

# 油水分離槽施工手順

(例：900型 直列4槽式)



1. 下部B（本体）を吊り上げ、施工位置に据付ける。



**\* 注意事項**

- ・ 据付前に、下部B 下方にある穴に異形鉄筋 10mmを各槽に5本差し込み、据付後底版に生コンを打設。



2. 下部A（嵩上げ）を吊り上げ、下部Bの上に据付ける。



**\* 注意事項**

- ・ 下部Aと下部Bの接する内目地部分にモルタルを充填する。

3. 上部（上枠）を下部A（嵩上げ）の上に施工する。



**\* 注意事項**

- ・ 上部（上枠）と下部A（嵩上げ）の接する部分にモルタルを塗り、上部（上枠）を施工する。

4. 連結用プレート、鉄蓋をセットする。



5. 施工完了

