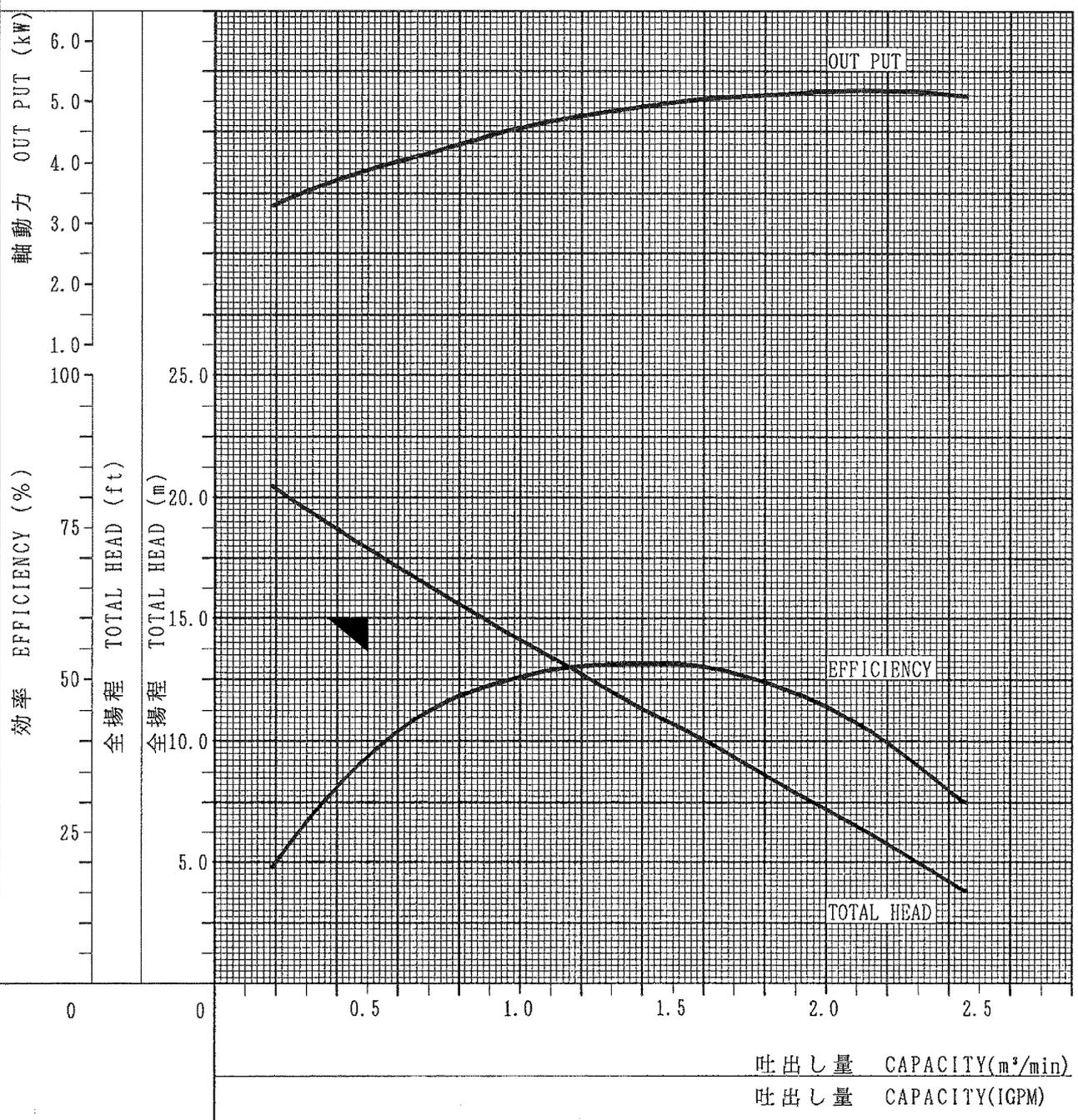
御注文主 CUSTOMER	数 量 QUANTITY	1	台 SET	揚砂ポンプ	
1. ポンプ					
型 式	CN100G	吐出し口径	80	mm	
吐出し量	0.5 m <sup>3</sup> /min	全揚程	15	m	
羽根車番号	2GSY	接続型式	F80		
ポンプ質量	110 kg	接続型番セット質量	9.5	kg	
塗 装 珪矽樹脂塗料(3回塗・黒茶黒・375μm)					
2. 電動機					
種 類	乾式水中形誘導電動機	極 数	4	P	
定格出力	5.5 kW	周波数	60	Hz	
定格電圧	三相200 V	始動電流	108	A	
定格電流	24.0 A	始動方式	ダイレクト		
絶縁階級	E 種				
ヘアリンク型式 上部:	AC 6305ZZ	下部:	6310ZZ		
保護装置 マイクロサーマルプロテクタ(MTP)・浸水検知器					
3. 付属品					
(1) ケーブル	8 m				
VCT	3.5 mm <sup>2</sup> × 4 心 × 外径 φ14.0 (動力用)	.....	1	本	
2PNCT	1.25 mm <sup>2</sup> × 2 心 × 外径 φ9.8 (制御用)	.....	1	本	
2PNCT	2.0 mm <sup>2</sup> × 1 心 × 外径 φ6.5 (制御用)	.....	1	本	
(2) 空気抜きバルブ					
(3) フランジ接続セット					
・ 吐出フランジ (FC200-JIS10K薄)・・・1組/1台					
・ 相フランジ (FC200-φ80) ..... 1組/1台					
(4) シャックル(SUS304) ..... 1組/1台					
(5) チェーン(4m-SUS304) ..... 1本/1台					
(6) 転倒防止用スタンド (SUS304) ..... 1組/1台					
(7) 特殊分解工具 ..... 1組/全台					
4. 性能判定基準					
ポンプ性能の判定基準は、JIS B 8301(1990)によるものとします。					
吐出し量、全揚程については、判定基準1によるものとします。					
213 2285 00208214 HT112N1K3	製図 DWG. 検図 JUDG. 承認 APPD.	狩野 堀部 薬師	25・05・20 25・05・20 25・05・20	名称 TITLE  仕 様 書	図番 DWG No.  B01A17099

御注文主 殿

CN100G 型性能曲線図  
PERFORMANCE CURVE ( 60 )Hz

出力 OUT PUT	極数 POLES	羽根車 N o . IMPELLER No.	同期回転速度 REVOLUTION
5.5 kW	4 P	2GSY	1800 min <sup>-1</sup>

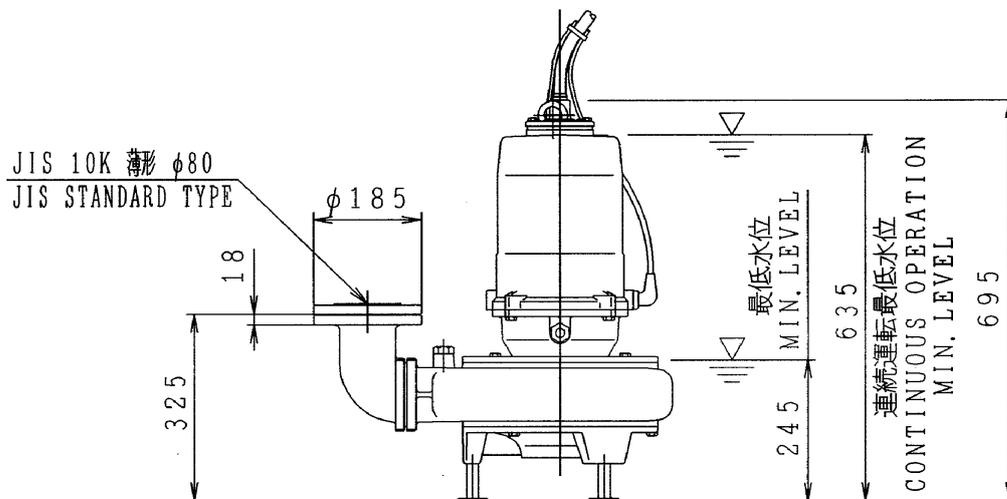
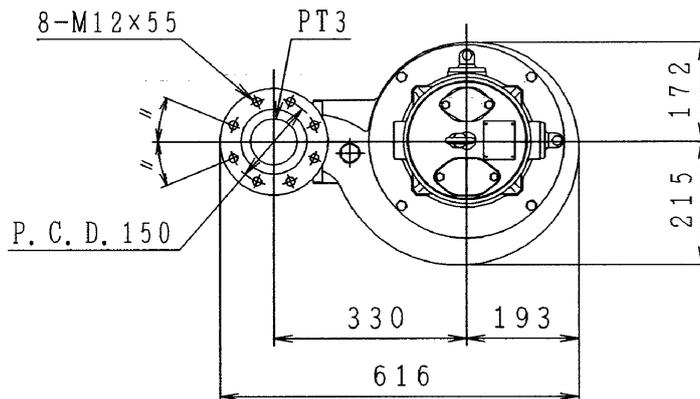
本図は、#CN55-2Gのハネグルマを外径カットした時の予想性能曲線図である。



	製図 DWG.	やまもと	'96.9.12	名称 TITLE CN100G 性能曲線図 PERFORMANCE CURVE	図番 DWG No. Y98135
	検図 JUDG.	たまき	'96.9.12		
	承認 APPD.	榎原	'96.9.12		

御注文主  
CUSTOMER

CN100G (5.5kW) 型外形寸法図 (PUMP DIMENSION)  
 フラソジ形 (FRANGE TYPE)  
 接続型番 (CONNECTION TYPE) F80



[注] ポンプを最低水位で運転する場合は、30分間以内に制限して下さい。  
 連続運転の場合は、指定の連続運転最低水位を確保して下さい。

[Note] Limit operation to maximum 30 minutes in the event of operating the pump at the minimum water level.  
 Secure designated continuous operation minimum water level in the event of continuous operation.

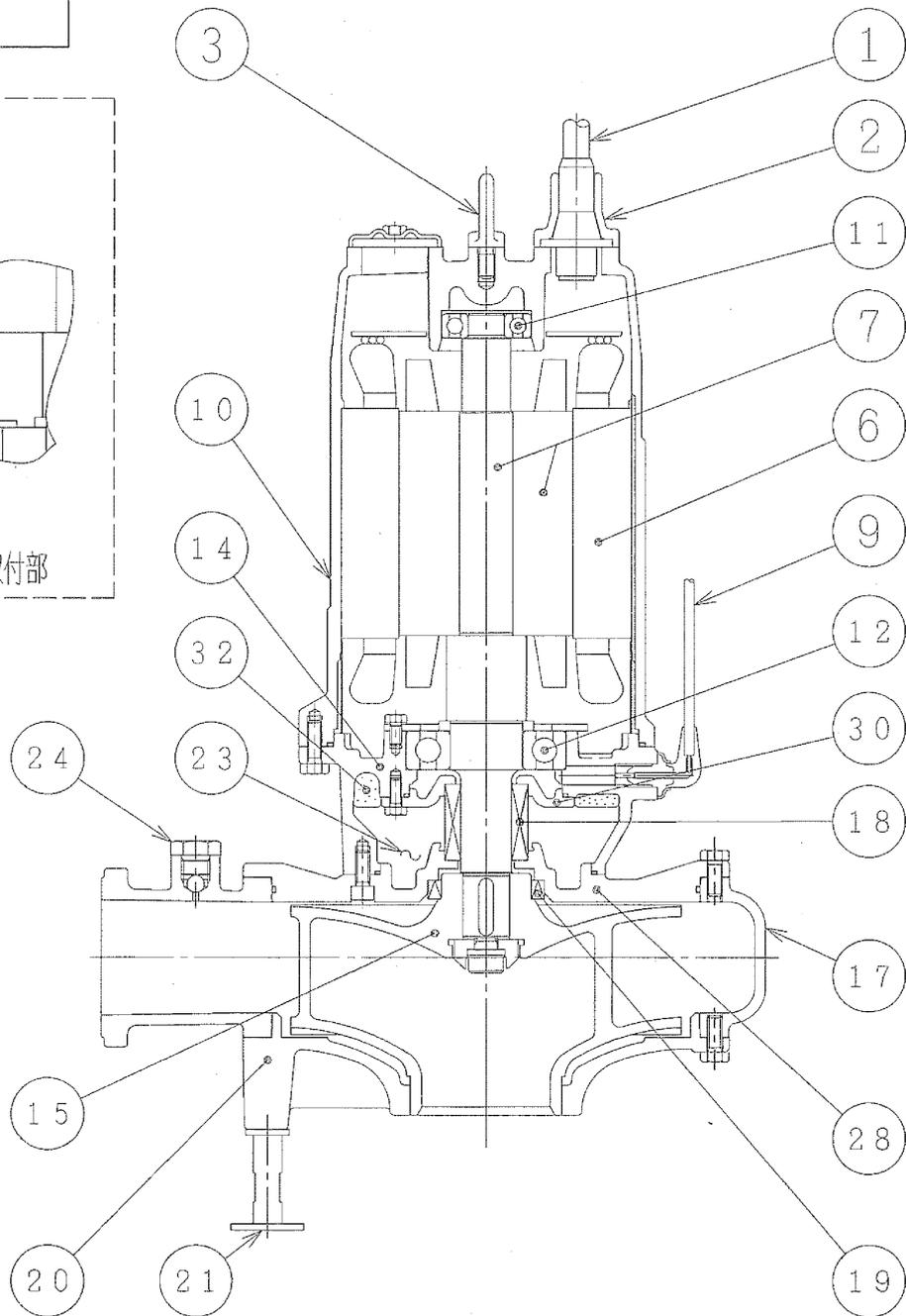
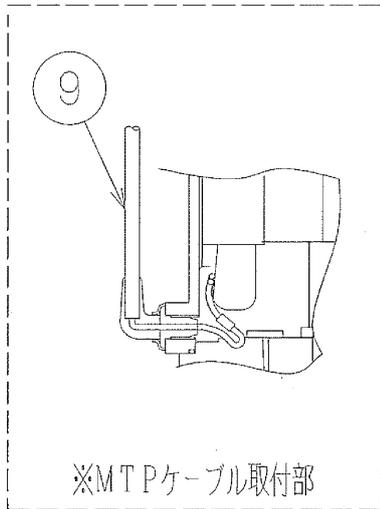
	製図 DWG.	伊藤	98.1.28	名称 TITLE <b>CN100G-F80 (5.5kW)</b> <b>外形寸法図</b> <b>DIMENSION</b>	番 DWG No.
	検図 JUDG.	山本	98.1.29		<b>P74348</b>
	承認 APPD.	田村	98.1.29		

X :

新明和工業株式会社

ShinMaywa Industries, Ltd.

ポンプ型式	出力 (kW)
MODEL	OUT PUT
CN100G	5.5



[注記] 項番 21 はフランジ接続の場合のみ。

[note] No. 21 will be equipped, case of the connection is flange type.

	製 図	犬塚	17-08-02	名 称 TITLE 構造断面図 (PUMP SECTION)	図 番	A 4 1 6 7 7 3
	DWG.				DWG No.	
	検 査	橋本	17.8.3			
	JUDG.					
	承認	橋本	17.8.3			
	APPD.					

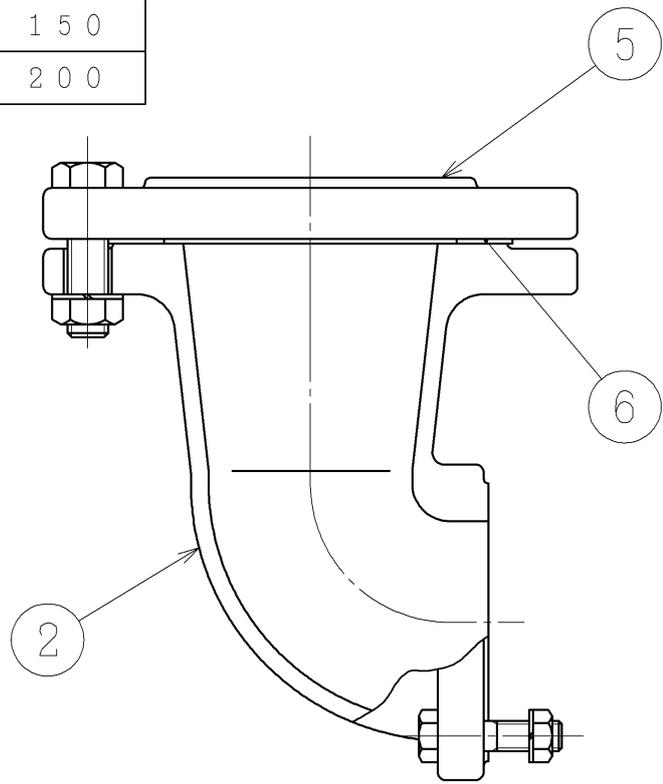
材質表  
(MATERIALS LIST)

符号 No.	部品名称 Denomination	材質 Material
1	ケーブル (動力用) Cable (Power)	VCT Polyvinylchloride sheathed cabtyre cable
2	サシコミグチ Cable entry	FC200 Gray iron casting
3	アイボルト Eyebolt	SUS304 Stainless steel
6	ステータ Stator	_____
7	ロータユニット Rotor unit	軸=SUS420J2 Shaft=Stainless steel
9	ケーブル (制御用) Cable (Control)	2PNCT Polychloroprene sheathed cabtyre cable
10	ステータケーシング Stator housing	FC200 Gray iron casting
11	玉軸受 Ball bearing	_____
12	玉軸受 Ball bearing	_____
14	オイルケーシング Oil housing	FC200 Gray iron casting
15	ハネグルマ Impeller	SCS13 Stainless steel casting
17	ポンプケーシング Pump housing	FC250 Gray iron casting
18	メカニカルシール Mechanical seal	上部 Upper SiC/SiC 下部 Lower SiC/SiC
19	オイルシール Oil seal	ニトリルゴム N.B.R.
20	ソコフタ Suction cover	FC250 Gray iron casting
21	スタンド Stand	SUS304 Stainless steel
23	オイル Oil	タービンオイル#32 Turbine oil #32
24	空気抜きバルブ Air valve	ポリエチレン Polyethylene
28	メカシールブラケット Mechanical seal housing	FC250 Gray iron casting
30	メカシールブラケットB Mechanical seal housingB	FC200 Gray iron casting
32	エコライザ Equalizer	発泡ニトリルゴム N.B.R.

\* 項番 21 はフランジ接続の場合のみ

	製 図 DWG.	大西	23・02・16	名称 TITLE  材質表 (MATERIALS LIST)	図 番 DWG No.  A430750
	検 査 JUDG.	尾崎	23・2・21		
	承 認 APPD.	田中伸	23・2・21		

接続型番 MODEL	口径 (mm) Bore
F 6 5	6 5
→ F 8 0	8 0
F 1 0 0	1 0 0
F 1 0 0 B	1 0 0
F 1 5 0	1 5 0
F 2 0 0	2 0 0



符号 NO.	部品名称 Description	材質 Material
2	吐出フランジ Discharge flange	FC200 Gray iron casting
5	相フランジ Flange	FC200 Gray iron casting
6	パッキン Gasket	ニトリルゴム Acrylonitrile Butadiene Rubber (NBR)

	製図 DWG.	犬塚	1508-07	名称 TITLE 構造断面図 (FLANGE SECTION)	図番 DWG No.
	検図 JUDG.	竹内	1508-22		P 9 8 6 8 0
	承認 APPD.	竹内	1508-22		

# 保護装置仕様

## 1. マイクロサーマルプロテクタ

最大電圧 AC 250 V

最大電流 AC 3 A

接点容量 AC 600 VA

接点 b 接点 (自動復帰)

	製図 DWG.	大西	'23・07・24	名 称 TITLE	保 護 装 置	図 番 DWG No.	△1
	検図 JUDG.	尾崎	'23・07・24			S 6 4 7 9 1	
	承認 APPD.	田中伸	'23・07・24				

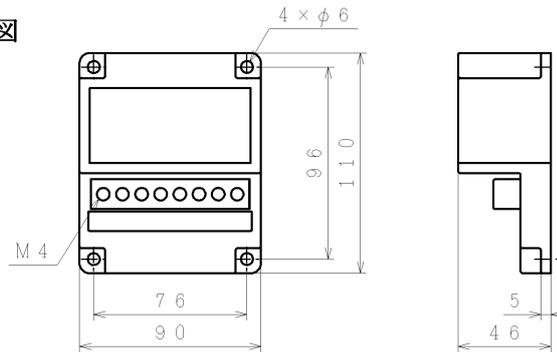
1805001  
-- --

### 電極式浸水検知器仕様書

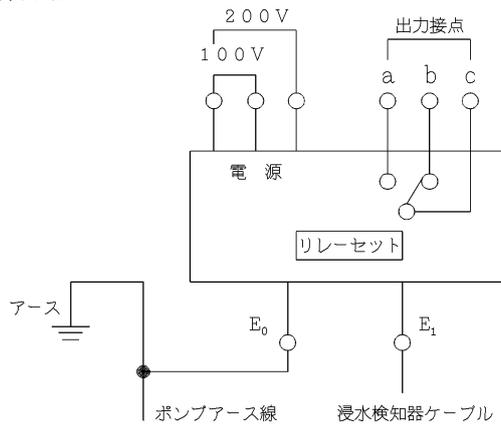
1. 仕様

- 1) 定格電圧 AC100V/200V共用
- 2) 出力接点容量 AC250V 8A (抵抗負荷)
- 3) 周囲温度 -10~50℃

2. リレーセット取付寸法図



3. 結線方法



《 接点動作 》

	a - c	b - c
電源投入前	OFF	ON
正常時	ON	OFF
浸水検知時	OFF	ON

浸水検知器作動時ポンプ起動用の電磁接触器がOFFになる回路をリレーセットの接点を利用して構成してください。

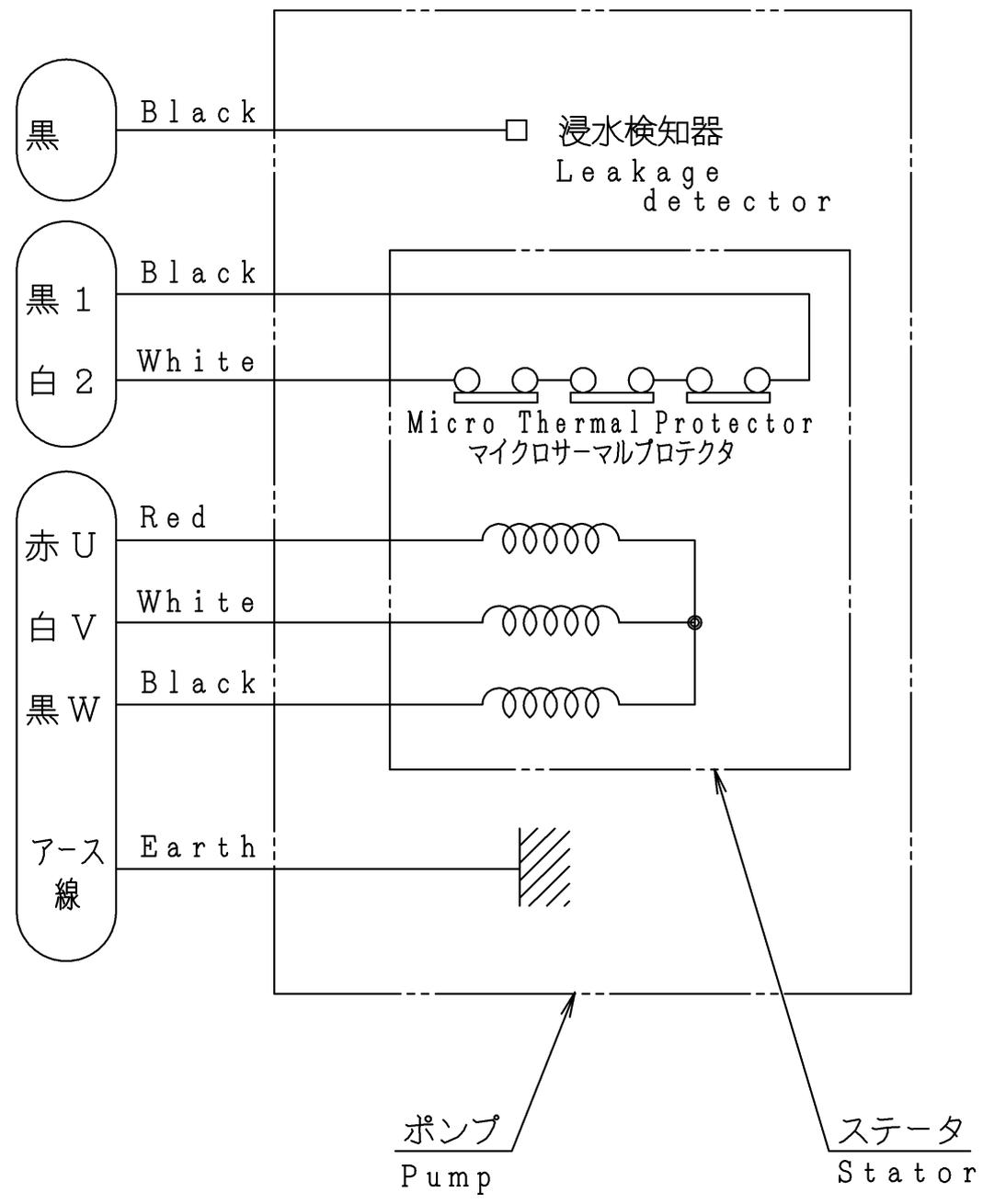
4. 注 記

- ・上記リレーセットは浸水検知器の制御部となりますので制御盤内に組込みご使用願います。(標準付属品)
- ・ポンプ内の電極部が水分を検知してから約3秒後に出力接点が浸水検知側に作動します。
- ・浸水検知器ケーブルは1000m以下でご使用下さい。
- ・浸水検知器ケーブルは同軸もしくはシールド線を使用するか、電源ケーブルとは別の電線管で配線する等のノイズを受けにくい配線を施して下さい。
- ・浸水検知器ケーブルはできるだけ束ねたり巻いたりして配線しないで下さい。
- ・リレーセットの電源は、ノイズの無い電源を使用して下さい。インバータを使用される場合は、インバータノイズにより誤動作する恐れがありますので、インバータの電源とは別の電源を使用するか、ノイズフィルタ等で電源からのノイズを遮断して下さい。
- ・リレーセットはシールドケース内に設置するか、インバータより離して設置して下さい。

	製 図 DWG.	大西	`23-07-24	名称 TITLE  仕様書 電極式浸水検知器	図 番 DWG No.	Δ1  S76599
	検 査 JUDG.	尾崎	`23-07-24			
	承認 APPD.	田中伸	`23-07-24			

御注文主  
CUSTOMER

結 線 図 (WIRING)



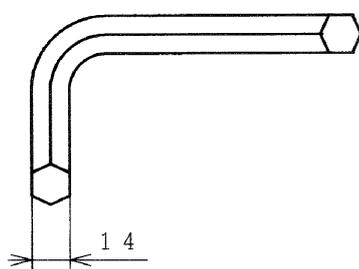
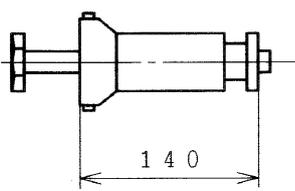
(入庫)	製 図 DWG.	なかうち	..	名 称 TITLE ポンプ内部結線図 W I R I N G	図 番 DWG No.	H 1 7 8 1 9
	検 査 JUDG.	カワグチ	..			
	承 認 APPD.	山本	..			

S

適用形式は1S2710による。

御注文主  
CUSTOMER

**CN100G**

部品名称 DESIGNATION	部品番号 PART No.	個数 Q, TY	略 DIMENSIONS
棒スパナ Hexagon socket screw key	195M1400	1	
ハネグルマヌキ Impeller puller	H17909-A	1	

	製 図 DWG.	田中	00.4.20	名 称 TITLE  工具リスト TOOL LIST	番 号 DWG No.	Y22861
	検 査 JUDG.	竹部	00.11.14			
	承 認 APPD.	たまき	00.11.14			

## 塗 装 仕 様 書 (ポンプ)

(日本下水道事業団仕様(施工場所:耐薬品部・水中部))

### 1. 素地調整

適用部位	下地処理の程度	下地処理の状態	使用工具
鋳鉄部分 以外	1種ケレン	ミルスケール、さび等を完全に除去し、 清浄な金属面とする。	ショットブラスト 他
鋳鉄部分	2種ケレン以上	完全に付着したミルスケール等以外の、 さび・油等を除去する。	サンドペーパー 他 (さびがひどい場合のみ ショットブラスト)

### 2. 塗 装

塗装系	工 程	塗 料 名	塗装色	標準膜厚 ( $\mu\text{m}$ )	塗装 間隔
		一般名称/商品名			
エポキシ樹脂系	第1層 (下塗)	ジンクリッチペイント(有機) エポキシ樹脂ジンクリッチペイント/SDジンク500	灰	75	①
	第2層 (下塗)	エポキシ樹脂塗料(水中部用) ハイソリッドタルフリー変性エポキシ樹脂塗料/エポテクトタルフリー	黒	100	
	第3層 (中塗)	エポキシ樹脂塗料(水中部用) ハイソリッドタルフリー変性エポキシ樹脂塗料/エポテクトタルフリー	茶	100	②
	第4層 (上塗)	エポキシ樹脂塗料(水中部用) ハイソリッドタルフリー変性エポキシ樹脂塗料/エポテクトタルフリー	黒	100	③

(メーカー: 関西ペイント株式会社)

(注) 1) 塗装方法はスプレー塗装とします。

ただし、一部部位においてハケ塗りを併用することがあります。

2) 仕上り塗装色は、マンセル値 N1.0 (黒) とします。

3) 膜厚測定箇所は、部材等のエッジ部、溶接ビード等から少なくとも50mm以上離すものとします。  
測定数は、全塗装面積10 $\text{m}^2$ までは2箇所(1箇所上下左右4点測定)、10 $\text{m}^2$ を越え100 $\text{m}^2$ までは10 $\text{m}^2$ 増すごとに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します。  
ただし、測定した最低値は、標準膜厚の70%以上とします。

4) 塗装間隔は、日本下水道事業団 機械設備工事一般仕様書によります。

塗装間隔	冬 (5°C)	夏 (30°C)	(H:時間, D:日, M:月)
①	1D~6M		
②・③	2D~7D	1D~7D	

ただし、赤外線ランプ・熱風装置などを使用する適切な方法によって塗料の硬化を促進させ、  
塗装間隔を短縮する場合があります。なお、塗装間隔の上限を経過した後に塗装する場合は、  
面粗し作業を実施した後に塗装を行います。

5) 内、外面共上述塗装仕様によります。

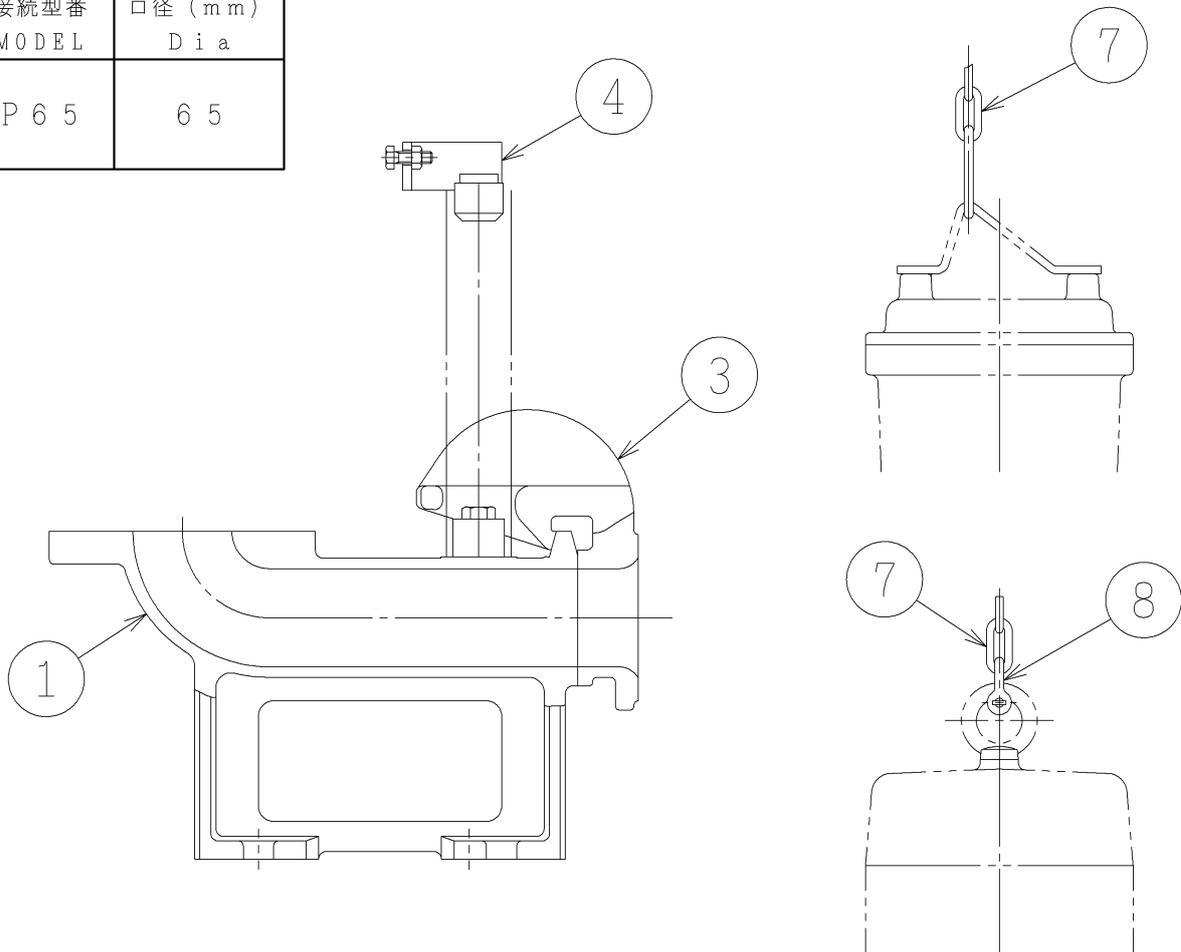
ただし、ステンレス部材、機械加工面、羽根車、冷却水路等は上述塗装仕様によらない場合があります。

1805001	製 図 DWG.	田中伸	19-03-11	名称 TITLE  <b>塗装仕様書</b>	図 番 DWG No.	S 4 0 1 9 8 5	Δ2
	検 査 JUDG.	橋本	19-03-11				
	承認 APPD.	橋本	19-03-11				
--	新明和工業株式会社				ShinMaywa Industries, Ltd.		

## スカム移送ポンプ（着脱部）

数量 2台

接続型番 MODEL	口径 (mm) Dia
P 6 5	6 5



符号 NO.	部品名称 Denomination	材質 Material
1	コネクション Connection	FC200 Gray iron casting
3	スライド Sliding bracket	FC200 Gray iron casting
4	ガイドホルダ Guide holder	SCS13 Stainless steel casting
7	チェーン (6m) Chain	SS400 Mild steel
8	シャックル Shackle	SS400 Mild steel

※チェーン、シャックルは既設流用

CFE40573	製図 DWG.	榎尾	17.12.11	名 称 TITLE 構造断面図 (SECTION)	番 号 DWG No. TL2744
	検図 JUDG.	堀部	17.12.11		
	承認 APPD.	堀部	17.12.11		

## 塗 装 仕 様 書 (ポンプ)

(日本下水道事業団仕様(施工場所:耐薬品部・水中部))

### 1. 素地調整

適用部位	下地処理の程度	下地処理の状態	使用工具
鋳鉄部分 以外	1種ケレン	ミルスケール、さび等を完全に除去し、 清浄な金属面とする。	ショットブラスト 他
鋳鉄部分	2種ケレン以上	完全に付着したミルスケール等以外の、 さび・油等を除去する。	サンドペーパー 他 (さびがひどい場合のみ ショットブラスト)

### 2. 塗 装

塗装系	工 程	塗 料 名	塗装色	標準膜厚 ( $\mu\text{m}$ )	塗装 間隔
		一般名称/商品名			
エ ポ キ シ 樹 脂 系	第1層 (下塗)	ジンクリッチペイント(有機) エポキシ樹脂ジンクリッチペイント/SDジンク500	灰	75	①
	第2層 (下塗)	エポキシ樹脂塗料(水中部用) ハイソリッドタルフリー変性エポキシ樹脂塗料/エポテクトタルフリー	黒	100	
	第3層 (中塗)	エポキシ樹脂塗料(水中部用) ハイソリッドタルフリー変性エポキシ樹脂塗料/エポテクトタルフリー	茶	100	②
	第4層 (上塗)	エポキシ樹脂塗料(水中部用) ハイソリッドタルフリー変性エポキシ樹脂塗料/エポテクトタルフリー	黒	100	③

(メーカー: 関西ペイント株式会社)

(注) 1) 塗装方法はスプレー塗装とします。

ただし、一部部位においてハケ塗りを併用することがあります。

2) 仕上り塗装色は、マンセル値 N1.0 (黒) とします。

3) 膜厚測定箇所は、部材等のエッジ部、溶接ビード等から少なくとも50mm以上離すものとします。  
測定数は、全塗装面積10 $\text{m}^2$ までは2箇所(1箇所上下左右4点測定)、10 $\text{m}^2$ を越え100 $\text{m}^2$ までは10 $\text{m}^2$ 増すごとに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します。  
ただし、測定した最低値は、標準膜厚の70%以上とします。

4) 塗装間隔は、日本下水道事業団 機械設備工事一般仕様書によります。

塗装間隔	冬 (5°C)	夏 (30°C)	(H:時間, D:日, M:月)
①	1D~6M		
②・③	2D~7D	1D~7D	

ただし、赤外線ランプ・熱風装置などを使用する適切な方法によって塗料の硬化を促進させ、  
塗装間隔を短縮する場合があります。なお、塗装間隔の上限を経過した後に塗装する場合は、  
面粗し作業を実施した後に塗装を行います。

5) 内、外面共上述塗装仕様によります。

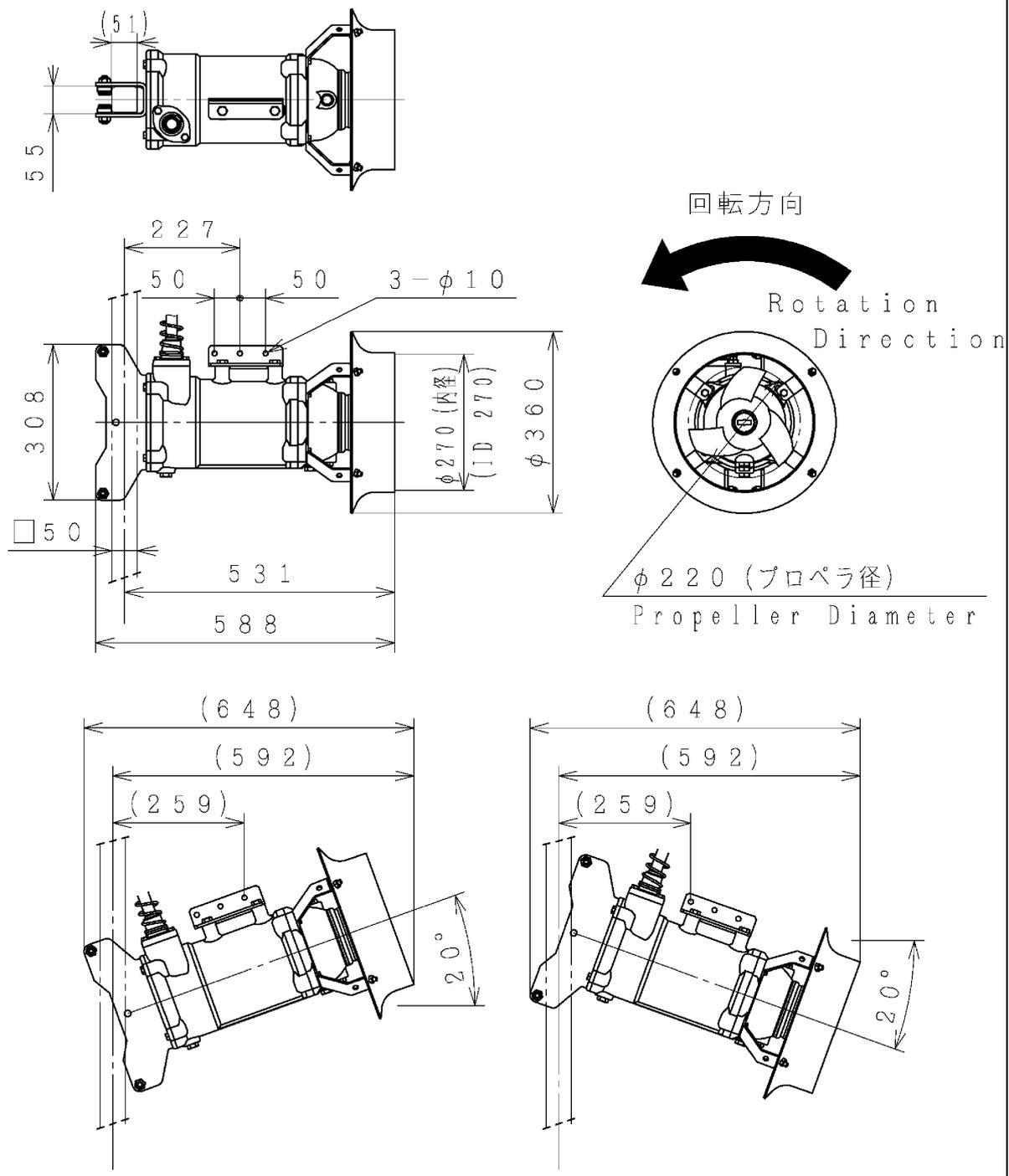
ただし、ステンレス部材、機械加工面、羽根車、冷却水路等は上述塗装仕様によらない場合があります。

1805001	製 図 DWG.	田中伸	19-03-11	名称 TITLE  <b>塗装仕様書</b>	図 番 DWG No.	S 4 0 1 9 8 5
	検 査 JUDG.	橋本	19-03-11		Δ2	
	承 認 APPD.	橋本	19-03-11			

御注文主 CUSTOMER		数 量 QUANTITY		1	台 SET	汚泥貯留槽攪拌機	
1. ミキサ							
型 式	SME22JB			本 体 材 質	ステンレス		
プロペラ材質	SCS14			本 体 質 量	52	kg	
プロペラコード	2221			流 量	5.8	m <sup>3</sup> /min	
プロペラ外形	220	mm		反 力	250	N	
2. 電 動 機							
種 類	乾式水中形誘導電動機			極 数	4	P	
定 格 出 力	2.4	kW		周 波 数	60	Hz	
定 格 電 圧	三相200 V			始 動 電 流	56	A	
定 格 電 流	9.8	A		始 動 方 式	ダイレクト		
絶 縁 階 級	B	種		保 護 装 置			
				マイクロサーマルプロテクタ(MTP)			
3. 付 属 品							
(1) ケーブル	2PNCTS		10	m			
	動力用	1.25 mm <sup>2</sup> × 4 心	× 外径 φ15.0		..... 1 本		
	制御用	1.25 mm <sup>2</sup> × 2 心					
(2) 予備銘板	...			1枚/1台			
(3) シャックル	...			1個/1台			
(4) ケーブル固定金具	...			1組/1台			
(5) チェーン(SUS304-8m)	...			1本/1台			
213 2285 00208214 NE212	製図 DWG. 検図 JUDG. 承認 APPD.	向野 堀部 薬師	25-05-21 25-05-21 25-05-21	名称 TITLE		図番 DWG No.	
				仕 様 書		B01A17156	

御注文主  
CUSTOMER

SME22JB 外形寸法図  
Dimensional Drawing



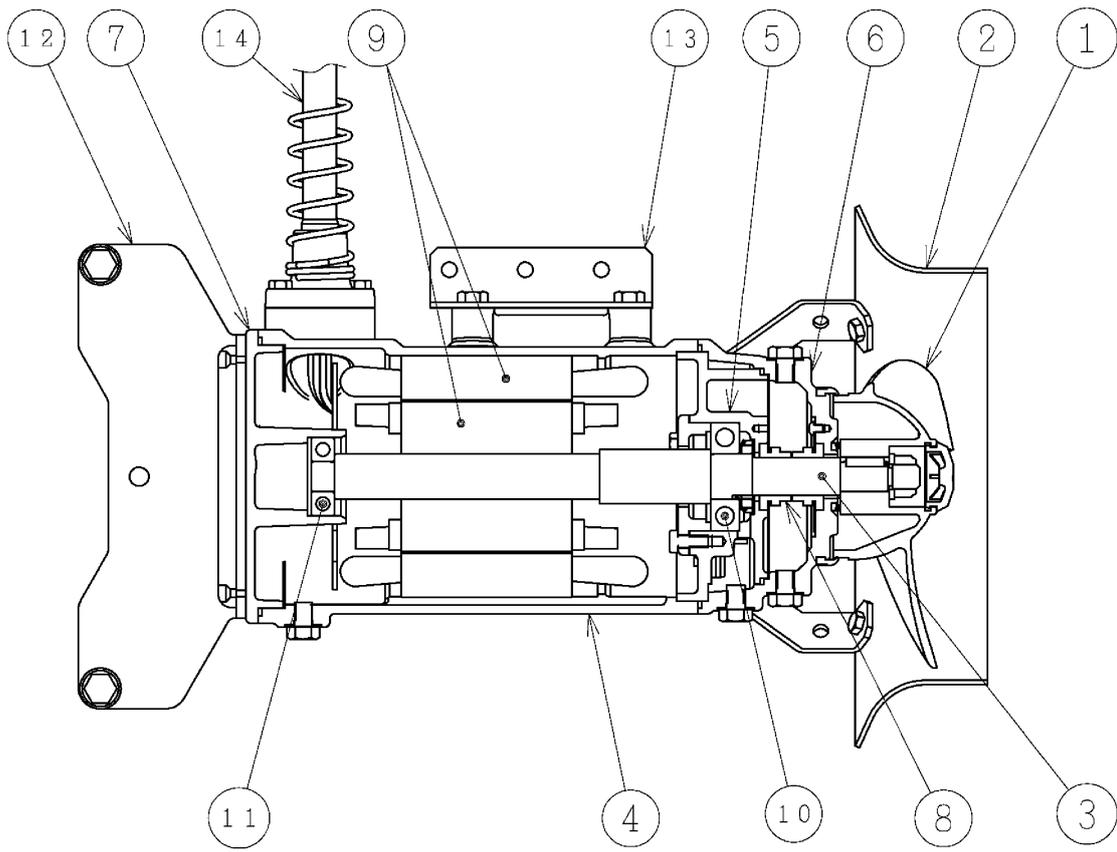
斜め上向き設置時  
Obliquely upward installation

斜め下向き設置時  
Obliquely downward installation

	製図 DWG.	星子	'18.01.30	名称 TITLE 外形寸法図 Dimensional Drawing	番 DWG No.	A414080 △2
	検図 JUDG.	眞島	'18.01.30			
	承認 APPD.	渡部	'18.01.30			

御注文主  
CUSTOMER

SME22JB  
構造断面図・材質表  
Sectional Drawing・Material List



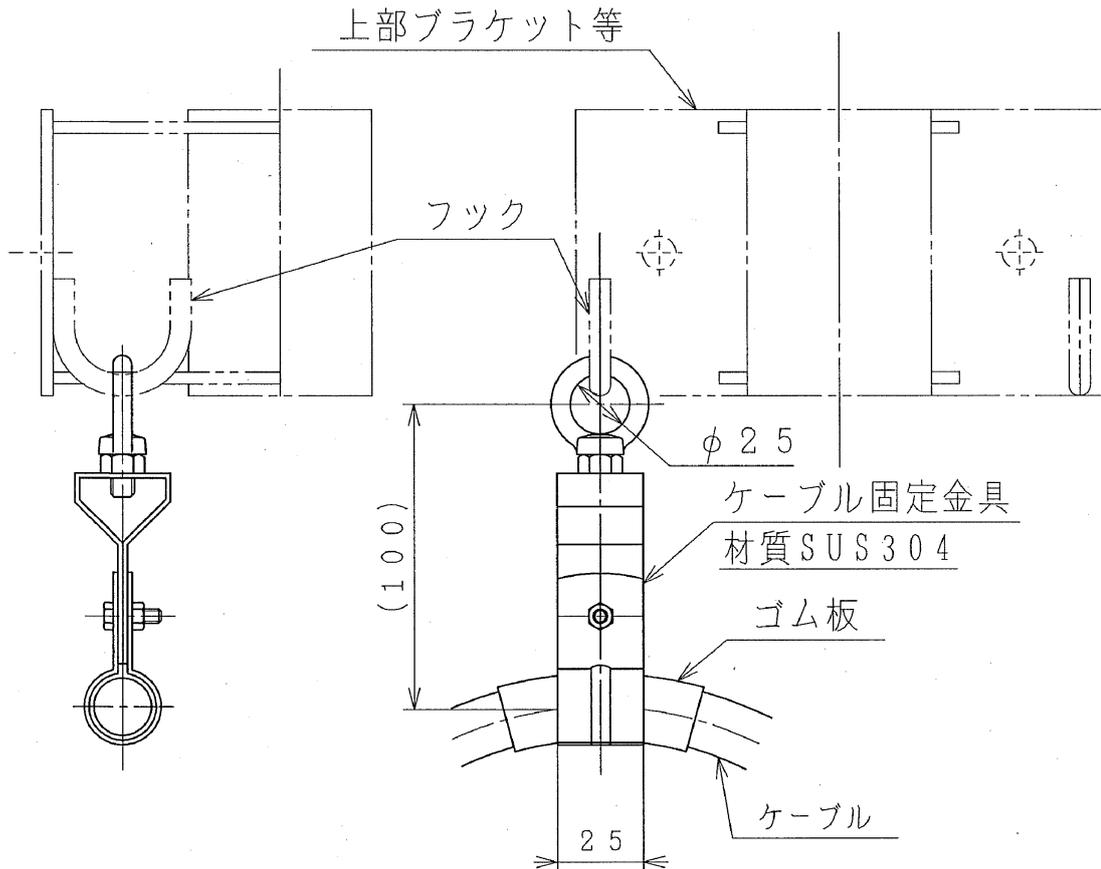
No.	部品名称 Denomination	材質 Material
1	プロペラ Propeller	SCS14 316 Stainless Steel casting
2	ドラフトリング Draft Ring	SUS304 304 Stainless Steel
3	シャフト Shaft	SUS316 316 Stainless Steel
4	ステータケーシング Stator Casing	SCS14 316 Stainless Steel casting
5	ジクウケブラケット Bearing Bracket	FC250 Gray iron casting
6	オイルケーシング Oil Casing	SCS14 316 Stainless Steel casting
7	ヘッドカバー Head Cover	SCS14 316 Stainless Steel casting

No.	部品名称 Denomination	材質 Material
8	メカニカルシール Mechanical Seal	4端面SiC SiC/SiC
9	ロータ/ステータ Rotor/Stator	—————
10	ボールベアリング Ball Bearing	—————
11	ボールベアリング Ball Bearing	—————
12	スライド Slide	SUS304 304 Stainless Steel
13	吊りプレート Hanger Plate	SUS304 304 Stainless Steel
14	ケーブル Cable	2PNCTS Rubber

	製図 DWG.	田中	'16.09.21	名称 TITLE 構造断面図・材質表 Sectional Drawing・Material List	図番 DWG No.	△0
	検図 JUDG.	井谷	'16.09.21		A414147	
	承認 APPD.	井谷	'16.09.21			

御注文主  
CUSTOMER

水中ミキサ、ケーブル固定金具詳細図



注記

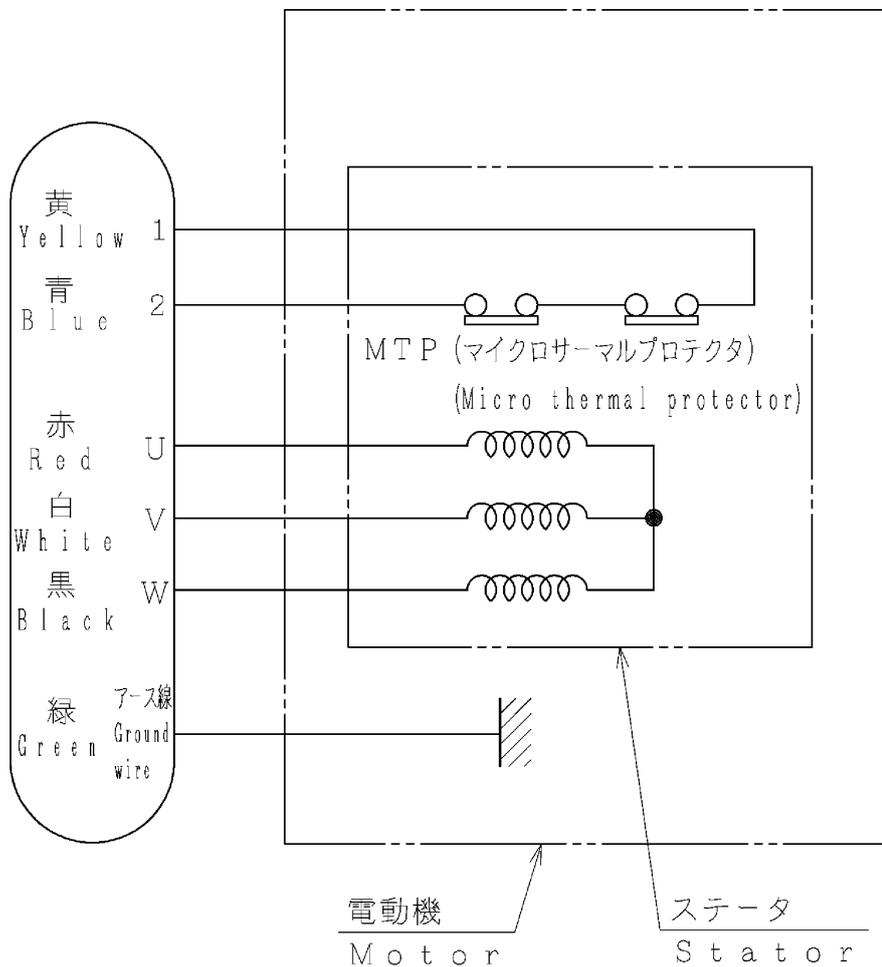
ケーブルを槽内にたるませているとミキサに吸い込まれたり、壁面やチェーンとの接触により破損の原因となります。ケーブルはケーブル固定金具を用いて、適度の張りを持たせて上部ブラケット等のフックにかけて下さい。

1803001	製図 DWG.	石塚	'22.03.30	名 称 TITLE 水中ミキサ ケーブル固定金具詳細図	図 番 DWG No.	△2
	検 図 JUDG.	眞島	'22.03.30		A P 0 4 1 0	
	承 認 APPD.	眞島	'22.03.30			



御注文主  
CUSTOMER

内部結線図  
Connection Diagram



	製図 DWG.	星子	'18.12.13	名称 TITLE 内部結線図 Connection Diagram	図番 DWG No.	△3
	検図 JUDG.	眞島	'18.12.13		A 4 1 4 1 7 8	
	承認 APPD.	渡部	'18.12.13			

1805001  
---