改 正 後

施設機械工事等検査技術基準 (標準例)

1 目 的

この基準は、〇〇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、○○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<u>中間技術検査、</u>既済部 分検査及び完成検査に適用する。

3 検査の内容

「略〕

- (1) 工事の実施状況の検査は、出来形管理、品質管理、<mark>撮影記録</mark>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) (3) [略]
- 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 [略]
 - 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 [略]
- (2) [略]
- (3)[略]

別表第1

項目	関係書類	検査内容				
	契約書、仕様書、承諾図書、工	協議事項の処理内容、施工管理記録の整備状				
工事の実施状況	事打合簿、施工管理記録、撮影	況、 <u>各種検査の規格値</u> と測定値の関係				
	<u>記録、</u> その他					
	 仕様書、承諾図書、工事打合簿、	使用材料及び機器等と仕様書及び承諾図書と				
使 用 材 料	材料検査証明書、工場試験成績	の照合確認、材料及び機器等の検査				
使用機器等	書、材料検査簿、その他					
	目、7月71代且.符、CV71匹					
	 支給、受領、使用、精算、返納	支給、受領、使用、保管、精算及び返納の処				
貸与品及び支給品	等のそれぞれの関係書類	理状況				
	1 -> CAUCAU-> DAN EIX					
貸与設備及び	貸与規定	使用、受領、使用状況、保管、整備及び返納				
貸与機械		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	解体及び発生材料の処理状況				
所件的及U"先生的	<u>発生材報告書</u>					
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				

改 正 前

施設機械工事等検査技術基準(標準例)

1.__目 的

この基準は、〇〇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、以って、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、〇〇農政局の所掌する<u>直轄</u>農業農村整備事業における施設機械工事等に係る既済部分検査<u>、</u>完成検査に適用する。

3. 検査の内容

「略]

- (1) 工事の実施状況の検査は、出来形管理、品質管理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) (3) [略]
- 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 [略]
 - イ 測定値がすべて別表に定める規格値を満足する場合。
- ソー
- (2) [略]
- (3)[略]

別表第1

4 × 4 > 4 =	2/11										
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、その 他	協議事項の処理内容、施工管理記録の整備状況、 <u>諸規格基準値</u> 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 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	解体及び発生材料の処理状況									
[新設]	[新設]	[新設]									

第2 (水門設備)	河川・水路用	水門)	改	正後	別表第	2 (水門設備	河川・水路	用水門)	改	正前
114 = (44,1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1			つ時期				1471 747	検査の	つ時期	
機器名	検査内容	製作時	据付時	規格値		機器名	検 査 内 容	製作時	据付時	規格値
1 溶接検査 (1) 外観検査 引	アンダーカット	0		[略]	1 水門設備	1 <u>.</u> 溶接検査 <u>(1)</u> 外観検査	<u>1.</u> アン ダーカッ ト	0		[略]
	ピット	0		[略]	備共通事項		2. ピッ ト	0		[略]
	オーバーラップ	0		[略]			<u>3.</u> オー バーラッ プ	0		[略]
	クレータ	0		[略]			<u>4.</u> クレ ータ	0		[略]
	[削る]	[削 る]		[削る]			<u>5.回し</u> 溶接及び 肉盛	<u>O</u>		①すみ肉溶接部の端は回し溶接とする。回し溶接のできない箇 は返し溶接をする。 ②突合せ溶接部の端は肉盛不足などの欠陥があってはならない
	割れ	0		[略]			<u>6.</u> 割れ	0		[略]
	トライク	0		[略]			<u>7.</u> アー クストラ イク	0		[略]
(2) 寸法検査	余盛 脚長及び のど厚	0		主要部材における 突合せ溶接部の余盛高さの許容値(最大値) (単位:mm) 母材板厚 水門主要 放流管 その他の (t) 構造部 財圧部 主要耐圧部 12 3 2 3 12< t ≤ 25		<u>(2)</u> 寸法検査	<u>1.</u> 余盛 <u>2.</u> 脚長 及びのど			
2 塗装検査	色調		0	[略]		2. 塗装検査	厚 1.色調		0	
<u>(1)</u> 外観検査	塗装の状 況		0	[略]		<u>(1)</u> 外観検査			0	[略]
(2) 膜厚	塗膜厚		0	[略]		<u>(2)</u> 膜厚	<u>1.</u> 塗膜 厚		0	[略]

改 正 後		改正前					
検査の対象	摘 要	検査の対象	摘要				
[略]		[略]					
			_				
[略]		[略]	_				
			-				
(1) 外観 アンダーカットに準じて確認する。		<u>(1)</u> 外観 <u>1.</u> アンダーカットに準じて確認する。					
[略]		[略]					
[略]		[略]	-				
[略]		[略]					

		•	攵	正	後				改	正	前
(1)	三方水密ローラゲ	<u>- </u>	14.1.	-1.110		(1)	三方水密ローラゲー	- -		-1.11	
	機器名	検査内容		の時期 			機器名	検査内容	製作時	か時期 据付 時	
1	1 扉体 <u>(1)</u> 寸法	扉体の全幅	,		L [略]	1	1 <u>.</u> 扉体 <u>(1)</u> 寸法	1. 扉体の全幅	,	,	L [略]
水門設			0	0	R [略]	水門	(1)		0	0	R [略]
備		扉体の全高	0	0	[略]	設備		<u>2.</u> 扉体の全高	0	0	[略]
		主桁の高さ	\bigcirc		H<0.5m ± 2 mm			3. 主桁の高さ	0		$H < 0.5 \text{m} \pm 2 \text{mm}$
① 河 川		端桁の高さ	0		$0.5 \text{m} \le \text{H} \le 1.0 \text{m} + 3 \text{mm}$ $1.0 \text{m} \le \text{H} + 4 \text{mm}$	河川		4. 端桁の高さ	0		$0.5 \text{m} \le \text{H} \le 1.0 \text{m} + 3 \text{mm}$ $1.0 \text{m} \le \text{H} + 4 \text{mm}$
・水路用水門		水密ゴム受座面から 主ローラ踏面までの 距離	0	0	[略]	· 水路用水門		5. 水密ゴム受座面から主ローラ踏面までの距離	I	0	[略]
門		基準点対角長の差	0	0	[略]			<u>6.</u> 基準点対角長の 差	0	0	[略]
		主ローラの支間	0	0	L [略] R [略]			<u>7.</u> 主ローラの支間	0	0	L [略] R [略]
		扉体の傾き		0	[略]			8. 扉体の傾き		0	[略]
	<u>(2)</u> 外観	表面の状態 <mark>及び</mark> 錆の 有無	0	0			<u>(2)</u> 外観	1.表面の状態 <u>、</u> 錆の 有無	0	0	
		変形と有害なきずの有無	0	0				<u>2.</u> 変形と有害なきず の有無	0	0	
		水密ゴムの扉体間 <u>及</u> <u>び</u> 戸当りとの当たり の状態		0				3. 水密ゴムの扉体 間 <u>・</u> 戸当りとの当 たりの状態	I	0	
		スキンプレート面の 見ばえ(ひずみ、凸凹 など)	0	0				4. スキンプレート面 の見ばえ (ひずみ、 凸凹など)	0	0	
	2 戸当り						2 <u>.</u> 戸当り				
	<u>(1)</u> 寸法	純径間	0	0	L [略] R [略] L [略] R [略]		<u>(1)</u> 寸法	<u>1.</u> 純径間	0	0	L [略] R [略] L [略] R [略]
		戸当り高さ	0		[略]			<u>2.</u> 戸当り高さ	0		[略]
		側部水密面の鉛直度		0	[略]			3. 水密面の鉛直度		0	[昭各]
		水密面の平面度		0	[略]			<u>4.</u> 水密面の平面度		0	[略]
	(2) 外観	表面の状態 <mark>及び</mark> 錆の 有無	0	0			<u>(2)</u> 外観	1. 表面の状態、錆の 有無	0	0	
		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		0				2.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		0	

改 正 後			改正	前		
検査の対象	摘要		検査の対象		摘 要	
[略]		[略]				
[略] [略] [略]		[略] [略] [略]		[略]		
[略]		[略]				
[略]		[略]			-	
[略]		[略]				
[略]		[略] [略]				
[略]		[略]			_	
[略]		[略]				
[略]		[略]				
[略]		[略]				
[略]		[略]				
[略]	_	[略]			_	
[略]	_	[略]				
[略]	_	[略]				
[略]		[略]				

			改	正	後							
(2)	四方水密ローラク	ゲート				(2)	四方水密ローラク	デート				
			検査	の時期					検査0)時期		
	機器名	検 査 内 容	製作	据付	規格値		機器名	検 査 内 容	製作	据付	規格値	
			時	時					時	時		
1	1 扉体					1	1.原体					
1					L [略]		(<u>1)</u> 寸法	1. 扉体の全幅			L [略]	
水	(1) 114	JF / T- I'H	0	0		水門	(1) 114	<u>1.</u> 屏中V/土帽	0	\bigcirc		
門		= 11 5 -			R [略]	門 設		= = 11 - 1 - 1			R [略]	
水門設備		扉体の全高	0	0	[略]	備		<u>2.</u> 扉体の全高	0	0	[略]	
		主桁の高さ	0		$H < 0.5 \text{m} \pm 2 \text{mm}$			<u>3.</u> 主桁の高さ	0		$H < 0.5 \text{m} \pm 2 \text{mm}$	
① 河 川		端桁の高さ			0.5m≤H <u><</u> 1.0m ± 3 mm	间		4. 端桁の高さ			$0.5 \text{m} \leq \text{H} \leq 1.0 \text{m} + 3 \text{mm}$	
		細切りが同じ	\circ		$1.0 \text{m} \leq \text{H}$ $\pm 4 \text{mm}$			4. 細切りり同じ	0		1.0m≤H ±4mm	
• →k		水密ゴム受座面から主				•		5. 水密ゴム受座面				
小路		ローラ踏面までの距離	0		[略]	水路		から主ローラ踏		\circ	[略]	
用用						用		面までの距離				
水路用水門		基準点対角長の差				水門		6. 基準点対角長				
111			0	0	[略]	1 1		の差	0	\bigcirc	[略]	
		主ローラの支間			L [略]			7. 主ローラの支間			L [略]	
		エロ ノの文間	0	0				<u>1.</u> 土口 / 00文间	0	\bigcirc		
		= 11 - 17 >			R [略]			11 17)			R [略]	
		扉体の傾き		0	[略]			8. 扉体の傾き		0	[略]	
	(2) 外観	表面の状態及び錆の有	0				<u>(2)</u> 外観	<u>1.</u> 表面の状態 <u>、</u> 錆		0		
		無						の有無				
		変形と有害なきずの有	0					<u>2.</u> 変形と有害なき		0		
		無						ずの有無		O		
		水密ゴムの扉体間及び						3. 水密ゴムの扉体				
		戸当りとの当たりの状						 間 <u>・</u> 戸当りとの		0		
		能						当たりの状態		Ü		
		スキンプレート面の見						4. スキンプレート				
		ばえ(ひずみ、凸凹な	0					面の見ばえ(ひ		0		
									0	O		
	114.30	<i>본</i>)						ずみ、凸凹など)				
	2 戸当り						2 <u>.</u> 戸当り					
	<u>(1)</u> 寸法	純径間	0		L [略]			<u>1.</u> 純径間	0	\circ	L [略]	
)		R [略]		<u>(1)</u> 寸法			0	R [略]	
		戸当り高さ	0		[略]			<u>2.</u> 戸当り高さ	0		[略]	
					LMHJ						[[[[]]	
		呑口高さ	0	0	[略]			<u>3.</u> 呑口高さ	0	\bigcirc	[略]	
		側部水密面の鉛直度						<u>4. 水密面</u> の鉛直				
				0	[略]			度		\bigcirc	[略]	
		水密面の平面度		0	[略]			<u>5.</u> 水密面の平面度		0	[略]	
	<u>(2)</u> 外観	表面の状態 <mark>及び</mark> 錆の有					<u>(2)</u> 外観	<u>1.</u> 表面の状態 <u></u> 錆	0	\cap		
		無	0	0				の有無		0		
								2. コンクリート継				
		コンクリート継目部の		1				目部の止水ゴム				
		止水ゴムと底部戸当り						と底部戸当り伸		\circ		
		伸縮継手との接合状態		0				縮継手との接合		\circ		
								1				
				1				状態				

改 正 後		改 正 前	
検査の対象	摘要	検査の対象	摘要
[略] [略]		[略] [略]	
[略] [略] [略] [略]		[略] [略] [略] [略]	
[略]		[略]	

			강	ζ	正後	改正前
(3)	三方水密スライ	ドゲート				
			検査の	の時期		[新設]
	機器名	検 査 内 容	製作	据付	規格値	
			時	時		
1	1 扉体					
	(-) 120.	扉体の全幅			L ± 5 mm	
水			0	0	$R \pm 5 \text{mm}$	
水門設備		扉体の全高	0	0	±10 mm	
備						
1		主桁の高さ	0		$H < 0.5 \text{m} \pm 2 \text{mm}$	
河川		端桁の高さ	0		$0.5 \text{m} \le \text{H} < 1.0 \text{m} \pm 3 \text{mm}$	
			0		$1.0 \text{m} \leq \text{H}$ $\pm 4 \text{mm}$	
①河川・水路用水門		水密ゴム受座面か				
開		ら支圧板踏面まで	0		$\pm 2 \mathrm{mm}$	
水明		の距離				
11		基準点対角長の差	0		10 mm	
		扉体の傾き		0	± 5 mm	
	(2) 外観	表面の状態及び錆	0	0		
		の有無				
		変形と有害なきず	0	0		
		の有無				
		水密ゴムの扉体間				
		及び戸当りとの当		0		
		たりの状態				
		スキンプレート面				
		の見ばえ(ひずみ、	0	0		
		凸凹など)				
		口間なる)				
	2 戸当り					
	(1) 寸法	純径間	0		L ± 5 mm	
					$R \mid \pm 5 \mathrm{mm}$	
		戸当り高さ	0		$\pm 10~\mathrm{mm}$	
		側部水密面の鉛直				
		度		0	2 mm	
		水密面の平面度		0	2 mm/m	
	(2)外観	表面の状態及び錆				
	(名) / 門式	の有無	0	0		
		コンクリート継目				
		部の止水ゴムと底				
		部戸当り伸縮継手		0		
		との接合状態				
		これは小窓				
			ļ.			

改正	後		改	改 正 前				
検査の対象		摘要	新設]					
上下各1か所を鋼製巻尺で測定する。								
		_						
左右各2か所を鋼製巻尺で測定する。	─ H:腹板高 (m)							
左右各2か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。								
全閉前の左右岸及び中央を直定規で測定する。(水流直角方	前)							
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か所を鋼製巻尺で測定する。								
左右各1か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2mごとに (2m以下の場合は上下各1か所測定する。)	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。								

			강	ζ	正後	改正前
(4)	四方水密スライ	ドゲート				
			検査の	の時期		[新設]
	機器名	検 査 内 容	製作	据付	規格値	
			時	時		
1	1 扉体					
	(-) 120.	扉体の全幅			L ± 5 mm	
水			0	0	$R \pm 5 \text{mm}$	
水門設備		扉体の全高	0	0	±10 mm	
備						
1		主桁の高さ	0		$H < 0.5 \text{m} \pm 2 \text{mm}$	
河川		端桁の高さ	0		$0.5 \text{m} \leq \text{H} < 1.0 \text{m} + 3 \text{mm}$	
					1.0m ≤ H ± 4 mm	
①河川・水路用水門		水密ゴム受座面か				
開		ら支圧板踏面まで	0		$\pm 2 \mathrm{mm}$	
小明		の距離				
11		基準点対角長の差	0	0	10 mm	
		扉体の傾き		0	± 5 mm	
	(2) 外観	表面の状態及び錆	0	0		
		の有無				
		変形と有害なきず	0	0		
		の有無				
		水密ゴムの扉体間				
		及び戸当りとの当		0		
		たりの状態				
		スキンプレート面				
		の見ばえ(ひずみ、	0	0		
		凸凹など)				
		口間なる)				
	2 当り					
	(1) 寸法	純径間	0		L ± 5 mm	
					$R \mid \pm 5 \mathrm{mm}$	
		戸当り高さ	0		$\pm 10~\mathrm{mm}$	
		側部水密面の鉛直				
		度		0	2 mm	
		水密面の平面度		0	2 mm/m	
	(2)外観	表面の状態及び錆				
	(名) / 門式	の有無	0	0		
		コンクリート継目				
		部の止水ゴムと底				
		部戸当り伸縮継手		0		
		部 戸 ヨ り 仲 稲 極 手 と の 接合 状態				
		この接合状態				
L		l	<u> </u>			

改 正	後				改正	改正前			
検査の対象	検査の対象			[新設]					
上下各1か所を鋼製巻尺で測定する。									
左右各1か所を鋼製巻尺で測定する。									
析1本につき2か所を鋼製巻尺で測定する。									
左右各2か所を鋼製巻尺で測定する。	H:腹板高(m)								
左右各2か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。	鋼製巻尺で測定する。								
全閉前の左右岸及び中央を直定規で測定する。(水流直角力	7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か所を鋼製巻尺で測定する。									
左右各1か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2mごとに(2m以下の場合は上下各1か所測定する。)	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。									
			_						

			改		正後					改		正前
<u>(5</u>)	シェル構造ロー	ラゲート			,	(3	<u>)</u>) シ:	ェル構造ローラ	ラゲート			1
				の時期						検査の		
	機器名	検 査 内 容		据付	規格値		機	器 名	検査内容	製作	据付	規格値
	1 豆体		時	時			1	一一一		時	時	
1	1 扉体 <u>(1)</u> 寸法				T [m/z]		-	[<u>1.</u> 扉体の全幅			T 「m々 l
水	<u>(1)</u> 7 (A)	#14V/主幅 			L [略] R [略]	기 티		<u>(1)</u> 寸法	<u>1.</u>			L [略] R [略]
水門設備			0	\bigcirc	T [m/x]		7			0	\bigcirc	L [略]
備					R [略] [略]		Ħ					R [略] [略]
1		扉体の全高	0	0	[略]	(<u>1</u>			2. 扉体の全高	0	0	[略]
河川		扉体の厚さ	0		[略]	河 	Ţ Ţ		3. 扉体の厚さ	0		[略]
•		水密ゴム受座から主			2743	'			4. 水密ゴム受座か			Link J
路		ローラ踏面までの距	0	\bigcirc	[略]				ら主ローラ踏面	0	\bigcirc	[略]
水路用水門		离隹				か 路 日 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1			までの距離			
門門		主ローラの支間距離			L [略] [略]		1		<u>5.</u> 主ローラの支間			L [略] 「m々」
			0	\circ	R [略]				距離	0	\circ	R [略] [略]
				O	L [略] [略]						O	L [略] [略]
					R [略]							R [略]
		底面板の傾斜角度	0		+0.3° 、 <u>-0°</u>				<u>6.</u> 底面板の傾斜角	0		+0.3° 、 <u>0°</u>
					1 3.5 \ <u>-3</u>				度			\ <u> </u>
		ゲートリップの長さ	0		[略]				<u>7.</u> ゲートリップの	0		[略]
		+7小三日入44./>							長さ			
		起伏扉吊金物(シーブ)中心間隔			L [略]				8. 起伏扉吊金物 (シーブ) 中心	0		L [略]
			0	0	R [略]				間隔		0	R [略]
		起伏部扉体全幅			L [略] 「mer]				9. 起伏部扉体全幅			L [略] 「mg]
		CONTRACTOR			R [略] [略]				<u></u>			R [略] [略]
			0	\bigcirc	T 「収入					0	\circ	T 「服力
					R [略] [略]							R [略] [略]
		起伏部扉体高さ	0						<u>10.</u> 起伏部扉体高さ	0		
			0		[略]					0		[略]
		スライド式2段扉の							<u>11.</u> スライド式2段			
		扉間水密部の平面度	0	\circ	[略]				扉の扉間水密部	0	\circ	[略]
	(0) 51 72	+ T o 11 45 T < 11 At o						(a) b) 50	の平面度			
	(2) 外観	表面の状態及び錆の	0	\bigcirc				<u>(2)</u> 外観	1.表面の状態 <u>、</u> 錆 の有無	0	\bigcirc	
		有無 変形と有害なきずの							の有無 2. 変形と有害なき			
		有無	0	\bigcirc					<u>2.</u> 変形と有音なさ ずの有無	0	\bigcirc	
		水密ゴムの扉体間及							3. 水密ゴムの扉体			
		び戸当りとの当たり		0					間 <u>・</u> 戸当りとの		\circ	
		<u></u>		J					当たりの状態			
									4. スキンプレート			
		スキンプレート面の 見ばえ(ひずみ、凸	0	\circ					面の見ばえ	0		
		見はん(いりみ、凹) 山など)	\cup	O					(ひずみ、凸凹な		0	
		四なり							ど)			
										<u> </u>		

改 正 後			改 正 前	
				
検査の対象	摘 要	検 査	の対象	摘 要
[略]		[略]		
		[略]		
[略] [略]		[略]		
[略]		[略]		
		Fmt7		
[略]		[略]		

改 正 後 改 正 前 検査の時期 検査の時期 機器名 規格値 検査内容 据付 機器名 検 査 内 容 製作 据付 規格値 時 時 時 時 2 戸当り 2. 戸当り <u>(1)</u>寸法 主ローラレール桁 <u>(1)</u>寸法 1. 主ローラレール \bigcirc 水門設備 [略] [略] 高さ 桁高さ 主ローラレールフ $B < 0.5 m \pm 2 mm$ 2. 主ローラレー $B < 0.5 m \pm 2 mm$ ランジ踏面板の幅 \bigcirc $0.5 \text{m} \le \text{B} \le 1.0 \text{m} \pm 3 \text{mm}$ ルフランジ踏面 $0.5 \text{m} \le \text{B} \le 1.0 \text{m} \pm 3 \text{mm}$ $1.0 \mathrm{m} \leq \mathrm{B}$ $\pm~4\,\mathrm{mm}$ 板の幅 $1.0 \mathrm{m} \leq \mathrm{B}$ $\pm 4\,\mathrm{mm}$ 戸溝の幅 3. 戸溝の幅 \bigcirc \bigcirc [略] \bigcirc \bigcirc [略] 主ローラレール踏 L [略] 4. 主ローラレール L [略] [略] [略] 面中心間距離 R [略] 踏面中心間距離 R [略] \bigcirc \bigcirc \circ [略] L [略] [略] [略] R [略] R [略] 底部戸当りの水平 5. 底部戸当りの水 \bigcirc [略] \bigcirc [略] 平度 底部戸当りの平面 6. 底部戸当りの平 \bigcirc [略] [略] 面度 (2) 外観 表面の状態及び錆 (2)外観 <u>1.</u>表面の状態<u>、</u>錆 \bigcirc \bigcirc の有無 の有無 コンクリート継目 2. コンクリート継 部の止水ゴムと底 目部の止水ゴム 部戸当り伸縮継手 と底部戸当り伸 \bigcirc \bigcirc との接合状態 縮継手との接合 状態

改正	後			改 正	前		
検 査 の 対 象		摘要		検 査 の 対 象		摘要	
[略]	[略]		[略]		[略]	_	
[略]	[略]		[略]		[略]		
[略]	1		[略]		I		
[略]			[略]				
[略]			[略]				
[略]			[略]				
[略]			[略]				
[略]			[略]				

改 後 改 正 正 前 (6) 総合試運転(三方水密ローラゲート、四方水密ローラゲート、三方水密スライドゲート、四方水密スライドゲート及 (4) 総合試運転(三方水密ローラゲート、四方水密ローラゲート、三方水密スライドゲート、四方水密スライドゲート及 (5) 総合試運転(三方水密ローラゲート、四方水密ローラゲート、三方水密スライドゲート、四方水密スライドゲート、四方水密スライドゲート及 (5) 総合試運転(三方水密ローラゲート、四方水密スライドゲート、四方水密スライドゲート及 (6) 総合試運転(三方水密ローラゲート、四方水密ローラゲート、三方水密スライドゲート、四方水密スライドゲート及 (6) 総合試運転(三方水密ローラゲート、四方水密スライドゲート、四方水密スライドゲート (6) とりによる (6 びシェル構造ローラゲート共通) びシェル構造ローラゲート共通) 検査の時期 検査の時期 機器名 検 査 内 容 製作 据付 規 格 値 機器名 検 査 内 容 製作 据付 規格 値 時 時 時 時 1.作動状態の 1 1 __作動状態 1 電源投入確認 電源投入確認 の確認 \bigcirc [略] 確認 \bigcirc [略] 水門設備 (1) 準備操作 ランプテスト確認 (1) 準備操作 ランプテスト確認 \bigcirc [略] \bigcirc [略] 設備 小扉「閉」で「遠方」表示灯点灯 [新 機側 • 遠方切換 [新設] [新設] 小扉「開」で「機側」表示灯点灯 設] (2)機側手動 ゲート開運転状態 [略] (2) 手動操作 | ゲート開運転状態 [略] \bigcirc \bigcirc 操作 [略] (小扉を開) [略] (小扉を開) ゲート停止運転状 ゲート停止運転状 水路用 \bigcirc [略] \bigcirc [略] [略] ゲート閉運転状態 ゲート閉運転状態 「略] \bigcirc 水門 \bigcirc [略] 「略] ゲート強制開操作 \bigcirc [略] ゲート強制開操作 \bigcirc 「略] ゲート強制閉操作 \bigcirc [略] ゲート強制閉操作 [略] \bigcirc [略] 運転警報 \bigcirc 運転警報 \bigcirc [略] 警報停止 \bigcirc [略] 警報停止 \bigcirc [略] 開閉装置の異常 開閉装置の異常 \bigcirc [略] \bigcirc 「略] 音・異常振動の有無 音・異常振動の有無 全開インタロック \bigcirc 「略] 全開インタロック \bigcirc 「略] 全閉インタロック \bigcirc [略] 全閉インタロック \bigcirc 「略] [略] 開・閉インタロック 開・閉インタロック [略] \bigcirc \bigcirc [略] 「略] 2 運転デー 2. 運転データ タの測定 の測定 絶縁抵抗値 \bigcirc [略] 絶縁抵抗値 \bigcirc 「略] <u>(1)</u>電気配線 (1) 電気配線 \bigcirc 「JEC 2110」による。 電 圧 「JEC 2137」による。 電 圧 (2) 電動機 (2) 電動機 電 流 \bigcirc [略] 電 流 \bigcirc [略] [削 [削る] [削る] 回転数 設計値の±10%以内 る] 温度上昇 \bigcirc [略] 温度上昇 \bigcirc [略] (3) 減速機 温度上昇 \bigcirc [略] 温度上昇 \bigcirc [略] (3) 減速機 (4) 軸受 温度上昇 \bigcirc [略] <u>(4)</u>軸受 温度上昇 \bigcirc [略] (5)開閉状態 開閉速度 (5) 開閉状態 開閉速度 \bigcirc [略] \bigcirc 「略] 揚 程 \bigcirc [略] 揚 程 \bigcirc 「略] (6) 扉体 ゲート実開度 \bigcirc [略] ゲート実開度 (6) 扉体 \bigcirc [略]

改 正 後		改 正 前					
検査の対象	摘要	検査の対象	摘 要				
[略]		[略]					
[略]		[略]					
操作盤小扉を開閉した時の表示灯の点灯状態を確認する。		「新設」					
[略]		[略]					
[略]		[略]					
[略]		[略]					
[略]		[略]					
[略]		[略] [略]					
[略]		[略]					
<u>ゲート運転中聴音、目視及び指触</u> により確認する。		<u>ゲート運転中聴音、指触</u> により確認する。					
[略]		[略]					
[略]		[略] [略]					
[略]		[略]					
[略]	_	[略]					
[略]		[略]					
[略]		[略]					
[削る]		回転計にて測定する。					
[略]		[略]					
[略]		[略]					
[略]		[略]					
[略]		[略]					
全開から全開までのゲート移動距離を測定する。		全開から全閉までのゲート移動距離を測定する。					
[略]		[略]					

改 正 後 改 正 前 検査の時期 検査の時期 規格値 規格値 機器名 検 査 内 容 据付 機器名 検 査 内 容 製作 時 時 時 時 1 3 _ 故障時の 3. 故障時の保 保護装置の 漏電 \bigcirc [略] 護装置の動 漏電 \bigcirc [略] 動作確認 作確認 非常停止 非常停止 \bigcirc [略] \bigcirc [略] <u>(1)</u> 共通イ 動力回路トリップ <u>(1)</u> 共通イン 動力回路トリップ \bigcirc [略] \bigcirc [略] タロック 3Eリレー ンタロッ 3Eリレー \bigcirc \bigcirc [略] [略] ① 河 川 ク [削る] [削 [削る] 接点溶着 ブザー鳴動 「接点溶着」表示灯点灯 る] \bigcirc [略] (2) 開運転イ|非常上限 \bigcirc (2) 開運転 非常上限 [略] インタローロープ過負荷 ンタロッ ロープ過負荷 \bigcirc [略] \bigcirc [略] ク ック (ワイヤロープ式) (ワイヤロープ式) ブザー鳴動 開過トルク [新設] [新設] (ラック式) 「開過トルク」表示灯点灯 設] ゲート下降運転は可能 (3) 閉運転 ロープゆるみ ロープゆるみ \bigcirc [略] \bigcirc [略] <u>インタロ</u> (ワイヤロープ式) (ワイヤロープ式) (3) 閉運転イ 過動作制限 閉過トルク <u>ック</u> ブザー鳴動 ブザー鳴動 ンタロッ (ラック式) (ラック式) \bigcirc 「閉過トルク」表示灯点灯 「過動作」表示灯点灯 ゲート上昇運転は可能 ゲート上昇 又は下降 運転は可能

改 正 後		改正前							
検査の対象	摘要	検 査	の対象	摘要					
[略]		[略]							
[略] [略]		[略]							
[略]		[略] 電磁接触器を人為的に動作させる。		_					
[略]		[略]							
[略]		[略]							
開過トルクを人為的に動作させる。		[新設]							
全開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。		<u>全開</u> 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。						
<u>閉過トルクを人為的に動作させる。</u>		<u>ゲートが上昇又は下降開始後、過動作</u>	制限が働くまで上昇又は下降させる。						
		<u></u>		.1	J				

<u></u> /	起伏ゲート		検査の	り時期	
	機器名	検査内容	製作	据付	- 規 格 値
			時	時	775 14 12
1	1				
1					L [略]
杰	(1)	/AFTTIM	0	0	R [略]
水門設備		側部水密ゴム間隔			L [略]
備		関明が在っか同門	0	0	R [略]
1			0		1 5. 4.3
河			0		[略]
) 		扉体側部の幅 (厚み)			B < 0.5 m ± 2 mm
水			0		$0.5 \text{m} \le \text{B} \le 1.0 \text{m} \pm 3 \text{mm}$
水路用水門		47 Lala - 1881 - 4			1.0m ≦ B ± 4 mm
水		起立時天端標高		0	[略]
門		倒伏時天端標高		0	[略]
	(2) 外観	表面の状態 <u>及び</u> 錆の	0		
		有無			
		変形と有害なきずの			
		有無	0	0	
		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	0		
		凹など)			
		[削る]		[削	
		[111 0]		る]	
	2 戸当り			נש	
	<u>2</u>	側部戸当り平面度			
	(1)		0	0	[略]
		側部戸当り鉛直度			
		側部グヨリ如旦及		0	[略]
		純径間			T [m/z]
		和1至月		0	L [略]
		加如三火万十万万万			R [略]
		側部戸当り対角長の			[略]
	(0) 61 60	差			
	(2) 外観	表面の状態及び錆の	0		
		有無			
	3固定部				5-63
	() ()	ヒンジ軸受通り		0	[略]
	<u>(1)</u> 寸法	ヒンジ軸受標高		0	[略]
		ヒンジ軸受間隔		0	[略]
	(2) 外観	表面の状態 <u>及び</u> 錆の	0		
		有無			
		変形と有害なきずの	0	0	
		有無			

(5)	起伏ゲート						
_	·		検査の	の時期			
	機器名	検 査 内 容	製作	据付	1	規格値	
			時	時			
1	1.扉体						
	<u>(1)</u> 寸法	1. 扉体幅			L	[略]	
水 門			0		R	[略]	
水門設備		2. 側部水密ゴム間			L	[略]	
		隔	0		R	[略]	
① 河		3. 扉体高さ	0		[略	· 各]	
刊 川		4. 扉体側部の幅				B < 0.5m ± 2 mm	
• -1/-		(厚み)	0		0.5	$6m \le B \le 1.0m \pm 3mm$	
<u>小</u> 路					1.0	$m \leq B$ $\pm 4 \text{ mm}$	
水路用水門		5. 起立時天端標高		0	[略	各]	\neg
州		6. 倒伏時天端標高		0	[略	各]	
	<u>(2)</u> 外観	<u>1.</u> 表面の状態、錆	_				\neg
		の有無	0	0			
		2.変形と有害なき					\dashv
		ずの有無	0	0			
		3. 水密ゴムの扉体					
				0			
		当たりの状態					
		4. スキンプレート					
		面の見ばえ(ひ	0	0			
		ずみ、凸凹など)					
		5. 水密面・摺動面					
		<u>の状態</u>		<u>O</u>			
	2 <u>.</u> 戸当り						
	<u>(1)</u> 寸法	1.側部戸当り平面	0		 [略	冬	
		度			LMI	H.1	
		<u>2.</u> 側部戸当り鉛直			 [略	各一	
		度			LHI		_
		<u>3.</u> 純径間			L	[略]	
					R	[略]	_
		4. 側部戸当り対角			 [略	各7	
		長の差				H-J	_
	<u>(2)</u> 外観	<u>1.</u> 表面の状態 <u>、</u> 錆	0				
		の有無					4
	3.固定部				_	4.7	4
	(1) [3]	<u>1.</u> ヒンジ軸受通り		0	[K		_
	<u>(1)</u> 寸法	<u>2.</u> ヒンジ軸受標高		0	[K		_
		<u>3.</u> ヒンジ軸受間隔		0	[K	各]	_
	<u>(2)</u> 外観	<u>1.</u> 表面の状態 <u>、</u> 錆	0				
		の有無		<u> </u>			_
		2.変形と有害なき	0				
		ずの有無					

改	正後			改 正 前	
検査の対	象	摘要	検	査の対象	摘要
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略]	[略]		[略]	[略]	
[略]			[
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略] [削る]			[略] 目視により異物の付着等のないこと	とを確認する。	
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略] [略]			[
[略]			[略]		
[略]			[略]		

			Ę		正 後				Ş	攵	正 前	
		<u> </u>	10-4	1. [[-	1	_		<u> </u>	10	1. 11.		
	₩ 1.0 <i>5</i> 7	** * * * *		の時期	4月 按 6本		₩ ЦП <i>Б</i> 7	松木田宏		の時期	4	
	機器名	検査内容	製作 時	据付 時	規格値		機器名	検査内容	製作 時	据付 時	規格値	
1	4開閉装置		1,1	4.0		1	4 <u>.</u> 開閉装置		L/1	1,1		
水胆	(1) + + >+:	油圧シリンダ全長	0		[略]	1	<u>(1)</u> 寸法	<u>1.</u> 油圧シリンダ全 長	0		[略]	
水門設備		設置角度	0	0	[略]	水門設備		<u>2.</u> 設置角度	0	0	[略]	
① 河 川		油圧シリンダ直角 度		0	[略]	① 河 川 •		3. 油圧シリンダ直 角度		0	[略]	
水火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火火		油圧シリンダ間隔		0	L [略] R [略]	水 火		<u>4.</u> 油圧シリンダ間 隔		0	L [略] R [略]	
• 水路用水門		油圧シリンダ設置 標高		0	[略]	水路用水門		5. 油圧シリンダ設 置標高		0	[略]	
1 1	(2) 外観	機器 <mark>及び</mark> 部品の取 付状態	0	0			<u>(2)</u> 外観	1.機器・部品の取 付状態	0	0		
		変形と有害なきずの有無	0	0				 変形と有害なきずの有無 	0	0		

依 女 の む を 株 文 の 対 後 相 文	改 正 後		改 正 前	
 [略] 「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。 [略] 「軸ねじり方式、魚腹式及び魚道ゲート」 レベルで測定する。 [略] 「トルク軸式、魚腹式、魚道ゲート」 レベルで測定する。 [略] 	検査の対象	摘 要	検査の対象	摘 要
「背面支持方式」 「・ト軸との直角度を幾何学的に測定する。 「略] 「 <u>軸ねじり方式、魚腹式及び</u> 魚道ゲート」 ベルで測定する。 「略] 「 <u>トルク軸式、魚腹式、魚道ゲート」</u> レベルで測定する。 「略] 「略]	[略]		[略]	
一ト軸との直角度を幾何学的に測定する。 ゲート軸との直角度を鋼製巻尺により 幾何学的に測定する。 軸ねじり方式、魚腹式及び魚道ゲート」 「トルク軸式、魚腹式、魚道ゲート」レベルで測定する。 「略]	略]		[嘅各]	
ab				
いで測定する。(略]	各]		[略]	
[略]				
	略]		[略]	

		改	正後					改	正 前
総合試運転(起	(伏ゲート)			(6	<u>6</u>) 総合試運転(走	2伏ゲート)			
		検査の時期	月] [検査の	の時期	
機器名	検 査 内 容	製作 据	規格値		機器名	検 査 内 容	製作	据付	_
		時時					時	時	
1_作動状態					1.作動状態の				
の確認	電源投入確認	С	[略]		確認	電源投入確認		0	[略]
(1) 準備操作	ランプテスト確認	С	[略]		(1) 準備操作	ランプテスト確認		0	[略]
	機側・遠方切換	С	[略]		,	機側・遠方切換		0	[略]
<u>(2)</u> 機側手動	ゲート開運転状態	С	[略]		<u>(2)</u> 機則于期	ゲート開運転状態		0	[略]
操作			[略]	 河 川	操作				[略]
	ゲート停止運転状態	C	[略]	•		ゲート停止運転状 態		0	[略]
	ゲート閉運転状態	С	[略]	 		ゲート閉運転状態		0	[略]
			[略]						[略]
	運転警報	С	[略]			運転警報		0	[略]
	警報停止	С	[略]			警報停止		0	[略]
	開閉装置の異常音 <u>及び</u> 異常振動の有 無	С	[略]			開閉装置の異常音 ・ ・ 異常振動の有無		0	[略]
	[削る]	[る]	削[削る]			<u>過熱</u>		0	異常過熱がないこと。
	[削る]	[る]	削[削る]			油漏れ		<u>O</u>	漏油がないこと。
2_運転デー					2 <u>.</u> 運転データ				
タの測定	電圧	С	<u>「JEC 2110」</u> による。		の測定	電圧		0	<u>「JEC 2137」</u> による。
<u>(1)</u> 電動機	電流	С	[略]		<u>(1)</u> 電動機	電流		0	[略]
	[削る]	[i				<u>回転数</u>		<u>O</u>	設計値の±10%以内
	温度上昇	С				温度上昇		0	[略]
(2)油圧ユニ		C			<u>(2)</u> 油圧ユニ	元油圧		0	[略]
ット	キャップ側油圧	C			ット	キャップ側油圧		0	[略]
	ロッド側油圧	C				ロッド側油圧		0	[略]
	油温	C				油温		0	[略]
	油面	С				油面		0	[略]
(3)開閉状態	開閉速度	С			(3) 開閉状態	開閉速度		0	[略]
N. 1844 N. COEN	揚程	C				揚程		0	[略]
<u>(4)</u> 電気配線					(4) 電気配線	絶縁抵抗値		0	[略]
<u>(5)</u> 扉体	ゲート実開度				<u>(5)</u> 扉体	ゲート実開度		0	[略]
3_故障時の 保護装置の 動作確認	, I AMIX		r.m.j		3. 3. 故障時の保 護装置の動 作確認				
<u>(1)</u> 油圧ユニ ット関係機	油圧異常高圧	С	設計値にて作動すること。 「異常高圧」表示灯点灯		ット関係			0	設計値にて作動すること。 「 <u>圧力異常」</u> 表示灯点灯
能	[削る]	[る]	削 [削る]		機能	油圧異常低圧		<u>O</u>	設計値にて作動すること。 「圧力異常」表示灯点灯

改 正 後			改正前							
検査の対象	摘要	検	査の対象	摘要						
[略] [略]		[略]								
[略] [略]		[略]		- - -						
[略]		[略]								
[略] 全 <mark>閉</mark> 位置にて状態を確認する。 [略]		[略] 全 <mark>開</mark> 位置にて状態を確認する。 [略]								
[略] <u>ゲート運転中聴音、目視及び指触</u> により確認する。		[略]ゲート運転中聴音、指触により確	筆認する。							
[削る]		運転中電動機・ポンプ・配管等を	と指触により確認する。	-						
[削る]		運転中、油圧ユニット、外部配管	音等の状態を目視で確認する。							
[略] [略] [削る]	_	[略] [略] 回転計にて測定する。		_						
[略]	_	<u> </u>		_						
[略] [略]		[略] [略]		- - -						
[略]		[
[略] [略] [略]		[略] [略] [略]		_						
[略] <u>底部戸当りからゲートリップまでの鉛直距離を測定し、開度指示計と比較する。</u>	-	[略] 河床からゲート天端までの鉛直路	<u>F離を測定し、開度指示計と比較する。</u>							
[略]	_	[略]								
[削る]		油圧ユニットのシリンダへの配管 運転して圧力センサの作動を確認	管出口にあるストップバルブを全閉にし、ゲートを とする。							

			Ş		正後					Ę	次	正前	
	機器名	検 査 内 容	検査の 製作 時	の時期 据付 時	規格値			機器名	検査内容	検査の 製作 時	の時期 据付 時	規格値	
1		油面低下		0	[略]		1		油面低下		0	[略]	
水		油面異常低下		0	[略]		水		油面異常低下		0	[略]	
水門設備		油面異常上昇		0	[略]		水門設備		油面異常上昇		0	[略]	
① 河 川		[削る]		[削 る]	[削る]				油温低下		<u>O</u>	「油温低下」表示灯点灯	
		フィルタ目詰まり		0	[略]				フィルタ目詰まり		0	[略]	
水路用水門	<u>(2)</u> 操作盤 関係機能	漏電		0	[略]		水路用水門	(2) 操作盤関 係機能	漏電		0	[略]	
水 門		非常停止		0	[略]		水門		非常停止		0	[略]	
		3 E リレー		0	[略]				3 E リレー		0	[略]	
		動力回路トリップ		0	[略]				動力回路トリップ		0	[略]	
		[削る]		[削 る]	[削る]				接点溶着		<u>O</u>	「接点溶着」表示灯点灯	
	<u>(3)</u> インタ	故障時インタロッ			[略]			<u>(3)</u> インタロ	故障時インタロッ			[略]	
	ロック	Ź		0	[略]			ック	ク			[略]	
					[略]					0	[略]		
					[略]							[略]	

改 正 後		改 正 前		
検査の対象	摘要	検査の対象	摘要	
[略]		[略]]
[略]		[略]		
[略]			_	
[削る]		機側操作盤に模擬信号を入力する。		
[略]		[略]		
[略]				
[略]		[略]		
[略]		[略]		
[略]		[略]	-	
[削る]	-	電磁接触器を人為的に動作させる。	-	
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。・油面低下・漏電・ <u>油温低下・</u> フィルタ目詰まり	_	
[略]			-	
[略]		[略]]	
上記3ケース以外の故障状態でゲートを <u>運転できない。</u>		上記3ケース以外の故障状態でゲートを <u>運転する。</u>		

改 正 改 後 正 前 (9) 開閉装置 (7) 開閉装置 検査の時期 検査の時期 製作 規格値 機器名 検 査 内 容 据付 機器名 検査内容 製作 据付 規格値 時 時 時 時 1 1 ワイヤロ 1.ワイヤロー ープウィン フレーム長さ \bigcirc プウィンチ [略] 1. フレーム長さ \bigcirc [略] 水門設備 水門設備 チ式 フレーム幅 \bigcirc [略] 式 2. フレーム幅 [略] \bigcirc <u>(1)</u>寸法 フレーム高さ (1) 寸法 $H < 0.5 m \pm 2 mm$ 3. フレーム高さ $H < 0.5 m \pm 2 mm$ \bigcirc $0.5 \text{m} \le \text{H} < 1.0 \text{m} \pm 3 \text{mm}$ \bigcirc $0.5 \text{m} \leq \text{H} \leq 1.0 \text{m} \pm 3 \text{mm}$ ① 河 川 $1.0 \mathrm{m} \leq \mathrm{H}$ $\pm~4$ mm $1.0 \mathrm{m} \leq \mathrm{H}$ $\pm~4$ mm ドラムギア中心間距 L [略] 4. ドラムギア中心 L 「略] \bigcirc R [略] R [略] 間距離 水路用 シーブ中心間距離 L [略] 5.シーブ中心間距 L [略] \bigcirc \bigcirc \bigcirc R [略] R [略] 水門 左右ドラムの直径差 6. 左右ドラムの直 \bigcirc 「略] [略] 径差 ドラムの幅 7. ドラムの幅 \bigcirc 「略] \bigcirc [略] 据付基準線からの上 8. 据付基準線から 下流方向のずれ \bigcirc [略] の上下流方向の [略] \bigcirc ずれ 据付基準線から左右 9. 据付基準線から \bigcirc [略] \bigcirc [略] 方向のずれ 左右方向のずれ (2) 外観 機器及び部品の取付 <u>(2)</u>外観 1.機器・部品の取 \bigcirc \bigcirc 状態 付状態 変形と有害なきずの 2.変形と有害なき \bigcirc \bigcirc \bigcirc \bigcirc 有無 ずの有無 2 ラック式 2. ラック式 <u>(1)</u>寸法 (1) 寸法 ラック全長 \bigcirc [略] 1. ラック全長 \bigcirc [略] ラック幅 \bigcirc 「略] 2. ラック幅 \bigcirc 「略] ラック高さ [略] [略] [略] [略] <u>3.</u>ラック高さ \bigcirc \bigcirc [略] [略] [略] [略] 据付基準線から上下 4. 据付基準線から 流方向のずれ [略] 上下流方向のず \bigcirc [略] 据付基準線から左右 5. 据付基準線から \bigcirc [略] \bigcirc [略] 方向のずれ 左右方向のずれ (2) 外観 機器及び部品の取付 <u>(2)</u>外観 <u>1.</u>機器<u>・</u>部品の取 \bigcirc \bigcirc \bigcirc 付状態 変形と有害なきずの 2. 変形と有害なき \bigcirc \bigcirc \bigcirc 有無 ずの有無 3_スピンド 3. スピンドル ル式 スピンドル長さ \bigcirc [略] 式 1. スピンドル長さ \bigcirc [略] <u>(1)</u>寸法 スピンドル有効ねじ (1) 寸法 2. スピンドル有効 $+10 \, \text{mm}, \, -0 \, \text{mm}$ +10 mm, <u>0 mm</u> ねじ長

改正	後		改	正 前	
検査の対象	摘	要	検査の対	象	摘 要
[略]		[略]			
[略]	[略]	[略]		[略]	
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			

		75	攵	正後				Ī		正 前	
			-	~ -						·	
		10	- n-l- 11-n	T	→			1.4 -	~ n41 44n		
			つ時期						の時期		
機器名	検査内容	製作	据付	規格値		機器名	上 検査内容	製作	据付	規格値	
		時	時					時	時		
 	- 2 ° 2 1 ° 2 67		r.1)	[mtr]	⊣	1	0 2 % . 10 2 47				
	スピンドル径	0		[略]			<u>3.</u> スピンドル径	0		[略]	
(2) 外観	機器 <mark>及び</mark> 部品の取					<u>(2)</u> 外観	<u>1.</u> 機器 <u>・</u> 部品の取				
	付状態	0	0				付状態		0		
					 						
	変形と有害なきず	0	0				<u>2.</u> 変形と有害なき	0	0		
	の有無						ずの有無				
1	1					-	<u>'</u>	-	1		

改 正 後			ģ	攻 正 前	
			IA + -	LL 6.	Ide
検査の対象	摘要		検査の	对	摘要
[略]		[略]			
[略]		[略]			
[略]		[略]			

			Ş	攵	正	後						也	ζ	正	前			
別表第	2 (ゴム引布集	製起伏ゲート設備)							別表第	2 (ゴム引布第	製起伏ゲート設備)							
			検査の	の時期								検査の)時期					
	機器名	検 査 内 容	製作	据付		規格	各 値		7	機器名	検査内容	製作	据付		規	格	値	
			時	時								時	時					
	1適用範囲	空気式に適用する。								1適用範囲	1. 空気式に適用す	る。						
		水式であっても必要	があれ	ば適用で	⁻ る。						<u>2.</u> 水式であっても	必要がる	あれば通	5月する。				
	2_取付金具	基準高		0	[略]					2取付金具	1. 基準高		0	[略]				
		突出し長さ			[略]						<u>2.</u> 突出し長さ		0	[略]				
					[略]									[略]				
		取付ピッチ		0	[略]						<u>3.</u> 取付ピッチ		0	[略]				
		上下流間隔		0	[略]						<u>4.</u> 上下流間隔		0	[略]				
2	3配管	給排気管の据付位							2	3配管	1. 給排気管の据							
ゴ		置及びレベル		0	[略]				ゴ		付位置及びレ		\circ	[略]				
											ベル							
ム		内圧検知管の据付									2. 内圧検知管の							
引		位置及びレベル		0	[略]				引引		据付位置及び		\circ	[略]				
布		\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\							布		レベル							
製		導水管の据付位置			[mer]				告日		3. 導水管の据付							
		及びレベル		0	[略]				製		位置及びレベ		\circ	[略]				
起		サル田町笠の提供							起		ルサル田町笠の							
伏		排水用配管の据付 位置及びレベル			Γm⁄ z ¬				伏		4.排水用配管の 据付位置及び		\circ					
ゲ		世間及びレベル			[略]				ゲ		1471位直及び		0	[略]				
		気密性		0							5. 気密性		0					
	4_ゴム袋体	長さ	0		[略]					4. ゴム袋体	<u>1.</u> 長さ	0	0	[略]				
1	4	幅			[略]		0~ 500) mm	+	1	<u>2.</u> 幅			[略]			0∼ 500 mm	
設		TE			[略]	―――――――――――――――――――――――――――――――――――――	501~ 5,000		設		T#			[略]	区 0	届 	$1\sim 5,000 \mathrm{mm}$	
備			0		[略]	1\ /./.	$\frac{0.01}{5,001}$		備			0		[略]	—————————————————————————————————————		$1 \sim 10,000 \text{ mm}$	
Vm					[略]	田 1	$0,001 \sim 30,000$		l h					[略]	 	10,001	$1\sim 30,000 \text{ mm}$	
		厚さ	0		[略]		2,001				<u>3</u> .厚さ	0		[略]	I	120,000		
		締付トルク		0	[略]						4. 締付トルク		0	[略]				
		堰高のレベル		0	[略]						5. 堰高のレベル		0	[略]				
		外観		0	[略]						6. 外観		0	[略]				
		気密性		0	L.H.J						7. 気密性		0	L.H.J				
		止水性		0							8. 止水性		0					
			<u> </u>											l				

改 正 後	改正前
検査の対象摘要	検査の対象摘要
[略]	[略] [略]
[略] [略] [略]	[明各][明各][明各]
[略]	
[略] [略]	[略] [略]
[略] [略] [略]	「略] 「略] 「略]
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。	有水試験の場合は、基準内圧で確認する。 なお、1 列固定で無水状態の場合は、基準内圧×70%程度で確認する。 貯水時に、下流側への漏水がないことを確認する。

			改	Ī	E 後								Ş	女	正前
	機器名	検査内容	製作	D時期 据付		規	格	値		機器名	検	查 內 容	検査の 製作	据付	規 格 値
2	5 操作機 器	操作盤の位置	時	時 〇					2	5. 操作機器	操	<u>1.</u> 操作盤の位置	時	時 〇	
ゴム引	1	ブロワの位置		0	1 [略]				ゴム引			<u>2.</u> ブロワの位 置		0	- 1 <u>.</u> [略]
ム引布製起伏ゲ	機器	制御盤の位置		0	2 [略] 3 [略]				ム引布製起伏ゲ		操作機	<u>3.</u> 制御盤の位置		0	- 2 <u></u> [略] 3 <u></u> [略]
		立上り配管の位置		0					(人) が (人) が (人) が (人) が (人) かいしょう	器	器	<u>4.</u> 立上り配管 の位置		0	
一設備	(2)地下ピ ット機 器	導水管の位置		0	1 [略] 2 [略] 3 [略]				設備		地	<u>1.</u> 導水管の位 置		0	1[略] 2[略] 3[略]
		導水管のレベル		0	[略]						下ピッ	<u>2.</u> 導水管のレ ベル		0	[略]
		フロート(又はバケット)の据付レベル		0	[略]						機器	3. フロート (又はバケ ット) の据 付レベル	1 1	0	[略]

改 正 後		改 正 前	
検査の対象 摘要	検 査	の対象	要
	[略]		
[略]	[略]		
[略]	[略]		
[略]	[略]		

改 正 後 改 正 前 検査の時期 検査の時期 機器名 格 値 機器名 格 値 検 査 内 容 据付 規 検査内容 製作 据付 規 製作 時 時 時 時 6 総合試 起立速度 6. 総合試運 1. 起立速度 \bigcirc \bigcirc [略] [略] 運転 転 倒伏速度 倒伏開始から倒伏完了までの時間を計測する。 2. 倒伏速度 倒伏開始から倒伏完了までの時間を計測する。 \bigcirc なお、倒伏完了とは内圧が1kPa以下とする。 2 2 ゴ ゴ 自動倒伏装置の作 3. 自動倒伏装置の \bigcirc \bigcirc [略] [略] 動 作動 Δ Δ 安全装置の作動 4. 安全装置の作動 \bigcirc [略] \bigcirc [略] 引 引 布 起立渋滞 布 起立渋滞 [略] \bigcirc \bigcirc [略] 製 製 5. 設定圧力 設定圧力 \bigcirc \bigcirc [略] [略] 起 起 知装置 起立停止圧力 起立停止圧力 伏 伏 の作動 \bigcirc \bigcirc [略] [略] ゲ ゲ 水位計 水位計 \bigcirc [略] \bigcirc [略] タイマー タイマー \bigcirc \bigcirc 「略] [略] 設 起立/倒伏操作 ・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 設 6. 起立/倒伏操作 1. 操作盤面の操作による起立動作が正常に作動すること 確認する。 を確認する。 備 備 2. 操作盤面の操作による倒伏動作が正常に作動すること ・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 \bigcirc ・操作盤面の操作による途中停止を行い停止することを確 3. 操作盤面の操作による途中停止を行い停止することを 認する。 確認する。

改 正 後		改 正 前	
検査の対象	摘要	検査の対象	摘 要
[略]		[略]	
[略]			
[略]		[略]	-