

# 施設機械工事等検査技術基準

令和 7 年 8 月

中国四国農政局

# 施設機械工事等検査技術基準

## 目 次

|   |                               |     |
|---|-------------------------------|-----|
| 1 | 施設機械工事等検査技術基準・・・・・・・・・・・・・・・・ | 1   |
| 2 | 別表第1・・・・・・・・・・・・・・・・          | 1   |
|   | 別表第2 水門設備・・・・・・・・・・・・・・・・     | 2   |
|   | ゴム引布製起伏ゲート設備・・・・・・・・・・・・・・・・  | 2 7 |
|   | 用排水ポンプ設備・・・・・・・・・・・・・・・・      | 3 0 |
|   | 除塵設備・・・・・・・・・・・・・・・・          | 3 4 |
|   | ダム管理設備・・・・・・・・・・・・・・・・        | 3 8 |
|   | 鋼橋上部工・・・・・・・・・・・・・・・・         | 4 0 |
|   | 水管橋上部工・・・・・・・・・・・・・・・・        | 4 3 |
|   | 電気設備・・・・・・・・・・・・・・・・          | 4 5 |
|   | 水管理制御システム・・・・・・・・・・・・・・・・     | 4 7 |

## 施設機械工事等検査技術基準

### 表文及び別表第 1



施設機械工事等検査技術基準

1. 目 的

この基準は、中国四国農政局請負契約等検査要領第 12 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、中国四国農政局の所掌する農業農村整備事業における施設機械工事等に係る中間技術検査、既済部分検査及び完成検査に適用する。

3. 検査の内容

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、可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記録と、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、実施検査で確認ができない部分については、工場で行った試験成績書又は施工管理記録により確認するものとする。
- (3) 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 の基準を満足する場合。
    - 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、契約担当官等に報告するものとする。

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、工事打合簿、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<br>使 用 機 器 等 | 仕様書、承諾図書、工事打合簿、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<br>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、工事現場発生材報告書                     | 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                          |





(2) 四方水密ローラゲート

| 機 器 名                  |                 | 検 査 内 容                        | 検査の時期 |     | 規 格 値                   |       |
|------------------------|-----------------|--------------------------------|-------|-----|-------------------------|-------|
|                        |                 |                                | 製作時   | 据付時 |                         |       |
| 1<br>水門設備<br>①河川・水路用水門 | 1 扉体<br>(1) 寸法  |                                |       |     |                         |       |
|                        |                 | 扉体の全幅                          | ○     | ○   | L                       | ± 5mm |
|                        |                 |                                |       |     | R                       | ± 5mm |
|                        |                 | 扉体の全高                          | ○     | ○   | ± 10 mm                 |       |
|                        |                 | 主桁の高さ                          | ○     |     | H<0.5m    ± 2mm         |       |
|                        |                 | 端桁の高さ                          | ○     |     | 0.5m≤H<1.0m    ± 3mm    |       |
|                        |                 |                                |       |     | 1.0m≤H            ± 4mm |       |
|                        |                 | 水密ゴム受座面から主ローラ踏面までの距離           | ○     | ○   | ± 2mm                   |       |
|                        | (2) 外観          | 基準点对角長の差                       | ○     | ○   | 10 mm                   |       |
|                        |                 | 主ローラの支間                        | ○     | ○   | L                       | ± 5mm |
|                        |                 |                                |       |     | R                       | ± 5mm |
|                        |                 | 扉体の傾き                          |       | ○   | ± 5mm                   |       |
|                        |                 | 表面の状態及び錆の有無                    | ○     | ○   |                         |       |
|                        |                 | 変形と有害なきずの有無                    | ○     | ○   |                         |       |
|                        |                 | 水密ゴムの扉体間及び戸当りとの当たりの状態          |       | ○   |                         |       |
|                        |                 | スキンプレート面の見ばえ（ひずみ、凸凹など）         | ○     | ○   |                         |       |
|                        | 2 戸当り<br>(1) 寸法 |                                |       |     |                         |       |
|                        |                 | 純径間                            | ○     | ○   | L                       | ± 5mm |
|                        |                 |                                |       |     | R                       | ± 5mm |
|                        |                 | 戸当り高さ                          | ○     |     | ± 1 0mm                 |       |
|                        |                 | 呑口高さ                           | ○     | ○   | ± 5mm                   |       |
|                        |                 | 側部水密面の鉛直度                      |       | ○   | 2mm                     |       |
|                        |                 | 水密面の平面度                        |       | ○   | 1mm／m                   |       |
|                        |                 | 表面の状態及び錆の有無                    | ○     | ○   |                         |       |
|                        | (2) 外観          | コンクリート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                                                    |          | 摘 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：腹板高（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。                                          |          |     |  |  |  |
| 全閉前の左右岸・中央を直定規で測定する。（水流直角方向）                                 |          |     |  |  |  |
| 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下げ振り、金属製直尺で 2 m ごとに測定する。（2 m 以下の場合は上下各 1 箇所測定する。） |          |     |  |  |  |
| 長さ 1 m 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。                                                   |          |     |  |  |  |

(3) 三方水密スライドゲート

| 機 器 名                  |                 | 検 査 内 容                        | 検査の時期 |     | 規 格 値             |       | 検 査 の 対 象 | 摘 要 |  |  |  |
|------------------------|-----------------|--------------------------------|-------|-----|-------------------|-------|-----------|-----|--|--|--|
|                        |                 |                                | 製作時   | 据付時 |                   |       |           |     |  |  |  |
| 1<br>水門設備<br>①河川・水路用水門 | 1 扉体<br>(1) 寸法  |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 扉体の全幅                          | ○     | ○   | L                 | ± 5mm |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     | R                 | ± 5mm |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 扉体の全高                          | ○     | ○   | ± 10 mm           |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 主桁の高さ                          | ○     |     | H<0.5m ± 2mm      |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     | 0.5m≦H<1.0m ± 3mm |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 端桁の高さ                          | ○     |     | 1.0m≦H ± 4mm      |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 水密ゴム受座面から<br>支圧板踏面までの距離        | ○     |     | ± 2mm             |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 基準点对角長の差                       | ○     | ○   | 10 mm             |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 扉体の傾き                          |       | ○   | ± 5mm             |       |           |     |  |  |  |
|                        | (2) 外観          | 表面の状態及び錆の有無                    | ○     | ○   |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 変形と有害なきずの有無                    | ○     | ○   |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 水密ゴムの扉体間及び戸当りとの当たりの状態          |       | ○   |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | スキンプレート面の<br>見ばえ（ひずみ、凸凹など）     | ○     | ○   |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        | 2 戸当り<br>(1) 寸法 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 純径間                            | ○     | ○   | L                 | ± 5mm |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     | R                 | ± 5mm |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 戸当り高さ                          | ○     |     | ± 10 mm           |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 側部水密面の鉛直度                      |       | ○   | 2mm               |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 水密面の平面度                        |       | ○   | 2mm/m             |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 | 表面の状態及び錆の有無                    | ○     | ○   |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        | (2) 外観          | コンクリート継目部の止水ゴムと底部戸当り伸縮継手との接合状態 |       | ○   |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |
|                        |                 |                                |       |     |                   |       |           |     |  |  |  |





| 機 器 名                  |                 | 検 査 内 容                        | 検査の時期 |     | 規 格 値                                                                                                                              |                         |  |
|------------------------|-----------------|--------------------------------|-------|-----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--|
|                        |                 |                                | 製作時   | 据付時 |                                                                                                                                    |                         |  |
| 1<br>水門設備<br>①河川・水路用水門 | 2 戸当り<br>(1) 寸法 |                                |       |     |                                                                                                                                    |                         |  |
|                        |                 | 主ローラレール桁高さ                     | ○     |     | $H < 0.5\text{m}$ $\pm 2\text{mm}$<br>$0.5\text{m} \leq H < 1.0\text{m}$ $\pm 3\text{mm}$<br>$1.0\text{m} \leq H$ $\pm 4\text{mm}$ |                         |  |
|                        |                 | 主ローラレールフランジ踏面板の幅               | ○     |     | $B < 0.5\text{m}$ $\pm 2\text{mm}$<br>$0.5\text{m} \leq B < 1.0\text{m}$ $\pm 3\text{mm}$<br>$1.0\text{m} \leq B$ $\pm 4\text{mm}$ |                         |  |
|                        |                 | 戸溝の幅                           | ○     | ○   | $\pm 3\text{mm}$                                                                                                                   |                         |  |
|                        | (2) 外観          | 主ローラレール踏面<br>中心間距離             | ○     | ○   | L $\pm 5\text{mm}$                                                                                                                 | 扉体の全幅 $\leq 20\text{m}$ |  |
|                        |                 |                                |       |     | R $\pm 5\text{mm}$                                                                                                                 |                         |  |
|                        |                 |                                |       |     | L $\pm 8\text{mm}$                                                                                                                 | 扉体の全幅 $> 20\text{m}$    |  |
|                        |                 |                                |       |     | R $\pm 8\text{mm}$                                                                                                                 |                         |  |
|                        |                 | 底部戸当りの水平度                      |       | ○   | $4\text{mm}$                                                                                                                       |                         |  |
|                        |                 | 底部戸当りの平面度                      | ○     | ○   | $1\text{mm}/\text{m}$                                                                                                              |                         |  |
|                        |                 | 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戸当り伸縮継手との接合状態 |       | ○   |                                                                                                                                    |                         |  |
|                        |                 |                                |       |     |                                                                                                                                    |                         |  |

| 検 査 の 対 象                    |            | 摘 要 |  |
|------------------------------|------------|-----|--|
|                              |            |     |  |
| 左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。          | H：腹板高(m)   |     |  |
| 左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。          | B：フランジ幅（m） |     |  |
| 上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。          |            |     |  |
| 上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。          |            |     |  |
| レベルで測定する。                    |            |     |  |
| 長さ 1 m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。                   |            |     |  |
|                              |            |     |  |



| 機 器 名                                 |                                 | 検 査 内 容             | 検査の時期 |     | 規 格 値                                |  |  |
|---------------------------------------|---------------------------------|---------------------|-------|-----|--------------------------------------|--|--|
|                                       |                                 |                     | 製作時   | 据付時 |                                      |  |  |
| 1<br>水門設備<br>①河川・水路用水門                | 3 故障時の保護装置の動作確認<br>(1) 共通インタロック |                     |       |     |                                      |  |  |
|                                       |                                 | 漏電                  |       | ○   | ブザー鳴動<br>「漏電」表示灯点灯                   |  |  |
|                                       |                                 | 非常停止                |       | ○   | ブザー鳴動<br>「非常停止」表示灯点灯                 |  |  |
|                                       |                                 | 動力回路トリップ            |       | ○   | ブザー鳴動<br>「MCCB トリップ」表示灯点灯            |  |  |
|                                       | (2) 開運転インタロック                   | 3 E リレー             |       | ○   | ブザー鳴動<br>「3 E リレー動作」表示灯点灯            |  |  |
|                                       |                                 | 非常上限                |       | ○   | ブザー鳴動<br>「非常上限」表示灯点灯<br>ゲート下降運転は可能   |  |  |
|                                       |                                 | ロープ過負荷<br>(ワイヤロープ式) |       | ○   | ブザー鳴動<br>「ロープ過負荷」表示灯点灯<br>ゲート下降運転は可能 |  |  |
|                                       |                                 | 開過トルク<br>(ラック式)     |       | ○   | ブザー鳴動<br>「開過トルク」表示灯点灯<br>ゲート下降運転は可能  |  |  |
|                                       | (3) 閉運転インタロック                   | ロープゆるみ<br>(ワイヤロープ式) |       | ○   | ブザー鳴動<br>「ロープゆるみ」表示灯点灯<br>ゲート上昇運転は可能 |  |  |
|                                       |                                 | 閉過トルク<br>(ラック式)     |       | ○   | ブザー鳴動<br>「閉過トルク」表示灯点灯<br>ゲート上昇運転は可能  |  |  |
|                                       |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
|                                       |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
| 検 査 の 対 象                             |                                 |                     |       |     | 摘 要                                  |  |  |
|                                       |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
| 「テスト」釦を押す。                            |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
| 「非常停止」釦を押す。                           |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
| 「テスト」釦を押す。                            |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
| 「テスト」釦を押す。                            |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
| 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作動させる。   |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
| リミットスイッチを人為的に動作させる。                   |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
| 開過トルクを人為的に動作させる。                      |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
| 全閉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作動させる。 |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
| 閉過トルクを人為的に動作させる。                      |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |
|                                       |                                 |                     |       |     |                                      |  |  |

(7) 起伏ゲート

| 機 器 名                  |                | 検 査 内 容                                              | 検査の時期       |     | 規 格 値                                             |       | 検 査 の 対 象 | 摘 要 |  |  |  |  |  |  |
|------------------------|----------------|------------------------------------------------------|-------------|-----|---------------------------------------------------|-------|-----------|-----|--|--|--|--|--|--|
|                        |                |                                                      | 製作時         | 据付時 |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
| 1<br>水門設備<br>①河川・水路用水門 | 1 扉体<br>(1) 寸法 |                                                      |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 扉体幅                                                  | ○           | ○   | L                                                 | ± 5mm |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                |                                                      |             |     | R                                                 | ± 5mm |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 側部水密ゴム間隔                                             | ○           | ○   | L                                                 | ± 3mm |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                |                                                      |             |     | R                                                 | ± 3mm |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 扉体高さ                                                 | ○           |     | ± 5mm                                             |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 扉体側部の幅(厚み)                                           | ○           |     | B<0.5m ± 2mm<br>0.5m≦B<1.0m ± 3mm<br>1.0m≦B ± 4mm |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 起立時天端標高                                              |             | ○   | ± 5mm                                             |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 倒伏時天端標高                                              |             | ○   | ± 5mm                                             |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 表面の状態及び錆の有無                                          | ○           | ○   |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        | (2) 外観         | 変形と有害なきずの有無                                          | ○           | ○   |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 水密ゴムの扉体間及び戸当りとの当たりの状態                                |             | ○   |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | スキンプレート面の見ばえ(ひずみ、凸凹など)                               | ○           | ○   |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                |                                                      |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 側部戸当り平面度                                             | ○           | ○   | 2mm/m                                             |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 側部戸当り鉛直度                                             |             | ○   | 4mm                                               |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 純径間                                                  |             | ○   | L                                                 | ± 3mm |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                |                                                      |             |     | R                                                 | ± 3mm |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 側部戸当り対角長の差                                           |             | ○   | 7mm                                               |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 表面の状態及び錆の有無                                          | ○           | ○   |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        | 3 固定部          |                                                      |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | ヒンジ軸受通り                                              |             | ○   | ± 2mm                                             |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 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                                          | ○           | ○   |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 変形と有害なきずの有無                                          | ○           | ○   |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        | (1) 寸法         |                                                      |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 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・金属製直尺で測定する。                              |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。                                    |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 「背面支持方式、魚腹式、魚道ゲート」<br>左右各1箇所を鋼製巻尺・金属製直尺で測定する。        | B：フランジ幅 (m) |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 長さ2mごとにレベルで測定する。<br>(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。<br>(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。                                     |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        | (2) 外観         | 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。                           |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 下げ振り、金属製直尺で測定する。                                     |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 鋼製巻尺で測定する。                                           |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 上下流方向、鋼製巻尺等で測定する。(i=i <sub>1</sub> -i <sub>2</sub> ) |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 目視により確認する。                                           |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                |                                                      |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 各軸受をトランシット、ピアノ線で測定する。                                |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 各軸受をレベルで測定する。                                        |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 鋼製巻尺で測定する。                                           |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        | (1) 寸法         | 目視により確認する。                                           |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |
|                        |                | 目視により無いことを確認する。                                      |             |     |                                                   |       |           |     |  |  |  |  |  |  |

| 機 器 名                  |                  | 検 査 内 容     | 検査の時期 |     | 規 格 値    |       |
|------------------------|------------------|-------------|-------|-----|----------|-------|
|                        |                  |             | 製作時   | 据付時 |          |       |
| 1<br>水門設備<br>①河川・水路用水門 | 4 開閉装置<br>(1) 寸法 |             |       |     |          |       |
|                        |                  | 油圧シリンダ全長    | ○     |     | 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    |       | ○   | L        | ± 2mm |
|                        |                  |             |       |     | R        | ± 2mm |
|                        | (2) 外観           | 油圧シリンダ設置標高  |       | ○   | ± 2mm    |       |
|                        |                  | 機器及び部品の取付状態 | ○     | ○   |          |       |
|                        |                  | 変形と有害なきずの有無 | ○     | ○   |          |       |
|                        |                  |             |       |     |          |       |

| 検 査 の 対 象                          | 摘 要 |
|------------------------------------|-----|
|                                    |     |
| 「背面支持方式」<br>鋼製巻尺で測定する。(JIS B 8367) |     |
| 「背面支持方式」<br>角度ゲージで測定する。            |     |
| 「背面支持方式」<br>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」<br>鋼製巻尺で測定する。             |     |
| 「軸ねじり方式、魚腹式及び魚道ゲート」<br>レベルで測定する。   |     |
| 目視及び指触により確認する。                     |     |
| 目視で健全であることを確認する。                   |     |
|                                    |     |



| 機 器 名                  |             | 検 査 内 容   | 検査の時期 |     | 規 格 値                     |
|------------------------|-------------|-----------|-------|-----|---------------------------|
|                        |             |           | 製作時   | 据付時 |                           |
| 1<br>水門設備<br>①河川・水路用水門 | (2) 操作盤関係機能 | 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    |       | ○   | 「油温異常」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<br>「漏電」表示灯点灯        |
|                        |             | 非常停止      |       | ○   | ブザー鳴動<br>「非常停止」表示灯点灯      |
|                        |             | 3 E リレー   |       | ○   | ブザー鳴動<br>「3 E リレー動作」表示灯点灯 |
|                        |             | 動力回路トリップ  |       | ○   | ブザー鳴動<br>「MCCB 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 |       | ○   | ゲート運転が可能                  |
|                        |             |           |       |     | 「閉」運転は可能                  |
|                        |             |           |       |     | 「開」運転は可能                  |
|                        |             |           |       |     | ゲートが運転できないこと。             |
|                        |             |           |       |     |                           |

| 検 査 の 対 象                         | 摘 要 |
|-----------------------------------|-----|
| 機側操作盤に模擬信号を入力する。                  |     |
| 機側操作盤に模擬信号を入力する。                  |     |
| 機側操作盤に模擬信号を入力する。                  |     |
| 機側操作盤に模擬信号を入力する。                  |     |
| 「テスト」 釦を押す。                       |     |
| 「非常停止」 釦を押す。                      |     |
| 「テスト」 釦を押す。                       |     |
| 「テスト」 釦を押す。                       |     |
| 次の故障状態でゲートを運転する。・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運転する。・開油圧異常            |     |
| 次の故障状態でゲートを運転する。・閉油圧異常            |     |
| 上記3 ケース以外の故障状態でゲートを運転できない。        |     |
|                                   |     |
|                                   |     |





| 機 器 名                            |                        | 検 査 内 容          | 検査の時期 |     | 規 格 値                                                  |
|----------------------------------|------------------------|------------------|-------|-----|--------------------------------------------------------|
|                                  |                        |                  | 製作時   | 据付時 |                                                        |
| 1 水門設備<br>②ダム用水門設備<br>(1)ラジアルゲート | 3 アンカレー<br>ジ<br>(1) 寸法 | トラニオンガーダ全長       | ○     |     | + 1 0 mm、－ 5 mm                                        |
|                                  |                        | トラニオンガーダ高さ       | ○     |     | B、H<0.5 ± 2 mm<br>0.5≤B、H≤1.0 ± 3 mm<br>1.0≤B、H ± 4 mm |
|                                  |                        | トラニオンガーダ幅        | ○     |     | B、H<0.5 ± 2 mm<br>0.5≤B、H≤1.0 ± 3 mm<br>1.0≤B、H ± 4 mm |
|                                  |                        | テンションビーム全長       | ○     |     | +10 mm、－ 5 mm                                          |
|                                  |                        | テンションビーム取付幅      | ○     |     | ± 5 mm (L、R)                                           |
|                                  |                        | テンションビーム寸法       | ○     |     | B、H<0.5 ± 2 mm<br>0.5≤B、H≤1.0 ± 3 mm<br>1.0≤B、H ± 4 mm |
|                                  | (2) 外観                 | 対角長の差            | ○     |     | 5 mm                                                   |
|                                  |                        | 据付架台の固定          |       | ○   |                                                        |
|                                  |                        | P Cアンカの導入軸力と導入順序 |       | ○   |                                                        |
|                                  |                        | P Cアンカシース内の防錆    |       | ○   |                                                        |
|                                  |                        |                  |       |     |                                                        |

| 検 査 の 対 象                          |                          | 適 用 |
|------------------------------------|--------------------------|-----|
| 1 箇所を測定する。                         |                          |     |
| 1 箇所を測定する。                         | B：フランジ幅 (m)<br>H：腹板高 (m) |     |
| 1 箇所を測定する。                         | B：フランジ幅 (m)<br>H：腹板高 (m) |     |
| 1 箇所を測定する。                         |                          |     |
| 1 箇所を測定する。                         |                          |     |
| 1 箇所を測定する。                         | B：フランジ幅 (m)<br>H：腹板高 (m) |     |
| 基準点間の距離の差を測定する。                    |                          |     |
| アンカ材と架台との溶接、架台と固定部の拘束を確認する。        |                          |     |
| 設計導入軸力どおりであることを確認する。導入順序についても確認する。 |                          |     |
| グラウトの戻りを確認する。                      |                          |     |
|                                    |                          |     |



| 機 器 名                                |        | 検 査 内 容           | 検査の時期 |     | 規 格 値   |
|--------------------------------------|--------|-------------------|-------|-----|---------|
|                                      |        |                   | 製作時   | 据付時 |         |
| 1<br>水門設備<br>②ダム用水門設備<br>(2)高圧ローラゲート | (2) 外観 | 上部水密面(平面度)        | ○     | ○   | 0.5mm/m |
|                                      |        | 底部戸当り表面 (真直度)     | ○     | ○   | 2mm     |
|                                      |        | 底部戸当り表面 (平面度)     | ○     | ○   | 0.5mm/m |
|                                      |        | 変形と有害な傷           |       | ○   |         |
|                                      |        | ステンレス鋼の表面の状態、錆の有無 |       | ○   |         |
|                                      |        |                   |       |     |         |

| 検 査 の 対 象          | 適 用 |
|--------------------|-----|
| 長さ1 mにつき測定する。      |     |
|                    |     |
| 長さ1 m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                 | 検査の時期 |     | 規 格 値             |
|---------------------------------|-------------------|-------------------------|-------|-----|-------------------|
|                                 |                   |                         | 製作時   | 据付時 |                   |
| 1 水門設備<br>②ダム用水門設備<br>⑤直線多段式ゲート | 3 戸当り<br>(1) 寸法   | 純径間                     | ○     | ○   | + 3mm、－ 5mm (L、R) |
|                                 |                   | 戸溝の幅                    | ○     | ○   | ± 3mm             |
|                                 |                   | 戸当り高さ                   | ○     | ○   | ±10 mm            |
|                                 |                   | 底部戸当り表面 (真直度)           | ○     | ○   | 3mm               |
|                                 |                   | 底部戸当り表面 (平面度)           | ○     | ○   | 1mm／m             |
|                                 |                   | 側部水密面 (真直度)             | ○     | ○   | 2mm               |
|                                 |                   | 側部水密面 (平面度)             | ○     | ○   | 2mm／m             |
|                                 | (2) 外観            | 変形と有害な傷                 |       | ○   |                   |
|                                 |                   | ステンレス鋼の表面の状態、錆の有無       |       | ○   |                   |
|                                 | 4 スクリーン<br>(1) 寸法 | 各スクリーンパネルの配置            |       | ○   | ±10 mm            |
|                                 |                   | スクリーン受桁の配置              |       | ○   | ± 5mm             |
|                                 | (2) 外観            | スクリーンバーと通しボルトスペーサとの密着具合 |       | ○   |                   |
|                                 |                   | ステンレス鋼の表面の状態、錆の有無       |       | ○   |                   |
|                                 |                   |                         |       |     |                   |

| 検 査 の 対 象          | 適 用 |
|--------------------|-----|
| 底部上下各 1 箇所を測定する。   |     |
| 左右長さ 5 mごとに測定する。   |     |
| 左右各部 1 箇所を測定する。    |     |
| 水平基準からの距離を測定する。    |     |
| 長さ 1 mにつき測定する。     |     |
| 水平基準からの距離を測定する。    |     |
| 長さ 1 m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。         |     |
| 左右各 1 箇所を測定する。     |     |
| 左右各 1 箇所を測定する。     |     |
| 隙間ゲージ、目視等により確認する。  |     |
| 目視により確認する。         |     |
|                    |     |

(6) 円形多段式ゲート

| 機 器 名                              |                 | 検 査 内 容                | 検査の時期 |     | 規 格 値                                             |
|------------------------------------|-----------------|------------------------|-------|-----|---------------------------------------------------|
|                                    |                 |                        | 製作時   | 据付時 |                                                   |
| 1 水門設備<br>②ダム用水門設備<br>(6) 円形多段式ゲート | 1 扉体<br>(1) 寸法  | 扉体高                    | ○     | ○   | ±10 mm                                            |
|                                    |                 | 扉体内径                   | ○     | ○   | D<1.5 ± 5mm<br>1.5≤D≤3.0 ± 1 5mm<br>3.0<D ± 2 0mm |
|                                    | (2) 外観          | 制水蓋の外径                 | ○     |     | ±10 mm                                            |
|                                    |                 | 変形と有害な傷                |       | ○   |                                                   |
|                                    |                 | 水密ゴムの段階・戸当りとの当たりの状態    |       | ○   |                                                   |
|                                    |                 | ステンレス鋼の表面の状態、錆の有無      |       | ○   |                                                   |
|                                    |                 | スキンプレート面の見栄え（ひずみ、凸凹など） |       | ○   |                                                   |
|                                    | 2 整流板<br>(1) 寸法 | 整流板外径                  | ○     | ○   | ±10 mm                                            |
|                                    |                 | 整流板と取水板の間隔             |       | ○   | ±10 mm                                            |
|                                    | (2) 外観          | 変形と有害な傷                |       | ○   |                                                   |
|                                    |                 | ステンレス鋼の表面の状態、錆の有無      |       | ○   |                                                   |
|                                    | 3 取水塔<br>(1) 寸法 | ガイドローラレール間隔            | ○     | ○   | ±10 mm                                            |
|                                    |                 | ガイドローラレール高さ            | ○     | ○   | ±10 mm                                            |
|                                    | (2) 外観          | 変形と有害な傷                |       | ○   |                                                   |
|                                    |                 | ステンレス鋼の表面の状態、錆の有無      |       | ○   |                                                   |
|                                    |                 |                        |       |     |                                                   |

| 検 査 の 対 象                |        | 適 用 |
|--------------------------|--------|-----|
| 上下左右4箇所を測定する。            |        |     |
| 直交する2箇所を測定する。            | D：径（m） |     |
| 直交する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。               |        |     |
| 直交する2箇所を測定する。            |        |     |
| 連結位置各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。               |        |     |
| 水平材部各1箇所を測定する。           |        |     |
| 高さ20mごとに測定する。（累積高さ±25mm） |        |     |
| 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                                                                          |
|-------------------|----------------------------|--------------------|-------|-----|--------------------------------------------------------------------------------|
|                   |                            |                    | 製作時   | 据付時 |                                                                                |
| 2<br>ゴム引布製起伏ゲート設備 | 5 操作機器<br>(1) 操作室内<br>操作機器 | 操作盤の位置             |       | ○   | 1 承諾図書に示す所定の位置に据付けられていること。<br>2 据付水平度が適切であること。<br>3 倒壊又は移動に対して適切な方法で固定されていること。 |
|                   |                            | ブロワの位置             |       | ○   |                                                                                |
|                   |                            | 制御盤の位置             |       | ○   |                                                                                |
|                   |                            | 立上り配管の位置           |       | ○   |                                                                                |
|                   | (2) 地下ピット機器                | 導水管の位置             |       | ○   | 1 承諾図書に示す所定の位置に据付けられていること。<br>2 据付水平度が適切であること。<br>3 倒壊又は移動に対して適切な方法で固定されていること。 |
|                   |                            | 導水管のレベル            |       | ○   | ±10 mm                                                                         |
|                   |                            | フロート（又はバケット）の据付レベル |       | ○   | ±20 mm                                                                         |
|                   |                            |                    |       |     |                                                                                |

| 検 査 の 対 象               | 摘 要 |
|-------------------------|-----|
| 据付状態を目視又はスケール等により確認する。  |     |
| 据付状態を目視又はスケール等により確認する。  |     |
| 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。 |     |
|                         |     |



























| 工 種             |                                                                     | 検 査 内 容 | 検査の時期 |                        | 規 格 値(mm)                                                                                                                                                                                                                                                                  |    |     |                |
|-----------------|---------------------------------------------------------------------|---------|-------|------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|-----|----------------|
|                 |                                                                     |         | 製作時   | 据付時                    |                                                                                                                                                                                                                                                                            |    |     |                |
| 6<br>鋼橋上部工      | 6 塗装<br>(1) 膜厚                                                      | 膜厚      | ○     | ○                      | 計測した膜厚は、次の値を満足しなければならない。                                                                                                                                                                                                                                                   |    |     |                |
|                 |                                                                     |         |       |                        | <table><tr><th>項目</th><th>規格値</th></tr><tr><td>ロットの塗膜厚<br/>平均値</td><td>目標塗膜厚合計値の 90%以上</td></tr><tr><td>測定値の最小値</td><td>目標塗膜厚合計値の 70%以上</td></tr><tr><td>測定値の分布の<br/>標準偏差</td><td>目標塗膜厚合計値の 20%を超えない。<br/>ただし、測定値の平均値が目標塗膜<br/>厚合計値より大きい場合はこの限り<br/>でない。</td></tr></table> | 項目 | 規格値 | ロットの塗膜厚<br>平均値 |
| 項目              | 規格値                                                                 |         |       |                        |                                                                                                                                                                                                                                                                            |    |     |                |
| ロットの塗膜厚<br>平均値  | 目標塗膜厚合計値の 90%以上                                                     |         |       |                        |                                                                                                                                                                                                                                                                            |    |     |                |
| 測定値の最小値         | 目標塗膜厚合計値の 70%以上                                                     |         |       |                        |                                                                                                                                                                                                                                                                            |    |     |                |
| 測定値の分布の<br>標準偏差 | 目標塗膜厚合計値の 20%を超えない。<br>ただし、測定値の平均値が目標塗膜<br>厚合計値より大きい場合はこの限り<br>でない。 |         |       |                        |                                                                                                                                                                                                                                                                            |    |     |                |
|                 |                                                                     |         |       |                        |                                                                                                                                                                                                                                                                            |    |     |                |
|                 |                                                                     |         |       |                        |                                                                                                                                                                                                                                                                            |    |     |                |
| (2) 外観          | 塗装面の状況                                                              | ○       | ○     | 塗むら、ふくれ、亀裂、ピンホールは認めない。 |                                                                                                                                                                                                                                                                            |    |     |                |
|                 |                                                                     | 色調      | ○     | ○                      | 色調、光沢が指定色と同一若しくは差異が少ないこと。                                                                                                                                                                                                                                                  |    |     |                |
|                 |                                                                     |         |       |                        |                                                                                                                                                                                                                                                                            |    |     |                |

| 検 査 の 対 象                        | 摘 要 |
|----------------------------------|-----|
| 任意の箇所を 3 点以上、電磁式膜厚計又は同等品により測定する。 |     |
| 適宜、目視により確認する。                    |     |
|                                  |     |

















