

○施設機械工事等検査技術基準（標準例） 改正案 新旧対照表

（下線の部分は改正部分）

改 正 後	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、<u>もって</u>、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<u>及び</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、<u>撮影記録</u>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<u>別表第 2</u>に定める規格値を満足する場合。 ウ [略] （2）[略] （3）[略] 別表第 1 <table><tr><th>項 目</th><th>関係書類</th><th>検査内容</th></tr><tr><td>工事の実施状況</td><td>契約書、仕様書、承諾図書、工事打合簿、施工管理記録、<u>撮影記録</u>、その他</td><td>協議事項の処理内容、施工管理記録の整備状況、<u>各種検査の規格値</u>と測定値の関係</td></tr><tr><td>使 用 材 料 使 用 機 器 等</td><td>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</td><td>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</td></tr><tr><td>貸与品及び支給品</td><td>支給、受領、使用、精算、返納等のそれぞれの関係書類</td><td>支給、受領、使用、保管、精算及び返納の処理状況</td></tr><tr><td>貸与設備及び 貸与機械</td><td>貸与規定</td><td>使用、受領、使用状況、保管、整備及び返納の処理状況</td></tr><tr><td>解体材及び発生材</td><td>解体及び発生材調書、<u>工事現場発生材報告書</u></td><td>解体及び発生材料の処理状況</td></tr><tr><td><u>施工体制</u></td><td><u>施工計画書、施工体制台帳</u></td><td><u>適正な施工体制の確保状況</u></td></tr></table>	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、 <u>撮影記録</u> 、その他	協議事項の処理内容、施工管理記録の整備状況、 <u>各種検査の規格値</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、 <u>工事現場発生材報告書</u>	解体及び発生材料の処理状況	<u>施工体制</u>	<u>施工計画書、施工体制台帳</u>	<u>適正な施工体制の確保状況</u>	施設機械工事等検査技術基準（標準例） 1 <u>.</u>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、<u>以って</u>、検査の適切な実施を図ることを目的とする。 2 <u>.</u>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>完成</u>検査に適用する。 3 <u>.</u>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<u>各種の</u>記録（<u>写真による記録を含む</u>）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）、<u>その他</u>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 <u>.</u>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<u>別表</u>に定める規格値を満足する場合。 ウ [略] （2）[略] （3）[略] 別表第 1 <table><tr><th>項 目</th><th>関係書類</th><th>検査内容</th></tr><tr><td>工事の実施状況</td><td>契約書、仕様書、承諾図書、工事打合簿、施工管理記録、その他</td><td>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</td></tr><tr><td>使 用 材 料 使 用 機 器 等</td><td>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</td><td>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</td></tr><tr><td>貸与品及び支給品</td><td>支給、受領、使用、精算、返納等のそれぞれの関係書類</td><td>支給、受領、使用、保管、精算及び返納の処理状況</td></tr><tr><td>貸与設備及び 貸与機械</td><td>貸与規定</td><td>使用、受領、使用状況、保管、整備及び返納の処理状況</td></tr><tr><td>解体材及び発生材</td><td>解体及び発生材調書</td><td>解体及び発生材料の処理状況</td></tr><tr><td><u>[新設]</u></td><td><u>[新設]</u></td><td><u>[新設]</u></td></tr></table>	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	<u>[新設]</u>	<u>[新設]</u>	<u>[新設]</u>
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、 <u>撮影記録</u> 、その他	協議事項の処理内容、施工管理記録の整備状況、 <u>各種検査の規格値</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、 <u>工事現場発生材報告書</u>	解体及び発生材料の処理状況																																									
<u>施工体制</u>	<u>施工計画書、施工体制台帳</u>	<u>適正な施工体制の確保状況</u>																																									
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																																									
<u>[新設]</u>	<u>[新設]</u>	<u>[新設]</u>																																									

改 正 後												改 正 前																														
別表第 2 （水門設備 河川・水路用水門）												別表第 2 （水門設備 河川・水路用水門）																														
機 器 名		検 査 内 容	検 査 の 時 期		規 格 値	機 器 名		検 査 内 容	検 査 の 時 期		規 格 値																															
			製 作 時	据 付 時					製 作 時	据 付 時																																
1 水門設備 共通事項	1 溶接検査 <u>(1)</u> 外観検査	アンダー カット	○		[略]	1 水門設備 共通事項	1 <u>.</u> 溶接検査 <u>(1)</u> 外観検査	<u>1.</u> アン ダーカッ ト	○		[略]																															
		ピット	○		[略]			<u>2.</u> ピッ ト	○		[略]																															
		オーバー ラップ	○		[略]			<u>3.</u> オー バーラッ プ	○		[略]																															
		クレータ	○		[略]			<u>4.</u> クレ ータ	○		[略]																															
		[削る]	[削 る]		[削る]			<u>5.</u> 回し 溶接及び 肉盛	○		<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所 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つてはならない。</u>																															
		割れ	○		[略]			<u>6.</u> 割れ	○		[略]																															
		アークス トライク	○		[略]			<u>7.</u> アー クストラ イク	○		[略]																															
	<u>(2)</u> 寸法検査	余盛	○		<u>主要部材における</u> 突合せ溶接部の余盛高さの許容値（最大値） （単位：mm） <table><tr><td>母材板厚 （t）</td><td>水門主要 構 造 部</td><td>放 流 管 耐 圧 部</td><td>そ の 他 の 主要耐圧部</td></tr><tr><td>t ≤12</td><td>3</td><td>2</td><td>3</td></tr><tr><td>12< t ≤25</td><td>4</td><td>2.5</td><td>3.5</td></tr><tr><td>25< t</td><td>6</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	母材板厚 （t）	水門主要 構 造 部	放 流 管 耐 圧 部	そ の 他 の 主要耐圧部	t ≤12	3	2	3	12< t ≤25	4	2.5	3.5	25< t	6	3	4	<u>(2)</u> 寸法検査	<u>1.</u> 余盛	○		突合せ溶接部の余盛高さの許容値（最大値） （単位：mm） <table><tr><td>母材板厚 （t）</td><td>水門主要 構 造 部</td><td>放 流 管 耐 圧 部</td><td>そ の 他 の 主要耐圧部</td></tr><tr><td>t ≤12</td><td>3</td><td>2</td><td>3</td></tr><tr><td>12< t ≤25</td><td>4</td><td>2.5</td><td>3.5</td></tr><tr><td>25< t</td><td>6</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	母材板厚 （t）	水門主要 構 造 部	放 流 管 耐 圧 部	そ の 他 の 主要耐圧部	t ≤12	3	2	3	12< t ≤25	4	2.5	3.5	25< t	6	3	4
	母材板厚 （t）	水門主要 構 造 部	放 流 管 耐 圧 部	そ の 他 の 主要耐圧部																																						
	t ≤12	3	2	3																																						
12< t ≤25	4	2.5	3.5																																							
25< t	6	3	4																																							
母材板厚 （t）	水門主要 構 造 部	放 流 管 耐 圧 部	そ の 他 の 主要耐圧部																																							
t ≤12	3	2	3																																							
12< t ≤25	4	2.5	3.5																																							
25< t	6	3	4																																							
	脚長及び のど厚	○		[略]	<u>2.</u> 脚長 及びのど 厚	○		[略]																																		
	2 塗装検査 <u>(1)</u> 外観検査	色調		○	[略]	2. 塗装検査 <u>(1)</u> 外観検査	<u>1.</u> 色調		○	[略]																																
		塗装の状 況		○	[略]		<u>2.</u> 塗 装 の状況		○	[略]																																
	<u>(2)</u> 膜厚	塗膜厚		○	[略]	<u>(2)</u> 膜厚	<u>1.</u> 塗 膜 厚		○	[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]	
<u>(1)</u> 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]	

改 正 後										改 正 前									
(1) 三方水密ローラゲート										(1) 三方水密ローラゲート									
機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値					機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値				
			製作時	据付時									製作時	据付時					
1 水門設備 ①河川・水路用水門	1 扉体 <u>(1)</u> 寸法									1 水門設備 ①河川・水路用水門	1 <u>扉</u> 体 <u>(1)</u> 寸法								
		扉体の全幅	○	○	L	[略]						<u>1.</u> 扉体の全幅	○	○	L	[略]			
					R	[略]									R	[略]			
		扉体の全高	○	○	[略]							<u>2.</u> 扉体の全高	○	○	[略]				
		主桁の高さ	○		H<0.5m ± 2mm							<u>3.</u> 主桁の高さ	○		H<0.5m ± 2mm				
		端桁の高さ	○		0.5m≤H <u>≤</u> 1.0m ± 3mm							<u>4.</u> 端桁の高さ	○		0.5m≤H <u>≤</u> 1.0m ± 3mm				
					1.0m≤H ± 4mm										1.0m≤H ± 4mm				
		水密ゴム受座面から主ローラ踏面までの距離	○	○	[略]							<u>5.</u> 水密ゴム受座面から主ローラ踏面までの距離	○	○	[略]				
					[略]										[略]				
		基準点对角長の差	○	○	[略]							<u>6.</u> 基準点对角長の差	○	○	[略]				
		主ローラの支間	○	○	L	[略]						<u>7.</u> 主ローラの支間	○	○	L	[略]			
					R	[略]									R	[略]			
	扉体の傾き		○	[略]					<u>8.</u> 扉体の傾き			○	[略]						
	表面の状態 <u>及び</u> 錆の有無	○	○						<u>1.</u> 表面の状態、 <u>錆</u> の有無		○	○							
	変形と有害なきずの有無	○	○						<u>2.</u> 変形と有害なきずの有無		○	○							
	水密ゴムの扉体間 <u>及び</u> 戸当りとの当たりの状態		○						<u>3.</u> 水密ゴムの扉体間・ <u>戸</u> 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）	○	○						<u>4.</u> スキンプレート面の見ばえ（ひずみ、凸凹など）		○	○							
	2 戸当り <u>(1)</u> 寸法										2 <u>戸</u> 当り <u>(1)</u> 寸法								
		純径間	○	○	L	[略]						<u>1.</u> 純径間	○	○	L	[略]			
					R	[略]									R	[略]			
					L	[略]									L	[略]			
					R	[略]									R	[略]			
		戸当り高さ	○		[略]							<u>2.</u> 戸当り高さ	○		[略]				
		<u>側部水密面</u> の鉛直度		○	[略]							<u>3.</u> <u>水密面</u> の鉛直度		○	[略]				
		水密面の平面度		○	[略]							<u>4.</u> 水密面の平面度		○	[略]				
	表面の状態 <u>及び</u> 錆の有無	○	○						<u>1.</u> 表面の状態、 <u>錆</u> 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		○								<u>2.</u> 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		○					

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										改 正 前														
(2) 四方水密ローラゲート										(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					機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値									
			製作 時	据付 時									製作 時	据付 時										
1 水門設備 ①河川・水路用水門	1 扉体 <u>(1)</u> 寸法									1 水門設備 ①河川・水路用水門	1 扉体 <u>(1)</u> 寸法													
		扉体の全幅	○	○	L	[略]						1. 扉体の全幅	○	○	L	[略]								
					R	[略]									R	[略]								
		扉体の全高	○	○	[略]							2. 扉体の全高	○	○	[略]									
		主桁の高さ	○		H<0.5m ±2mm							3. 主桁の高さ	○		H<0.5m ±2mm									
		端桁の高さ	○		0.5m≤H <u>≤</u> 1.0m ±3mm							4. 端桁の高さ	○		0.5m≤H <u>≤</u> 1.0m ±3mm									
					1.0m≤H ±4mm										1.0m≤H ±4mm									
		水密ゴム受座面から主ローラ踏面までの距離	○	○	[略]							5. 水密ゴム受座面から主ローラ踏面までの距離	○	○	[略]									
		基準点对角長の差	○	○	[略]							6. 基準点对角長の差	○	○	[略]									
		主ローラの支間	○	○	L	[略]						7. 主ローラの支間	○	○	L	[略]								
					R	[略]									R	[略]								
		扉体の傾き		○	[略]							8. 扉体の傾き		○	[略]									
		表面の状態 <u>及び</u> 錆の有無	○	○								1. 表面の状態、 <u>錆</u> の有無	○	○										
		変形と有害なきずの有無	○	○								2. 変形と有害なきずの有無	○	○										
		水密ゴムの扉体間 <u>及び</u> 戸当りとの当たりの状態		○								3. 水密ゴムの扉体間・ <u>戸</u> 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）	○	○						4. スキンプレート面の見ばえ（ひずみ、凸凹など）		○	○												
	2 戸当り <u>(1)</u> 寸法											2 戸当り <u>(1)</u> 寸法												
		純径間	○	○	L	[略]					1. 純径間		○	○	L	[略]								
					R	[略]									R	[略]								
		戸当り高さ	○		[略]						2. 戸当り高さ		○		[略]									
		呑口高さ	○	○	[略]						3. 呑口高さ		○	○	[略]									
		<u>側部水密面</u> の鉛直度		○	[略]						4. <u>水密面</u> の鉛直度			○	[略]									
		水密面の平面度		○	[略]						5. 水密面の平面度			○	[略]									
		表面の状態 <u>及び</u> 錆の有無	○	○							1. 表面の状態、 <u>錆</u> の有無		○	○										
	<u>(2)</u> 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		○							<u>(2)</u> 外観	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		○										

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					改 正 前				
(3) 三方水密スライドゲート					[新設]				
機 器 名		検 査 内 容	検査の時期						
			製作時	据付時					
1 水門設備 ①河川・水路用水門	1 扉体 (1) 寸法								
		扉体の全幅	○	○	L	± 5 mm			
					R	± 5 mm			
		扉体の全高	○	○	±10 mm				
		主桁の高さ	○		H<0.5m ± 2 mm				
		端桁の高さ	○		0.5m≦H<1.0m ± 3 mm				
					1.0m≦H ± 4 mm				
		水密ゴム受座面から支圧板踏面までの距離	○		± 2 mm				
		基準点对角長の差	○	○	10 mm				
		扉体の傾き		○	± 5 mm				
	(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見ばえ（ひずみ、凸凹など）	○	○					
	2 戸当り (1) 寸法								
		純径間	○	○	L	± 5 mm			
					R	± 5 mm			
		戸当り高さ	○		±10 mm				
		側部水密面の鉛直度		○	2 mm				
		水密面の平面度		○	2 mm／m				
		(2) 外観	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		○				

改 正 後		改 正 前																																																											
<table><tr><th colspan="2">検 査 の 対 象</th><th>摘 要</th></tr><tr><td colspan="3"></td></tr><tr><td colspan="3">上下各 1 か所を鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td colspan="3">左右各 1 か所を鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td>桁 1 本につき 2 か所を鋼製巻尺で測定する。</td><td rowspan="2">H：腹板高（m）</td><td rowspan="2"></td></tr><tr><td>左右各 2 か所を鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td colspan="3">左右各 2 か所をレベルと金属製直尺等で測定する。</td></tr><tr><td colspan="3">鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td colspan="3">全閉前の左右岸及び中央を直定規で測定する。（水流直角方向）</td></tr><tr><td colspan="3">目視により確認する。</td></tr><tr><td colspan="3">目視により健全であることを確認する。</td></tr><tr><td colspan="3">すきまゲージ等を用いて確認する。</td></tr><tr><td colspan="3">目視により確認する。</td></tr><tr><td colspan="3"></td></tr><tr><td colspan="3">上下各 1 か所を鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td colspan="3">左右各 1 か所を鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td colspan="3">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 か所測定する。）</td></tr><tr><td colspan="3">長さ 1 mの直定規から変位をすきまゲージで測定する。</td></tr><tr><td colspan="3">目視により確認する。</td></tr><tr><td colspan="3">目視により確認する。</td></tr></table>		検 査 の 対 象		摘 要				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。			桁 1 本につき 2 か所を鋼製巻尺で測定する。	H：腹板高（m）		左右各 2 か所を鋼製巻尺で測定する。	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 2 mごとに測定する。 （2 m以下の場合は上下各 1 か所測定する。）			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。			[新設]	
検 査 の 対 象		摘 要																																																											
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。																																																													
桁 1 本につき 2 か所を鋼製巻尺で測定する。	H：腹板高（m）																																																												
左右各 2 か所を鋼製巻尺で測定する。																																																													
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 2 mごとに測定する。 （2 m以下の場合は上下各 1 か所測定する。）																																																													
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。																																																													

改 正 後					改 正 前								
(4) 四方水密スライドゲート					[新設]								
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 ①河川・水路用水門	1 扉体 (1) 寸法												
		扉体の全幅	○	○						L	± 5 mm		
										R	± 5 mm		
		扉体の全高	○	○						±10 mm			
		主桁の高さ	○							H<0.5m ± 2 mm			
		端桁の高さ	○							0.5m≤H<1.0m ± 3 mm			
										1.0m≤H ± 4 mm			
		水密ゴム受座面から支圧板踏面までの距離	○							± 2 mm			
		基準点对角長の差	○	○						10 mm			
		扉体の傾き		○						± 5 mm			
	(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見ばえ（ひずみ、凸凹など）	○	○									
	2 当り (1) 寸法												
		純径間	○	○						L	± 5 mm		
										R	± 5 mm		
		戸当り高さ	○							±10 mm			
側部水密面の鉛直度			○	2 mm									
水密面の平面度			○	2 mm／m									
(2) 外観		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		○									

改 正 後		改 正 前																																													
<table><tr><th colspan="2">検 査 の 対 象</th><th>摘 要</th></tr><tr><td colspan="3"></td></tr><tr><td colspan="3">上下各 1 か所を鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td colspan="3">左右各 1 か所を鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td>桁 1 本につき 2 か所を鋼製巻尺で測定する。</td><td rowspan="2">H：腹板高（m）</td><td rowspan="19"></td></tr><tr><td>左右各 2 か所を鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td colspan="2">左右各 2 か所をレベルと金属製直尺等で測定する。</td></tr><tr><td colspan="2">鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td colspan="2">全閉前の左右岸及び中央を直定規で測定する。（水流直角方向）</td></tr><tr><td colspan="2">目視により確認する。</td></tr><tr><td colspan="2">目視により健全であることを確認する。</td></tr><tr><td colspan="2">すきまゲージ等を用いて確認する。</td></tr><tr><td colspan="2">目視により確認する。</td></tr><tr><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">上下各 1 か所を鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td colspan="2">左右各 1 か所を鋼製巻尺で測定する。</td></tr><tr><td colspan="2">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 か所測定する。）</td></tr><tr><td colspan="2">長さ 1 mの直定規から変位をすきまゲージで測定する。</td></tr><tr><td colspan="2">目視により確認する。</td></tr><tr><td colspan="2">目視により確認する。</td></tr></table>		検 査 の 対 象		摘 要				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。			桁 1 本につき 2 か所を鋼製巻尺で測定する。	H：腹板高（m）		左右各 2 か所を鋼製巻尺で測定する。	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 2 mごとに測定する。 （2 m以下の場合は上下各 1 か所測定する。）		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。		[新設]	
検 査 の 対 象		摘 要																																													
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。																																															
桁 1 本につき 2 か所を鋼製巻尺で測定する。	H：腹板高（m）																																														
左右各 2 か所を鋼製巻尺で測定する。																																															
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 2 mごとに測定する。 （2 m以下の場合は上下各 1 か所測定する。）																																															
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。																																															

改 正 後										改 正 前												
(5) シェル構造ローラゲート										(3) シェル構造ローラゲート												
機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値					機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値							
			製作時	据付時									製作時	据付時								
1 水門設備 ①河川・水路用水門	(1) 寸法									1 水門設備 ①河川・水路用水門	(1) 寸法											
		扉体の全幅	○	○	L	[略]	[略]					1. 扉体の全幅	○	○	L	[略]	[略]					
					R	[略]									R	[略]						
					L	[略]	[略]								L	[略]	[略]					
					R	[略]									R	[略]						
		扉体の全高	○	○	[略]							2. 扉体の全高	○	○	[略]							
		扉体の厚さ	○		[略]							3. 扉体の厚さ	○		[略]							
		水密ゴム受座から主ローラ踏面までの距離	○	○	[略]							4. 水密ゴム受座から主ローラ踏面までの距離	○	○	[略]							
		主ローラの支間距離	○	○	L	[略]	[略]					5. 主ローラの支間距離	○	○	L	[略]	[略]					
					R	[略]									R	[略]						
					L	[略]	[略]								L	[略]	[略]					
					R	[略]									R	[略]						
		底面板の傾斜角度	○		+0.3°、 <u>-0°</u>							6. 底面板の傾斜角度	○		+0.3°、 <u>0°</u>							
		ゲートリップの長さ	○		[略]							7. ゲートリップの長さ	○		[略]							
	(2) 外観	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）中心間隔	○	○	L	[略]						
					R	[略]									R	[略]						
		起伏部扉体全幅	○	○	L	[略]	[略]				9. 起伏部扉体全幅	○	○	L	[略]	[略]						
					R	[略]								R	[略]							
					L	[略]	[略]							L	[略]	[略]						
					R	[略]								R	[略]							
		起伏部扉体高さ	○		[略]						10. 起伏部扉体高さ	○		[略]								
		スライド式2段扉の扉間水密部の平面度	○	○	[略]						11. スライド式2段扉の扉間水密部の平面度	○	○	[略]								
		表面の状態及び錆の有無	○	○							1. 表面の状態、錆の有無	○	○									
		変形と有害なきずの有無	○	○							2. 変形と有害なきずの有無	○	○									
		水密ゴムの扉体間及び戸当たりとの当たりの状態		○							3. 水密ゴムの扉体間・戸当た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）	○	○							4. スキンプレート面の見ばえ（ひずみ、凸凹など）	○	○									

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]	

改 正 後										改 正 前									
機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値					機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値				
			製作 時	据付 時									製作 時	据付 時					
1 水門設備 ①河川・水路用水門	2 戸当り <u>(1)</u> 寸法									1 水門設備 ①河川・水路用水門	2 <u>戸</u> 当り <u>(1)</u> 寸法								
		主ローラレール桁高さ	○		[略]							<u>1.</u> 主ローラレール桁高さ	○		[略]				
		主ローラレールフランジ踏面板の幅	○		B<0.5m ±2mm 0.5m≦B <u>≦</u> 1.0m ±3mm 1.0m≦B ±4mm							<u>2.</u> 主ローラレールフランジ踏面板の幅	○		B<0.5m ±2mm 0.5m≦B <u>≦</u> 1.0m ±3mm 1.0m≦B ±4mm				
		戸溝の幅	○	○	[略]							<u>3.</u> 戸溝の幅	○	○	[略]				
		主ローラレール踏面中心間距離	○	○	L	[略]	[略]					○	○	L	[略]	[略]			
					R	[略]								R	[略]				
					L	[略]	[略]							L	[略]	[略]			
					R	[略]								R	[略]				
		底部戸当りの水平度		○	[略]							<u>5.</u> 底部戸当りの水平度		○	[略]				
		底部戸当りの平面度	○	○	[略]							<u>6.</u> 底部戸当りの平面度	○	○	[略]				
		表面の状態 <u>及び</u> 錆の有無	○	○								<u>1.</u> 表面の状態、 <u>錆</u> 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		○						<u>2.</u> 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			○							

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]		

改 正 後		改 正 前																																																														
<table><tr><th>検 査 の 対 象</th><th>摘 要</th></tr><tr><td></td><td rowspan="27"></td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td><u>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。</u></td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td><u>ゲート運転中聴音、目視及び指触</u>により確認する。</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td></td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[削る]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td><u>全閉から全開まで</u>のゲート移動距離を測定する。</td></tr><tr><td>[略]</td></tr></table>		検 査 の 対 象	摘 要			[略]	[略]	<u>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。</u>	[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。	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	[略]	[略]	[削る]	[略]	[略]	[略]	[略]	<u>全閉から全開まで</u> のゲート移動距離を測定する。	[略]	<table><tr><th>検 査 の 対 象</th><th>摘 要</th></tr><tr><td></td><td rowspan="28"></td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>「新設」</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td><u>ゲート運転中聴音、指触</u>により確認する。</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td></td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td><u>回転計にて測定する。</u></td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td><u>全開から全閉まで</u>のゲート移動距離を測定する。</td></tr><tr><td>[略]</td></tr></table>		検 査 の 対 象	摘 要			[略]	[略]	「新設」	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	<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]	<u>回転計にて測定する。</u>	[略]	[略]	[略]	[略]	<u>全開から全閉まで</u> のゲート移動距離を測定する。	[略]
検 査 の 対 象	摘 要																																																															
[略]																																																																
[略]																																																																
<u>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。</u>																																																																
[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。																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[削る]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
<u>全閉から全開まで</u> のゲート移動距離を測定する。																																																																
[略]																																																																
検 査 の 対 象	摘 要																																																															
[略]																																																																
[略]																																																																
「新設」																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
<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]																																																																
<u>回転計にて測定する。</u>																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
[略]																																																																
<u>全開から全閉まで</u> のゲート移動距離を測定する。																																																																
[略]																																																																

改 正 後						改 正 前					
機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値	機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値
			製作 時	据付 時					製作 時	据付 時	
1 水門設備 ①河川・水路用水門	3 故障時の保護装置の動作確認 <u>(1) 共通インタロック</u>					1 水門設備 ①河川・水路用水門	3 故障時の保護装置の動作確認 <u>(1) 共通インタロック</u>				
		漏電		○	[略]			漏電		○	[略]
		非常停止		○	[略]			非常停止		○	[略]
		動力回路トリップ		○	[略]			動力回路トリップ		○	[略]
		3 E リレー		○	[略]			3 E リレー		○	[略]
		<u>[削る]</u>		<u>[削る]</u>	<u>[削る]</u>			<u>接点溶着</u>		<u>○</u>	<u>ブザー鳴動</u> <u>「接点溶着」表示灯点灯</u>
	<u>(2) 開運転インタロック</u>	非常上限		○	[略]		<u>(2) 開運転インタロック</u>	非常上限		○	[略]
		ロープ過負荷 (ワイヤロープ式)		○	[略]			ロープ過負荷 (ワイヤロープ式)		○	[略]
		<u>開過トルク (ラック式)</u>		<u>○</u>	<u>ブザー鳴動</u> <u>「開過トルク」表示灯点灯</u> <u>ゲート下降運転は可能</u>			<u>[新設]</u>		<u>[新設]</u>	<u>[新設]</u>
	<u>(3) 閉運転インタロック</u>	ロープゆるみ (ワイヤロープ式)		○	[略]		<u>(3) 閉運転インタロック</u>	ロープゆるみ (ワイヤロープ式)		○	[略]
		<u>閉過トルク</u> (ラック式)		○	ブザー鳴動 「 <u>閉過トルク</u> 」表示灯点灯 ゲート上昇運転は可能			<u>過動作制限</u> (ラック式)		○	ブザー鳴動 「 <u>過動作</u> 」表示灯点灯 ゲート上昇 <u>又は下降</u> 運転は可能

改 正 後		改 正 前																													
<table><tr><th>検 査 の 対 象</th><th>摘 要</th></tr><tr><td></td><td rowspan="11"></td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[削る]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td><u>開過トルクを人為的に動作させる。</u></td></tr><tr><td><u>全閉</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。</td></tr><tr><td><u>閉過トルクを人為的に動作させる。</u></td></tr></table>		検 査 の 対 象	摘 要			[略]	[略]	[略]	[略]	[削る]	[略]	[略]	<u>開過トルクを人為的に動作させる。</u>	<u>全閉</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>	<table><tr><th>検 査 の 対 象</th><th>摘 要</th></tr><tr><td></td><td rowspan="11"></td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td><u>電磁接触器を人為的に動作させる。</u></td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[新設]</td></tr><tr><td><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。</td></tr><tr><td><u>ゲートが上昇又は下降開始後、過動作制限が働くまで上昇又は下降させる。</u></td></tr></table>		検 査 の 対 象	摘 要			[略]	[略]	[略]	[略]	<u>電磁接触器を人為的に動作させる。</u>	[略]	[略]	[新設]	<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>ゲートが上昇又は下降開始後、過動作制限が働くまで上昇又は下降させる。</u>
検 査 の 対 象	摘 要																														
[略]																															
[略]																															
[略]																															
[略]																															
[削る]																															
[略]																															
[略]																															
<u>開過トルクを人為的に動作させる。</u>																															
<u>全閉</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>																															
検 査 の 対 象	摘 要																														
[略]																															
[略]																															
[略]																															
[略]																															
<u>電磁接触器を人為的に動作させる。</u>																															
[略]																															
[略]																															
[新設]																															
<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>ゲートが上昇又は下降開始後、過動作制限が働くまで上昇又は下降させる。</u>																															

(7) 起伏ゲート										
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 ①河川・水路用水門	1_扉体 (1) 寸法									
		扉体幅	○	○	L	[略]				
					R	[略]				
		側部水密ゴム間隔	○	○	L	[略]				
					R	[略]				
		扉体高さ	○		[略]					
		扉体側部の幅 (厚み)	○		B < 0.5m ± 2 mm 0.5m ≤ B ≤ 1.0m ± 3 mm 1.0m ≤ B ± 4 mm					
		起立時天端標高		○	[略]					
		倒伏時天端標高		○	[略]					
		(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た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)	○	○					
			[削る]		[削る]					
	2_戸当り (1) 寸法									
		側部戸当り平面度	○	○	[略]					
		側部戸当り鉛直度		○	[略]					
		純径間		○	L	[略]				
					R	[略]				
	側部戸当り対角長の差		○	[略]						
	(2) 外観	表面の状態及び錆の有無	○	○						
	3_固定部 (1) 寸法									
		ヒンジ軸受通り		○	[略]					
		ヒンジ軸受標高		○	[略]					
		ヒンジ軸受間隔		○	[略]					
		(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			○	○						

(5) 起伏ゲート										
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 ①河川・水路用水門	1_扉体 (1) 寸法									
		1.扉体幅	○	○	L	[略]				
					R	[略]				
		2.側部水密ゴム間隔	○	○	L	[略]				
					R	[略]				
		3.扉体高さ	○		[略]					
		4.扉体側部の幅 (厚み)	○		B < 0.5m ± 2 mm 0.5m ≤ B ≤ 1.0m ± 3 mm 1.0m ≤ B ± 4 mm					
		5.起立時天端標高		○	[略]					
		6.倒伏時天端標高		○	[略]					
		(2)外観	1.表面の状態、錆の有無	○	○					
			2.変形と有害なきずの有無	○	○					
			3.水密ゴムの扉体間・戸当たりとの当たりの状態		○					
			4.スキンプレート面の見ばえ (ひずみ、凸凹など)	○	○					
			5.水密面・摺動面の状態		○					
	2_戸当り (1) 寸法									
		1.側部戸当り平面度	○	○	[略]					
		2.側部戸当り鉛直度		○	[略]					
		3.純径間		○	L	[略]				
					R	[略]				
	4.側部戸当り対角長の差		○	[略]						
	(2)外観	1.表面の状態、錆の有無	○	○						
	3_固定部 (1) 寸法									
		1.ヒンジ軸受通り		○	[略]					
		2.ヒンジ軸受標高		○	[略]					
		3.ヒンジ軸受間隔		○	[略]					
		(2)外観	1.表面の状態、錆の有無	○	○					
2.変形と有害なきずの有無			○	○						

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]		
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[削る]			<u>目視により異物の付着等のないことを確認する。</u>		
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略]			[略]		
[略]			[略]		

改 正 後							改 正 前								
機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値			機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値		
			製作時	据付時							製作時	据付時			
1 水門設備 ①河川・水路用水門	4_開閉装置 <u>(1)</u> 寸法							1 水門設備 ①河川・水路用水門	4_開閉装置 <u>(1)</u> 寸法						
		油圧シリンダ全長	○		[略]					<u>1.</u> 油圧シリンダ全長	○		[略]		
		設置角度	○	○	[略]					<u>2.</u> 設置角度	○	○	[略]		
		油圧シリンダ直角度		○	[略]					<u>3.</u> 油圧シリンダ直角度		○	[略]		
		油圧シリンダ間隔		○	L	[略]				<u>4.</u> 油圧シリンダ間隔		○	L	[略]	
				R	[略]					R	[略]				
	油圧シリンダ設置標高		○	[略]			<u>5.</u> 油圧シリンダ設置標高			○	[略]				
	機器 <u>及び</u> 部品の取付状態	○	○				<u>1.</u> 機器・部品の取付状態		○	○					
	変形と有害なきずの有無	○	○				<u>2.</u> 変形と有害なきずの有無		○	○					

改正後		改正前	
検査の対象	摘要	検査の対象	摘要
[略]		[略]	
[略]		[略]	
「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」 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。	
[略]		[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。		「トルク軸式、魚腹式、魚道ゲート」 レベルで測定する。	
[略]		[略]	
[略]		[略]	

改 正 後						改 正 前					
(8) 総合試運転（起伏ゲート）						(6) 総合試運転（起伏ゲート）					
機 器 名	検 査 内 容	検査の時期		規 格 値		機 器 名	検 査 内 容	検査の時期		規 格 値	
		製作時	据付時					製作時	据付時		
1 水門設備 ①河川・水路用水門	1 作動状態の確認 (1) 準備操作 (2) 機側手動操作					1 作動状態の確認 (1) 準備操作 (2) 機側手動操作					
		電源投入確認		○	[略]		電源投入確認		○	[略]	
		ランプテスト確認		○	[略]		ランプテスト確認		○	[略]	
		機側・遠方切換		○	[略]		機側・遠方切換		○	[略]	
		ゲート開運転状態		○	[略]		ゲート開運転状態		○	[略]	
					[略]					[略]	
		ゲート停止運転状態		○	[略]		ゲート停止運転状態		○	[略]	
		ゲート閉運転状態		○	[略]		ゲート閉運転状態		○	[略]	
					[略]					[略]	
		運転警報		○	[略]		運転警報		○	[略]	
		警報停止		○	[略]		警報停止		○	[略]	
		開閉装置の異常音及び異常振動の有無		○	[略]		開閉装置の異常音・異常振動の有無		○	[略]	
		[削る]		[削る]	[削る]		過熱		○	異常過熱がないこと。	
		[削る]		[削る]	[削る]		油漏れ		○	漏油がないこと。	
	2 運転データの測定 (1) 電動機 (2) 油圧ユニット (3) 開閉状態 (4) 電気配線 (5) 扉体					2 運転データの測定 (1) 電動機 (2) 油圧ユニット (3) 開閉状態 (4) 電気配線 (5) 扉体					
		電圧		○	「JEC 2110」による。		電圧		○	「JEC 2137」による。	
		電流		○	[略]		電流		○	[略]	
		[削る]		[削る]	[削る]		回転数		○	設計値の±10%以内	
		温度上昇		○	[略]		温度上昇		○	[略]	
		元油圧		○	[略]		元油圧		○	[略]	
		キャップ側油圧		○	[略]		キャップ側油圧		○	[略]	
		ロッド側油圧		○	[略]		ロッド側油圧		○	[略]	
		油温		○	[略]		油温		○	[略]	
		油面		○	[略]		油面		○	[略]	
					[略]					[略]	
		開閉速度		○	[略]		開閉速度		○	[略]	
		揚程		○	[略]		揚程		○	[略]	
		絶縁抵抗値		○	[略]		絶縁抵抗値		○	[略]	
		ゲート実開度		○	[略]		ゲート実開度		○	[略]	
	3 故障時の保護装置の動作確認 (1) 油圧ユニット関係機能					3 故障時の保護装置の動作確認 (1) 油圧ユニット関係機能					
		油圧異常高圧		○	設計値にて作動すること。 「異常高圧」表示灯点灯		油圧異常高圧		○	設計値にて作動すること。 「圧力異常」表示灯点灯	
		[削る]		[削る]	[削る]		油圧異常低圧		○	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]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
全 <u>閉</u> 位置にて状態を確認する。		全 <u>閉</u> 位置にて状態を確認する。	
[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。	
[削る]		<u>運転中電動機・ポンプ・配管等を指触により確認する。</u>	
[削る]		<u>運転中、油圧ユニット、外部配管等の状態を目視で確認する。</u>	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[削る]		<u>回転計にて測定する。</u>	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[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>		<u>河床からゲート天端までの鉛直距離を測定し、開度指示計と比較する。</u>	
[略]		[略]	
[削る]		<u>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にし、ゲートを運転して圧力センサの作動を確認する。</u>	

改正後						改正前					
機器名		検査内容	検査の時期		規格値	機器名		検査内容	検査の時期		規格値
			製作時	据付時					製作時	据付時	
1 水門設備 ①河川・水路用水門	(2) 操作盤 関係機能	油面低下		○	[略]	1 水門設備 ①河川・水路用水門	(2) 操作盤関 係機能	油面低下		○	[略]
		油面異常低下		○	[略]			油面異常低下		○	[略]
		油面異常上昇		○	[略]			油面異常上昇		○	[略]
		[削る]		[削 る]	[削る]			油温低下		○	「油温低下」表示灯点灯
		フィルタ目詰まり		○	[略]			フィルタ目詰まり		○	[略]
		漏電		○	[略]			漏電		○	[略]
		非常停止		○	[略]			非常停止		○	[略]
		3 E リレー		○	[略]			3 E リレー		○	[略]
		動力回路トリップ		○	[略]			動力回路トリップ		○	[略]
	(3) インタ ロック	[削る]		[削 る]	[削る]		(3) インタロ ック	接点溶着		○	「接点溶着」表示灯点灯
		故障時インタロッ ク		○	[略]			故障時インタロッ ク		○	[略]
					[略]						[略]
					[略]						[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]		[略]	
[削る]		<u>機側操作盤に模擬信号を入力する。</u>	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[削る]		<u>電磁接触器を人為的に動作させる。</u>	
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]		[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 後										改 正 前									
(9) 開閉装置										(7) 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 水門設備 ①河川・水路用水門	1_ワイヤロープウィンチ式 (1) 寸法																		
		フレーム長さ	○		[略]														
		フレーム幅	○		[略]														
		フレーム高さ	○		H<0.5m ± 2mm 0.5m≦H<u>1.0m ± 3mm 1.0m≦H ± 4mm														
		ドラムギア中心間距離	○	○	L	[略]													
					R	[略]													
		シーブ中心間距離	○	○	L	[略]													
					R	[略]													
		左右ドラムの直径差	○		[略]														
		ドラムの幅	○		[略]														
	(2) 外観	据付基準線からの上下流方向のずれ		○	[略]														
		据付基準線から左右方向のずれ		○	[略]														
		機器 <u>及び</u> 部品の取付状態	○	○															
		変形と有害なきずの有無	○	○															
		2_ラック式 (1) 寸法																	
	ラック全長		○		[略]														
	ラック幅		○		[略]														
	ラック高さ		○		[略]	[略]													
					[略]	[略]													
	据付基準線から上下流方向のずれ			○	[略]														
	据付基準線から左右方向のずれ			○	[略]														
	(2) 外観		機器 <u>及び</u> 部品の取付状態	○	○														
		変形と有害なきずの有無	○	○															
		3_スピンドル式 (1) 寸法																	
	スピンドル長さ		○		[略]														
スピンドル有効ねじ長	○			+10 mm、 <u>- 0 mm</u>															

1 水門設備 ①河川・水路用水門	1_ワイヤロープウィンチ式 (1) 寸法									
		1. フレーム長さ	○		[略]					
		2. フレーム幅	○		[略]					
		3. フレーム高さ	○		H<0.5m ± 2mm 0.5m≦H<u>1.0m ± 3mm 1.0m≦H ± 4mm					
		4. ドラムギア中心間距離	○	○	L	[略]				
					R	[略]				
		5. シーブ中心間距離	○	○	L	[略]				
					R	[略]				
		6. 左右ドラムの直径差	○		[略]					
		7. ドラムの幅	○		[略]					
	(2) 外観	8. 据付基準線からの上下流方向のずれ		○	[略]					
		9. 据付基準線から左右方向のずれ		○	[略]					
		1. 機器・部品の取付状態	○	○						
		2. 変形と有害なきずの有無	○	○						
		2_ラック式 (1) 寸法								
	1. ラック全長		○		[略]					
	2. ラック幅		○		[略]					
	3. ラック高さ		○		[略]	[略]				
					[略]	[略]				
	4. 据付基準線から上下流方向のずれ			○	[略]					
	5. 据付基準線から左右方向のずれ			○	[略]					
	(2) 外観		1. 機器・部品の取付状態	○	○					
		2. 変形と有害なきずの有無	○	○						
		3_スピンドル式 (1) 寸法								
	1. スピンドル長さ		○		[略]					
2. スピンドル有効ねじ長	○			+10 mm、 <u>0 mm</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]	
[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						改 正 前					
機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値	機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値
			製作 時	据付 時					製作 時	据付 時	
	<u>(2)</u> 外観	スピンドル径	○		[略]		<u>(2)</u> 外観	<u>3.</u> スピンドル径	○		[略]
		機器 <u>及び</u> 部品の取付状態	○	○				<u>1.</u> 機器・部品の取付状態	○	○	
		変形と有害なきずの有無	○	○				<u>2.</u> 変形と有害なきずの有無	○	○	

改 正 後		改 正 前	
検 査 の 対 象	摘 要	検 査 の 対 象	摘 要
[略]		[略]	
[略]			
[略]			

改正後										改正前													
別表第2（ゴム引布製起伏ゲート設備）										別表第2（ゴム引布製起伏ゲート設備）													
機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値					機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値								
			製作 時	据付 時									製作 時	据付 時									
2 ゴ ム 引 布 製 起 伏 ゲ ー ト 設 備	1 __適用範囲	空気式に適用する。 水式であっても必要があれば適用する。								2 ゴ ム 引 布 製 起 伏 ゲ ー ト 設 備	1 __適用範囲	<u>1.</u> 空気式に適用する。 <u>2.</u> 水式であっても必要があれば適用する。											
	2 __取付金具	基準高		○	[略]				2 __取付金具		<u>1.</u> 基準高		○	[略]									
		突出し長さ		○	[略]						<u>2.</u> 突出し長さ		○	[略]									
					[略]									[略]									
		取付ピッチ		○	[略]						<u>3.</u> 取付ピッチ		○	[略]									
		上下流間隔		○	[略]						<u>4.</u> 上下流間隔		○	[略]									
	3 __配管	給排気管の据付位置及びレベル		○	[略]				3 __配管		<u>1.</u> 給排気管の据付位置及びレベル		○	[略]									
		内圧検知管の据付位置及びレベル		○	[略]						<u>2.</u> 内圧検知管の据付位置及びレベル		○	[略]									
		導水管の据付位置及びレベル		○	[略]						<u>3.</u> 導水管の据付位置及びレベル		○	[略]									
		排水用配管の据付位置及びレベル		○	[略]						<u>4.</u> 排水用配管の据付位置及びレベル		○	[略]									
		気密性		○							<u>5.</u> 気密性		○										
	4 __ゴム袋体	長さ	○		[略]				4 __ゴム袋体		<u>1.</u> 長さ	○		[略]									
		幅	○		[略]	区分	幅の範囲	0～ 500 mm			<u>2.</u> 幅	○		[略]	区分	幅の範囲	0～ 500 mm						
					[略]			501～ 5,000 mm			[略]			501～ 5,000 mm									
					[略]			5,001～10,000 mm			[略]			5,001～10,000 mm									
					[略]			10,001～30,000 mm			[略]			10,001～30,000 mm									
		厚さ	○		[略]						<u>3.</u> 厚さ	○					[略]						
		締付トルク		○	[略]						<u>4.</u> 締付トルク		○				[略]						
		堰高のレベル		○	[略]						<u>5.</u> 堰高のレベル		○				[略]						
		外観		○	[略]						<u>6.</u> 外観		○				[略]						
		気密性		○							<u>7.</u> 気密性		○										
		止水性		○							<u>8.</u> 止水性		○										

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]			
水の漏えい、空気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。	
水の漏えいがないことを確認する。			

改正後						改正前					
機器名		検査内容	検査の時期		規格値	機器名		検査内容	検査の時期		規格値
			製作時	据付時					製作時	据付時	
2 ゴム引布製起伏ゲート設備	5 操作機器 <u>(1) 操作室内操作機器</u>	操作盤の位置		○	1 [略] 2 [略] 3 [略]	2 ゴム引布製起伏ゲート設備	5 <u>操作機器</u> <u>操作室内操作機器</u>	<u>1.</u> 操作盤の位置		○	1 <u>1.</u> [略] 2 <u>2.</u> [略] 3 <u>3.</u> [略]
		ブロワの位置		○				<u>2.</u> ブロワの位置		○	
		制御盤の位置		○				<u>3.</u> 制御盤の位置		○	
		立上り配管の位置		○				<u>4.</u> 立上り配管の位置		○	
	<u>(2) 地下ピット機器</u>	導水管の位置		○	1 [略] 2 [略] 3 [略]		<u>地下ピット機器</u>	<u>1.</u> 導水管の位置		○	1 <u>1.</u> [略] 2 <u>2.</u> [略] 3 <u>3.</u> [略]
		導水管のレベル		○	[略]			<u>2.</u> 導水管のレベル		○	[略]
		フロート(又はバケット)の据付レベル		○	[略]			<u>3.</u> フロート(又はバケット)の据付レベル		○	[略]

改正後		改正前	
	検査の対象	検査の対象	摘要
	[略]	[略]	
	[略]	[略]	
	[略]	[略]	
	[略]	[略]	

改 正 後						改 正 前							
機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値	機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値		
			製作時	据付時					製作時	据付時			
2 ゴ ム 引 布 製 起 伏 ゲ ー ト 設 備	6 総合試 運転	起立速度		○	[略]	2 ゴ ム 引 布 製 起 伏 ゲ ー ト 設 備	6 総合試運 転	1. 起立速度		○	[略]		
		倒伏速度		○	倒伏開始から倒伏完了までの時間を計測する。 <u>なお、倒伏完了とは内圧が1 k Pa以下とする。</u>				○	倒伏開始から倒伏完了までの時間を計測する。			
		自動倒伏装置の作 動		○	[略]				○	[略]			
		安全装置の作動		○	[略]				○	[略]			
		検知装置の作動	起立渋滞		○			[略]	5 検知装置の作動	起立渋滞		○	[略]
			設定圧力		○			[略]		設定圧力		○	[略]
			起立停止圧力		○			[略]		起立停止圧力		○	[略]
	水位計			○	[略]	水位計		○		[略]			
		タイマー		○	[略]		タイマー		○	[略]			
		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途中停止を行い停止することを確認する。		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を確認する。 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を確認する。 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確認する。			

改正後		改正前	
検査の対象	摘要	検査の対象	摘要