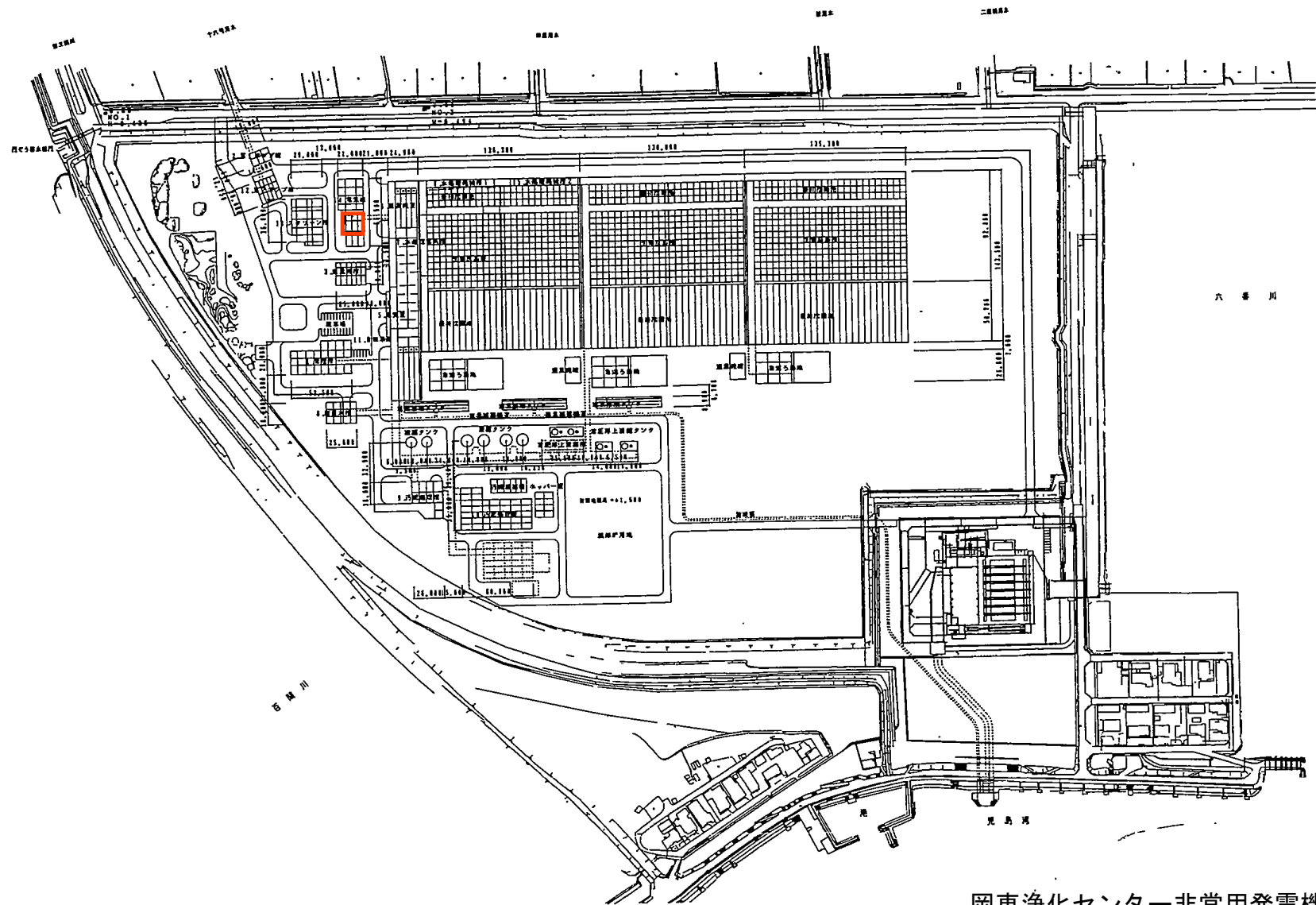


2.2 全体配置図

岡山市岡東浄化センター般平面図 S=1:1500



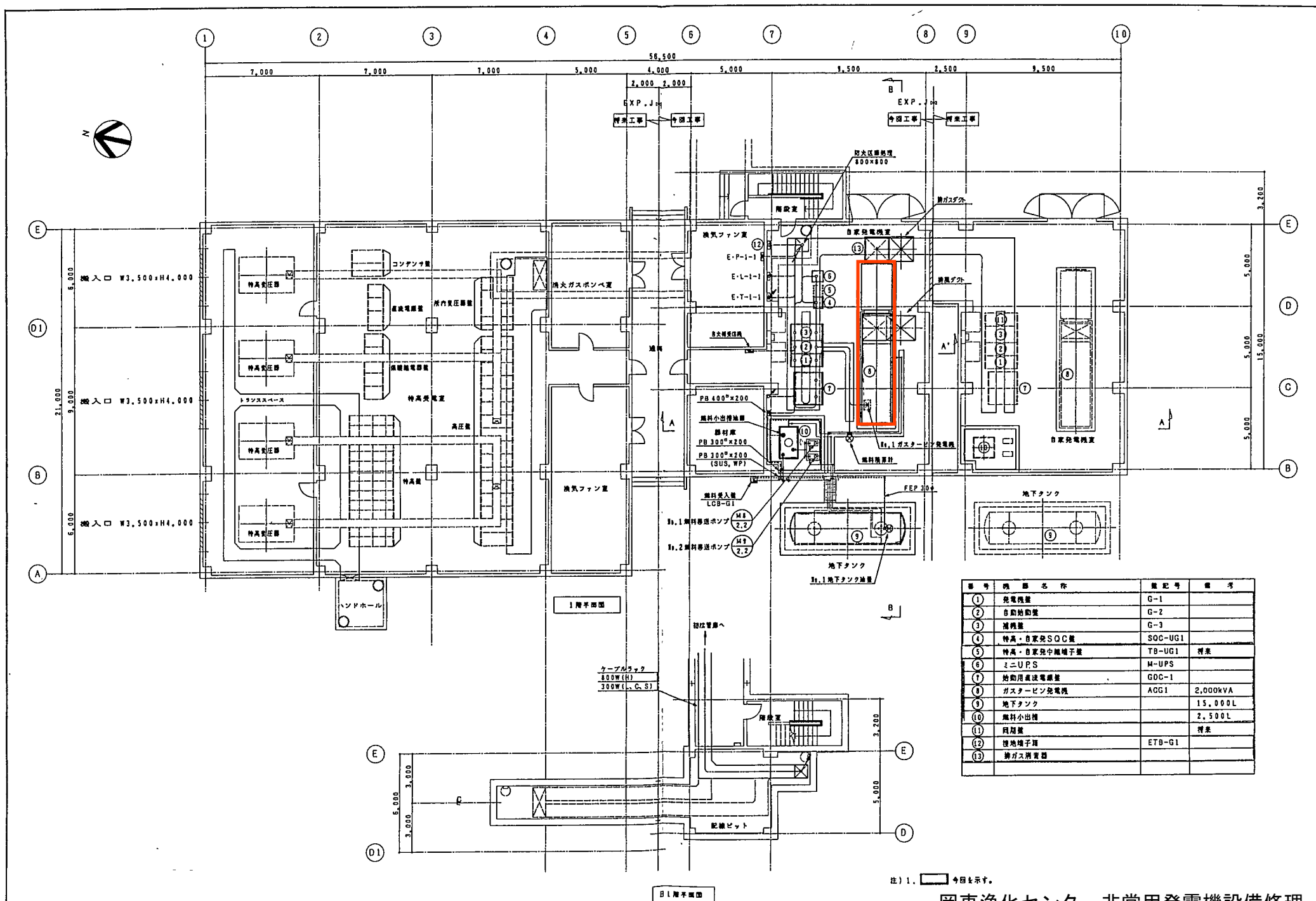
岡東浄化センター非常用発電機設備修理

F5392-04

Revisions	Drawn	Checked	Date	Name	Title	Ref. Dwg. No.	Scale
					全体配置図	WW401773	1-3

SA3CE 55

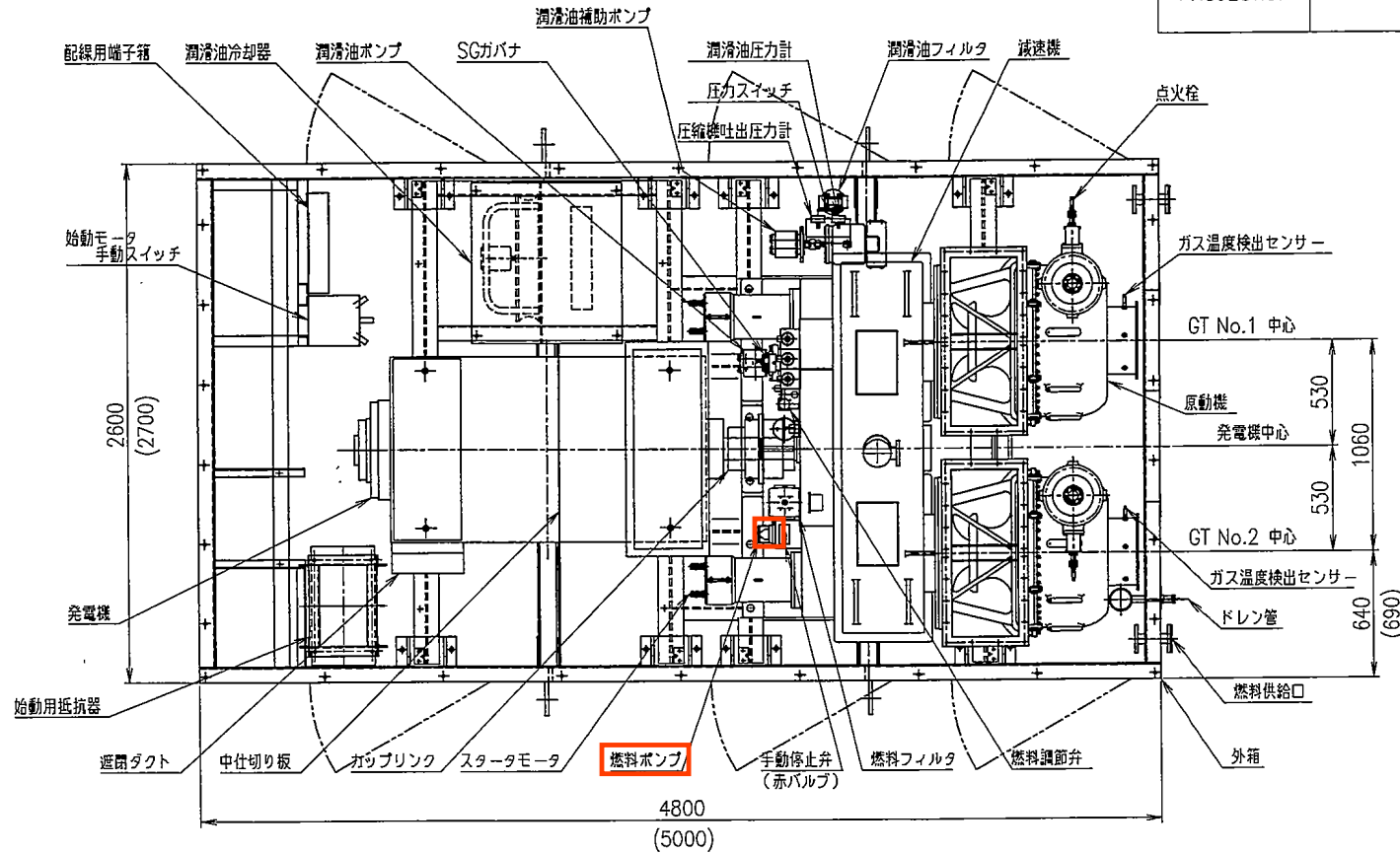
0005



番号	機器名称	記号	備考
①	発電機室	G-1	
②	自動給油機	G-2	
③	補機室	G-3	
④	特高・自家発SOC室	SOC-UG1	
⑤	特高・自家発中継端子室	TB-UG1	将来
⑥	ミニUPS	M-UPS	
⑦	始動用直送電線室	GOC-1	
⑧	ガスタービン発電機	ACG1	2,000kVA
⑨	地下タンク		15,000L
⑩	燃料小出機		2,500L
⑪	同列室		将来
⑫	接地端子箱	ETB-G1	
⑬	排ガス消音器		

岡東浄化センター非常用発電機設備修理

DRAWING NO. 809-30148

THIRD ANGLE
PROJECTIONHYDRAULIC
TEST PRESS

PLAN RECORD

REFERENCE DRAWING

ORDER

ITEM

DRAWING NO.

800-30158

REV A

始動用抵抗器追加

赤木 金川 監製

図中に指示なき場
合はこの表による

組立加工の許容公差

寸法の区分 1 級

0.5以上
6以下 ±0.16をこえ
30以下 ±0.2

30 120 ±0.3

120 400 ±0.5

400 1000 ±0.8

1000 2000 ±1.2

2000 4000 ±2.0

4000 8000 ±2.0

8000 16000 ±2.5

一般組立加工の許容公差

寸法の区分 —

0.5 以上
6 以下 ±0.26 をこえ
30 以下 ±0.5

30 120 ±0.8

120 315 ±1.2

315 1000 ±2.0

1000 2000 ±3.0

2000 4000 ±4.0

4000 8000 ±5.0

8000 16000 ±6.0

溶接部寸法の許容公差

寸法の区分 —

0.5 以上
120以下 ±1.5120をこえ
315以下 ±2.0

315 1000 ±3.0

1000 2000 ±5.0

2000 4000 ±7.0

4000 8000 ±10.0

8000 16000 ±15.0

関連図面

内部配置図及び構造図 (2/2)

809-30149

Auto
CAD

注文主

機材購

機生管 1

機品証 1

組立 1

電気 1

プ設GT 1

タ設GT 1

出図先

5442

変更 No

岡東浄化センター非常用発電機設備修理

955	002	ORI	ITE
APPROVED	船元		
CHECKED	片懸		
PREPARED	赤木		
DRAWN	1/25		
SCALE	1/25		
0.8S	0.6S	0.25S	0.100S
TEL 4143	片懸	DATE	CHECKED
MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. HIROSHIMA MACHINERY WORKS			

内部配置図及び構造図 (1/2)

SPECIFIED NO
116DRAWING NO
809-30148

(オーダー\955440\内部構造図\809-30148A.dwg)

製図日付	マイク	部	改正回次	図種コード
出図日付	日	月		図種コード