

施設機械工事等検査技術基準（標準例）

目 次

1	施設機械工事等検査技術基準（標準例）	1
2	別表第1	1
	別表第2	2
	水門設備	2
	ゴム引布製起伏ゲート設備	27
	用排水ポンプ設備	30
	除塵設備	34
	ダム管理設備	38
	鋼橋上部工	40
	水管橋上部工	43
	電気設備	45
	水管理制御システム	47

施設機械工事等検査技術基準（標準例）

1. 目的

この基準は、福岡県農林水産部工事検査要綱第9条の規定に基づいて、施設機械工事等の検査に必要な技術的事項を定め、もって、検査の適切な実施を図ることを目的とする。

2. 適用

この基準は、福岡県農林水産部が発注する農業農村整備事業における施設機械工事等に係るしゅん工検査、出来形検査及び中間検査に適用する。

3. 検査の内容及び方法

検査は、当該工事の出来高を対象として、関係書類に基づき、工事の実施状況、出来形、品質等について、合否の判定を行うものとする。

- (1) 工事の実施状況の検査は、出来形管理、品質管理、撮影記録その他の実施状況に関する各種の記録（写真による記録を含む）と、契約書、仕様書、承諾図書（製作据付仕様書、設計図面、設計計算書等）、その他関係書類を対比し、別表第1により行うものとする。
- (2) 工事の出来形及び品質の検査は、原則として、実施で行うものとし、位置、出来形、品質について、契約書、仕様書、承諾図書その他関係書類と対比して別表第2により行うものとする。
ただし、別表第2に定められた許容範囲が、仕様書及び設計図に定められた許容範囲と一致しない場合は、仕様書及び設計図に定められた許容範囲が優先する。
また、実施検査で確認ができない部分については、段階確認資料、工場で行った試験成績書又は施工管理記録等により確認するものとする。
- (3) 別表第2に定められたところによって行う検査は抽出検査とし、抽出の方法は原則として無作為抽出による。
ただし、検査員（監）は、検査処置能力、工事の規模及び内容等を考慮し、現場の実情に応じて測定箇所を決定するものとする。
- (4) 工事の出来形数量及び設備全体の機能は、工事の出来形、品質性能の検査の結果に基づき、出来形図、承諾図書又は完成図書等により確認するものとする。

4. 検査の合格判定の基準等

検査の合格又は不合格の判定基準及び不合格の場合における処置は次の各号によるものとする。

- (1) 合格
 - ア 出来形、品質等がすべて承諾図書等の内容を満足し、かつ別表第2の規格値を満足する場合。
 - イ 測定値がすべて別表第2に定める規格値を満足する場合。
 - ウ 測定値の一部が規格値の範囲を超えているが、構造及び機能に支障ないと判断される場合。
- (2) 不合格
 - 品質及び測定値が前項各号に該当しない場合。
- (3) 不合格の場合の処理
 - 前項に該当する場合は、福岡県農林水産部工事検査要綱第12条第2項の規定により、工事検査員（監）の指示に従わなければならない。

別表第1

項目	関係書類	検査内容
工事の実施状況	契約書、仕様書、承諾図書、工事打合書、施工管理記録、撮影記録、その他	協議事項の処理内容、施工管理記録の整備状況、各種検査の規格値と測定値の関係
使用材料 使用機器等	仕様書、承諾図書、工事打合書、材料検査証明書、工場試験成績書、材料検査簿、その他	使用材料及び機器等と仕様書及び承諾図書との照合確認、材料及び機器等の検査
貸与品及び支給品	支給、受領、使用、精算、返納等のそれぞれの関係書類	支給、受領、使用、保管、精算及び返納の処理状況
貸与設備及び 貸与機械	貸与規定	使用、受領、使用状況、保管、整備及び返納の処理状況
解体材及び発生材	解体及び発生材調書、工事現場発生材調書	解体及び発生材料の処理状況
施工体制	施工計画書、施工体制台帳	適正な施工体制の確保状況

別表第2 水門設備

(1) 一方水密コーラゲート

機器名	検査内容	検査時期		規格値	
		製作時	配付時		
1 扉体 1 寸法 水産省仕様 ①河川・ ②湖沼仕様 水産省仕様	扉体の全幅	○	○	L ± 5mm R ± 5mm	
	扉体の全高	○	○	± 10mm	
	当扉の高さ	○		L < 0.5m ± 2mm 0.5m ≤ L < 1.0m ± 3mm 1.0m ≤ L ± 4mm	
	端扉の高さ	○			
	水密ゴム受座面から ニューズ面までの 距離	○		± 5mm + 5mm, - 3mm	
	基準点間の対角線の 差	○	○	± 10mm	
	ニューズの支間	○	○	L ± 5mm R ± 5mm	
	扉体の傾き		○	± 5mm	
	表面の平坦度及び端の 有無	○	○		
	変形及び舌金さずの 有無	○	○		
	水密ゴムの前傾斜度 及び戸当りとの当り の状態	○	○		
	スキャンレータ面の 見覚え、ひずみ、凹 凹(なし)	○	○		
	2 戸当り 1 寸法	純容積	○		L - 3mm, 5mm R - 3mm, - 5mm L ± 5mm R ± 5mm
戸当り高さ		○		± 10mm	
同側体積面の積付厚			○	2mm	
水密面の傾度			○	2mm/m	
表面の状態、鋸の有 無		○	○		
エンクリュー、継目部 の止水ゴムと底部戸 当り伸縮継手との接 合状態		○	○		
検査の 対象		上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。			
		左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。			
		桁1本につき2箇所を鋼製巻尺で測定する。			
		左右各2箇所を鋼製巻尺で測定する。			H: 底板高 (m)
	L形ゴム付付タイプ 左右各2箇所をレベルと金属製直尺等で測定する。				
	L形ゴム付付内タイプ 左右上・中・下3箇所をレベルと金属製直尺等で測定する。				
	鋼製巻尺で測定する。				
	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。				
	全閉時の左右岸・戸を直視で測定する。(水密面方向)				
	目視により確認する。				
検査の 対象	目視により確認する。				
	すきまゲージ等を用いて確認する。				
	目視により確認する。				
	L形ゴム横付タイプ 上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。				
	L形ゴム付付内タイプ 上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。				
	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。				
	鉛直基準線からの垂直を下げ限り、金属製直尺で2mごとに測定する。 (2m以下の場合も上下各1箇所測定する。) 長さ1mの直尺用から変換するが、ゲージで測定する。				
	目視により確認する。				
	目視により確認する。				

(2) 四方水密コーラゲート

機器名	検査内容	検査時期		規格値
		製作時	据付時	
1 扉体 (1) 寸法 本仕様値 ①河川・水密日本社	扉体の全幅	○	○	L ± 5mm R ± 5mm
	扉体の全高	○	○	± 10mm
	二指の高さ	○		II < 0.5m ± 2mm 0.5m ≤ II < 1.0m ± 3mm 1.0m ≤ H ± 4mm
	端部の高さ	○		
	水密ゴム受座面から ニューラック面までの 距離	○	○	± 2mm
	基準点対角長の差	○	○	10mm
	ニューラの支間	○	○	L ± 5mm R ± 5mm
	扉体の傾き	○	○	± 5mm
	表面の剥離及び腐蝕の 有無	○	○	
	変形と寸法なきずの 有無	○	○	
	水密ゴムの厚肉側及び びりびりとの立り の状態	○		
	スキンプレート面の 見はえ (ゴキブリ、虫咬など)	○	○	
2 二指り (1) 寸法	総空間	○	○	L ± 5mm R ± 5mm
	戸当り高さ	○		± 10mm
	全高	○	○	± 5mm
	内部水密面の鉛直度	○		2mm
	水密面の傾度	○	○	1mm/m
	表面の剥離及び腐蝕の 有無	○	○	
	コンクリート継目部 の目玉ゴムと成形部 の目玉ゴムの接合 状態	○		

検査の対象		検査要
上下各1箇所	鋼製巻尺で測定する。	
左右各1箇所	鋼製巻尺で測定する。	
桁1本につき2箇所	鋼製巻尺で測定する。	
左右各2箇所	鋼製巻尺で測定する。	H: 底板高 (m)
左右各2箇所	レベルと金属製直尺等で測定する。	
	鋼製巻尺で測定する。	
上下各1箇所	鋼製巻尺で測定する。	
	全指の左右岸・中央を1定規で測定する。(外指両方岸)	
	目視により確認する。	
	目視により健全であることを確認する。	
	すきまゲージ等を用いて確認する。	
	目視により確認する。	
上下各1箇所	鋼製巻尺で測定する。	
左右各1箇所	鋼製巻尺で測定する。	
左右各1箇所	鋼製巻尺で測定する。	
	鋼製巻尺からの変位を下げ振り、金属巻尺で2mごとに測定する。 (2m以下の場合は上下各1箇所測定する。)	
	長さ1mの直尺から変位をすきまゲージで測る。	
	目視により確認する。	
	目視により確認する。	

(3) 防水密スライドゲート

機器名	検査内容	検査時期		規格値	
		製作時	交付時		
1 扉体 （1. 寸法） 水戸製作所 D川 水戸製作所	扉体の寸幅	○	○	L ± 5mm R ± 5mm	
	扉体の全高	○	○	± 10mm	
	立桁の高さ	○		H < 0.5m ± 2mm 0.5m ≤ H < 1.0m ± 3mm	
	端桁の高さ	○		L、0m ± H ± 4mm	
	水密ゴム受座面から 又、立端立までの距 離	○		± 2mm	
	基準対角線の差	○		10mm	
	加工の傾き	○		± 5mm	
	表面の状態及び錆の 有無	○	○		
	変形と寸書なき等の 有無	○	○		
	水密ゴムの扉内面及 び戸当りとの当たり の状態	○	○		
	スキンプレート面の 見覚え (ゴブタ、凹出など)	○	○		
	2 戸内 （1. 寸法）	締結間	○	○	L ± 5mm R ± 5mm
		戸当り高さ	○		± 10mm
		1箇所水密蓋の凸直径		○	2mm
水密面の平面度			○	2mm/m	
表面の状態及び錆の 有無		○	○		
コンクリート継目部 の止水ゴムと底部分 の伸縮継手との接 合状態			○		

検査の対象		検査要
上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
桁1本につき2箇所を鋼製巻尺で測定する。		
左右各2箇所を鋼製巻尺で測定する。	II：板板高 (m)	
左右各2箇所をレベルと金属製直尺等で測定する。		
鋼製巻尺で測定する。		
全閉時の左右両及び中央を印定規で測定する。(水戸内角方向)		
目視により確認する。		
目視により併全であることを確認する。		
すきまゲージ等を用いて確認する。		
目視により確認する。		
上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
鋼止基準線からの変位を下げ振り、金属製直尺で2mごとに測定する。 (2m以下の場合には、上下各1箇所測定する。)		
長さ1mの直定規から変位をすきまゲージで測定する。		
目視により確認する。		
目視により確認する。		

(4) 四方水密スライドゲート

機器名	検査内容	検査時期		規格値
		製作時	据付時	
1 扉体 （1）寸法	扉体の幅	○	○	L ± 5mm R ± 5mm
	扉体の全高	○	○	± 10mm
	上端の高さ	○	○	11 < 0.5m ± 2mm 0.5m ≤ 11 < 1.0m ± 3mm 1.0m ≤ 11 ± 4mm
	下端の高さ	○	○	
	水密ゴムと扉面から刃が露出するまでの距離	○	○	± 2mm
	基準点対角長の差	○	○	10mm
	扉体の傾き	○	○	± 5mm
	表面の水準及び扉の右無	○	○	
	変形と右左の傾きの有無	○	○	
	水密ゴムの扉面及び刃の傾きの有無	○	○	
	スキンプレート面の見覚え	○	○	
	(2)寸法			
	2 寸法	純深間	○	○
	刃の傾き	○	○	± 10mm
	扉面水準の高さ	○	○	2mm
	水密面の傾度	○	○	2mm/m
2 外観	表面の水準及び扉の有無	○	○	
	コンクリート扉面部の止水ゴムと底部分の伸縮継手との接合状態	○	○	

検査の対象		検査要
上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
桁1本につき2箇所を鋼製巻尺で測定する。	H：桁高 (m)	
左右各2箇所を鋼製巻尺で測定する。		
左右各2箇所をレベルと金属数直尺等で測定する。		
鋼製巻尺で測定する。		
全周の傾きを右岸及び川央を正定規で測定する。(水流方向可)		
目視により確認する。		
目視により健全であることを確認する。		
すさまじさゲージを用いて確認する。		
目視により確認する。		
上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
鉛直基準線からの変位を右岸及び川央を正定規で測定する。金属巻尺で2mごとに測定する。(2m以下の場合は、上下1箇所測定する。)		
長さ1mの直定規から変位をすさまじさゲージで測定する。		
目視により確認する。		
目視により確認する。		

(5) シェル構造コーラゲーン

機器名	検査内容	検査の時期		規格値
		製作時	据付時	
1 胴体 1 寸法	胴体の全幅	L = 5mm	○	胴体の全幅 ≤ 20mm
		R = 5mm		胴体の全幅 > 20mm
		L = 8mm		
		R = 8mm		
	胴体の全高	± 5mm	○	
		+10mm、-3mm		
	胴体の長さ	± 5mm	○	
		+10mm、-3mm		
	水密ゴム受座から上 ローラ部までの距離	± 5mm、-3mm	○	
	ニューラジの文面距離	L = 5mm	○	胴体の全幅 ≤ 20mm
		R = 5mm		胴体の全幅 > 20mm
		L = 8mm		
R = 8mm				
底面ズリの傾斜角度	-0.3°、+0°	○		
ゲートリップの長さ	± 2mm	○		
胴体取付金物（シー フ）の取付幅	L = 5mm	○		
	R = 5mm			
	L = 5mm		胴体の全幅 ≤ 20mm	
	R = 5mm		胴体の全幅 > 20mm	
起伏部胴体全幅	L = 5mm	○		
	R = 5mm			
胴体の全幅	L = 8mm	○	胴体の全幅 > 20mm	
	R = 8mm			
胴体の胴体高さ	± 5mm	○		
2 外観	スライド式2段扉の 扉出水密部の平面度	± 3mm	○	
	表面の状態及び腐蝕 の有無	○	○	
	変形と凸凹なきずの 有無	○	○	
	水密ゴムの胴体間及 びゲートとの当り の状態	○	○	
	スキンプレート面の 見覚え (ドザキ、山田など)	○	○	

検査の対象	検査の要
上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
左側、中央各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
各コーナー1箇所を金厚製巻尺で測定する。	
上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
2箇所を角度ゲージで測定する。	
2箇所を金厚製巻尺で測定する。	
起伏ゲート付の場合、 1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
起伏ゲート付の場合、 1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
起伏ゲート付の場合、 左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
スライド式2段扉の場合、 長さ1mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。	
目視により確認する。	
目視により確認することを確認する。	
すきまゲージ等を用いて確認する。	
目視により確認する。	

機器名	検査内容	検査時期		規格値
		製作時	据付時	
1 本管 ① 河川・水質本管	2. 入り口			
	1. 寸法			
	管口ラベルの高さ	○		$TI < 0.5m$ ± 2mm $0.5m \leq H < 1.0m$ ± 3mm $1.0m \leq TI$ ± 4mm
	管口ラベルラベル幅 フランジの幅	○		$B < 0.5m$ ± 2mm $0.5m \leq B < 1.0m$ ± 3mm $1.0m \leq B$ ± 4mm
	戸当の幅	○	○	± 3mm
	管口ラベルラベル 中心間距離	○	○	$L = 5mm$ $R = \pm 5mm$ $L = 8mm$ $R = \pm 8mm$
	戸当り当りの水平度		○	± 4mm
	各部の平面的な水平度	○	○	1 mm/m
	表面の状態及び管の有無	○	○	
	コンクリート継目部の止水パッキンと戸当り伸縮継手との接合状態		○	

検査の対象		検査
左右各1箇所を御製巻尺で測定する。	II : 複板高 (m)	
左右各1箇所を御製巻尺で測定する。	B : フランジ幅 (m)	
上下各1箇所を御製巻尺で測定する。		
上下各1箇所を御製巻尺で測定する。		
レベルで測定する。		
長さ1mの測定尺からの読位をすきまがらぎで測定する。		
目視により確認する。		
目視により確認する。		

(6) 総合試験機(二方水密ローラゲート、四方水密ローラゲート、二方水密スライドゲート、四方水密スライドゲート及びビジェン構造ローラゲート共通)

機器名	検査内容	検査の時期		規格値	
		製作時	保守時		
1 水中設備 ① 河川・水路工事	1 作動状態の確認 (1) 編組操作	電線投入確認	○	「電源」表示灯点灯 「閉」音が規定値を示すこと。	
	② 河川・水路工事	ランプテスト確認	○	すべての表示灯点灯	
		機割・遠方切換	○	「扉」閉で「表示」表示灯点灯 「扉」開で「表示」表示灯点灯	
		ゲート閉運転試験	○	ゲートが上昇すること。 「上昇」表示灯点灯	
		ゲート停止運転状態	ゲートが停止すること。	○	「全閉」表示灯点灯
			ゲートが停止すること。	○	「停止」表示灯点灯
		ゲート出運転状態	ゲートが下降すること。	○	「下降」表示灯点灯
		ゲートが停止すること。	○	「全閉」表示灯点灯	
		ゲート強制閉操作	ゲートが上昇すること。(寸動)	○	「上昇」表示灯点灯
		ゲート強制開操作	ゲートが下降すること。(寸動)	○	「下降」表示灯点灯
		運転警報	警報警報音が確認できること。	○	
		警報停止	警報が停止すること。	○	
		開閉装置の異常警報・異常振動の有無	異常音、異常振動が発生しないこと。	○	
		全閉インターロック	ゲートが停止すること。 「閉」表示灯が点滅しないこと。	○	
		全開インターロック	ゲートが停止すること。 「開」表示灯が点滅しないこと。	○	
		開・閉インターロック	ゲート閉運転のまま「下降」表示灯が点滅しないこと。 ゲート開運転のまま「上昇」表示灯が点滅しないこと。	○	
		2 運転データの測定 (1) 電気配線 (2) 電動機 (3) 減速機 (4) 軸受 (5) 開閉状態 (6) 扉体	絶縁抵抗測定	○	5MΩ以上
電圧	○		JIS C21101 による。		
電流	○		定格電流以内		
温度上昇	○		40℃以下 (測定温度) - (同機温度)		
湿度上昇	○		50℃以下 (測定湿度) - (同機湿度)		
油温上昇	○		40℃以下 (測定温度) - (同機温度)		
開閉速度	○		設計値の10%以内		
揚程	○		設計値の5cm以内		
	○		設計の目的・機能及び測定計の形式による。		
ゲート全開度	○				

検査の対象	検査の概要
	MCBを投入し「閉」表示灯及び「閉」音の状態を確認する。
	ランプテスト、軸を押し、表示灯の点灯状態を確認する。
	操作盤小扉を開閉した時の表示灯の状態を確認する。
	「開」軸を押し、ゲートの状態を確認する。
	全開位置にて状態を確認する。
	「停止」軸を押し、ゲートの状態を確認する。
	閉 軸を押し、ゲートの状態を確認する。
	全閉位置にて状態を確認する。
	「閉」軸を押し、ゲートの状態を確認する。
	閉 軸を押し、ゲートの状態を確認する。
	ゲート運転中の警報を確認する。
	故障が発生させ、「警報停止」軸を押し、
	ゲート全開運転中、「開」軸を押し、
	全開 表示灯が点灯していることを確認し、「開」軸を押し、
	全閉 表示灯が点灯していることを確認し、「閉」軸を押し、
	ゲート閉運転中「閉」軸を押し、
	ゲート開運転中「開」軸を押し、
	絶縁抵抗計により測定する。
	操作盤の電圧計にて測定する。
	操作盤の電流計にて測定する。
	温度計にて測定する。
	湿度計にて測定する。
	温度計にて測定する。
	全閉・全開及び全閉・全開までの運転時間を計測し、開閉速度を算出する。
	全閉から全開までのゲート移動距離を測定する。
	扉部手当りからゲートトップまでの鉛直距離を測定し、開度表示計と比較する。

機器名	検査内容	検査の時期 製作時 時付	規格値	検査の対象	概要
1 水産製氷機 ① 河川・水産用本機	3 放電時の 保護装置の 動作確認 (1) 急停止 タロック				
		故障	○	ブザー鳴動 「漏電」表示灯点灯	テスト、卸を掛付。
		非常停止	○	ブザー鳴動 「非常停止」表示灯点灯	非常停止「卸」を掛付。
		急/回復トリップ	○	ブザー鳴動 「MCCBトリップ」表示灯点灯	テスト、卸を掛付。
		3相リレー	○	ブザー鳴動 「3相リレー動作」表示灯点灯	テスト、卸を掛付。
		非常制限	○	ブザー鳴動 「非常制限」表示灯点灯 「ゲート下降運転」可能	急停止リミットスイッチを無効にして非常「急」リミットスイッチを動作させる。
		ロープ降負荷 (ワイヤロープ式)	○	ブザー鳴動 「ロープ降負荷」表示灯点灯 「ゲート下降運転」可能	リミットスイッチを人為的に動作させる。
		閉過トルク (ラック式)	○	ブザー鳴動 「閉過トルク」表示灯点灯 「ゲート下降運転」可能	閉過トルクを人為的に動作させる。
		ロープゆるみ (ワイヤロープ式)	○	ブザー鳴動 「ロープゆるみ」表示灯点灯 「ゲート上昇運転」可能	急停止リミットスイッチを無効にしてロープゆるみリミットスイッチを動作させる。
		閉過トルク (ラック式)	○	ブザー鳴動 「閉過トルク」表示灯点灯 「ゲート上昇運転」可能	閉過トルクを人為的に動作させる。

(7) 起傾ゲージ

機器名	検査内容	検査の期間		規格値
		準備時間	測定時間	
1 胴体 (1) 寸法 本機製造 ① 河川・本 路日本産	展伸端	○	○	L ± 5mm R ± 5mm
	胴部内径(中心間隔)	○	○	L ± 3mm R ± 3mm
	胴体高さ	○	○	± 5mm
	胴体側面の厚(片方)	○	○	B < 0.5m ± 2mm 0.5m ≤ B < 1.0m ± 3mm 1.0m ≤ B ± 4mm
	冠突部先端高さ		○	± 5mm
	知板及び端部高さ		○	± 5mm
	表面の状態及び錆の有無	○	○	
	変形と有否なきすの有無	○	○	
	水密シムの胴体間及びひびき当りどりの当り状態	○	○	
	スキンプレ・ト面の見ばえ(ひびき、凹みなど)	○	○	
	2 フラゲ (1) 寸法	胴部戸当り平行度	○	○
胴部戸当り鉛直度		○	○	4mm
純空間		○	○	L ± 3mm R ± 3mm
胴部戸当り対角長さ		○	○	7mm
(2) 外観	表面の状態及び錆の有無	○	○	
	3 固定部 (1) 寸法	ヒンジ軸受送り	○	○
ヒンジ軸受標高		○	○	± 2mm
ヒンジ軸受間隔		○	○	± 2mm
表面の状態及び錆の有無		○	○	
(2) 外観	変形と有否なきすの有無	○	○	

検査の對象	検査の要
上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
上下各1箇所を鋼製巻尺・金庫製直尺で測定する。	
左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
背面支持リブ、和扇式、先道ゲート 左右各1箇所を鋼製巻尺・金庫製直尺で測定する。 B: フランジ幅 (mm)	
長さ2mごとにレベルで測定する。 (2m以下の場合は左右各1箇所測定する。)	
長さ2mごとにレベルで測定する。 (2m以下の場合は左右各1箇所測定する。)	
目視により確認する。	
目視により使用であることを確認する。	
すきまゲージ等を用いて確認する。	
目視により確認する。	
長さ1mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。	
トシ振り、金庫製直尺で測定する。	
鋼製巻尺で測定する。	
トシ流力尺、鋼製巻尺等で測定する。(i = i ₁ - i ₂)	
目視により確認する。	
鋼製巻尺で測定する。	
目視により確認する。	
目視により無いかを確認する。	

機器名	検査内容	検査の時期		規格値	
		製作時	据付時		
1 4 加母装置 1 寸法 ① 河川・本 管設置 ② 河川・本 管掘削 ③ 河川・本 管埋設	油圧シリンダ全式	○	○	JISによる。	
	設置角度	○	○	2%	
	油圧シリンダ直角度	○	○	± 2mm	
	油圧シリンダ間隔	○	○	1. ± 2mm	
		○	○	R ± 2mm	
	油圧シリンダ設置標高	○	○	± 2mm	
	2. 外観	機器及び部品の取付状態	○	○	
		変形・有害なきずの有無	○	○	

検査の対象	概要
背面支持方式、鉛製巻りで測ずる。(JIS B 8367)	
背面支持方式、角度ハンジで測定する。	
背面支持方式、ゲート軸との直角度を幾何学的に測定する。	
背面支持方式、鉛製巻りで測ずる。	
前はごり方式、角度式及び鉛直ゲートレベルで測定する。	
目視及び接触により確認する。	
目視で健全であることを確認する。	

(8) 総合試験用（型式データ）

機器名	検査内容	検査時期 製作時 時	規格値	
1 作動電源の 確認 (1) 起動操作 (2) 稼働中 操作	再加圧入電器	○ 「再加」表示灯点灯 ○ 電圧計が規定値を示すこと。		
	ランプテスト	○ ランプの表示灯点灯		
	燃料・送方切換	○ 小扉「開」にて「送方」表示灯点灯 ○ 小扉「閉」にて「燃料」表示灯点灯 ○ ゲートが稼働すること。 「開」表示灯点滅		
	ゲート停止解除状態	○ ゲートが停止すること。 「全閉」表示灯点灯		
	ゲート停止解除作業	○ ゲートが停止すること。 「停止」表示灯点灯		
	ゲート閉鎖状態	○ ゲートが点滅すること。 「全閉」表示灯点灯		
	運転警報	○ 運転警報音が確認できること。 ○ 警報が停止すること。		
	閉鎖状態の異常音及び異常振動の有無	○ 異常音、異常振動が発生しないこと。		
	2 運転データの測定 (1) 起動機 (2) 油圧ユニット (3) 閉鎖状態 (4) 電圧変動 (5) 扉体	電圧	○ 110V、210V による。	
		電流	○ 定格電流以内	
温度上昇		○ 40℃以下(測定温度)ー (周囲温度)		
圧縮力		○ 定格圧力まで上昇すること。		
キャブ側油圧		○ 設定値以内であること。		
ポンプ側油圧		○ 設定値以内であること。		
油温		○ 温度上昇が30℃以下、上昇は55℃以下		
油面		○ 規定下限レベル以上		
閉鎖速度		○ 設定値の±10%以内		
揚圧		○ 設計値の±1cm以内		
絶縁抵抗値	○ 5MΩ以上			
3 故障時の 保護装置の 動作確認	ゲート閉鎖	○ 設備の目的・機能及び構造計の形式による。		
	油圧異常停止	○ 設定値にて動作すること。 「異常高圧」表示灯点灯		

検査の対象	概要
MCCBを投入して「電源」表示灯及び「閉鎖」の点灯を確認する。	
ランプテスト「卸」を押す、表示灯の点灯状態を確認する。	
操作盤小扉を開出した時の表示灯の状態を確認する。	
「開」卸を押す、ゲートの状態を確認する。	
全閉位置にて状態を確認する。	
「停止」卸を押す、ゲートの状態を確認する。	
「閉」卸を押す、ゲートの状態を確認する。	
全閉位置にて状態を確認する。	
ゲート閉鎖中の警報を確認する。 故障が発生させ警報停止を確認する。	
ゲート閉鎖解除音、閉鎖及び閉鎖により確認する	
操作盤の「閉」にて測定する。	
操作盤の電流計にて測定する。	
温度計にて測定する。	
油圧ユニットの圧力計にて測定する。	
閉鎖及び閉鎖確認音、油圧ユニットの圧力計にて測定する。	
閉鎖解除及び閉鎖確認音、油圧ユニットの圧力計にて測定する。	
全閉→全開、全閉→全閉解除は後述の油圧ユニットの油圧計にて測定する	
シリンダ全閉位置にて油圧レベルを確認する。	
シリンダ全開位置にて油圧レベルを確認する。	
全閉→全開、全閉→全閉解除までの運転時間測定し、閉鎖時間を算出する。	
全閉より全閉までのゲートの移動距離を測定する。	
絶縁抵抗計により測定する。	
扉部が当りからゲートリフトまでの移動距離を測定し、閉鎖音が計と一致する。	
油圧ユニットのシリンダへの配管出口にあるストップバルブを全閉し、ゲートを運転して圧力センサの動作を確認する。	

機器名	検査内容	検査の時期 製作・取付 時	規格値	
				検査の時期
1 本機 設置 ① 河川 本機 設置 ② 河川 本機 設置	油面低下	○	「油面低下」表示灯点灯	
	油面異常低下	○	「異常低下」表示灯点灯	
	油面異常上昇	○	「油面異常」表示灯点灯	
	フィルタ目詰まり	○	「フィルタ目詰まり」表示灯点灯	
	漏電	○	「ブザー」鳴動 「漏電」表示灯点灯	
	非常停止	○	「ブザー」鳴動 「非常停止」表示灯点灯	
	3Eリレー	○	「ブザー」鳴動 「3Eリレー」動作表示灯点灯	
	燃料油路トリップ	○	「ブザー」鳴動 「LUCBトリップ」表示灯点灯	
	3 インタロ ック	故障時インタロック		ゲート連動が可能
			○	「閉」連動は可能 「開」連動は可能 ゲートが送電できないこと。

検査の対象	検査の時期
燃料操作器に模擬信号を入力する。	
燃料操作器に模擬信号を入力する。	
燃料操作器に模擬信号を入力する。	
燃料操作器に模擬信号を入力する。	
テスト 卸す。	
「非常停止」卸す。	
テスト 卸す。	
テスト 卸す。	
次の故障状態でゲートを連動させる。・油面低下・漏電・フィルタ目詰まり	
次の故障状態でゲートを連動させる。・油面上異常	
次の故障状態でゲートを連動させる。・閉止異常	
上記3ケース以外の故障状態でゲートが連動できない。	

(9) 開閉装置

機器名	検査内容	検査の時期		規格値
		製作時	据付時	
1 1 ロイヤロ ープワゴン チ式 (1) 寸法	フレーム長さ	○	± 5mm	
	フレーム幅	○	± 5mm	
	フレーム高さ	○	$11 < 0.5m \pm 2mm$ $0.5m \leq H < 1.0m \pm 3mm$ $1.0m \leq H \pm 4mm$	
	ドラムギヤ中心間距	○	L ± 3mm	
	種	○	R ± 3mm	
	シャフト中心間距離	○	L ± 3mm	
	種	○	R ± 3mm	
	左右ドラムの傾斜	○	0.5mm	
	ドラムの幅	○	± 5mm	
	据付基準線からの上 下流方向のずれ	○	± 1mm	
2 外観	据付基準線から左右 方向のずれ	○	± 1mm	
	機器及び部品の取付 状態	○	○	
	変形と寸法なきずの 有無	○	○	
	ラック全長	○	±1 ミットチ、-0	
	ラック幅	○	± 2mm	
2、外観	ラック高さ	○	± 2mm 幅 25 以上 100 未満 ± 3mm 幅 100 以上 150 未満	
	据付基準線から上下 流方向のずれ	○	± 2mm	
	据付基準線から左右 方向のずれ	○	± 2mm	
	機器及び部品の取付 状態	○	○	
	変形と寸法なきずの 有無	○	○	
	スピンドル長さ	○	± 10mm	
	スピンドル有効長さ	○	± 10mm、-0mm	
	スピンドル径	○	JIS B 0216	
	機器及び部品の取付 状態	○	○	
	変形と寸法なきずの 有無	○	○	
3 スズンド チ式 (1) 寸法	スピンドル長さ	○	± 10mm	
	スピンドル有効長さ	○	± 10mm、-0mm	
(2) 外観	スピンドル径	○	JIS B 0216	
	機器及び部品の取付 状態	○	○	
	変形と寸法なきずの 有無	○	○	

検査の対象		検査の時期	規格値
左フレームと右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		○	
左フレームと右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		○	
各フレーム間各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	II: 腹板高(m)	○	
鋼製巻尺で測定する。		○	
鋼製巻尺で測定する。		○	
鋼製巻尺又はボブノ線線で測定する。(j: j)		○	
鋼製巻尺で測定する。		○	
ドラム中心と据付基準線の距離を鋼製巻尺で測定する。		○	
ドラムギヤ中心と据付基準線の距離を鋼製巻尺で測定する。		○	
口祝及び枠組により確認する。		○	
口祝で健全であることを確認する。		○	
1本目及び11箇所を鋼製巻尺で測定する。		○	
両端、中央を鋼製巻尺で測定する。		○	
据付基準線から、吊心までの距離を高精度尺で測定する。		○	
据付基準線から、吊心までの距離を高精度尺で測定する。		○	
口祝及び枠組により確認する。		○	
口祝で健全であることを確認する。		○	
鋼製巻尺で測定する。		○	
鋼製巻尺で測定する。		○	
ノギスで測定する。		○	
口祝及び枠組により確認する。		○	
口祝で健全であることを確認する。		○	

別表第2 木川除障機 グムホホ水叩除障機

(1) ラジアルゲージ

機器名	検査内容	公差の明細		規格値	
		製作時	据付時		
1 本体 (1) 寸法	トランスジェンジン中心の水平度	○	○	± 1 mm	
	トランスジェンジン中心の傾り	○	○	± 1 mm	
	扉(下)平縁	○	○	± 8 mm 左右の差は 3 mm 以下	
	扉幅	○	○	± 3 mm (L, R)	
	扉巾	○	○	± 10 mm	
	扉体の弧長	○	○	± 10 mm	
	扉体底部と側部の高さ差	○	○	± 3 mm	
	下板高さ	○	○	B, H < 0.5 ± 2 mm L.0 ≤ B, H ≤ 1.0 ± 3 mm 1.0 ≤ B, H ± 4 mm	
	土柄間隔	○	○	± 10 mm	
	基準点間の距離の差	○	○	5 mm	
(2) 外観	1) 扉体の各部損傷	○	○	± 5 mm (L, R)	
	トランスジェンジン中心の傾	○	○	± 1 mm → 0 mm	
	変形と有害な傷	○	○		
	水密ゴムの扉体間・戸当りとの当たりの状態	○	○		
	ステンレス鋼の表面の状態及び錆の有無	○	○		
	スキンプレート面の見え(ひずみ、凹凹など)	○	○		
	2 戸当り (1) 寸法	側部戸当りの弧長	○	○	± 5 mm
		底端戸当りの長さ	○	○	± 5 mm
		水密面の平面度	○	○	2 mm / m
		水密面の凸凹	○	○	3 mm
(2) 外観	水密面の凸凹	○	○	3 mm	
	水密面の高位置	○	○	3 mm	
	変形と有害な傷	○	○		
	ステンレス鋼の表面の状態及び錆の有無	○	○		

検査の対象	適用
トランスジェンジン中心の傾き及び左右の高低差を測定する。	
H: 下流への傾きを測定する。	
左右にてスキンプレート後面からピン穴中心までの距離を測定する。	
上下各1箇所を測定する。	
左右各1箇所について扉体平縁、扉体の弧長及びピン高さから算出する。	
左右各1箇所についてスキンプレート外面を測定する。	
扉体の水平面を基準として扉体前面の凹凸を測定する。	
各1本につき2箇所を測定する。 B: フランジ幅 (m) H: 扉板高 (m)	
左右各1箇所または上下各1箇所を測定する。	
基準点間の距離の差を2点脚について測定する。	
左右について上下脚板に対して測定する。	
左右各1箇所を測定する。	
目視により健全であることを確認する。	
隙間ゲージ、目視等により確認する。	
目視により確認する。	
目視により確認する。	
各子各1箇所を測定し算出する。(弧長は半径及び弦長から算出しても良い。)	
1箇所を測定する。	
長さ 1 m につき測定する。	
左右につき測定する。	
目視により健全であることを確認する。	
目視により確認する。	

機器名	検査内容	公差の期間		規格	値	検査の対象	適用
		製作時	検査時				
1 水回設備 ② 分用木回設備 ① フラニアルゲート	3 アンカロージ (1) 寸法	○	○	+1.0mm, -5mm		1箇所を測定する。	
	トラニオンガーダ全長	○	○	B, IT<0.5 0.5≤B, H≤1.0 1.0≤B, IT	±2mm ±3mm ±4mm	B: フランジ幅 (m) H: 唇板高 (m)	
	トラニオンガーダ幅	○	○	B, H<0.5 0.5≤B, IT≤1.0 1.0≤B, H	±2mm ±3mm ±4mm	B: フランジ幅 (m) H: 唇板高 (m)	
	ランニオンゲーム全長	○	○	±10mm, -5mm		1箇所を測定する。	
	ランニオンゲーム取付幅	○	○	±5mm (L, R)		1箇所を測定する。	
	ランニオンゲーム寸法	○	○	B, H<0.5 0.5≤B, IT≤1.0 1.0≤B, H	±2mm ±3mm ±4mm	B: フランジ幅 (m) H: 唇板高 (m)	
	対角長の寸法	○	○	5mm		1箇所を測定する。	
	取付架への取付		○			基礎位置の引線の寸法を測定する。	
	PCアンカロージの取付		○			アンカロージと架台との溶接、架台と固定部の取付を測定する。	
			○			設計取付軸力とおりであることを確認する。取付取付について確認する。	
					グラウトの戻りを確認する。		

(2) 高圧ローラゲート

機器名	検査内容	検査の時期		原 格 値	
		製作時	検査時		
1 扉体 (1) 寸法	扉体全幅	○	○	± 5mm (L, R)	
	扉体全高	○	○	± 10mm	
	主桁高さ	○		B、H < 0.5 0.5 ≤ B、H ≤ 1.0 ± 2mm 1.0 ≤ B、H ± 3mm ± 4mm	
	端継ぎ高さ	○		B、H < 0.5 0.5 ≤ B、H ≤ 1.0 ± 2mm 1.0 ≤ B、H ± 3mm ± 4mm	
	集塵点対角長の差	○	○	10mm	
	上ローラ間距離	○		± 5mm	
	上ローラから扉体下端までの距離	○		± 5mm	
	主桁間隔	○		± 5mm	
	扉部の巾ばり	○		± 3mm	
	扉体の平行度	○		5mm	
	(2) 外観	変形と右寄り		○	
		水密ゴムの扉体閉・戸当たりとの当たりの状態		○	
		ステンレス鋼の表面の剥離及び錆の有無		○	
		スキッププレート面の見栄え (ひびき、凸凹など)		○	
2 戸ばり (1) 寸法		扉口 (L) 幅	○	○	± 5mm (L, R)
		扉口 (H) 高	○	○	± 5mm
		水密幅	○		± 5mm (L, R)
	水密高	○		± 5mm	
	戸高の幅	○	○	± 3mm	
集塵点対角長の差	○	○	10mm		
フロントローラ箱可動板及び側流水密板 (真り度)	○	○	2 (4) mm () 内は降構造部		
フロントローラ箱可動板及び側流水密板 (平行度)	○	○	0.5 (1.5) mm/m () 内は降構造部		
上流水密板 (真り度)	○	○	2mm		

検査内容	検査の對象	備 考
上下各1箇所を測定する。		
左右各1箇所を測定する。		
各ノボリ部について測定する。	B : フランジ幅 (m) IT : 取板高 (m)	
各端継ぎ1箇所を測定する。	B : フランジ幅 (m) IT : 取板高 (m)	
集塵点間の距離の差を測定する。		
左右各ローラ間について測定する。		
左右各1箇所を測定する。		
左右各1箇所を測定する。		
中央部1箇所を測定する。		
対角基準点4点とその交点の対角点を測定する。		
目視により健全であることを確認する。		
隙間ゲージ、目視等により確認する。		
目視により確認する。		
目視により確認する。		
上下各1箇所を測定する。		
左右各1箇所を測定する。		
扉体幅2mごとに、1箇所を測定する。 (ゴム受座又は水密板10箇所)		
加外高2mごとに、1箇所を測定する。		
上下・中り各1箇所を測定する。		
集塵点間の距離の差を測定する。		
長さ1mにつき測定する。		

機器名	検査内容	検査の時期		規格値
		製作時	据付時	
① 水筒設備	一部水密性(平面度)	○	○	0.5mm/m
	底面下部裏面(点面度)	○	○	2mm
	底面下部表面(平面度)	○	○	0.5mm/m
	変形と古びな傷		○	
	ステンレス鋼の素肉の状態及び錆の有無		○	
② タム用水筒設備				
③ 圧搾ローラダクト				

検査の対象	適用
長さ1mにつき測計する。	
長さ1mにつき測計する。	
目視により健全であることを確認する。	
目視により確認する。	

(3) 小容量放射線計測用ゲート・バルブ

機器名	検査内容	検査の時期		規格値
		製作時	検付時	
① 高圧対応ゲージ、シールドゲート、シールドゲート (1) 寸法	扉体幅	○		± 1mm (L、R)
	扉体高	○		± 1mm
	扉体の厚さ	○		B、IT < 0.5 0.5 ≤ B、H ≤ 1.0 ± 2mm 1.0 ≤ B、IT ± 3mm ± 4mm
	戸口の沖幅	○		± 1mm
	ケーシング高さ (品質管理の参考値)	○		± 3mm
	ケーシング高さ (品質管理の参考値)	○		± 2mm
	ボルトネットカバーの高さ	○		± 2mm
	二流側ケーシング長さ	○		± 2mm
	下流側ケーシング長さ	○		± 2mm
	管厚幅	○		± 3mm
	管厚高	○		± 3mm
	ケーシング幅	○		± 5mm
	シールドリング口径	○		± 2mm、- 0mm
二流管口径	○		± 3mm	
下流管口径	○		± 3mm	
(2) 外観	変形と(有害な傷)		○	
	ステンレス鋼の表面の快速及び錆の有無		○	
	水結露、擦面面の状態		○	

検査の対象	検査の時期
上下各1箇所を測定する。	共通
左右各1箇所を測定する。	共通
左右各1箇所を測定する。 B: フランジ沖幅 (m) L: 扉体高 (mm)	共通
左右上下各1箇所を測定する。	共通
左右各1箇所を測定する。	共通
左右各1箇所を測定する。	共通
任意の1箇所を測定する。	共通
左右各1箇所を測定する。	共通
上下各1箇所を測定する。	共通
上下各1箇所を測定する。	共通
左右各1箇所を測定する。	共通
任意の2箇所を測定する。	共通
任意の2箇所を測定する。	共通
任意の2箇所を測定する。	共通
目視により健全であることを確認する。	共通
目視により確認する。	共通
目視により異物の付着等のないことを確認する。	共通

(5) 山線多段式ゲート

機器名	検査内容	公差の取り方		規格	値	
		製作時	組付時			
1 扉体 (1) 寸法	扉体幅	○	○	±5mm (L, R)		
	扉体高	○	○	±10mm		
	1桁の高さ	○		B、H<0.5 ±2mm 0.5≤B、H≤1.0 ±3mm 1.0≤B、H ±4mm		
	端部桁の高さ	○		B、H<0.5 ±2mm 0.5≤B、H≤1.0 ±3mm 1.0≤B、H ±4mm		
	対角長の高	○		10mm		
	1桁中心間距離	○		±5mm		
	1桁から扉体下端までの冠距離	○		±5mm		
	山り状部での扉体の傾き		○	±5mm		
	変形と有害な傷		○			
	水密ゴムの扉体間・戸とりとの当たりの状態 ステンレス軸の表面の状態及び錆の有無		○			
2 水流板 (1) 寸法	スクリーン下面の見当え (凸部、凹山など)		○			
	水流板幅	○	○	±5mm (L, R)		
	水流板と水流板の間隔		○	±10mm		
	変形と有害な傷		○			
	ステンレス軸の表面の状態及び錆の有無		○			
	(2) 外観	扉体				
		扉体				
		扉体				
		扉体				
		扉体				
扉体						
扉体						
扉体						
扉体						
扉体						

検査の対象	適用
上下各1箇所を測定する。	
左右各1箇所を測定する。	
各1桁中央部について測定する。 B: フランジ幅 (m) H: 扉板高 (m)	
左右各上下3箇所を測定する。 B: フランジ幅 (m) H: 扉板高 (m)	
冠部間の距離を測定する。	
左右各1桁間を測定する。	
左右各1箇所を測定する。	
左右岸のずれを測定する。	
H板により健全であることを確認する。	
隙間ゲージ、目視により確認する。	
H板により確認する。	
目視により確認する。	
左右各2箇所を測定する。	
左右各2箇所を測定する。	
目視により健全であることを確認する。	
目視により確認する。	

機器名	検査内容	検査の時期		規格値	検査の対象	適用
		製作時	据付時			
1 水圧試験機 ② 安全用水圧試験機 ③ 直線多段ゲージ	3 戸張り (1) 寸法	○	○	+3mm、-5mm (L、R)	底部上下各1箇所を測定する。	
		○	○	±3mm	左右長さ5mごとに測定する。	
		○	○	±10mm	左右各部1箇所を測定する。	
		○	○	3mm	水平基準からの距離を測定する。	
		○	○	1mm m	長さ1mにつき測定する。	
		○	○	2mm	水平基準からの距離を測定する。	
	(2) 外観	○	○	2mm/m	長さ1mにつき測定する。	
			○		目視により健全であることを確認する。	
			○		目視により確認する。	
	4 スクリーン (1) 寸法	各スクリーンパネルの厚さ	○	○	±10mm	左右各1箇所を測定する。
スクリーン受骨の配置		○	○	±5mm	左右各1箇所を測定する。	
スクリーンパネルと通しボルトスペースとの密着具合			○		隙間ゲージ、目視等により確認する。	
ステンレス鋼の表面の状態及び錆の有無			○		目視により確認する。	

(6) 日形多段式ゲート

機器名	検査内容	検査の時期		規格値
		製作時	保守時	
1 扉体 (1) 寸法	原形寸	○	○	±10mm
	原形内径	○	○	D<1.5 ≒ 5mm 1.5≦D≦3.0 ≒ 1.5mm 3.0<D ≒ 2.0mm
	船体蓋の外径	○		±10mm
	変形と有害な傷	○		
(2) 外観	水密パッキンの潤滑・戸 サリとの当りなどの状態		○	
	ステンレス鋼物の表面 の状態及び錆の有無		○	
	スキンプレート面の 見栄え（ひずみ、凸 凹など）		○	
	縦溝板外形	○	○	±10mm
2 平溝板 (1) 寸法	縦溝板と上木板の間 隔		○	±10mm
	変形と有害な傷		○	
	ステンレス鋼物の表面 の状態及び錆の有無		○	
	ガイドコーラレール 出座	○	○	±10mm
3 止水唇 (1) 寸法	高さ	○	○	±10mm
	変形と有害な傷		○	
	ステンレス鋼物の表面 の状態及び錆の有無		○	

検査の対象		適用
上下左右4箇所を測定する。		
互交する2箇所を測定する。	D:径 (m)	
互交する2箇所を測定する。		
目視により健全であることを確認する。		
隙間ゲージ、目視等により確認する。		
目視により確認する。		
目視により確認する。		
互交する2箇所を測定する。		
連続位置各1箇所を測定する。		
目視により健全であることを確認する。		
目視により確認する。		
水平付部各1箇所を測定する。		
高さ2.0mごとに測定する（基準高さ±2.5mm）		
目視により健全であることを確認する。		
目視により確認する。		

(7) 総合試験機 (共通)

機器名	検査内容	検査の時期		原 格 値
		製作時	納入時	
1 水回設備 ② 公用水回設備 ③ 養魚設備 (共通)	電源投入確認	○	○	「閉」表示灯、表示灯点灯、表示灯が点灯を示すこと 全ての表示灯が点灯すること
	ランプテスト確認	○	○	ランプが点灯すること 「上昇」表示灯点灯 ゲートが停止すること 「合閉」表示灯点灯
	ゲート開閉試験	○	○	ゲートが上昇すること 「上昇」表示灯点灯 ゲートが下降すること 「下降」表示灯点灯
	ゲート停止運転試験	○	○	ゲートが停止すること 「停止」表示灯点灯
	ゲート開閉試験	○	○	ゲートが停止すること 「合閉」表示灯点灯
	傾斜自動停止運転が行われること「吊吊停止」表示灯点灯状態	○	○	傾斜自動停止運転が行われること「吊吊停止」表示灯点灯
	ゲート強制開閉操作	○	○	ゲートが上昇すること「強制」 「上昇」表示灯点灯
	ゲート強制閉操作	○	○	ゲートが下降すること「強制」 「下降」表示灯点灯
	停止警報	○	○	停止警報音が確認できること。
	警報停止	○	○	警報が停止すること
	過動作制限	○	○	設定時間にて過動作制限が働きゲートが停止すること
	開閉装置の異常音 異常運転の発生	○	○	異常音、異常運転が発生しないこと
	合閉インタロック	○	○	ゲート停止 「上昇」表示灯点滅しないこと
	合閉インタロック	○	○	ゲート停止 「下降」表示灯点滅しないこと
	開、閉インタロック	○	○	ゲート閉運転の発生「下降」表示灯点滅しないこと。 ゲート閉運転のまま「上昇」表示灯点滅しないこと。

検査内容	検査の対象	備 考
MCCBを投入し「電源」表示灯の点灯及び回路計の状態を確認する。		
「ランプテスト」鈕を押し、表示灯の点灯状態を確認する。		
「開」鈕を押し、ゲートの状態を確認する。		
全開位置での状態を確認する。		
「停止」鈕を押し、状態を確認する。		
「閉」鈕を押し、ゲートの状態を確認する。		
全閉位置での状態を確認する。		
右・左岸の相逆差を発生させた上にて、傾斜自動停止運転を行う。		
「開」鈕を押し、ゲートの状態を確認する。		
「閉」鈕を押し、ゲートの状態を確認する。		
ゲートが過剰開の警報を確認する。		
警報が発生させ、「警報停止」鈕を押し。		
ゲートが上昇開放後、過動作制限が働くまでの時間を確認する。		
ゲート過剰開警音、異常運転により確認する。		
「合閉」表示灯が点灯していることを確認し、「閉」鈕を押し。		
「合閉」表示灯が点灯していることを確認し、「閉」鈕を押し。		
ゲート閉運転「開」鈕を押し。		
ゲート閉運転「閉」鈕を押し。		

機器名	検査内容	検査の時期		規格	備考
		製作時	据付時		
1 水筒設備 ② 送風機 ③ 冷却機 ④ 車段 ⑤ 閉閉状態 ⑥ 扉体	送風機動作値	○	5m/s以上		
	電圧	○	U _{PM} 2137) による。		
	電流	○	定格電流以下		
	回転数	○	設計値の±10%以内		
	温度上昇	○	40℃以下 (測定温度) - (周囲温度)		
	温度上昇	○	50℃以下 (測定温度) - (周囲温度)		
2 加速機 ① 共通イン タロック	温度上昇	○	40℃以下 (測定温度) - (周囲温度)		
	閉閉速度	○	設計値の±10%以内		
	揚程	○	設計値の±5%以内		
	ゲート開閉度	○	設備の目的・機能及び開度等の形式による。		
	振動	○	ブザー鳴動 1 扉体表示赤点灯		
	異常停止	○	ブザー鳴動、ゲート停止確認 「非常停止」表示灯点灯		
(2) 閉運転 インタロック	動作内絡トジツプ	○	ブザー鳴動、ゲート停止確認 「MCCBトリップ」表示灯点灯		
	3Dリレー動作	○	ブザー鳴動、ゲート停止確認 1 3Dリレー動作、表示灯点灯		
	接点溶着	○	ブザー鳴動、ゲート停止確認 1 接点溶着、表示灯点灯		
	ゲート閉鎖異常	○	ブザー鳴動、ゲート停止確認 「閉鎖異常」表示灯点灯 ゲート穴閉鎖または右閉鎖確認は可能		
	非常上限	○	ブザー鳴動、ゲート停止確認		
	ローブ過負荷	○	ブザー鳴動、ゲート停止確認 「ローブ過負荷」表示灯点灯 ゲート下降速度は可能		
(3) 加速機 インタロック	過動作制限	○	ブザー鳴動、ゲート停止確認 1 過動作、表示灯点灯 ゲート下降速度は可能		
	ワイヤロープたるみ	○	ブザー鳴動、ゲート停止確認 「ロープたるみ」表示灯点灯 ゲート上昇速度は可能		

検査の對象	適用
絶縁抵抗計により測定する。	
検電器の電圧計にて測定する。	
検電器の電圧計にて測定する。	
回転計にて測定する。	
温度計にて測定する。	
温度計にて測定する。	
温度計にて測定する。	
全閉～全開及び全閉～全開までの運転時間を計測し、閉閉速度を算出する。	
全開から全閉までのゲートトリップまでの転動距離を測定する。	
底部戸当りからゲートトリップまでの転動距離を計測し、閉閉速度と比較する。	
テスト動作抑制。	
「異常停止」抑制せず。	
テスト動作抑制	
テスト動作抑制。	
冠保護装置を人為的に動作させる。	
左右側の速度差を設定値以上にする。	
全開リミットスイッチを無効にして非常上限リミットスイッチを有効させる。	
リミットスイッチを人為的に動作させる。(ワイヤロープブランチ開閉機の場合)	
ゲートが上昇開始後、過動作制限が働くまで上昇させる。	
全開リミットスイッチを無効にしてロープたるみリミットスイッチを有効させる。(ワイヤロープブランチ開閉機の場合)	

別表第2 ゴム引布製起伏ゲート設備

別表第2 (メタリ布製足袋ジーンズ製備)

機器名	検査内容	検査の時期		規格	値
		製作時	取付時		
1 通印輪印	空焚式に適用する。 水式であっても必要があれば適用する。				
2 取付金具	長さ	○	○	±5mm	
	突出し長さ	○	○	取易調整可能 ±2mm	
	取付ピッチ	○	○	取易調整不可許 ±5mm	
	上下流川幅	○	○	±5mm	
3 配管	給排気管の振付位置 及びレベル	○	○	±10mm	
	内圧検査管の振付位置 間及びレベル	○	○	±10mm	
	排水管の振付位置 間及びレベル	○	○	±10mm	
	排水用配管の振付位置 間及びレベル	○	○	±10mm	
	気密性	○	○		
4 ゴム袋体	長さ	○	○	1,300mm -100mm	
	幅		○	+10mm	0~ 500mm
				1,30mm	幅 501~5,000mm
				1,50mm	区分 5,001~10,000mm
				1,70mm	幅 10,001~30,000mm
	厚さ	○	○	-10%、-5%	
縮み/トルク	○	○	振込みみ式 +30%、-20% 巻込みみ式 +10%、-0%		
5 振付のレベル		○	○	0~10%	
	外観	○	○	1 深さ1mm以内又は織り露出のゴム欠け、裂き等、切り きずがないことを確認する。 2 ゴムの厚さ、疵がないことを確認する。 3 異物が入りがないことを確認する。	
	気密性	○	○		
6 止水性		○	○		
		○	○		

検査の対象	摘要
原則として、設計図書に基づき速記実測、場合により旗二管理図法による確率。	
受け金具の取付位置は標準寸法で右岸側中央各1箇所測定する。	
専用同定ポイントの突出し長さについて、10本につき1箇所の割合で測定の。 なお、上記未満は2箇所測定する。	
専用同定ポイントの取付ピッチについて、10箇所につき1箇所の割合で測定する。 なお、上記未満は2箇所測定する。	
2列固定式の場合	
専用同定ポイント又は受け金具の上、計測幅について、5本につき1箇所の割合で測定する。 なお、上記未満は左右岸側中央各1箇所測定する。	
幅、位置及びレベル精度について、旗二延長および10mにつき1箇所の割合で測定する。 なお、上記未満は2箇所測定する。	
0.1µPa <30分間平均圧が無く、また、不陸水の泡立ちが無いことを確認する。	
異音・振動の観察を測定のものとす。	
左右岸側各1箇所測定する。	
左右岸側各1箇所測定する。 なお、標準部等は除くものとする。	
専用同定ポイントの縮み/トルクについて10本につき1箇所の割合で測定する。 なお、右岸側は2箇所測定する。	
河内区20m未満は3箇所、20m以上は5箇所測定する。ただし、水位が基準水深を越えている場合、測定の水位での許容基準を設計図書とする	
目視又はスケール等により確認する。	
水の漏えい、空気の漏えいがないことを確認する。	
水の漏えいがないことを確認する。	

機器名	検査内容	検査時期		規格	値
		製作時	据付時		
5 操作機器 1. 操作ペダル 操作機器	操作機の位置	○	○		
	ブローワの位置	○	○	1 承諾位置に必ず所定の位置に据付けられていること。 2 据付水・圧が適切であること。 3 倒戻又は移動に対して適切な方法で固定されていること。	
	制御線の位置	○	○		
	立上り配管の位置	○	○		
2. 地下ピット ト機器	排水管の位置	○	○	1 承諾図書に必ず所定の位置に据付けられていること。 2 据付水・圧が適切であること。 3 倒戻又は移動に対して適切な方法で固定されていること。	
	排水管のレベル	○	○	±10 mm	
2 ゴ 六	ブレット (又はバケット) の据付レベル	○	○	±20 mm	

引布製起伏ゲート設備

検査の對象	備 考
	据付状態を承諾図書に必ず所定の位置に据付けられていること。 据付水・圧が適切であること。 倒戻又は移動に対して適切な方法で固定されていること。
	据付状態を承諾図書に必ず所定の位置に据付けられていること。 据付水・圧が適切であること。 倒戻又は移動に対して適切な方法で固定されていること。
	承諾図書に示された位置について1箇所測定する。
	承諾図書に示された位置について1箇所測定する。

機器名	検査内容	検査の時期		規格	値	
		製作時	据付時			
6 総合試車	起立速度	○	起立開始から起立完了までの時間が要求時間であることを確認する。			
	倒伏速度	○	倒伏開始から倒伏完了までの時間を計測する。 なお、倒伏完了とは、内圧が1kPa以下とする。			
	自動倒伏装置の作動	○	自動倒伏設定水位（公差：±20mm）で作動するか確認する。			
	安全装置の作動	○	設定最大圧力で作動するか確認する。			
	検査状態の作動	起立復帰	○	設定起立時間>1.2秒程度以上で作動するか確認する。		
		設定圧力	○	設定圧で作動するか確認する。		
		起立停止圧力	○	設定圧で作動するか確認する。		
		水位計	○	表示及び音声が送られてくるか確認する。		
		タイマー	○	設定時間で作動するか確認する。		
	起立/倒伏動作		○	<ul style="list-style-type: none"> 操作盤面の操作による起立動作が正常に作動することを確認する。 操作盤面の操作による倒伏動作が正常に作動することを確認する。 操作盤面の操作による送中停止を有し停止することを確認する。 		

検査の対象	概要
操作盤面の「起立」鍵を押して、「起立」表示灯が点灯するまでの時間を計測する。	
人為的に排気弁を「全開」にして、ゴム膜が割れるまでの時間を計測する。 ※水位が低い条件では倒伏時間が規定値を超える場合があるので、本器の各の計算結果が要求時間以内であるか確認する。	
水流計の検知器を人為的に倒伏設定水位以下、作動することを確認する。 また、作動水位高を計測する。	
安全装置が作動した時の圧力を計測する。	
人為的にタイマーの設定時間を空しくして作動するか確認する。	
空気を設定圧まで給気して作動することを確認する。	
空気を設定圧まで給気して作動することを確認する。	
河川等の水位と水位計の表示値を確認する。	
人為的にタイマーの設定時間を空しくして作動するか確認する。	

別表第2 田排水ポンプ設備

別表第2 目排木ポンプ整備

機器名	検査内容	検査の時期		規格値									
		製作時	時付時										
3 目排木ポンプ整備(点検事項)	1 溶接検査 (1)外観	○		<table border="1"> <tr> <td>板厚(mm)</td> <td>規格値(mm)</td> <td>規格値(mm)</td> </tr> <tr> <td>t ≤ 6</td> <td>-0, 3</td> <td>±0, 6</td> </tr> <tr> <td>t > 6</td> <td>-0, 5</td> <td>±0, 8</td> </tr> </table> <p>備考 強度部材の突合せ継手は溶接継長の90%がこの範囲内のものとし、全て手直しする。 80%がこの範囲内の時、合格とする。</p>	板厚(mm)	規格値(mm)	規格値(mm)	t ≤ 6	-0, 3	±0, 6	t > 6	-0, 5	±0, 8
		板厚(mm)	規格値(mm)	規格値(mm)									
t ≤ 6	-0, 3	±0, 6											
t > 6	-0, 5	±0, 8											
		○		許容しない。									
		○		全て認めない。									
(2)寸法	突盛り高さ	○		<table border="1"> <tr> <td>板厚(mm)</td> <td>規格値(mm)</td> </tr> <tr> <td>t ≤ 12</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>12 < t ≤ 25</td> <td>3, 5</td> </tr> <tr> <td>25 < t</td> <td>4</td> </tr> </table>	板厚(mm)	規格値(mm)	t ≤ 12	3	12 < t ≤ 25	3, 5	25 < t	4	
	板厚(mm)	規格値(mm)											
t ≤ 12	3												
12 < t ≤ 25	3, 5												
25 < t	4												
	脱脂	○		<table border="1"> <tr> <td>板厚(mm)</td> <td>規格値(mm)</td> </tr> <tr> <td>t ≤ 10</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>10 < t</td> <td>板厚の20%、但し3以下</td> </tr> </table>	板厚(mm)	規格値(mm)	t ≤ 10	2	10 < t	板厚の20%、但し3以下			
板厚(mm)	規格値(mm)												
t ≤ 10	2												
10 < t	板厚の20%、但し3以下												
(3)放射線透過検査	目皿及び目皿の目厚	○		1. 溶接部の両側各50mmを被る部分に於ける長さの10%以下、 1mm									
	溶接部の欠陥	○		第1種及び第2種の3類(級)以上									
(4)浸透探傷試験	溶接部目皿の欠陥	○		①目皿による指示線は認めない。 ②独立した連続の線状の指示線又は「形状」の指示線の長さ2mmを超えてはならない。 ③分散型指示線は合計長さ4mmを超えてはならない。									
	色調	○		色調、色調の指示線は同一若しくは差異が少なくないこと。									
2 溶接検査 (1)外観	塗面の状況	○		塗接痕、ふくれ、亀裂、ピンホール等の認めない。									
	溶接部	○		計測した平均値が標準値の1%以上、 また、計測した最大値が標準値の7%以上。									

検査の對象	検査の對象	備考
1 鋼管	鋼管	
	・ 長さ方向、両端、中央の各箇所30cm間隔を測定する。 ・ 円周方向、上下左右の各箇所30cm間隔を測定する。 2 その他 ・ 両端、中央の各箇所30cm間隔を測定する。	
	突盛り部の突合せ継手及び端面を構成する工継手、かど継手を確認する。	
	(1)外観 アンダーカットに準じて確認する。 クランパーについては、溶接ビードの終端を確認する。	
	(1)外観 アンダーカットに準じて確認する。	
	(1)外観 アンダーカットに準じて確認する。	
	主要部材のすみ肉溶接部を確認する。	
	主要部材については、X線フィルム、その他記録資料を他送する。 (検査方法は、JIS Z3104 による。)	
	主要部材については、記録写真、その他記録資料を確認する。 (検査方法は、JIS Z2243 による。)	
	外観を確認する。	
	外観を確認する。	
	仕込の箇所を3箇所以上、詳細写真又は可等価品を用いし測定する。 ・ 各層毎の箇所は施工管理記録により確認する。	

機器名	検査内容	検査の時期 製作時 時付	規格 格 値
3 3 可成部 副受部	軸受裏面又はメタ ル温度計感温部の 上昇温度	○	表1. 軸受計測最高温度及び許容温度(°C) (許容温度は、軸受の最高温度に してはならない。)
4 4 振動	振動測定	○	振動基準値 注: 軸受中心における振動 は軸受中心における振動 の1/2である。
3 3 材料	材料、外観、耐圧、 作能、運転、寸法及 び強度検査	○	該当 JIS、JWWA、JEC、JEM、その他規格基準によるものとす る。 なお、上記に定める上工程については、本基準とする。
2 2 外形寸法 検査	長さ及び肉厚	○	JIS B 0103 (伝導管A規格品公差) による。
(1) 鋳鉄品	長さ及び肉厚	○	JIS B 0103 (伝導管A規格品公差) による。
(2) 鋳鋼品	長さ及び肉厚	○	JIS B 0103 (伝導管A規格品公差) による。
(3) その他材料	長さ及び肉厚	○	JIS B 0103 (伝導管A規格品公差) による。
(4) 組立	ケーシングとのケ リアランス	○	承認図書の設計値を満足する(ばり)。)
3 3 外観検査	破板記載内容、汚 染、海綿状、油汚れ 及び外観検査	○	記載内容にばりがないこと。 使用上有害な少陥及び汚損はばりないこと。 外観検査が承認図書のとおりであること。
4 4 性能試験	全揚程及び吐出し 量、軸動力、ポンプ 効率、運転状態、耐 水圧及び吸込み試験	○	承認図書の設計値を満足する(ばり)。
(1) 1 1 性能試験	全揚程及び吐出し 量、軸動力、ポンプ 効率、運転状態、耐 水圧及び吸込み試験	○	承認図書の設計値を満足する(ばり)。
(2) 2 2 性能試験	全揚程及び吐出し 量、軸動力、ポンプ 効率、運転状態、耐 水圧及び吸込み試験	○	承認図書の設計値を満足する(ばり)。

検査の対 象	検査の対 象	備 考
二ボンプ設備の軸受表面又はメタル温度計感温部温度、許容温度について、工場での測定は施 工作場環境により確認する。現場で連続可能な場合は長期により適宜測定する。	JIS B 8301 附属書2	
・ 軸受ポンプは、軸受中心における振動を適宜測定する。 ・ 立機ポンプは、補助線の山側軸受中心における振動を適宜測定する。	JIS B 8301 附属書2	
製作発注する二ボンプ設備について、全台数施工管理記録簿により確認する。 ・ 汎用ポンプ、弁、コンジ、垂直機、大井クレーン、補機等については、製作メーカーの検 査報告書により適宜確認する。 ・ 立機試験検査を行う場合は、実機台数について適宜測定及び確認する。		
・ 重要部については、適宜測定する。 ・ 立機試験検査を行う場合は、実機台数について適宜測定及び確認する。 ・ 枕車ポンプについては、車輪車、案内装置ケーシングを測定する。		
・ 立機試験検査を行う場合は、実機台数について適宜測定及び確認する。 ・ 汎用ポンプについては、製作メーカーの承認図書により適宜確認する。 二要素については、承認図書と施工管理記録簿により確認する。		
二ボンプ全台数について測定を行う。 ・ 立機試験検査を行う場合は、実機台数により測定する。 ・ 立機試験検査ができない場合は、施工管理記録簿により確認する。 ・ 汎用ポンプについては、製作メーカーの承認図書により確認する。 試験・検査方法は、JIS B 8301、8302 による。		
二ボンプで実機ポンプによる性能試験ができないものとする。 ・ 実機ポンプにより性能試験を行い、実機ポンプ試験に基づく二ボンプの性能を算出する。 (試験・検査方法は、JIS B 8327 による。)		

機器名	検査内容	検査の時期		規格	位置																																								
		製作時	据付時																																										
3 目排 水 ポン プ 警 備	5 据付工 事 (1) 地溝中 にポンプ、 弁類、管 類、管架、 減速機、 液体継手、 エンジン、 電動機 の手前品	○	○	各製作を測定し なければならない。																																									
						品目、規格及び数量	○	満足しなければならない。																																					
											中心線のうしろ	○	±2.0mm以内																																
																高さの精度	○	±3.0mm以内																											
																					水平度	○	0.1mm/m以内																						
																										中心線のうしろ	○	±2.0mm以内																	
																															軸芯の長さ	○	±3.0mm以内												
																																				水平度	○	0.1mm/m以内							
																																									ケーシングとの隙間	○	承認図書による。		
点検	○	・たわみ継手 中間軸あり 0.1mm以内 0.1mm以内	・リジット継手 中間軸なし 0.1mm以内 0.1mm以内																																										
					中心線のうしろ	○	±2.0mm以内																																						
										水平度	○	0.05mm/m以内	A-C 、 B-D																																
															垂直度	○	1/100以内	X1-X2 /X																											
																				目排水ポンプ設備 (共通事項) 1 溶 接検査による。	○																								
																									目排水ポンプ設備 (共通事項) 2 溶 接検査による。	○																			

検査対象	概要
各機器を点検し、出により確認する。	
予備品リストと現品を確認する。	
ポンプの据付中心線を測定する。	
ポンプの据付高さを測定する。	
ポンプの水平度を測定する。	
ポンプの据付中心線を測定する。	
ポンプの軸芯の長さ測定する。	
軸芯又は軸芯との直角方向の水平度を測定する。	
羽根車とケーシングの隙間を計測する。	
ダイヤルゲージをカッパリングに取付け、軸を回転させて測定	
ダイヤルゲージをカッパリングに取付け、軸を回転させて測定	
ポンプの据付中心線を測定する。	
固定曲管パイプランジを90°、180°、270°、360°の位置で測定する。	
固定曲管のガイドパイプ取付部はこのズレを測定する。	

機器名	検査内容	検査の時期		規格	値
		製作時	出荷時		
3 日排システム装置	全ての装置、設置の 据付状態及び機能				
6 総合試験機					

検査の対象	概要
<p>1 総合試験機</p> <ul style="list-style-type: none"> ・吸入水位、吐出口水位の確認 ・縮切運転が可能ならばポンプについては、縮切運転を行い、縮切時の各揚程、吐出口速度、電流値などを測定して工場データと比較する。 ・各種タイマーや検出センサー等の動作が妥当かどうかを確認する。 ・冷却水等の供給・分岐弁は、均等などの有無を確認する。 <p>2 実気筒運転試験が可能の場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ・振動、騒音、各軸受温度、潤滑油温度など機器性能を判断するために必要なデータを採取する。そして、そのデータの測定値が正常範囲にあることを確認する。 ・必要に応じて、同じ環境への影響調査を行うことも必要に応じて確認する。 <p>3 実気筒運転試験が可能な場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ・運転条件を変えながら運転可能範囲が確保されているか確認する。 <p>4 上記により実地運転ができない場合は、総合試験機により確認し、気筒、運転操作等が正常であることを確認する。なお、最低限3の条件を満たすものとする。</p>	

別表第2 除塵設備

別表第2 (設置設備)

機器名	検査内容	検査の時期		規格	備
		製作時	時付時		
4 1 溶接検査 (1) 外観 (2) 寸法 (3) 放射線透過試験 4 1 溶接検査 共通事項	溶接検査の(1)外観(2)寸法(3)放射線透過試験(4)透過率試験については2次設置 共通事項 1 溶接検査 共通事項 2 溶接検査(1)外観検査 溶接 検査の状況	○	○	色別、形状の指定なし 2 木門設備 共通事項 2 溶接検査(1)外観検査 溶接 検査の状況による。	
2 溶接検査 (1) 外観 (2) 膜厚	溶接検査 共通事項 2 溶接検査(2)膜厚 溶接検査 の状況による。	○	○	±5mm	
4 1 木柱	全幅 受付の長さ	○	○	±5mm L (5+受付の長さ/1000)	
2 スクリュー リール	全幅 全高	○	○	±5mm L (5+全高/1000)	
3 シーキ	全幅	○	○	±5mm	
4 補山スク リール	全幅 スクリーン・パンパ・ゼツ チ	○	○	±5mm ±2mm	

検査の對象	摘要
	外観を確認する。
	レーキガイド間幅を前後上・中・下各1箇所測定する。
	各受付の長さを視で確認する。
	上・下・各1箇所を測定する。
	左・上・右各1箇所を測定する。
	上・下・下各1箇所を測定する。
	1 箇所を測定する。(レーキ全数を対象とする。)
	上・下各1箇所を測定する。
	左・上・右各1箇所を測定する。

機器名	検査内容	検査の時期		原 格 値	
		製作時	据付時		
4 装置製作(2) ネット形回動式(製作)	1 本体	バジツガフレーム上部幅	○	± 5mm	
		バジツガフレーム下部幅	○	± 5mm	
		バジツガフレーム上部全長	○	± 5mm	
		バジツガフレーム下部全長	○	± 5mm	
	2 1 木板	フレーム上部幅	○	± 5mm	
		フレーム下部幅	○	± 5mm	
		フレーム全高	○	± 5mm	
		止木板幅	○	± 5mm	
	4 装置製作(3) 機台製作(製作)	1 水平コンパネ	フレーム長	○	± (5+フレーム長/100)
		2 傾斜コンパネ	フレーム幅	○	± 5mm
フレーム高			○	± 5mm	
4 装置製作(4) 貯留装置(製作)		1 ホツバ	本体寸法	○	± 5mm
		架台幅	○	± 10mm	
		架台長	○	± 10mm	
		支柱長	○	± 10mm	
		ゲート最下点までの高さ	○	± 10mm	

検査の對象	摘要
前後2箇所を測ずる。	
前後2箇所を測定する。	
左右2箇所を測定する。	
左右2箇所を測定する。	
止木板フレームの上部幅を前・後・左・右の各箇所を測定する。	
止木板フレームの下部幅を前・後・左・右の各箇所を測定する。	
前後フレームの全高を測定する。	
各止木板の上下各1箇所を測定する。	
各止木板の左右各1箇所を測定する。	
左右各1箇所を測ずる。	
ヘッド・テール・コンパネを測定する。	
各支木フレームの高さを測定する。	
4辺の寸法を測定する。	
前後を測ずる。	
左右を測ずる。	
前後・左右の支柱を測定する。(併置近の場合)	
床面よりゲート最下点までの高さを測定する。	

機器名	検査内容	検査の時期 製作時	規格値	検査の対象	備考
4 本体 ※他装置(1) ンキー形 回動式 (横付)	ガイドレール幅	○	±3mm	ガイドレール幅を上下3箇所測定する。	
	フレームの左右高低差	○	5mm以内	フレーム・スプレッド上面の高さを2箇所測定し、その差を求めらる。	
	上流部付手法	○	±8mm	楕円形部材からの距離を左右2箇所測定する。	
	全幅	○	±5mm	上下2箇所を測定する。	
	バーニッシュ	○	±2mm	上下各測点での平均値を合計6点を測定する。	
	全幅	○	±5mm	1箇所を測定する。	
	爪ピッチ	○	±2mm	左右2箇所を測定する。	
	スクリーン振動減衰	○	設計値の±10%以内	無負荷運転時のレーキが2m移動する時間を測定する。	
	電動機電流	○	異常のないこと。	無負荷運転時の電流を機軸動作線の電流計にて測定する。	
	電動機電圧	○	定常電圧の±10%以内	幾何学的誤差の電圧計にて電圧を測定する。	
5 電気設備	接地線接続	○	異常音・異臭・異常振動が強いこと。	運転時の騒音、騒音計、指針により確認する。 特別仕様により騒音値を規定している場合は騒音計により機器からの騒音(特記がない場合は1m)をとり、測定する。	
	接地線	○	機軸動作線、既設接地線からの半導体(イ)部材が架設後(ロ)機軸動作線(ハ)シークランス線より6電気設備 部電線類を適用する。		
	接地工事	○	配線工事、接地工事、架空電線架設については6電気設備による。		
	架空電線架設	○			
	ガイドフレーム幅	○	±3mm	前後のガイドフレーム幅を上下2箇所測定する。	
	フレーム全高	○	±5mm	フレーム全高を前後2箇所測定する。	
	本体部付手法	○	±10mm	楕円形部材からの距離を前後2箇所測定する。	
	ネットスクリーン部材	○	設計値の±10%以内	無負荷運転時のネットスクリーンが2m移動する時間を測定する。	
	接地線架設	○			
	電気設備	○	(1) レーキ回動式による。		

機器名	検査内容	検査の時期 製作時	規格値	検査の対象	備考
4 本体 ※他装置(2) ネットワーク 形回動式 (横付)	ガイドレール幅	○	±3mm	ガイドレール幅を上下3箇所測定する。	
	フレームの左右高低差	○	5mm以内	フレーム・スプレッド上面の高さを2箇所測定し、その差を求めらる。	
	上流部付手法	○	±8mm	楕円形部材からの距離を左右2箇所測定する。	
	全幅	○	±5mm	上下2箇所を測定する。	
	バーニッシュ	○	±2mm	上下各測点での平均値を合計6点を測定する。	
	全幅	○	±5mm	1箇所を測定する。	
	爪ピッチ	○	±2mm	左右2箇所を測定する。	
	スクリーン振動減衰	○	設計値の±10%以内	無負荷運転時のレーキが2m移動する時間を測定する。	
	電動機電流	○	異常のないこと。	無負荷運転時の電流を機軸動作線の電流計にて測定する。	
	電動機電圧	○	定常電圧の±10%以内	幾何学的誤差の電圧計にて電圧を測定する。	
5 電気設備	接地線接続	○	異常音・異臭・異常振動が強いこと。	運転時の騒音、騒音計、指針により確認する。 特別仕様により騒音値を規定している場合は騒音計により機器からの騒音(特記がない場合は1m)をとり、測定する。	
	接地線	○	機軸動作線、既設接地線からの半導体(イ)部材が架設後(ロ)機軸動作線(ハ)シークランス線より6電気設備 部電線類を適用する。		
	接地工事	○	配線工事、接地工事、架空電線架設については6電気設備による。		
	架空電線架設	○			
	ガイドフレーム幅	○	±3mm	前後のガイドフレーム幅を上下2箇所測定する。	
	フレーム全高	○	±5mm	フレーム全高を前後2箇所測定する。	
	本体部付手法	○	±10mm	楕円形部材からの距離を前後2箇所測定する。	
	ネットスクリーン部材	○	設計値の±10%以内	無負荷運転時のネットスクリーンが2m移動する時間を測定する。	
	接地線架設	○			
	電気設備	○	(1) レーキ回動式による。		

機器名	検査内容	検査の時期		規格	値
		製作時	出荷時		
1 水平コン バヤ 2 傾斜コン バヤ 検査準備 (3) 標準設備 (飛行)	フレーム長	○	○	± (5+フレーム長/1000)	
	フレーム幅	○	○	± 5mm	
	据付寸法	○	○	± 8mm	
	ペンタ移動速度	○	○	設計値の±1.0%以内	
	ローラ・ブローリ回転	○	○	正常であること。	
	ペンタ回転、駆行、 戻り	○	○	適正であること。	
	スカートゴムガタリ 具合	○	○	適正であること。	
	駆動装置	○	○	レキギヤ駆動式 (据付) による。	
	駆動装置	○	○	レキギヤ駆動式 (据付) による。	
	4 1 ホツバ	本体寸法	○	○	± 5mm
4 姿勢準備 (土) 時計設置 (飛行)	据付寸法	○	○	± 8mm	
	ゲート据付高	○	○	± 10mm	
	駆動・リンド	○	○	異常がないこと。	
	カットポイント	○	○	正常であること。	
	駆動装置	○	○	レキギヤ駆動式 (据付) による。	
	電気設備	○	○		
4 検査準備 (飛行)	総合検査	○	○	承認図書に基づく機能を満たすことにより。	
	検査準備 (飛行)				

検査の対象	概要
左右にそれぞれ1箇所を測定する。	
ヘッド・ラ・ルの2箇所を測定する。	
楕圓基準線からコンベン中心までの距離を左右2箇所測定する。	
コンベンポイントが4m移動する間隔を測定する。	
回転状態が正常であることを確認する。	
ペンタの片回り、蛇行がないか、また、張りの状態について適正であることを確認する。	
スカートゴムの当たり具合について適正であることを確認する。	
4辺の寸法を測定する。	
楕圓基準線からホツバ中心までの距離を1箇所測定する。	
仕上の床面からゲート下部の高さを測定する。	
運転音に騒音、指輪により確認する。	
開閉状態が正常であることを確認する。	
総合検査	無負荷時に必要とするスクリーン極揚速度、ペナルト移動速度、ペナルトなどを測定し、工場データと対比する。 動作確認については回転、運転、移動等の起動・停止が正常であることを確認する。 回転状態において、駆動、騒音、原角、各部温度などについて異常がないか確認する。必要に応じて、周辺環境への影響測定を行うとともに、既存設備との機能・能力的な衝突などを確認する。
検査準備 (飛行)	

別表第2 ダム管理設備

機器名	検査内容	検査の時期		規格	単位
		製作時	交付時		
5. 流止設備 6. 通船ゲート 7. 通船ゲート 8. 通船ゲート 9. 通船ゲート 10. 通船ゲート	通船ゲートの全幅	○	○	±10mm	
	通船ゲートの径	○	○	±10mm	
	通船ゲートの有効高さ	○	○	±5mm	
	鋼の介幅	○	○	±10mm	
	扉の全高さ	○	○	±10mm	
5. 総合検査 6. 各種警備 7. 総合検査	すべての機器、設備の動作状態及び操作	○	○	承諾の書に基づき検査を満足する旨の旨	

検査の対象	摘要
上下各1点で測定する。	
左右各1点で測定する。	
上下各1点で測定する。	
左右各1点で測定する。	
総合検査 ・設備全体が均一でバランスの取れた二連システムとなっているか、逆転がスムーズか、維持の合理性に問題がないかについて、異なるかなど総合的に確認する。 ・運転操作、運転・停止状況及び操作ハンドルやペダルなどを操作し、使い勝手について確認する。 ・保護装置等確認は、状態発生を機音等により等々で検査する。	
「コレベータ、インクライン及びエレノール設備」 ・始動時の加速及び停止時の減速が、適切な乗心機であるか検査する。 ・安全装置及び保護装置が確実に作用するか実操作により確認する。	
「起り非水装置」 ・各設定水位での動作確認を検査する。 ・各機器の作動状態、起動及び異音の有無を確認する。	
「流止設備」 ・リモコン及び遠隔操作が良好であるか確認する。 ・船舶の通航に支障がないか確認する。	

別表第2 鋼橋上部工

別表第2 (鋼橋上部1)

工種	検査内容	検査の時期		規格	値(mm)
		製作時	据付時		
6 1 桁方法 鋼橋上部1	全長及び支間長	○	○	$L(10+L/10)$ $\pm(10 \text{ 且 } L/10)$	
	桁又は上構の中心間距離	○	○	$B \leq 2$ — 4 $B > 2$ — $(3+B/2)$	
	支間の組立高さ	○	○	$H \leq 5$ — 5 $H > 5$ — $(2.5+H/2)$	
	桁又は上構の通り	○	○	$L \leq 100$ $(5 \text{ 且 } H/5)$ $L > 100$ — 25	
	桁又は上構のぞり(製作キヤンパー)	○	○	$L \leq 20$ $20 < L \leq 40$ $40 < L \leq 80$ $80 < L \leq 200$	-5 ~ -5 -5 ~ -10 -5 ~ -15 -5 ~ -25
2 伸縮装置	桁又は上構の端部における出入り差	○	○	10	
	桁又は上構の垂直度	○	○	3-11 1000	
	現場継手部の初期	○	○	設計値±5	
	両型支面の開設及び部の高偏差	○	○	2	
	歯咬み合いの部の方角間隔	○	○	±2	
3 支承	伸縮装置の部の縦方角間隔	○	○	±5	
	可動支承の横断確認	○	○	温度変化に伴う移動量が片側桁の1/2以上	
4 橋体上部	車道幅員	○	○	0 -30	
	全長・支間長	○	○	$\pm(20 \text{ 且 } L/5)$ $\pm(20+L/5)$	
	通り(高欄)	○	○	通りがよいこと。	

検査の對象	摘要
桁ごとに全数測定する。 L：全長 Ln：支間長(m)	
上構又は上構間を1箇所以上、測定する。 ・各支点及び支間中点付近を測定する。 B：上構又は上構の中心間距離(m)	
(トラス又はアークなどの場合) ・橋法に1箇所以上、測定する。 ・両端及び中央部を測定する。 H：上構の組立高さ(m)	
桁又は上構ごとに1箇所以上、測定する。 ・最も外側の桁又は上構について各支点及び支間中点付近の1点を測定する。 L：側梁(m)	
桁又は上構ごとに測定する。 ・鋼桁の場合、桁桁について、側梁10~12m片側に、測定する。 ・トラス又はアークなどの場合、上構の各格点を測定する。 L：桁又は上構の全長(m)	
桁又は上構ごとに1箇所以上、測定する。 ・どちらか一方の上構(上構)端を測定する。	
桁又は上構ごとに1箇所以上、測定する。 ・鋼桁の場合、各桁の両端部を測定する。 ・トラス又はアークなどの場合、支点及び支間中点付近を測定する。 H：上構又は上構の高さ(mm)	
上構・上構の各継手数の1/2を測定する。 $\delta 1, \delta 2$ のうち大きいもの 設計値が5mm未満の場合も、隣桁の許容範囲の下限値を0mmとする。 両端部及び中央部付近を測定する	
全数測定する	
トラスごとに、1箇所以上、測定する。	
1工事につき、1スパン以上、測定する。 L：全長 Ln：支間長(m)	
目視により確認する。	

検査の対象	摘要
項目、1枚により確認し、懸念のある部分だけが工程により開示する。	

I. 値	検査内容	検査の時期	
		製作時	出荷時
6 接着 (1)溶接外観 補修 溶接 すみ肉溶接	溶接ビード表面のピット	○	○
	溶接ビード表面の凹み	○	○
	ポーパラーラップ	○	○
	アンダーカット	○	○
	すみ肉溶接の大きさ	○	○
	割れ	○	○
	余盛り形状の不整	○	○
	割れ及びスラック	○	○
	アンダーカット	○	○
	スタックアップの仕上がり高さ	○	○
(2)溶接手法	溶接の余盛り高さ	○	○
	高力ボルト締め付け	○	○

5 項目で考慮する突合溶接線は、十字溶接継手、十字溶接継手、角溶接継手には、ビード表面にピットがあつてはならない。その他のすみ肉溶接及び部分溶接は、先溶接線には、1継手につき3個又は継手長さ1mにつき3個までを許容する。ただし、ピットの大きさが1mm以上の場合には、8個で1個として計算する。

6 ビード表面の凹みは、ビード長さ25mmの範囲における高底差で表し、3mmをこえる凹みはあつてはならない。

7 ポーパラーラップにはあつてはならない。

8 アンダーカットの深さは、設計上許容される値以下でなければならぬ。

9 すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を同一つてはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚とも1.0mmの強さを認める。

10 溶接ビード及びその近傍には、いかなる場合も割れがあつてはならない。また、割れの検出は、溶接継合部を対象として肉眼で行うのを原則とし、割定が内離な場合には、磁粉探傷試験又は超音波試験を行う。

11 余盛りは全周にわたりに印刷してはならない。ただし、余盛り高さ1mm、幅0.5mm以上のものをいう。

12 あつてはならない。

13 するどい刃のみのアンダーカット及び高さ0.5mmを超えるアンダーカットはあつてはならない。ただし、グラインダー仕上げ量が0.5mm以内収まるものも仕上げで合格とする。

14 (設計値+2mm)を超えてはならない。

溶接の余盛り高さ	h ≤ 3
高力ボルト締め付け	h ≤ 4
高力ボルト締め付け	h ≤ (4/25) · B

15 適正に締め付けられていること。

別表第2 水管橋上・部工

工 程	検 査 内 容	検査の時期		規 格 値	検 査 の 対 象	検 査 要 要																							
		製作	取付																										
7 (2)の注 本行橋上部工	余盛り高さ	○	○	<table border="1"> <tr> <td>板厚</td> <td>区分</td> <td>許容値</td> </tr> <tr> <td>$t \leq 12.7$</td> <td></td> <td>3.2</td> </tr> <tr> <td>$t > 12.7$</td> <td></td> <td>4.8</td> </tr> </table>	板厚	区分	許容値	$t \leq 12.7$		3.2	$t > 12.7$		4.8			適正、上流により確認し、懸念のある部分には、シジにより確認する。													
		板厚	区分	許容値																									
$t \leq 12.7$		3.2																											
$t > 12.7$		4.8																											
○	○	<table border="1"> <tr> <th colspan="3">(単位：mm)</th> </tr> <tr> <th>区分</th> <th>板厚</th> <th>許容値</th> </tr> <tr> <td rowspan="2">より継手</td> <td>$t \leq 6$</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>$6 < t \leq 12$</td> <td>$0.25 \times t$</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">周縁継手</td> <td>$t \leq 6$</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>$6 < t \leq 20$</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">片端溶接</td> <td>$20 < t \leq 38$</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>$t \leq 6$</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>$6 < t \leq 16$</td> <td>$0.25 \times t$</td> </tr> <tr> <td></td> <td>$16 < t \leq 38$</td> <td>4</td> </tr> </table>	(単位：mm)			区分	板厚	許容値	より継手	$t \leq 6$	1.5	$6 < t \leq 12$	$0.25 \times t$	周縁継手	$t \leq 6$	3	$6 < t \leq 20$	1.5	片端溶接	$20 < t \leq 38$	5	$t \leq 6$	1.5	$6 < t \leq 16$	$0.25 \times t$		$16 < t \leq 38$	4	1 スパンごとに、3 点以上測定する。
(単位：mm)																													
区分	板厚	許容値																											
より継手	$t \leq 6$	1.5																											
	$6 < t \leq 12$	$0.25 \times t$																											
周縁継手	$t \leq 6$	3																											
	$6 < t \leq 20$	1.5																											
片端溶接	$20 < t \leq 38$	5																											
	$t \leq 6$	1.5																											
	$6 < t \leq 16$	$0.25 \times t$																											
	$16 < t \leq 38$	4																											
4 塗装 (1)底床	底厚	○	○	<table border="1"> <tr> <th>項</th> <th>規格値</th> </tr> <tr> <td>塗膜厚平均値</td> <td>目標塗膜厚合計値の10%以上</td> </tr> <tr> <td>測定値の最小値</td> <td>目標塗膜厚合計値の75%以上</td> </tr> <tr> <td>外周塗装一般部</td> <td>目標塗膜厚合計値の20%を超えない。</td> </tr> <tr> <td>現場継手部</td> <td>ただし、測定値の平均値が目標塗膜厚合計値より大きい場合はこの限りでない。</td> </tr> <tr> <td>内周塗装一般部</td> <td>測定値の平均値に規定される厚さを下回ってはならない。</td> </tr> <tr> <td>現場継手部</td> <td>測定値の最小値</td> </tr> </table>	項	規格値	塗膜厚平均値	目標塗膜厚合計値の10%以上	測定値の最小値	目標塗膜厚合計値の75%以上	外周塗装一般部	目標塗膜厚合計値の20%を超えない。	現場継手部	ただし、測定値の平均値が目標塗膜厚合計値より大きい場合はこの限りでない。	内周塗装一般部	測定値の平均値に規定される厚さを下回ってはならない。	現場継手部	測定値の最小値	計測した断面は、次の値を満足しななければならない。										
項	規格値																												
塗膜厚平均値	目標塗膜厚合計値の10%以上																												
測定値の最小値	目標塗膜厚合計値の75%以上																												
外周塗装一般部	目標塗膜厚合計値の20%を超えない。																												
現場継手部	ただし、測定値の平均値が目標塗膜厚合計値より大きい場合はこの限りでない。																												
内周塗装一般部	測定値の平均値に規定される厚さを下回ってはならない。																												
現場継手部	測定値の最小値																												
(2)夕観	塗膜の状況	○	○	剥離、さくね、亀裂は認めない。色調、ブカブカ、白濁など同一若しくは差異が少ないこと。																									
	色調	○	○	色調、光沢が白濁、色どまり若しくは差異が少ないこと。																									

工 程	検 査 内 容	検査の時期	規格値	検 査 の 対 象	検 査 要 要
4 塗装 (1)底床	底厚	○	○		適正、上流により確認し、懸念のある部分には、シジにより確認する。
(2)夕観	塗膜の状況	○	○		適正、上流により確認する。
	色調	○	○		

別表第2 電気設備

別表第2 (電気設備)

機器名	検査内容	検査時期		尺	格	値
		製作時	取付時			
8 電気設備 (1) 高圧開閉装置 (2) 低圧開閉装置 (3) 高圧電動機 (4) コンタクト (5) レール (6) 監視制御盤 (7) 操作盤	機器動作試験	○	正常に動作すること。			
	シーケンス試験	○	承認図書(シーケンス図)とおり動作すること。			
	閉回路被漏電圧試験	○	試験電圧を1分間加えても異常がないこと。			
	接地電源検査動作試験	○	正常に動作すること。			
	シーケンス試験	○	承認図書(シーケンス図)とおり動作すること。			
	閉回路試験	○	試験電圧を1分間加えても異常がないこと。			
	飛着動作試験	○	正常に動作すること。			
4 L P S 電 源装置 (インバー タ及び切り 替装置)	飛着動作試験	○	正常に動作すること。			
	シーケンス試験	○	承認図書(シーケンス図)とおり動作すること。			
	閉回路試験	○	試験電圧を1分間加えても異常がないこと。			
5 予備電源 装置	始動停止試験	○	正常に予備電源が始動停止すること。			
	保安装置試験	○	保安装置が正常に動作すること。			
1 発電機昇 降機 体	シーケンス試験	○	承認図書(タイムスケジュール、シーケンス図)とおり動作すること。			
	絶縁抵抗測定	○	絶縁抵抗が基準値以上であること。			
	閉回路被漏電圧試験	○	試験電圧を1分間加えても異常がないこと。			

検査の對象	摘要
引出機構、操作装置、インタロック等の機件動作を確認する。	
機器がシーケンスに従って正常に動作することを確認する。	
閉回路及び閉回路と人間の間接的接触力を確認する。 なお、試験電圧については施工管理基準による。	
引出機構、操作装置等の機件動作を確認する。	
機器がシーケンスに従って正常に動作することを確認する。	
交差回路と大開閉、交差・直流回路開閉及び直流開閉と大開閉の絶縁能力を確認する。 ただし、スイッチング方式の場合は交差回路及び直流開閉と人間とし、交差・直流・直流・直流 間に行わないこと。 なお、試験電圧については施工管理基準による。	
引出機構、操作装置等の機件動作を確認する。	
機器がシーケンスに従って正常に動作することを確認する。	
交差回路と人間開閉、交差・直流回路開閉及び直流開閉と人間間の絶縁能力を確認する。 ただし、スイッチング方式の場合は交差回路及び直流開閉と人間とし、交差・直流・直流・直流 間に行わないこと。 なお、試験電圧については施工管理基準による。	
閉回路(閉路機器) においては、施工管理基準による。	
保安装置を又線又は絶縁的に作動させて本回路の動作を確認する。	
原動機及び機器類がタイムスケジューリング及びシーケンスに従って正常に動作することを確認する。	
巻線と人間間の絶縁抵抗を確認する。 なお、絶縁抵抗の基準値については施工管理基準による。 巻線巻線、昇降巻線と人間間の絶縁能力を確認する。 なお、試験電圧については施工管理基準による。	

機器名	検査内容	検査の時期		規格	値
		製作時	動作時		
8 電気設備(併行)	機器動作試験	○ 正常に動作すること。			
1 市電電線 (1) 高圧開閉 装置盤 2 低圧開閉 装置盤 3 高圧電動 機盤 4. コントロ ールセ ンタ 5. 監視制御 盤 (6) 継電器盤 7. 操作盤	シーケンス試験	○ 小断器(シーケンス図)とおりに動作すること。			
2 直流電源 装置 (キュービ クル形)及 びUPS 電源装置	シーケンス試験	○ 承認用語(シーケンス図)とおりに動作すること。			
3 予備電源 装置 (充電機及 びディー ゼル機関)	自動停止試験 欠電検出試験 シーケンス試験	○ 正常に動作停止すること。 ○ 保安装置が正常に動作すること。 ○ 承認対象(タイムスケジュール、シーケンス図)とおりに動作すること。 ○ 絶地抵抗が基準値以上であること。			
4 試験	絶地抵抗測定 耐熱耐久試験 接地抵抗測定	○ 試験再作業継続して10分間加えても耐えるものでなければならぬ。 ○ 接地抵抗が基準値以下であること。			
	総合試験	○ 各台機能確認後、逐台検出素より自動、自動等の動作が正常であること。			

検査の對象	摘要
引出し機井、投入機井、インダクタコネクタ等の機井動作を確認する。	
機井がシーケンスに従って正常に動作することを確認する。	
機井がシーケンスに従って正常に動作することを確認する。	
布控機(給電機等)において、自動、自動停止で原回復の自動停止を確認する。	
保安装置を承認又は試験的に動作させ戻し時の動作を確認する	
機井及び京制機がタイムスケジュール及びシーケンスにしたがって正常に動作することを確認する。	
干回線と入地時の絶地抵抗を測定する。	
なお、絶地抵抗の基準値については施工管理基準による。	
高圧開閉、同期機、変圧器、機器の絶地抵抗を確認する。	
なお、試験電圧については施工管理基準による。	
接地抵抗の検出値を測定する。	
なお、接地抵抗の基準値については施工管理基準による。	
※総合試験 電気設備と関連施設を含めて行う動作確認試験。	

別表第2 水管理制御システム

別表第2 (水管理制御システム)

機器名	検査内容	検査の時期		規格	値
		製作時	保守時		
9 水管理制御システム	1 情報処理設備 (1) データ処理装置 2 表示装置 (3) サーボ装置	電気的耐圧試験	○	定格電圧の二10%で正常に動作すること。	
		消費電流測定	○	承認図書に示された定格値以下であること。	
		単小試験	○	承認図書に示された仕様で正常に動作すること。	
		電気的耐圧試験 電源電圧変動試験	○	定格電圧の二10%で正常に動作すること。	
	5 入出力処理装置	単小試験	○	承認図書に示されたデータの誤込み・誤出しが簡単に発生すること。	
		電気的耐圧試験	○	測定値が10MΩ以上であること。	
		半源電圧変動試験	○	定格電圧の二10%で正常に動作すること。	
		消費電流測定	○	承認図書に示された定格値以下であること。	
		JEM460による、印刷部会に承認電圧を1分間印刷してからの試験	○		
		単小試験	○	承認図書に示された要件間でデータの入出力が行えること。	
2 監視設備 (1) 操作者	電気的耐圧試験	○	1 (5) 入出力処理装置に準ずる。		
	単小試験	○	承認図書に示された操作・制御、表示、異常処理が行えること。		
	消費電流測定	○	1 (5) 入出力処理装置に準ずる。		
	単小試験	○	承認図書に示された表示が行えること。		
	単小試験	○	承認図書に示された表示が行えること。		
	電気的耐圧試験	○	1 (5) 入出力処理装置に準ずる。		
	単小試験	○	承認図書に示された表示、異常処理が行えること。		
	単小試験	○	承認図書に示された表示、異常処理が行えること。		
	単小試験	○	承認図書に示された表示、異常処理が行えること。		
	単小試験	○	承認図書に示された表示、異常処理が行えること。		

検査の對象	摘要
入力電源の電圧変動	入力電源の電圧変動が正常に動作することを確認する。
定常状態において消費電流を測定する。	
装置を起動し、機壳上段と動作状態を確認する。また、装置の停止操作を行いシャットダウンできることを確認する。(ソフトウェア機能確認は総合適合試験)	
入力電源の電圧変動が正常に動作することを確認する。	
データ処理装置と能合せて書込み・読出し動作を確認する。	
機壳と電源端子間の絶縁抵抗を絶縁抵抗計で確認する。	
入力電源の電圧変動が正常に動作することを確認する。	
定常状態において消費電流を測定する。	
電源回路と大地間の絶縁能力を確認する。	
IM・TC単位は油・データ処理装置・制御室・監視室等のデータ入出力処理、雨水処理装置・放流警報装置・貯留装置からのデータ処理、監視器・警報器へのデータ処理処理を確認する。(情報処理設備、監視操作機能との機能総合適合試験)	
1 (5) 入出力処理装置に準ずる。	
機能総合適合試験により動作の検出、制御、表示、異常処理などの機能を確認する。(情報伝送設備としてシステム構成する装置の総合適合試験)	
1 (5) 入出力処理装置に準ずる。	
機能総合適合試験により確認する。	
(大規模が装置を制御する装置と組合せ、疑似データで表示を確認)	
1 (5) 入出力処理装置に準ずる。	
機能総合適合試験により確認する。	
(情報伝送設備としてシステム構成する装置の総合適合試験)	

機器名	検査内容	検査時期	検査の時期		規格	価格	値
			製作	取付			
9. 監視操作 端末装置	電気的停止試験	○	1	(1)	データ処理装置に準ずる。		
	単体試験 機能試験	○	1	(1)	データ処理装置に準ずる。		
	電気的停止試験 ア 絶縁抵抗試験 イ 絶縁電圧変動 試験 ウ 許容電流測定 エ 面抵抗試験 オ テレメータ情報 度試験	○ ○ ○ ○ ○	1	(5)	入出力処理装置に準ずる。		
10. データ伝 送装置	単体試験 機能試験	○	3	(1)	TM及びDTIC装置に準ずる。		
	電気的停止試験	○	3	(1)	TM及びDTIC装置に準ずる。		
	単体試験 機能試験	○	3	(1)	TM及びDTIC装置に準ずる。		
11. 機能検査 装置	電気的停止試験	○	1	(5)	入出力処理装置に準ずる。		
	単体試験 機能試験	○	3	(1)	TM及びDTIC装置に準ずる。		
	電気的停止試験	○	3	(1)	TM及びDTIC装置に準ずる。		
12. 係属装置	電気的停止試験	○	3	(3)	入出力制御装置に準ずる。		
	単体試験 機能試験	○	3	(3)	入出力制御装置に準ずる。		
	電気的停止試験	○	3	(3)	入出力制御装置に準ずる。		

検査の対象	摘要
1 (1) データ処理装置に準ずる。	
1 (1) データ処理装置に準ずる。	
1 (5) 入出力処理装置に準ずる。	
入出力装置の入出力A/D変換値と画素値を測定し、規格値以内であることを確認する。	
送信レベル及び受信レベルが規格値を確保できることを確認する。	
TM・TC基回線とTM・TC子回線間で局内中継・動作・制御・監視・外部リノ、通信異常などを検出可能なことを確認する。(情報伝送装置としてシステムを構成する装置の組立試験)	
3 (1) TM及びDTIC装置に準ずる。 なお、ア 絶縁抵抗試験、エ 面抵抗試験、オ テレメータ情報試験を除く。	
他装置からの入出力データを通信相手のデータ伝送装置とデータ伝送が行われることを確認する。	
3 (1) TM及びDTIC装置に準ずる。 なお、オ テレメータ情報試験、カ ンベント試験を除く。	
機能検査、計測装置から入力された状態信号・計測信号をTM子回線、TC子回線から入力された動作信号・設定信号を機内操作盤に中継(受渡し)できることを確認する。	
1 (5) 入出力処理装置に準ずる。	
機能検査、計測装置から入力された状態信号・計測信号を入力処理装置、入出力処理装置から入力された動作信号・設定信号を機内操作盤にデータ伝送できることを確認する。	
3 (3) 入出力制御装置に準ずる。	
係属装置から入力された状態信号・計測信号をTM子回線、TC子回線から入力された動作信号・設定信号を係属装置に中継(受渡し)できることを確認する。	
3 (3) 入出力制御装置に準ずる。	
機能検査、計測装置から入力された状態信号・計測信号を対系中継装置、対系中継装置から入力された動作信号・設定信号を機内操作盤、設定回線装置に中継(受渡し)できることを確認する。	

機器名	検査内容	検査の時期 製作 時 付	規格	値
9 雨水テレメータ・放流警報装置 (内) 監視システム	電気的動作試験 単体試験 機能試験 組合せ試験 電気的動作試験 単体試験 機能試験 組合せ試験	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	3 (1) TM及びTTC装置に準ずる。 承諾書に示された仕様を満足していること。 承諾書に示された仕様を満足していること。 4 (1) 雨水テレメータ装置に準ずる。 承諾書に示された仕様を満足していること。 承諾書に示された仕様を満足していること。 承諾書に示された仕様を満足していること。	
5 無線設備 (1) 無線装置 (2) 移動無線装置 (3) 無線ケーブル	単体試験 送受信及び受信特性試験 電気的動作試験 単体試験 機能試験 組合せ試験	○ ○ ○ ○ ○ ○	規格値の範囲内であること。 なお、その他の項目が別記者の規格値の範囲内であること。 4 (1) 雨水テレメータ装置に準ずる。 承諾書に示された仕様を満足していること。 承諾書に示された仕様を満足していること。	

検査の対象	摘要
3 (1) TM及びTTC装置に準ずる。 なお、オプティメータ行既試験、カレレベル試験を抜き、信り(ウレシ、デジタルなど)入力前認を追加する。	
監視用機装置から個別装置を呼び出し、データ収集、印字、操作、表示、外部出力前認を前認する。(テレメータ監視システムを構成する装置の組合せ試験)	
テレメータ監視システムを構成するすべての装置を組合せて、呼び出し、データ収集、印字、操作、表示、外部出力、通話機能などデータ監視システムの動作を前認する。	
4 (1) 雨水テレメータ装置に準ずる。 なお、信り(ウレシ、デジタルなど)入力前認を除く。	
前体監視用装置で監視用装置の送受信機・監視機能を確認する。また、送受信機の手動による警報制御・監視機能も前認する。放流警報システムを構成する装置の組合せ試験)	
放流警報システムを前認するすべての装置を組合せて、呼び出し、警報制御・監視、印字、操作、表示、外部出力、通話機能など放流警報システムの動作を前認する。	
放流警報システムを構成するすべての装置を組合せて、呼び出し、警報制御・監視、印字、操作、表示、外部出力、通話機能など放流警報システムの動作を前認する。	
試験時が別条件を満足していること。なお、契約値とは、施設機械工事等施工管理規程第2編第9章第2節3機能管理で規定する値とする。	
4 (1) 雨水テレメータ装置に準ずる。 なお、信り(ウレシ、デジタルなど)入力前認を除く。	
監視用機装置から監視装置を呼び出し、送信機の手動・自動切替、状態監視を確認する。(テレメータ監視システム又は放流警報システムと組合せ試験)	
テレメータ監視システム又は放流警報システムと組合せ中継起動/停止、送信機の手動・自動切替、状態監視など総合動作を確認する。	

機器名	検査内容	検査の時期 製作時 時	規格	値	検査の対象	摘要	
9 超常式式水位計 10 超常式水位計 11 超常式流量計	9 超常式式水位計	○	承認書に示された測定精度以内であること。		検出入力（反射板等）に対する出力精度を確認する。 調整した結果を記入帳簿により確認する。		
	10 超常式水位計	○	ゼロ点を調整されていること。又は検出部が現在水位に合致していること。		所定入力に対し流れ等が無いことを確認する。		
	11 超常式流量計	○	製造者仕様による。		試験流量に対する出力精度を確認する。 流れが無い時にゼロ点を調整を確認する。 なお、流れをゼロにできない場合は、測定値に対する信り出力で確認する。		
	12 超常式式流量計	○	承認書に示された測定精度以内であること。		試験流量に対する出力精度を確認する。 流れが無い時にゼロ点を調整を確認する。 なお、流れをゼロにできない場合は、測定値に対する信り出力で確認する。		
	13 超常式式流量計	○	承認書に示された測定精度以内であること。		所定入力に対し流れ等が無いことを確認する。		
	14 出力計	○	製造者仕様による。		入力に対する出力精度を確認する。 圧力が無い時にゼロ点を調整を確認する。		
	15 雨量・雨量計	○	傾倒検知が水滴入力に対してスムーズに元値になること。		傾倒検知の機構動作を確認する。		
	9 総合組合せ試験	ア 精度試験	○	承認書に示された測定精度以内であること。		雨量計入力に対する出力精度を確認する。	※総合組合せ試験 水管理制御システム全体を組合せてソフトウェア機能の動作を含めて行う試験。
		イ 調整試験	○	一定量の水を入れて確認値が1mm又は0.5mmカウントすること。 傾倒検知の動作により検出値が元値に回復すること。			
	10 総合処理機	総合組合せ試験	○	承認書に示されたシステムの機能仕様を満足していること。		予知設備の動作が正常であることを確認する。	※総合組合せ試験 水管理制御システムと管理対象施設を含めて行う動作確認試験。
	11 出入口形	流量	○	左欄が、承認書に示された規格、数量を満足していること。		機器（装置）等の規格、数量を確認する。	