

2026年 3月17日 曜日 天候 晴

洞川浄水センター日常点検表 (1/2)

点検者 斎藤晴久

判定 : 点検を行い異常が認められなかった場合... "✓" 異常が認められた場合... "×"

HP-1		下限	上限	電力量 積算値
点検内容	判定	電圧	6300 ≤ (6550) ≤ 6900 V	(72790) kWh×10
盤内外確認	✓	電力	25 ≤ (30) ≤ 50 kWh	
ランプテスト	✓	電流	2.0 ≤ (2.4) ≤ 4.0 A	
LP-1		力率	-85 ≤ (98) ≤ +85 cos θ	
点検内容	判定	※許容範囲を逸脱した場合、数値に (赤丸) を付けること		
盤内外確認	✓	温度	10 ≤ (24) ≤ 60 °C	
ランプテスト	✓	数値の記入は、桁を合わせる		
LP-2		下限	上限	低圧水処理 積算値
点検内容	判定	電圧	200 ≤ (205) ≤ 215 V	(59847) kWh×1
盤内外確認	✓	電流	60 ≤ (70) ≤ 130 A	低圧汚泥処理 積算値
ランプテスト	✓			(59453) kWh×1

電流値は運転していない場合... "—" "

電気室奥、CC盤外観確認を行なうこと

SPL-2-1		CC盤	判定	CC盤	判定
点検内容	判定	RY-1	汚水処理補助継電器盤	RY-2	汚泥処理補助継電器盤
盤内外確認	✓	CC-1	汚水処理補コントロールセンター盤	CC-2	汚水処理補コントロールセンター盤
		下限	上限	下限	上限
ポンプ室給気ファン	2.0 ≧ (—) ≧ 3.0 A	ポンプ室換気ファン	2.0 ≧ (—) ≧ 2.8 A		
薬品溶解室給気ファン	1.5 ≧ (—) ≧ 3.2 A	薬品溶解室排気ファン	1.5 ≧ (—) ≧ 2.7 A		
電気コントロール室給気ファン	1.5 ≧ (—) ≧ 2.9 A	電気コントロール室換気ファン	0.8 ≧ (—) ≧ 2.8 A		
FS-5・6 FE-5・6 有圧扇	0.8 ≧ (—) ≧ 2.8 A	クーキ搬出室排気ファン	0.8 ≧ (—) ≧ 1.7 A		

KP-3	盤内外確認	✓
	ランプテスト (KP-1~3共通)	✓

KP-2	盤内外確認	✓
------	-------	---

汚泥貯留槽攪拌機	6.0 ≤ (—) ≤ 15.7 A	破砕機	3.0 ≤ (—) ≤ 7.0 A
No.1排水ポンプ	6.0 ≤ (—) ≤ 14.0 A	No.1エアレータ	10.0 ≤ (13.0) ≤ 18.0 A
No.2排水ポンプ	6.0 ≤ (—) ≤ 14.0 A	No.2エアレータ	10.0 ≤ (15.0) ≤ 18.0 A
		No.3エアレータ	10.0 ≤ (18.0) ≤ 18.0 A
		No.4エアレータ	10.0 ≤ (18.0) ≤ 18.0 A
KP-1	盤内外確認	✓	
流入量	0 ≤ (60) ≤ 100 m³/h	No.1返送汚泥ポンプ	3.0 ≤ (3.6) ≤ 6.0 A
1系DO	0.05 ≤ (1.0) ≤ 2.80 mg/l	No.2返送汚泥ポンプ	3.0 ≤ (—) ≤ 6.0 A
1系pH	5.8 ≤ (5.9) ≤ 8.6	No.3返送汚泥ポンプ	3.0 ≤ (3.7) ≤ 6.0 A
1系MLSS	2000 ≤ (3600) ≤ 4800 mg/l	No.4返送汚泥ポンプ	3.0 ≤ (—) ≤ 6.0 A
2系DO	0.05 ≤ (0.00) ≤ 2.80 mg/l	No.1余剰汚泥ポンプ	3.0 ≤ (—) ≤ 6.3 A
2系pH	5.8 ≤ (6.0) ≤ 8.6	No.2余剰汚泥ポンプ	3.0 ≤ (—) ≤ 6.3 A
2系MLSS	2000 ≤ (3500) ≤ 4800 mg/l	No.1床排水ポンプ	11.0 ≤ (—) ≤ 24.0 A
1系返送汚泥流量	14.0 ≤ (12.0) ≤ 30.0 m³/h	No.2床排水ポンプ	11.0 ≤ (—) ≤ 24.0 A
1系返送汚泥濃度	0.35 ≤ (0.60) ≤ 1.80 %	備考欄 ・2系DO 0.05 mg/l 以下 経過観察	
2系返送汚泥流量	14.0 ≤ (16.0) ≤ 30.0 m³/h		
2系返送汚泥濃度	0.35 ≤ (0.25) ≤ 1.80 %		
余剰汚泥流量	14.0 ≤ (—) ≤ 30.0 m³/h		
放流水水量	0 ≤ (23) ≤ 80 m³/h		
汚泥貯留槽液位	0.50 ≤ (1.85) ≤ 2.50 m		
脱水ケーキ重量	0.00 ≤ (0) ≤ 3.40 t		

洞川浄水センター日常点検表 (2/2)

2026年3月17日 点検表の識別を行う為、必ず記入のこと

M I C S 事業施設					
対象設備	点検内容	判定	対象設備	点検内容	判定
水位計	作動状況、外観確認	✓	スクリーン	状況確認	✓
投入口	外観確認	✓	流量調整槽	状況確認	✓
No.1投入弁	状況確認	✓	No.2投入弁	状況確認	✓
前処理棟					
着水井	槽内状況、外観確認	✓	破砕機	異音、振動、発熱、外観	×
前処理スクリーン	状態確認	✓	汚水分配槽	槽内状況、外観確認	✓
前処理脱臭塔	ドレン状態、外観確認	✓	差圧	$0 \leq (48) \leq 170$ mmAq	
前処理脱臭ファン	ドレン状態、外観確認	✓	ミスターレタ差圧	$0 \leq (0) \leq 20$ mmAq	
O D 槽・最終沈殿池					
1系OD槽	槽内状況、外観確認	✓	2系OD槽	槽内状況、外観確認	✓
1系pH計	外観・設置状況、KCl残量確認	✓	2系pH計	外観・設置状況、KCl残量確認	✓
1系DO計	外観・設置状況確認	✓	2系DO計	外観・設置状況確認	✓
1系MLSS計	外観・設置状況確認	✓	2系MLSS計	外観・設置状況確認	✓
1系終沈掻き機	異音、振動、発熱、外観	✓	2系終沈掻き機	異音、振動、発熱、外観	✓
汚泥処理棟 CP:コンプレサー					
塩素混和槽	槽内状況、外観確認	✓	放流口	槽内状況、外観確認	✓
自家発室	室内状況確認	✓	自家発電機	ランプチェック・外観	✓
濃縮汚泥槽	槽内状態確認	✓	濃縮汚泥掻き機	異音、振動、発熱、外観	✓
汚泥貯留槽	槽内状況確認	✓	汚泥貯留槽攪拌機	異音、振動、発熱、油量、外観	×
汚泥貯留槽用CP	作動状況確認	✓	圧力	$0.50 \leq (0.75) \leq 0.90$ Mpa	
汚泥棟脱臭塔	ドレン状態、外観確認	✓	差圧	$0 \leq (22) \leq 170$ mmAq	
汚泥棟脱臭ファン	ドレン状態、外観確認	✓	ミスターレタ差圧	$0 \leq (0) \leq 20$ mmAq	
地下ポンプ室					
対象設備	点検内容	判定	下限	上限	
床排水槽	槽内状況、外観確認	✓	※水位計防波管内洗浄 (適時実施)	✓	
No.1床排水ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.100 \leq () \leq 0.160$ Mpa	
No.2床排水ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.100 \leq () \leq 0.160$ Mpa	
No.1排水ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.070 \leq () \leq 0.130$ Mpa	
No.2排水ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.070 \leq () \leq 0.130$ Mpa	
No.1濃縮汚泥引抜ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.030 \leq () \leq 0.060$ Mpa	
No.2濃縮汚泥引抜ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.030 \leq () \leq 0.060$ Mpa	
No.1余剰引抜ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.030 \leq () \leq 0.060$ Mpa	
No.2余剰引抜ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.030 \leq () \leq 0.060$ Mpa	
No.1返送汚泥ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.030 \leq (0.050) \leq 0.060$ Mpa	
No.2返送汚泥ポンプ	外観確認	×	圧力	$0.030 \leq () \leq 0.060$ Mpa	
No.3返送汚泥ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.030 \leq (0.051) \leq 0.060$ Mpa	
No.4返送汚泥ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.030 \leq () \leq 0.060$ Mpa	
機械用水タンク	外観確認	✓			
No.1機械用給水ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.20 \leq (0.30) \leq 0.40$ Mpa	
No.2機械用給水ポンプ	外観確認	✓	圧力	$0.20 \leq () \leq 0.40$ Mpa	
圧力タンク	外観確認	✓	圧力	$2.0 \leq (2.0) \leq 4.5$ Mpa	
盤内外確認		✓	操作レバー位置確認		✓
1系返送汚泥流量	$14.0 \leq (12.7) \leq 30.0$ m³/h		1系返送汚泥濃度	$0.40 \leq (0.59) \leq 1.80$ %	
2系返送汚泥流量	$14.0 \leq (16.4) \leq 30.0$ m³/h		2系返送汚泥濃度	$0.40 \leq (0.72) \leq 1.80$ %	
余剰汚泥流量	$14.0 \leq () \leq 30.0$ m³/h				
実施時間 : 返送汚泥ポンプ切替 (1系 No. → No. , 2系 No. → No.)					

洞川浄水センター機器点検表 (1/3)

2026年3月18日 水曜日 天候 (曇)

点検者 高 智太

判定 : 点検を行い異常が認められなかった場合... "✓" 異常が認められた場合... "×"

HP-1		下限	上限	電力量 積算値
点検内容	判定	電圧	6300 ≤ (6500) ≤ 6900 V	(72854) kWh×10
盤内外確認	✓	電力	25 ≤ (30) ≤ 50 kWh	
ランプテスト	✓	電流	2.0 ≤ (2.3) ≤ 4.0 A	
LP-1		力率	-85 ≤ (99.9) ≤ +85 cosθ	
点検内容	判定	※許容範囲を逸脱した場合、数値に (赤丸) を付けること		
盤内外確認	✓	温度	10 ≤ (24) ≤ 60 °C	
ランプテスト	✓	数値の記入は、桁を合わせる		
LP-2		下限	上限	低圧水処理 積算値
点検内容	判定	電圧	200 ≤ (205) ≤ 215 V	(60841) kWh×1
盤内外確認	✓	電流	60 ≤ (70) ≤ 130 A	低圧汚泥処理 積算値
ランプテスト	✓			(59517) kWh×1

電流値は運転していない場合... "—" "

電気室奥、CC盤外観確認を行なうこと

SPL-2-1		CC盤	判定	CC盤	判定
点検内容	判定	RY-1	汚水処理補助継電器盤	RY-2	汚泥処理補助継電器盤
盤内外確認	✓	CC-1	汚水処理補コントロールセンター盤	CC-2	汚水処理補コントロールセンター盤
		下限	上限	下限	上限
ポンプ室給気ファン		2.0 ≤ (2.6) ≤ 3.0 A		ポンプ室換気ファン	2.0 ≤ (2.7) ≤ 2.8 A
薬品溶解室給気ファン		1.5 ≤ (1.6) ≤ 3.2 A		薬品溶解室換気ファン	1.5 ≤ (1.8) ≤ 2.7 A
電気コントロール室給気ファン		1.5 ≤ (2.0) ≤ 2.9 A		電気コントロール室換気ファン	0.8 ≤ (1.4) ≤ 2.8 A
FS-5・6 FE-5・6 有圧扇		0.8 ≤ (1.8) ≤ 2.8 A		ケーキ搬出室換気ファン	0.8 ≤ (—) ≤ 1.7 A

KP-1 盤内外確認		✓	KP-2 盤内外確認		✓
流入量	0 ≦ (20) ≦ 100 m ³ /h		破砕機	3.0 ≦ (-) ≦ 7.0 A	
1系DO	0.05 ≦ (1.20) ≦ 2.80 mg/l		No.1エアレータ	10.0 ≦ (13.0) ≦ 18.0 A	
1系pH	5.8 ≦ (6.0) ≦ 8.6		No.2エアレータ	10.0 ≦ (15.5) ≦ 18.0 A	
1系MLSS	2000 ≦ (3800) ≦ 4800 mg/l		No.3エアレータ	10.0 ≦ (14.0) ≦ 18.0 A	
2系DO	0.05 ≦ (0.00) ≦ 2.80 mg/l		No.4エアレータ	10.0 ≦ (14.5) ≦ 18.0 A	
2系pH	5.8 ≦ (6.0) ≦ 8.6		No.1返送汚泥ポンプ	3.0 ≦ (2.6) ≦ 6.0 A	
2系MLSS	2000 ≦ (2500) ≦ 4800 mg/l		No.2返送汚泥ポンプ	3.0 ≦ (-) ≦ 6.0 A	
1系返送汚泥流量	14.0 ≦ (17.0) ≦ 30.0 m ³ /h		No.3返送汚泥ポンプ	3.0 ≦ (3.7) ≦ 6.0 A	
1系返送汚泥濃度	0.35 ≦ (0.60) ≦ 1.80 %		No.4返送汚泥ポンプ	3.0 ≦ (3.7) ≦ 6.0 A	
2系返送汚泥流量	14.0 ≦ (16.0) ≦ 30.0 m ³ /h		No.1余剰汚泥ポンプ	3.0 ≦ (3.5) ≦ 6.3 A	
2系返送汚泥濃度	0.35 ≦ (0.70) ≦ 1.80 %		No.2余剰汚泥ポンプ	3.0 ≦ (2.6) ≦ 6.3 A	
余剰汚泥流量	14.0 ≦ (0.0) ≦ 30.0 m ³ /h		No.1床排水ポンプ	11.0 ≦ (10.3) ≦ 24.0 A	
放流水水量	0 ≦ (80.9) ≦ 80 m ³ /h		No.2床排水ポンプ	11.0 ≦ (10.8) ≦ 24.0 A	
汚泥貯留槽液位	0.50 ≦ (1.90) ≦ 2.50 m		KP-3 盤内外確認 ランプテスト (KP-1～3共通) ✓		
脱水ケーキ重量	0.00 ≦ (0.00) ≦ 3.40 t				
記録計	※インクが巻取り不良 平成25年度報告済				

備考欄

2系DO 0.05mg/l以下経過観察

汚泥貯留槽攪拌機	6.0 ≤ (—) ≤ 15.7 A
No.1排水ポンプ	6.0 ≤ (17.5) ≤ 14.0 A
No.2排水ポンプ	6.0 ≤ (17.5) ≤ 14.0 A

洞川浄水センター機器点検表 (2/3) 2026年 3月 18日 点検表の識別を行う為、必ず記入のこと

判定 : 点検を行い異常が認められなかった場合…"✓" 異常が認められた場合…"×"

M I C S 事 業 施 設					
対象設備	点検内容	判定	対象設備	点検内容	判定
水位計	作動状況、外観確認	✓	スクリーン	状況確認	✓
投入口	外観確認	✓	流量調整槽	状況確認	✓
No.1投入弁	状況確認	✓	No.2投入弁	状況確認	✓
前 処 理 棟					
着水井	槽内状況、外観確認	✓	破砕機	異音、振動、発熱、外観	×
前処理スクリーン	状態確認	✓	汚水分配槽	槽内状況、外観確認	✓
流入水流量変換器	外観確認	✓	瞬時流量	0.0 ≦ (59.5) ≦ 100.0 m³/h	
			積算値確認	(83946) m³/h × 0.1	
No.1流入ゲート	外観確認	✓	開度	0 ≦ (400) ≦ 400 mm	
No.2流入ゲート	外観確認	✓	開度	0 ≦ (100) ≦ 400 mm	
前処理脱臭塔	ドレン状態、外観確認	✓	差圧	0 ≦ (48) ≦ 170 mmAq	
前処理脱臭ファン	ドレン状態、外観確認	✓	ミスター差圧	0 ≦ (0) ≦ 20 mmAq	
1系分配可動堰	外観確認	✓	開度	0 ≦ (500) ≦ 500 mm	
2系分配可動堰	外観確認	✓	開度	0 ≦ (500) ≦ 500 mm	
上水メータ	外観確認、設置状況確認	✓			
O D 槽 ・ 最 終 沈 殿 池					
No.1エアレータ	異音、振動、外観	✓	No.2エアレータ	異音、振動、外観	✓
No.3エアレータ	異音、振動、外観	✓	No.4エアレータ	異音、振動、外観	✓
1系OD槽	槽内状況、外観確認	✓	2系OD槽	槽内状況、外観確認	✓
1系pH計	外観・設置状況、KCl残量確認	✓	2系pH計	外観・設置状況、KCl残量確認	✓
1系DO計	外観・設置状況確認	✓	2系DO計	外観・設置状況確認	✓
1系MLSS計	外観・設置状況確認	✓	2系MLSS計	外観・設置状況確認	✓
1系OD可動堰	外観確認	✓	開度	0 ≦ (500) ≦ 500 mm	
2系OD可動堰	外観確認	✓	開度	0 ≦ (500) ≦ 500 mm	
1系最終沈殿池	外観、スレープン 外観確認	✓	2系最終沈殿池	外観、スレープン 外観確認	✓
1系終沈掻き機	異音、振動、発熱、外観	✓	2系終沈掻き機	異音、振動、発熱、外観	✓
1系し渣カゴ	詰まり確認	✓	2系し渣カゴ	詰まり確認	✓
汚 泥 処 理 棟					
			CP：コンプレサ-		
塩素混和槽	槽内状況、外観確認	✓	放流口	槽内状況、外観確認	✓
自家発室	室内状況確認	✓			
自家発電機	ランプチェック・外観	✓	燃料タンク残量確認	250 ≦ (310) ≦ 390 ℓ	
濃縮汚泥槽	槽内状態確認	✓	濃縮汚泥掻き機	異音、振動、発熱、外観	✓
汚泥貯留槽	槽内状況確認	✓	汚泥貯留槽攪拌機	異音、振動、発熱、油量、外観	×
汚泥貯留槽用CP	作動状況確認	✓	圧力	0.50 ≦ (0.82) ≦ 0.90 Mpa	
汚泥棟脱臭塔	ドレン状態、外観確認	✓	差圧	0 ≦ (174) ≦ 170 mmAq	
汚泥棟脱臭ファン	ドレン状態、外観確認	✓	ミスター差圧	0 ≦ (0) ≦ 20 mmAq	

洞川浄水センター機器点検表 (3/3) 2026年 3 月 18 日 点検表の識別を行う為、必ず記入のこと

判定 : 点検を行い異常が認められなかった場合…"✓" 異常が認められた場合…"×"

地下ポンプ室				
対象設備	点検内容	判定	下限	上限
床排水槽	槽内状況、外観確認	✓	※水位計防波管内洗浄	✓
No.1床排水ポンプ	外観確認	✓	圧力 0.100 ≤ (0.009) ≤ 0.160 Mpa	
No.2床排水ポンプ	外観確認	✓	圧力 0.100 ≤ (0.110) ≤ 0.160 Mpa	
No.1排水ポンプ	Va' 計、異音、振動、油圧、外観	✓	圧力 0.070 ≤ (0.11) ≤ 0.130 Mpa	
No.2排水ポンプ	Va' 計、異音、振動、油圧、外観	✓	圧力 0.070 ≤ (0.15) ≤ 0.130 Mpa	
No.1濃縮汚泥引抜ポンプ	Va' 計、異音、振動、油圧、外観	✓	圧力 0.030 ≤ (0.043) ≤ 0.060 Mpa	
No.2濃縮汚泥引抜ポンプ	Va' 計、異音、振動、油圧、外観	✓	圧力 0.030 ≤ (0.043) ≤ 0.060 Mpa	
No.1余剰引抜ポンプ	Va' 計、異音、振動、油圧、外観	✓	圧力 0.030 ≤ (0.037) ≤ 0.060 Mpa	
No.2余剰引抜ポンプ	Va' 計、異音、振動、油圧、外観	✓	圧力 0.030 ≤ (0.038) ≤ 0.060 Mpa	
No.1返送汚泥ポンプ	Va' 計、異音、振動、油圧、外観	✓	圧力 0.030 ≤ (0.050) ≤ 0.060 Mpa	
No.2返送汚泥ポンプ	Va' 計、異音、振動、油圧、外観	×	圧力 0.030 ≤ (—) ≤ 0.060 Mpa	
No.3返送汚泥ポンプ	Va' 計、異音、振動、油圧、外観	✓	圧力 0.030 ≤ (0.050) ≤ 0.060 Mpa	
No.4返送汚泥ポンプ	Va' 計、異音、振動、油圧、外観	✓	圧力 0.030 ≤ (0.050) ≤ 0.060 Mpa	
機械用水タンク	外観確認	✓		
No.1機械用給水ポンプ	異音、振動、外観確認	✓	圧力 0.20 ≤ (0.34) ≤ 0.40 Mpa	
No.2機械用給水ポンプ	異音、振動、外観確認	✓	圧力 0.20 ≤ (0.35) ≤ 0.40 Mpa	
圧力タンク	外観確認	✓	圧力 2.0 ≤ (2.5) ≤ 4.5 Mpa	
盤内外確認		✓	操作レバー定位確認	
1系返送汚泥流量	14.0 ≤ (17.0) ≤ 30.0 m ³ /h		1系返送汚泥濃度	0.40 ≤ (0.59) ≤ 1.80 %
2系返送汚泥流量	14.0 ≤ (16.5) ≤ 30.0 m ³ /h		2系返送汚泥濃度	0.40 ≤ (0.63) ≤ 1.80 %
1系返送汚泥流量変換器	14.0 ≤ (17.2) ≤ 30.0 m ³ /h		積算値確認	(510614) m ³ /h
2系返送汚泥流量変換器	14.0 ≤ (16.4) ≤ 30.0 m ³ /h		積算値確認	(830287) m ³ /h
余剰汚泥流量	14.0 ≤ (19.1) ≤ 30.0 m ³ /h		積算値確認	(68173) m ³ /h
実施時間 10:40 返送汚泥ポンプ切替 (1系 No. 1 ⇒ No. 一、2系 No. 3 ⇒ No. 4)				

洞川浄水センター脱水機点検表

株式会社 ウォーターエージェンシー

令和 8 年 3 月 26 日 水曜日 天候 晴

業務責任者

田中

点検者 高 智夫

機器名称		点検内容	許容範囲	判定															
No.(2) 汚泥供給ポンプ		電流値確認 (A)	4.0 ≤ (5.7) ≤ 8.5	✓															
		回転数確認 (min-1)	100 ≤ (750) ≤ 1500	✓															
		圧力確認 (Mpa)	0.030 ≤ (0.150) ≤ 0.150	✓															
		異音・振動・発熱	0.0	✓															
		Vベルト確認	0.0	✓															
No.(2) 薬品供給ポンプ		電流値確認 (A)	1.5 ≤ (2.0) ≤ 8.5	✓															
		回転数確認 (min-1)	100 ≤ (190) ≤ 1500	✓															
		圧力確認 (Mpa)	0.030 ≤ (0.080) ≤ 0.150	✓															
		異音・振動・発熱		✓															
		Vベルト確認		✓															
脱水機用CP		圧力確認 (Mpa)	0.50 ≤ (0.62) ≤ 0.70	✓															
		異音・振動・発熱		✓															
除湿機		異音・振動・発熱		✓															
凝集混和槽攪拌機		異音・振動・発熱		✓															
		フロックの状態		✓															
		薬品注入量 (l/min)	1.0 ≤ (2.4) ≤ 17.0	✓															
		汚泥濃度 (%)	1.00 ≤ (-) ≤ 3.50	-															
		汚泥流量 (m³/h)	1.6 ≤ (3.90) ≤ 6.7	✓															
		攪拌スピード (Hz)	6.00 ≤ (29.62) ≤ 60.00	✓															
		脱水機	異音・振動・発熱		✓														
		チェーンの状態		✓															
		圧力確認 (kpa)	3.0 ≤ (9.7) ≤ 19.0	✓															
		スクリューススピード (Hz)	6.00 ≤ (18.30) ≤ 60.00	✓															
薬品溶解槽	攪拌機	異音・振動・発熱		✓															
	給粉機	異音・振動・発熱		✓															
	給水装置	給水流量 (m³/h)	0.0 ≤ (2.3) ≤ 2.4	✓															
	レベル	残量 (ℓ)	40 ≤ (-) ≤ 280	-															
脱 水 作 業 開 始 前																			
(10:15)	薬品溶解槽レベル (ℓ)	40 ≤ (160) ≤ 280		✓															
	薬品溶解量 (kg)	(3.0)																	
	ホッパー重量確認 (t)	0 ≤ (0.00) ≤ 4.00		✓															
	汚泥貯留槽液位 (m)	0.50 ≤ (2.40) ≤ 2.50		✓															
	汚泥積算 ×0.1 (m³)	0 ≤ (182190) ≤ 999999		✓															
	薬品積算 (ℓ)	0 ≤ (563273) ≤ 999999		✓															
脱 水 作 業 中																			
(12:00)	ホッパー重量確認 (t)	0 ≤ (0.50) ≤ 4.00		✓															
	汚泥貯留槽液位 (m)	0.50 ≤ (1.90) ≤ 2.50		✓															
	薬品溶解量 (kg)	-																	
	脱水ケーキ含水 (%)	88.1																	
脱 水 作 業 終 了 後																			
(14:15)	薬品溶解槽レベル (ℓ)	40 ≤ (55) ≤ 280		✓															
	ホッパー重量確認 (t)	0 ≤ (1.26) ≤ 4.00		✓															
	汚泥貯留槽液位 (m)	0.50 ≤ (1.50) ≤ 2.50		✓															
	汚泥積算 ×0.1 (m³)	0 ≤ (182322) ≤ 999999		✓															
	薬品積算 (ℓ)	0 ≤ (563788) ≤ 999999		✓															
<table><tr><td>薬品溶解量</td><td>3.0</td><td>kg</td></tr><tr><td>汚泥注入量</td><td>13.2</td><td>m³</td></tr><tr><td>薬品注入量</td><td>515</td><td>ℓ</td></tr><tr><td>ケーキ含水率</td><td>88.1</td><td>%</td></tr><tr><td>ケーキ発生量</td><td>1.26</td><td>t</td></tr></table>					薬品溶解量	3.0	kg	汚泥注入量	13.2	m³	薬品注入量	515	ℓ	ケーキ含水率	88.1	%	ケーキ発生量	1.26	t
薬品溶解量	3.0	kg																	
汚泥注入量	13.2	m³																	
薬品注入量	515	ℓ																	
ケーキ含水率	88.1	%																	
ケーキ発生量	1.26	t																	
備考																			