

改 正 後					改 正 前												
別表第2（用排水ポンプ設備）					別表第2（用排水ポンプ設備）												
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							
3 用排水ポンプ設備 （共通事項）	<u>1</u> 溶接検査 <u>(1)</u> 外観	アンダーカット	[略]		[略]	<u>1</u> 溶接検査 <u>(1)</u> 外観	<u>1.</u> アンダーカット	[略]		[略]							
		ビード表面のピット	[略]		[略]		<u>2.</u> ビード表面のピット	[略]		[略]							
		オーバーラップ、クレータ、割れ <u>及び</u> アークストライク	[略]		[略]		<u>3.</u> オーバーラップ、クレータ、割れ、アークストライク	[略]		[略]							
		<u>(2)</u> 寸法	余盛り高さ	[略]			<u>主要部材の突合せ継手部の余盛り高さ</u> <table><tr><td>板 厚(mm)</td><td>規格値(mm)</td></tr><tr><td>t ≤12</td><td>3</td></tr><tr><td>12< t ≤25</td><td>3. 5</td></tr><tr><td>25< t</td><td>4</td></tr></table>	板 厚(mm)	規格値(mm)	t ≤12	3	12< t ≤25	3. 5	25< t	4		
								板 厚(mm)	規格値(mm)								
								t ≤12	3								
	12< t ≤25					3. 5											
	25< t	4															
	段違い	[略]		[略]	<u>(2)</u> 寸法	<u>1. 主要部材の突合せ継手</u> <u>(1)</u> 余盛り高さ	[略]		<table><tr><td>板 厚(mm)</td><td>規格値(mm)</td></tr><tr><td>t ≤12</td><td>3</td></tr><tr><td>12< t ≤25</td><td>3. 5</td></tr><tr><td>25< t</td><td>4</td></tr></table>	板 厚(mm)	規格値(mm)	t ≤12	3	12< t ≤25	3. 5	25< t	4
	板 厚(mm)	規格値(mm)															
	t ≤12	3															
	12< t ≤25	3. 5															
	25< t	4															
脚長及びのど厚	[略]		[略]	<u>(2)</u> 段違い	[略]		[略]										
<u>(3)</u> 放射線透過試験	溶接部の欠陥	[略]		[略]	<u>(3)</u> 放射線透過試験	<u>1.</u> 溶接部の欠陥	[略]		[略]								
	<u>(4)</u> 浸透探傷試験	溶接表面の欠陥	[略]		[略]	<u>(4)</u> 浸透探傷試験	<u>1.</u> 溶接表面の欠陥	[略]		[略]							
<u>2</u> 塗装検査 <u>(1)</u> 外観		色調	[略]		[略]	<u>2.</u> 塗装検査 <u>(1)</u> 外観	<u>1.</u> 色調	[略]		[略]							
	塗面の状況	[略]		[略]	<u>2.</u> 塗面の状況		[略]		[略]								
<u>(2)</u> 膜厚	塗膜厚	[略]		[略]	<u>(2)</u> 膜厚	<u>1.</u> 塗膜厚	[略]		[略]								

改 正 後		改 正 前	
検 査 の 対 象	摘 要	検 査 の 対 象	摘 要
<u>1</u> 鋼管 [略]		<u>1.</u> 鋼管 [略]	
<u>2</u> その他 [略]		<u>2.</u> その他 [略]	
[略]		[略]	
<u>(1)</u> 外観 アンダーカットに準じて確認する。 クレータについては、溶接ビードの終端を確認する。		<u>1.</u> <u>(1)</u> 外観 <u>1.</u> アンダーカットに準じて確認する。 <u>2.</u> クレータについては、溶接ビードの終端を確認する。	
<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。	
<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]	
[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	
3 用排水ポンプ設備 (共通事項)	<u>3</u> 回転部 軸受部	軸受表面又はメタル温度計感温部の上昇温度	[略]		[略]	3 用排水ポンプ設備 (共通事項)	<u>3</u> 回転部 軸受部	<u>1</u> 軸受表面又はメタル温度計感温部の上昇温度	[略]		[略]
	<u>4</u> 振動	振動測定	[略]		[略]		<u>4</u> 振動	<u>1</u> 振動測定	[略]		[略]
3 用排水ポンプ設備	<u>1</u> 摘要範囲	材料、外観、耐圧、性能、運転、寸法 <u>及</u> <u>び</u> 塗装検査	[略]		[略]	3 用排水ポンプ設備	<u>1</u> 摘要範囲	<u>1</u> 材料、外観、耐圧、性能、運転、寸法、 <u>塗</u> 装検査	[略]		[略]
	<u>2</u> 外形寸法検査 <u>(1)</u> 鋳鉄品	長さ <u>及</u> <u>び</u> 肉厚	[略]		[略]		<u>2</u> 外形寸法検査 <u>(1)</u> 鋳鉄品	<u>1</u> 長さ、 <u>肉</u> 厚	[略]		[略]
	<u>(2)</u> 鋳鋼品	長さ <u>及</u> <u>び</u> 肉厚	[略]		[略]		<u>(2)</u> 鋳鋼品	<u>1</u> 長さ、 <u>肉</u> 厚	[略]		[略]
	<u>(3)</u> その他材料	長さ <u>及</u> <u>び</u> 加工精度	[略]		[略]		<u>(3)</u> その他材料	<u>1</u> 長さ、 <u>加</u> 工精度	[略]		[略]
	<u>(4)</u> 組立	ケーシングとのクリアランス	[略]		[略]		<u>(4)</u> 組立	<u>1</u> ケーシングとのクリアランス	[略]		[略]
	<u>3</u> 外観構造	銘板記載内容、鋳肌、溶接部、油漏れ <u>及</u> <u>び</u> 外観構造	[略]		[略]		<u>3</u> 外観構造	<u>1</u> 銘板記載内容、鋳肌、溶接部、油漏れ、 <u>外</u> 観構造	[略]		[略]
	<u>4</u> 性能試験検査 <u>(1)</u> 実物ポンプ	全揚程、 <u>吐</u> 出し量、軸動力、ポンプ効率、運転状態、耐水圧 <u>及</u> <u>び</u> 吸込状態	[略]		[略]		<u>4</u> 性能試験検査 <u>(1)</u> 実物ポンプ	<u>1</u> 全揚程 <u>及</u> <u>び</u> 吐出し量、軸動力、ポンプ効率、運転状態、耐水圧、 <u>吸</u> 込状態	[略]		[略]
	<u>(2)</u> 模型ポンプ	全揚程、 <u>吐</u> 出し量、回転速度、軸動力、水動力、ポンプ効率、キャビテーション <u>及</u> <u>び</u> 運転状態	[略]		[略]		<u>(2)</u> 模型ポンプ	<u>1</u> 全揚程 <u>及</u> <u>び</u> 吐出し量、回転速度、軸動力、水動力、ポンプ効率、キャビテーション、 <u>運</u> 転状態	[略]		[略]

改 正 後		改 正 前																									
<table><tr><th>検 査 の 対 象</th><th>摘 要</th></tr><tr><td>[略]</td><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td><td rowspan="5"></td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr></table>		検 査 の 対 象	摘 要	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	[略]	[略]	[略]	<table><tr><th>検 査 の 対 象</th><th>摘 要</th></tr><tr><td>[略]</td><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td><td rowspan="5"></td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr><tr><td>[略]</td></tr></table>		検 査 の 対 象	摘 要	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	[略]	[略]	[略]
検 査 の 対 象	摘 要																										
[略]	[略]																										
[略]	[略]																										
[略]																											
[略]																											
[略]																											
[略]																											
[略]																											
検 査 の 対 象	摘 要																										
[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	
3 用排水ポンプ設備	<u>5</u> 据付工事 <u>(1)</u> 共通事項 <u>ア</u> 主ポンプ、弁類、管類、減速機、流体継手、エンジン、電動機	外観、規格、数量 <u>及び</u> 作動状況		[略]	[略]	3 用排水ポンプ設備	<u>5</u> 据付工事 <u>(1)</u> 共通事項 <u>1)</u> 主ポンプ、弁類、管類、減速機、流体継手、エンジン、電動機	<u>1.</u> 外観、規格、数量、作動状況		[略]	[略]
	<u>イ</u> 予備品	品目、規格 <u>及び</u> 数量		[略]	[略]		<u>2)</u> 予備品	<u>1.</u> 品目、規格、数量		[略]	[略]
	<u>(2)</u> 立軸ポンプ	中心線のずれ		[略]	[略]		<u>(2)</u> 立軸ポンプ	<u>1.</u> 中心線のずれ		[略]	[略]
		高さの精度		[略]	[略]			<u>2.</u> 高さの精度		[略]	[略]
		水平度		[略]	[略]			<u>3.</u> 水平度		[略]	[略]
	<u>(3)</u> 横軸ポンプ	中心線のずれ		[略]	[略]		<u>(3)</u> 横軸ポンプ	<u>1.</u> 中心線のずれ		[略]	[略]
		軸芯の高さ		[略]	[略]			<u>2.</u> 軸芯の高さ		[略]	[略]
		水平度		[略]	[略]			<u>3.</u> 水平度		[略]	[略]
	<u>(4)</u> 主ポンプ羽根車	ケーシングとの隙間		[略]	[略]		<u>(4)</u> 主ポンプ羽根車	ケーシングとの隙間		[略]	[略]
	<u>(5)</u> カップリング芯 <u>出し</u> (ポンプー減速機又は原動機、減速機ー原動機)	芯ずれ		[略]	[略]		<u>(5)</u> カップリング芯 <u>だし</u> (ポンプー減速機又は原動機、減速機ー原動機)	<u>1.</u> 芯ずれ		[略]	[略]
		面振れ		[略]	[略]			<u>2.</u> 面振れ		[略]	[略]
	<u>(6)</u> 水中ポンプ	中心線のずれ		[略]	[略]		<u>(6)</u> 水中ポンプ	<u>1.</u> 中心線のずれ		[略]	[略]
		水平度		[略]	[略]			<u>2.</u> 水平度		[略]	[略]
		垂直度		[略]	[略]			<u>3.</u> 垂直度		[略]	[略]
	<u>(7)</u> 溶接	用排水ポンプ設備（共通事項） <u>1</u> 溶接検査による。		[略]	[略]		<u>(7)</u> 溶接	用排水ポンプ設備（共通事項） <u>1.</u> 溶接検査による。		[略]	[略]
	<u>(8)</u> 塗装	用排水ポンプ設備（共通事項） <u>2</u> 塗装検査による。		[略]	[略]		<u>(8)</u> 塗装	用排水ポンプ設備（共通事項） <u>2.</u> 塗装検査による。		[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]	
[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	
3 用排水ポンプ設備	6. 総合試運転	全ての機器、設備の据付状態及び機能				3 用排水ポンプ設備	6. 総合試運転	1. 全ての機器、設備の据付状態及び機能			
検 査 の 対 象					摘 要	検 査 の 対 象					摘 要
1. [略]						1. [略]					
2. [略]											
3. [略]											
4. [略]											

改正後						改正前					
別表第2（除塵設備）						別表第2（除塵設備）					
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	
4 除塵設備 共通事項	1 溶接検査 <u>(1)</u> 外観 <u>(2)</u> 寸法 <u>(3)</u> 放射線透過試験 <u>(4)</u> 浸透探傷試験	溶接検査の <u>(1)</u> 外観、 <u>(2)</u> 寸法、 <u>(3)</u> 放射線透過試験、 <u>(4)</u> 浸透探傷試験については 2 水門設備 共通事項 1 溶接検査 に準じて行う事とする。				4 除塵設備 共通事項	1. 溶接検査 <u>(1)</u> 外観 <u>(2)</u> 寸法 <u>(3)</u> 放射線透過試験 <u>(4)</u> 浸透探傷試験	溶接検査の <u>(1)</u> 外観 <u>(2)</u> 寸法 <u>(3)</u> 放射線透過試験 <u>(4)</u> 浸透探傷試験については 2 水門設備 共通事項 1. 溶接検査 に準じて行う事とする。			
	2 塗装検査 <u>(1)</u> 外 観 <u>(2)</u> 膜 厚	色調	[略]	[略]	[略]		2. 塗装検査 <u>(1)</u> 外 観	1. 色調	[略]	[略]	[略]
		塗装の状況	[略]	[略]	<u>1</u> 水門設備 共通事項 <u>2</u> 塗装検査 <u>(1)</u> 外観検査 塗装の状況 による。		<u>(2)</u> 膜 厚	<u>2.</u> 塗装の状況	[略]	[略]	<u>2</u> 水門設備 共通事項 <u>2.</u> 塗装検査 <u>(1)</u> 外観 <u>2.</u> 塗装の状況 による。
		塗膜厚	[略]	[略]	<u>1</u> 水門設備 共通事項 <u>2</u> 塗装検査 <u>(2)</u> 膜厚 塗膜厚による。			<u>1.</u> 塗膜厚	[略]	[略]	<u>2</u> 水門設備 共通事項 <u>2.</u> 塗装検査 <u>(2)</u> 膜厚 <u>1.</u> 塗膜厚による。
4 除塵設備 <u>(1)</u> レーキ形回動式（製作）	<u>1</u> 本体	[略]	[略]		[略]	4 除塵設備 <u>①</u> レーキ形回動式（製作）	<u>1.</u> 本体	[略]	[略]		[略]
		[略]	[略]		[略]			[略]	[略]		[略]
	<u>2</u> スクリーン	[略]	[略]		[略]	<u>2.</u> スクリーン	[略]	[略]		[略]	
		[略]	[略]		[略]		[略]	[略]		[略]	
		[略]	[略]		[略]		[略]	[略]		[略]	
	<u>3</u> レーキ	[略]	[略]		[略]	<u>3.</u> レーキ	[略]	[略]		[略]	
	<u>4</u> 補助スクリーン	[略]	[略]		[略]	<u>4.</u> 補助スクリーン	[略]	[略]		[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]	
[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	
4 除塵設備② ネット形回転式（製作）	1 本体	[略]	[略]		[略]	4 除塵設備② ネット形回転式（製作）	1 本体	[略]	[略]		[略]
		[略]	[略]		[略]			[略]	[略]		[略]
		[略]	[略]		[略]			[略]	[略]		[略]
		[略]	[略]		[略]			[略]	[略]		[略]
	2 止水板	[略]	[略]		[略]		2 止水板	[略]	[略]		[略]
		[略]	[略]		[略]			[略]	[略]		[略]
		[略]	[略]		[略]			[略]	[略]		[略]
		[略]	[略]		[略]			[略]	[略]		[略]
4 送設備（製作） 除塵設備③ 搬	1 水平コンベヤ	[略]	[略]		[略]	4 送設備（製作） 除塵設備③ 搬	1 水平コンベヤ	[略]	[略]		[略]
	2 傾斜コンベヤ	[略]	[略]		[略]		2 傾斜コンベヤ	[略]	[略]		[略]
		[略]	[略]		[略]			[略]	[略]		[略]
4 除塵設備④ 貯留設備（製作）	1 ホッパ	[略]	[略]		[略]	4 除塵設備④ 貯留設備（製作）	1 ホッパ	[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	
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]	

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		
4 除塵設備① レーキ形回動式（据付）	1. 本体	[略]		[略]	[略]	4 除塵設備① レーキ形回動式（据付）	1. 本体	[略]		[略]	[略]	
		[略]		[略]	[略]			[略]		[略]	[略]	
		[略]		[略]	[略]			[略]		[略]	[略]	
	2. スクリーン	[略]		[略]	[略]		2. スクリーン	[略]		[略]	[略]	[略]
		[略]		[略]	[略]			[略]		[略]	[略]	
	3. レーキ	[略]		[略]	[略]		3. レーキ	[略]		[略]	[略]	[略]
		[略]		[略]	[略]			[略]		[略]	[略]	
		[略]	[略]	[略]	[略]			[略]	[略]	[略]	[略]	
	4. 駆動装置	[略]		[略]	[略]		4. 駆動装置	[略]		[略]	[略]	[略]
		[略]	[略]	[略]	[略]			[略]	[略]	[略]	[略]	
		[略]		[略]	[略]			[略]		[略]	[略]	
	5. 電気設備	[略]		[略]	機側操作盤、監視操作盤据付に伴う（イ）据付外観検査（ロ）機構動作検査（ハ）シーケンス検査は6電気設備配電盤類を適用する。 配線工事、接地工事、架空電線路については6電気設備による。		5. 電気設備	[略]		[略]	機側操作盤、監視操作盤据付に伴う（イ）据付外観検査（ロ）機構動作検査（ハ）シーケンス検査は6電気設備配電盤類を適用する。 配線工事、接地工事、架空電線路については6電気設備による。	
		[略]		[略]				[略]				
[略]			[略]	[略]								
[略]			[略]	[略]								
4 動式（据付） 除塵設備② ネット形回	1. 本体	[略]		[略]	[略]	4 （据付） 除塵設備② ネット形回動式	1. 本体	[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]	レーキ形回動式による。			[略]	[略]	[略]	①レーキ形回動式による。	
		[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]	
[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		
4 除塵設備 ③ 搬送設備 （据付）	1. 水平コンベヤ 2. 傾斜コンベヤ	[略]		[略]	[略]	4 除塵設備 ③ 搬送設備 （据付）	1. 水平コンベヤ 2. 傾斜コンベヤ	[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]	[略]	
		[略]	[略]	[略]	レーキ形回動式（据付）による。			[略]	[略]	[略]	①レーキ形回動式（据付）による。	
		[略]	[略]	[略]				[略]	[略]	[略]		
4 除塵設備 ④ 貯留設備 （据付）	1. ホッパ	[略]		[略]	[略]	4 除塵設備 ④ 貯留設備 （据付）	1. ホッパ	[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]	レーキ回動式（据付）による。			[略]		[略]	①レーキ回動式（据付）による。	
		[略]		[略]				[略]	[略]	[略]		
4 （据付） 除塵設備 総合	総合検査	[略]	[略]	[略]	[略]	4 （据付） 除塵設備 総合	総合検査	[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]	
[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								
別表第 2 （ダム管理設備）					別表第 2 （ダム管理設備）								
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			
5 ダム 管理 設備 共通 事項	1 溶接検査 (1) 外観 (2) 寸法 (3) 放射線透過試験 (4) 浸透探傷試験	溶接検査の(1) 外観、(2) 寸法、(3) 放射線透過試験、(4) 浸透探傷試験については 2 水門設備 共通事項 1 溶接検査 に準じて行う事とする。				5 ダム 管理 設備 共通 事項	1. 溶接検査 (1) 外観 (2) 寸法 (3) 放射線透過試験 (4) 浸透探傷試験	溶接検査の(1) 外観(2) 寸法(3) 放射線透過試験(4) 浸透探傷試験については 2 水門設備 共通事項 1. 溶接検査 に準じて行う事とする。					
		2 塗装検査 (1) 外観 (2) 膜厚	色調	○				[略]	2. 塗装検査 (1) 外観 (2) 膜厚	1. 色調	○		[略]
			塗装の状況	○				1 水門設備 共通事項 2 塗装検査(1) 外観検査 塗装の状況 による		2. 塗装の状況	○		2 水門設備 共通事項 2. 塗装検査(1) 外観 2. 塗装の状況 による
	塗膜厚		○		1 水門設備 共通事項 2 塗装検査(2) 膜厚 塗膜厚による		1. 塗膜厚	○			2 水門設備 共通事項 2. 塗装検査(2) 膜厚 1. 塗膜厚による		
	3 手摺及び階段	階段長さ	○	○	[略]		3. 手摺・階段	階段長さ	○	○	[略]		
		階段幅	○	○	[略]			階段幅	○	○	[略]		
		基準点からの距離		○	[略]			基準点からの距離		○	[略]		
		レベル(高さ)		○	[略]			レベル(高さ)		○	[略]		
	4 係船設備及び人荷用インクライン	台車上部の幅及び長さ	○	○	[略]		4. 係船設備及び人荷用インクライン	台車上部の幅及び長さ	○	○	[略]		
		下部フレームの幅及び長さ	○	○	[略]			下部フレームの幅及び長さ	○	○	[略]		
		レールの幅		○	[略]			レールの幅		○	[略]		
		レールの長さ		○	[略]			レールの長さ		○	[略]		
	5 モノレール	継手部のラックピッチ		○	[略]		5. モノレール	継手部のラックピッチ		○	[略]		
	6 エレベーター (1) かご (2) ガイドレール	かご枠（幅、奥行及び高さ）	○	○	[略]		6. エレベーター (1) かご (2) ガイドレール	かご枠（幅、奥行、高さ）	○	○	[略]		
		かご出入口（幅及び高さ）	○	○	[略]			かご出入口（幅、高さ）	○	○	[略]		
		かご室内（幅、奥行及び高さ）	○	○	[略]			かご室内（幅、奥行、高さ）	○	○	[略]		
		ガイドレール 1 本の長さ	○	○	[略]			ガイドレール 1 本の長さ	○	○	[略]		
		ガイドレールの高さ		○	[略]			ガイドレールの高さ		○	[略]		

		ガードレール間寸法（かご側、おもり側）		○	[略]
検 査 の 対 象			摘 要		
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					
[略]					

		ガードレール間寸法（かご側、おもり側）		○	[略]
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]	

機器名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値
			製作時	据付時	
5 ダム管理設備 共通事項	7 流木止設備	通船ゲートの全幅	○	○	[略]
	(1) 通船ゲート主柰部	通船部の径間	○	○	[略]
		通船部の有効高さ	○	○	[略]
	(2) 扉体	扉の全幅	○	○	[略]
		扉の全高さ	○	○	[略]
5 ダム管理設備 総合	総合検査	すべての機器、設備の据付状態及び機能		○	[略]

[略]	
[略]	

機器名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値
			製作時	据付時	
5 ダム管理設備 共通事項	7. 流木止設備	通船ゲートの全幅	○	○	[略]
	(1) 通船ゲート主柰部	通船部の径間	○	○	[略]
		通船部の有効高さ	○	○	[略]
	(2) 扉体	扉の全幅	○	○	[略]
		扉の全高さ	○	○	[略]
5 ダム管理設備 総合	総合検査	すべての機器、設備の据付状態及び機能		○	[略]

検 査 の 対 象		摘 要	
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
総合試運転 ・設備全体が均一でバランスの取れた一連システムとなっているか、運転がスムーズか、維持管理性に配慮が行き届いているかなど総合的に確認する。 ・直接操作し、運転・停止状況及び操作ハンドルやレバーなどを操作し、使い勝手について確認する。 ・保護装置試験は、状態発生を擬音信号等で検査する。 [エレベータ、インクライン及びモノレール設備] ・始動時の加速及び停止時の減速が、適切な乗心地であるか検査する。 ・安全装置及び保護装置が確実に作動するか実操作により確認する。 [堤内排水装置] ・各設定水位での動作確認を検査する。 ・各機器の作動状態、振動及び異音の有無を確認する。 [流木止設備] ・リモコン及び機側操作が良好であるか確認する。 ・船舶の通航に支障がないか確認する。			

検 査 の 対 象		摘 要	
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
総合試運転 ・設備全体が均一でバランスの取れた一連システムとなっているか、運転がスムーズか、維持管理性に配慮が行き届いているかなど総合的に確認する。 ・直接操作し、運転・停止状況及び操作ハンドルやレバーなどを操作し、使い勝手について確認する。 ・保護装置試験は、状態発生を擬音信号等で検査する。 [エレベータ、インクライン、モノレール設備] (1) 始動時の加速及び停止時の減速が、適切な乗心地であるか検査する。 (2) 安全装置及び保護装置が確実に作動するか実操作により確認する。 [堤内排水装置] (1) 各設定水位での動作確認を検査する。 (2) 各機器の作動状態及び振動、異音の有無を確認する。 [流木止設備] (1) リモコン、機側操作が良好であるか確認する。 (2) 船舶の通航に支障がないか確認する。			

改正後										改正前									
別表第2（鋼橋上部工）										別表第2（鋼橋上部工）									
工 種		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値(mm)	検査の対象	摘要	工 種		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値(mm)	検査の対象	摘要				
			製作時	据付時							製作時	据付時							
6 鋼橋上部工	1. 桁寸法	全長及び支間長	[略]	[略]	[略]	[略]		6 鋼橋上部工	1. 桁寸法	1. 全長及び支間長	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主桁・主構の中心間距離	[略]	[略]	[略]	[略]				2. 主桁・主構の中心間距離	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主構の組立高さ	[略]	[略]	[略]	[略]				3. 主構の組立高さ	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主桁・主構の通り	[略]	[略]	[略]	[略]				4. 主桁・主構の通り	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主桁・主構のそり (製作キャンバー)	[略]	[略]	[略]	[略]				5. 主桁・主構のそり (製作キャンバー)	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主桁・主構の橋端における出入り差	[略]	[略]	[略]	[略]				6. 主桁・主構の橋端における出入り差	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主桁・主構の鉛直度	[略]	[略]	[略]	[略]				7. 主桁・主構の鉛直度	[略]	[略]	[略]	[略]					
		現場継手部の隙間	[略]	[略]	[略]	[略]				8. 現場継手部の隙間	[略]	[略]	[略]	[略]					
	2. 伸縮装置	歯型板面の歯咬み合い部の高低差		[略]	[略]	[略]		2. 伸縮装置	1. 歯型板面の歯咬み合い部の高低差		[略]	[略]	[略]	[略]					
		歯咬み合い部の縦方向間隔		[略]	[略]		2. 歯咬み合い部の縦方向間隔			[略]	[略]								
歯咬み合い部の横方向間隔			[略]	[略]		3. 歯咬み合い部の横方向間隔			[略]	[略]									
3. 支承	可動支承の機能確認		[略]	[略]	[略]		3. 支承	1. 可動支承の機能確認		[略]	[略]	[略]	[略]						
4. 橋体仕上り	車道幅員		[略]	[略]	[略]		4. 橋体仕上り	1. 車道幅員		[略]	[略]	[略]	[略]						
	全長・支間長		[略]	[略]	[略]			2. 全長・支間長		[略]	[略]	[略]	[略]						
	通り(高欄)		[略]	[略]	[略]			3. 通り(高欄)		[略]	[略]	[略]	[略]						
5. 接合 (1)溶接外観	グループ溶接・すみ肉溶接	溶接ビード表面のピット	[略]	[略]	[略]	[略]	5. 接合 (1)溶接外観	1. グループ溶接・すみ肉溶接	(1)溶接ビード表面のピット	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]					
		溶接ビード表面の凹凸	[略]	[略]	[略]				(2)溶接ビード表面の凹凸	[略]	[略]	[略]							
		オーバーラップ	[略]	[略]	[略]				(3)オーバーラップ	[略]	[略]	[略]							
		アンダーカット	[略]	[略]	[略]				(4)アンダーカット	[略]	[略]	[略]							

			すみ肉溶接 の大きさ	[略]	[略]	[略]			
			割れ	[略]	[略]	[略]			
		アー ク ス タ ッ ド 溶 接	余盛り形状 の不整	[略]	[略]	[略]			
			割れ及びス ラグ巻き込 み	[略]	[略]	[略]			
			アンダーカ ット	[略]	[略]	[略]			
			スタッドジ ベルの仕上 り高さ	[略]	[略]	[略]			
			(2)溶接寸 法	グループ溶接の余 盛り高さ	[略]	[略]			[略]
		(3)ボルト 外観	高力ボルト締付軸 力	[略]	[略]	[略]			
		6 塗装 (1)膜厚	膜厚	[略]	[略]	[略]			[略]
		(2)外観	塗装面の状況	[略]	[略]	[略]			[略]
	色調	[略]	[略]	[略]					

		2 1 アー ク ス タ ッ ド 溶 接	(5)すみ肉溶接の大きさ	[略]	[略]	[略]		
			(6)割れ	[略]	[略]	[略]		
			(1)余盛り形状の不整	[略]	[略]	[略]		
			(2)割れ及びスラグ巻き込み	[略]	[略]	[略]		
			(3)アンダーカット	[略]	[略]	[略]		
			(4)スタッドジベルの仕上り高さ	[略]	[略]	[略]		
		(2) 溶接寸法	1. グループ溶接の余盛り高さ	[略]	[略]	[略]		
		(3) ボルト外観	1. 高力ボルト締付軸力	[略]	[略]	[略]		
		6. 塗装	1. 膜厚	[略]	[略]	[略]		[略]
		(1)膜厚						
(2)外観	1. 塗装面の状況	[略]	[略]	[略]	[略]			
	2. 色調	[略]	[略]	[略]				

改 正 後										改 正 前									
別表第2（鋼橋上部工）										別表第2（鋼橋上部工）									
工 種		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値(mm)	検査の対象	摘要	工 種		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値(mm)	検査の対象	摘要				
			製作時	据付時							製作時	据付時							
6 鋼橋上部工	1. 桁寸法	全長及び支間長	[略]	[略]	[略]	[略]		6 鋼橋上部工	1. 桁寸法	1. 全長及び支間長	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主桁・主構の中心間距離	[略]	[略]	[略]	[略]				2. 主桁・主構の中心間距離	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主構の組立高さ	[略]	[略]	[略]	[略]				3. 主構の組立高さ	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主桁・主構の通り	[略]	[略]	[略]	[略]				4. 主桁・主構の通り	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主桁・主構のそり (製作キャンバー)	[略]	[略]	[略]	[略]				5. 主桁・主構のそり (製作キャンバー)	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主桁・主構の橋端における出入り差	[略]	[略]	[略]	[略]				6. 主桁・主構の橋端における出入り差	[略]	[略]	[略]	[略]					
		主桁・主構の鉛直度	[略]	[略]	[略]	[略]				7. 主桁・主構の鉛直度	[略]	[略]	[略]	[略]					
		現場継手部の隙間	[略]	[略]	[略]	[略]				8. 現場継手部の隙間	[略]	[略]	[略]	[略]					
	2. 伸縮装置	歯型板面の歯咬み合い部の高低差		[略]	[略]	[略]		2. 伸縮装置	1. 歯型板面の歯咬み合い部の高低差		[略]	[略]	[略]	[略]					
		歯咬み合い部の縦方向間隔		[略]	[略]		2. 歯咬み合い部の縦方向間隔			[略]	[略]								
歯咬み合い部の横方向間隔			[略]	[略]		3. 歯咬み合い部の横方向間隔			[略]	[略]									
3. 支承	可動支承の機能確認		[略]	[略]	[略]		3. 支承	1. 可動支承の機能確認		[略]	[略]	[略]	[略]						
4. 橋体仕上り	車道幅員		[略]	[略]	[略]		4. 橋体仕上り	1. 車道幅員		[略]	[略]	[略]	[略]						
	全長・支間長		[略]	[略]	[略]			2. 全長・支間長		[略]	[略]	[略]	[略]						
	通り(高欄)		[略]	[略]	[略]			3. 通り(高欄)		[略]	[略]	[略]	[略]						
5. 接合 (1)溶接外観	グループ溶接・すみ肉溶接	溶接ビード表面のピット	[略]	[略]	[略]	[略]	5. 接合 (1)溶接外観	1. グループ溶接・すみ肉溶接	(1)溶接ビード表面のピット	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]					
		溶接ビード表面の凹凸	[略]	[略]	[略]				(2)溶接ビード表面の凹凸	[略]	[略]	[略]							
		オーバーラップ	[略]	[略]	[略]				(3)オーバーラップ	[略]	[略]	[略]							
		アンダーカット	[略]	[略]	[略]				(4)アンダーカット	[略]	[略]	[略]							

			すみ肉溶接 の大きさ	[略]	[略]	[略]			
			割れ	[略]	[略]	[略]			
		アー ク ス タ ッ ド 溶 接	余盛り形状 の不整	[略]	[略]	[略]			
			割れ及びス ラグ巻き込 み	[略]	[略]	[略]			
			アンダーカ ット	[略]	[略]	[略]			
			スタッドジ ベルの仕上 り高さ	[略]	[略]	[略]			
			(2)溶接寸 法	グループ溶接の余 盛り高さ	[略]	[略]			[略]
		(3)ボルト 外観	高力ボルト締付軸 力	[略]	[略]	[略]			
		6 塗装 (1)膜厚	膜厚	[略]	[略]	[略]			[略]
		(2)外観	塗装面の状況	[略]	[略]	[略]			[略]
	色調	[略]	[略]	[略]					

		2 1 アー ク ス タ ッ ド 溶 接	(5)すみ肉溶接の大きさ	[略]	[略]	[略]		
			(6)割れ	[略]	[略]	[略]		
			(1)余盛り形状の不整	[略]	[略]	[略]		
			(2)割れ及びスラグ巻き込み	[略]	[略]	[略]		
			(3)アンダーカット	[略]	[略]	[略]		
			(4)スタッドジベルの仕上り高さ	[略]	[略]	[略]		
		(2) 溶接寸法	1. グループ溶接の余盛り高さ	[略]	[略]	[略]		
		(3) ボルト外観	1. 高力ボルト締付軸力	[略]	[略]	[略]		
		6. 塗装	1. 膜厚	[略]	[略]	[略]		[略]
		(1)膜厚						
(2)外観	1. 塗装面の状況	[略]	[略]	[略]	[略]			
	2. 色調	[略]	[略]	[略]				

改正後							改正前										
別表第2 (水管橋上部工)							別表第2 (水管橋上部工)										
工種		検査内容	検査の時期		規 格 値(mm)	検査の対象	摘要	工種		検査内容	検査の時期		規 格 値(mm)	検査の対象	摘要		
			製作時	据付時							製作時	据付時					
7 水管橋上部工	1 橋 体 寸 法	真円度	[略]	[略]	[略]	[略]		7 水管橋上部工	1. 橋 体 寸 法	1. 真円度	[略]	[略]	[略]	[略]			
		端面形状(開先角度、ルートフェイス及びルートギャップ)	[略]	[略]	[略]	[略]				[略]	[略]	[略]	[略]	[略]			
		全長及び支間長	[略]	[略]	[略]	[略]				[略]	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	[略]
		キャンバー	[略]	[略]	[略]	[略]				[略]	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	
		補剛材の高さ	[略]	[略]	[略]	[略]				[略]	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	
		桁及びトラスの中心間距離	[略]	[略]	[略]	[略]				[略]	[略]	[略]	[略]	[略]			
		補剛材の鉛直度	[略]	[略]	[略]	[略]				[略]	[略]	[略]	[略]	[略]			
		2 支 承	据付高さ		[略]	[略]				[略]	[略]	2. 支 承	1. 据付高さ			[略]	[略]
	可動支承の移動可能量			[略]	[略]	[略]		[略]	2. 可動支承の移動可能量		[略]		[略]	[略]		[略]	
	可動支承の機能確認			[略]	[略]	[略]		[略]	3. 可動支承の機能確認		[略]		[略]	[略]		[略]	
	3 溶 接 (1) 外 観	ビード表面のピット	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	3. 溶 接 (1) 外 観	1. ビード表面のピット	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	[略]
		アンダーカット	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]		2. アンダーカット	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	[略]
		オーバーラップ	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]		3. オーバーラップ	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	[略]
		溶接ビードの不揃い	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]		4. 溶接ビードの不揃い	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	[略]
		アークストライク	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]		5. アークストライク	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	[略]
		割れ	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]		6. 割れ	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	[略]
		スラグ及びスパッター	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]		7. スラグ、スパッター	[略]	[略]	[略]	[略]		[略]	[略]
		橋 首 (2)	余盛り高さ	[略]	[略]	[略]		[略]		[略]	橋 首 (2)	1. 余盛り高さ	[略]	[略]		[略]	[略]

	寸法	目違い	[略]	[略]	[略]		
	<u>4</u>	膜厚	[略]	[略]	[略]	[略]	
	塗装 (1)						
	膜厚 (2)						
外観		塗装面の状況	[略]	[略]	[略]	[略]	
		色調	[略]	[略]	[略]		

	寸法	<u>2.</u> 目違い	[略]	[略]	[略]		
	<u>4.</u> 塗装 (1) 膜厚	<u>1.</u> 膜厚	[略]	[略]	[略]	[略]	
	(2)	<u>1.</u> 塗装面の状況	[略]	[略]	[略]	[略]	
	外観	<u>2.</u> 色調	[略]	[略]	[略]		

改 正 後						改 正 前					
別表第 2 （電気設備）						別表第 2 （電気設備）					
機器名		検 査 内 容	検査の時期		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	
8 電気設備 （製作）	<u>1</u> 配電盤類 <u>(1)</u> 高圧閉鎖配電盤 <u>(2)</u> 低圧閉鎖配電盤 <u>(3)</u> 高圧電動機盤 <u>(4)</u> コントロールセンタ <u>(5)</u> 監視制御盤 <u>(6)</u> 継電器盤 <u>(7)</u> 操作盤	機構動作試験	○		[略]	<u>1</u> 配電盤類 <u>(1)</u> 高圧閉鎖配電盤 <u>(2)</u> 低圧閉鎖配電盤 <u>(3)</u> 高圧電動機盤 <u>(4)</u> コントロールセンタ <u>(5)</u> 監視制御盤 <u>(6)</u> 継電器盤 <u>(7)</u> 操作盤	<u>1</u> 機構動作試験	○		[略]	
		シーケンス試験	○		[略]		<u>2</u> シーケンス試験	○		[略]	
		商用周波耐電圧試験	○		[略]		<u>3</u> 商用周波耐電圧試験	○		[略]	
	<u>3</u> 直流電源装置 <u>(1)</u> 整流器	機構動作試験	○		[略]	<u>3</u> 直流電源装置 <u>(1)</u> 整流器	<u>1</u> 機構動作試験	○		[略]	
		シーケンス試験	○		[略]		<u>2</u> シーケンス試験	○		[略]	
		耐電圧試験	○		[略]		<u>3</u> 耐電圧試験	○		[略]	
	<u>4</u> U P S 電源装置 （インバータ <u>及び</u> 切替装置）	機構動作試験	○		[略]	<u>4</u> U P S 電源装置 （インバータ、 切替装置）	<u>1</u> 機構動作試験	○		[略]	
		シーケンス試験	○		[略]		<u>2</u> シーケンス試験	○		[略]	
		耐電圧試験	○		[略]		<u>3</u> 耐電圧試験	○		[略]	
	<u>5</u> 予備発電装置	始動停止試験	○		[略]	<u>5</u> 予備発電装置	<u>1</u> 始動停止試験	○		[略]	
		保安装置試験	○		[略]		<u>2</u> 保安装置試験	○		[略]	
		シーケンス試験	○		[略]		<u>3</u> シーケンス試験	○		[略]	
	<u>(1)</u> 発電機単体	絶縁抵抗測定	○		[略]	<u>(1)</u> 発電機単体	<u>1</u> 絶縁抵抗測定	○		[略]	
		商用周波耐電圧試験	○		[略]		<u>2</u> 商用周波耐電圧試験	○		[略]	

検 査 の 対 象		摘 要	
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
検 査 の 対 象		摘 要	
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			

機器名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値
			製作時	据付時	
8 電気設備 (据付)	<u>1.</u> 配電盤類 <u>(1)</u> 高圧閉鎖配電盤 <u>(2)</u> 低圧閉鎖配電盤 <u>(3)</u> 高圧電動機盤 <u>(4)</u> コントロールセンタ <u>(5)</u> 監視制御盤 <u>(6)</u> 継電器盤 <u>(7)</u> 操作盤	機構動作試験		○	[略]
		シーケンス試験		○	[略]
	<u>2.</u> 直流電源装置（キュービクル形）及びUPS電源装置	シーケンス試験		○	[略]
	<u>3.</u> 予備発電装置（発電機及びディーゼル機関）	始動停止試験		○	[略]
		保安装置試験		○	[略]
		シーケンス試験		○	[略]
	<u>4.</u> 試験	絶縁抵抗測定		○	[略]
		絶縁耐力試験		○	[略]
		接地抵抗測定		○	[略]
		総合試運転		○	[略]

機器名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値
			製作時	据付時	
8 電気設備 (据付)	<u>1.</u> 配電盤類 <u>(1)</u> 高圧閉鎖配電盤 <u>(2)</u> 低圧閉鎖配電盤 <u>(3)</u> 高圧電動機盤 <u>(4)</u> コントロールセンタ <u>(5)</u> 監視制御盤 <u>(6)</u> 継電器盤 <u>(7)</u> 操作盤	<u>1.</u> 機構動作試験		○	[略]
		<u>2.</u> シーケンス試験		○	[略]
	<u>2.</u> 直流電源装置（キュービクル形）及びUPS電源装置	<u>1.</u> シーケンス試験		○	[略]
	<u>3.</u> 予備発電装置（発電機、ディーゼル機関）	<u>1.</u> 始動停止試験		○	[略]
		<u>2.</u> 保安装置試験		○	[略]
		<u>3.</u> シーケンス試験		○	[略]
	<u>4.</u> 試験	<u>1.</u> 絶縁抵抗測定		○	[略]
		<u>2.</u> 絶縁耐力試験		○	[略]
		<u>3.</u> 接地抵抗測定		○	[略]
		<u>4.</u> 総合試運転		○	[略]

検 査 の 対 象		摘 要	
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]		[略]	

検 査 の 対 象		摘 要	
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]			
[略]		[略]	

改 正 後						改 正 前							
別表第 2 （水管理制御システム）						別表第 2 （水管理制御システム）							
機 器 名		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値	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			
9 水管理制御システム	<u>1</u> 情報処理設備 <u>(1)</u> データ処理装置 <u>(2)</u> 表示記録端末装置 <u>(3)</u> サーバ装置	電氣的特性試験 <u>ア</u> 電源電圧変動試験	○		[略]	9 水管理制御システム	<u>1</u> 情報処理設備 <u>(1)</u> データ処理装置 <u>(2)</u> 表示記録端末装置 <u>(3)</u> サーバ装置	<u>1</u> 電氣的特性試験 <u>(1)</u> 電源電圧変動試験	○		[略]		
		<u>イ</u> 消費電流測定	○		[略]			<u>(2)</u> 消費電流測定	○		[略]		
		単体試験 機能試験	○		[略]			<u>2</u> 単体試験 <u>(1)</u> 機能試験	○		[略]		
		<u>(4)</u> 補助記憶装置	電氣的特性試験 電源電圧変動試験	○				[略]	<u>(4)</u> 補助記憶装置	<u>1</u> 電氣的特性試験 <u>(1)</u> 電源電圧変動試験	○		[略]
			単体試験 機能試験	○				[略]		<u>2</u> 単体試験 <u>(1)</u> 機能試験	○		[略]
		<u>(5)</u> 入出力処理装置	電氣的特性試験 <u>ア</u> 絶縁抵抗試験	○				[略]	<u>(5)</u> 入出力処理装置	<u>1</u> 電氣的特性試験 <u>(1)</u> 絶縁抵抗試験	○		[略]
	<u>イ</u> 電源電圧変動試験		○		[略]	<u>(2)</u> 電源電圧変動試験	○			[略]			
	<u>ウ</u> 消費電流測定		○		[略]	<u>(3)</u> 消費電流測定	○			[略]			
	<u>エ</u> 耐電圧試験		○		[略]	<u>(4)</u> 耐電圧試験	○			[略]			
	単体試験 機能試験		○		[略]	<u>2</u> 単体試験 <u>(1)</u> 機能試験	○			[略]			
	<u>2</u> 監視操作設備 <u>(1)</u> 操作卓	電氣的特性試験	○		<u>1 (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。	<u>2</u> 監視操作設備 <u>(1)</u> 操作卓	<u>1</u> 電氣的特性試験	○		<u>1. (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。			
		単体試験 機能試験	○		[略]		<u>2</u> 単体試験 <u>(1)</u> 機能試験	○		[略]			
	<u>(2)</u> 監視盤 （グラフィックパネル <u>及び</u> ミニグラフィックパネル）	電氣的特性試験	○		<u>1 (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。	<u>(2)</u> 監視盤 （グラフィックパネル、ミニグラフィックパネル）	<u>1</u> 電氣的特性試験	○		<u>1. (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。			
		単体試験 機能試験	○		[略]		<u>2</u> 単体試験 <u>(1)</u> 機能試験	○		[略]			
	<u>(3)</u> 大型表示装置	単体試験 機能試験	○		[略]	<u>(3)</u> 大型表示装置	<u>1</u> 単体試験 <u>(1)</u> 機能試験	○		[略]			
	<u>(4)</u> 警報表示盤	電氣的特性試験	○		<u>1 (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。	<u>(4)</u> 警報表示盤	<u>1</u> 電氣的特性試験	○		<u>1. (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。			
		単体試験 機能試験	○		[略]		<u>2</u> 単体試験 <u>(1)</u> 機能試験	○		[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]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
<u>1 (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。		<u>1. (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。	
[略]		[略]	
<u>1 (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。		<u>1. (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
<u>1 (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。		<u>1. (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。	
[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	
9 水 管 理 制 御 シ ス テ ム	(5) 監視操 作端 末装置	電気的特性試験	○		1 (1) データ処理装置に準ずる。	9 水 管 理 制 御 シ ス テ ム	(5) 監視操 作端 末装置	1. 電気的特性試験	○		1. (1) データ処理装置に準ずる。
		単体試験 機能試験	○		1 (1) データ処理装置に準ずる。			2. 単体試験 (1) 機能試験	○		1. (1) データ処理装置に準ずる。
	3 情報伝送 設備 (1) テレメー タ及びテレ メータ・テ レコントロ ール装置 (TM 及び TM・TC 装置)	電気的特性試験			1 (5) 入出力処理装置に準ずる。		3. 情報伝送設 備 (1) テレメー タ、テレメ ータ・テレ コントロー ール装置 (TM、 TM・TC 装置)	1. 電気的特性試験			1. (5) 入出力処理装置に準ずる。
		ア 絶縁抵抗試験	○					(1) 絶縁抵抗試験	○		
		イ 電源電圧変動 試験	○					(2) 電源電圧変動試 験	○		
		ウ 消費電流測定	○					(3) 消費電流測定	○		
		エ 耐電圧試験	○					(4) 耐電圧試験	○		
		オ テレメータ精 度試験	○		[略]			(5) テレメータ精度 試験	○		[略]
		カ レベル試験	○		[略]			(6) レベル試験	○		[略]
		単体試験 機能試験	○		[略]			2. 単体試験 (1) 機能試験	○		[略]
	(2) データ転 送置	電気的特性試験	○		3 (1) TM 及び TM・TC 装置に準ずる。		(2) データ転送 置	1. 電気的特性試験	○		3. (1) TM、TM・TC 装置に準ずる。
		単体試験 機能試験	○		[略]			2. 単体試験 (1) 機能試験	○		[略]
	(3) 入出力中 継装置	電気的特性試験	○		3 (1) TM 及び TM・TC 装置に準ずる。		(3) 入出力中継 装置	1. 電気的特性試験	○		3. (1) TM、TM・TC 装置に準ずる。
		単体試験 機能試験	○		[略]			2. 単体試験 (1) 機能試験	○		[略]
	(4) 機側伝送 装置	電気的特性試験	○		1 (5) 入出力処理装置に準ずる。		(4) 機側伝送装 置	1. 電気的特性試験	○		1. (5) 入出力処理装置に準ずる。
		単体試験 機能試験	○		[略]			2. 単体試験 (1) 機能試験	○		[略]
	(5) 対孫局中 継装置	電気的特性試験	○		3 (3) 入出力中継装置に準ずる。		(5) 対孫局中継 装置	1. 電気的特性試験	○		3. (3) 入出力中継装置に準ずる。
		単体試験 機能試験	○		[略]			2. 単体試験 (1) 機能試験	○		[略]
	(6) 孫局装置	電気的特性試験	○		3 (3) 入出力中継装置に準ずる。		(6) 孫局装置	1. 電気的特性試験	○		3. (3) 入出力中継装置に準ずる。
		単体試験 機能試験	○		[略]			2. 単体試験 (1) 機能試験	○		[略]

改 正 後		改 正 前	
検 査 の 対 象	摘 要	検 査 の 対 象	摘 要
<u>1 (1)</u> データ処理装置に準ずる。		<u>1. (1)</u> データ処理装置に準ずる。	
<u>1 (1)</u> データ処理装置に準ずる。		<u>1. (1)</u> データ処理装置に準ずる。	
<u>1 (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。		<u>1. (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
<u>3 (1)</u> TM <u>及び</u> TM・TC 装置に準ずる。 なお、 <u>(ア)</u> 絶縁抵抗試験、 <u>(エ)</u> 耐電圧試験、 <u>(オ)</u> テレメータ精度試験は除く。		<u>3. (1)</u> TM、TM・TC 装置に準ずる。 なお、 <u>(1)</u> 絶縁抵抗試験、 <u>(4)</u> 耐電圧試験、 <u>(5)</u> テレメータ精度試験は除く。	
[略]		[略]	
<u>3 (1)</u> TM <u>及び</u> TM・TC 装置に準ずる。 なお、 <u>(オ)</u> テレメータ精度試験、 <u>(カ)</u> レベル試験は除く。		<u>3. (1)</u> TM、TM・TC 装置に準ずる。 なお、 <u>(5)</u> テレメータ精度試験、 <u>(6)</u> レベル試験は除く。	
[略]		[略]	
<u>1 (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。		<u>1. (5)</u> 入出力処理装置に準ずる。	
[略]		[略]	
<u>3 (3)</u> 入出力中継装置に準ずる。		<u>3. (3)</u> 入出力中継装置に準ずる。	
[略]		[略]	
<u>3 (3)</u> 入出力中継装置に準ずる。		<u>3. (3)</u> 入出力中継装置に準ずる。	
[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	
9 水 管 理 制 御 シ ス テ ム	<u>4</u> 雨水テレメータ・放流警報設備（河川管理用） <u>(1)</u> 雨水テレメータ装置 <u>ア</u> テレメータ監視局装置 <u>イ</u> テレメータ観測局装置	電气的特性試験	○		<u>3 (1)</u> TM <u>及び</u> TM・TC 装置に準ずる。	9 水 管 理 制 御 シ ス テ ム	<u>4</u> 雨水テレメータ・放流警報設備（河川管理用） <u>(1)</u> 雨水テレメータ装置 <u>①</u> テレメータ監視局装置 <u>②</u> テレメータ観測局装置	<u>1.</u> 電气的特性試験	○		<u>3. (1)</u> TM、TM・TC 装置に準ずる。
		単体試験			[略]			<u>2.</u> 単体試験			[略]
		機能試験	○					<u>(1)</u> 機能試験	○		
	<u>(2)</u> 放流警報装置 <u>ア</u> 放流警報制御監視局装置 <u>イ</u> 警報局装置	組合せ試験		○	[略]		<u>(2)</u> 放流警報装置 <u>①</u> 放流警報制御監視局装置 <u>②</u> 警報局装置	<u>3.</u> 組合せ試験		○	[略]
		電气的特性試験	○		<u>4 (1)</u> 雨水テレメータ装置に準ずる。			<u>1.</u> 電气的特性試験	○		<u>4. (1)</u> 雨水テレメータ装置に準ずる。
		単体試験			[略]			<u>2.</u> 単体試験			[略]
	<u>(3)</u> サイレン装置 <u>ア</u> サイレン制御盤 <u>イ</u> サイレン <u>(4)</u> 拡声装置 <u>ア</u> ホーンスピーカ <u>(5)</u> 集音マイク <u>(6)</u> 回転灯	機能試験	○				<u>(3)</u> サイレン装置 <u>①</u> サイレン制御盤 <u>②</u> サイレン <u>(4)</u> 拡声装置 <u>①</u> ホーンスピーカ <u>(5)</u> 集音マイク <u>(6)</u> 回転灯	<u>(1)</u> 機能試験	○		[略]
		組合せ試験		○	[略]			<u>3.</u> 組合せ試験		○	[略]
		単体試験			[略]			<u>1.</u> 単体試験		○	[略]
	<u>5</u> 無線設備 <u>(1)</u> 無線装置 <u>(2)</u> 移動無線装置	組合せ試験			[略]		<u>(3)</u> 無線中継装置	<u>(1)</u> 組合せ試験			[略]
		単体試験			[略]			<u>1.</u> 単体試験			[略]
		送信 <u>及び</u> 受信特性試験	○	○				<u>(1)</u> 送信・受信特性試験	○	○	
	<u>(3)</u> 無線中継装置	電气的特性試験	○		<u>4 (1)</u> 雨水テレメータ装置に準ずる。			<u>1.</u> 電气的特性試験	○		<u>4. (1)</u> 雨水テレメータ装置に準ずる。
		単体試験			[略]			<u>2.</u> 単体試験			[略]
		機能試験	○					<u>(1)</u> 機能試験	○		
		組合せ試験		○	[略]			<u>3.</u> 組合せ試験		○	[略]

改 正 後		改 正 前	
検 査 の 対 象	摘 要	検 査 の 対 象	摘 要
<u>3 (1)</u> TM、TM・TC 装置に準ずる。 なお、 <u>エ</u> テレメータ精度試験、 <u>オ</u> レベル試験を除き、信号（パルス、デジタルなど）入力確認を追加する。		<u>3. (1)</u> TM、TM・TC 装置に準ずる。 なお、 <u>(4)</u> テレメータ精度試験、 <u>(5)</u> レベル試験を除き、信号（パルス、デジタルなど）入力確認を追加する。	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
<u>4 (1)</u> 雨水テレメータ装置に準ずる。 なお、信号（パルス、デジタルなど）入力確認を除く。		<u>4. (1)</u> 雨水テレメータ装置に準ずる。 なお、信号（パルス、デジタルなど）入力確認を除く。	
[略]		[略]	
[略]		[略]	
放流警報システムを構成するすべての装置を組合せて、呼出し、警報制御・監視、印字、操作・表示、外部出力、通話機能など放流警報システムの動作を確認する。		放流警報システムを構成するすべての装置を組合せて、呼出し、警報制御・監視、印字、操作・表示、外部出力、通話機能など放流警報システムの動作を確認する。	
[略]		[略]	
<u>4 (1)</u> 雨水テレメータ装置に準ずる。 なお、信号（パルス、デジタルなど）入力確認を除く。		<u>4. (1)</u> 雨水テレメータ装置に準ずる。 なお、信号（パルス、デジタルなど）入力確認を除く。	
[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	
9 水 管 理 制 御 シ ス テ ム	<u>6</u> CCTV 設備 <u>(1)</u> CCTV 装置 <u>(2)</u> 操作器 <u>(3)</u> カメラ制御装置 <u>(4)</u> カメラ装置	電気的特性試験	○		<u>4 (1)</u> 雨水テレメータ装置に準ずる。	9 水 管 理 制 御 シ ス テ ム	<u>6</u> CCTV 設備 <u>(1)</u> CCTV 装置 <u>(2)</u> 操作器 <u>(3)</u> カメラ制御装置 <u>(4)</u> カメラ装置	<u>1</u> 電気的特性試験	○		<u>4. (1)</u> 雨水テレメータ装置に準ずる。
		単体試験 機能試験	○		[略]	<u>2</u> 単体試験 <u>(1)</u> 機能試験		○		[略]	
		組合せ試験		○	[略]	<u>3</u> 組合せ試験			○	[略]	
	<u>7</u> 電源設備 <u>(1)</u> UPS 電源装置（汎用品）	単体試験	○		[略]	<u>7</u> 電源設備 <u>(1)</u> UPS 電源装置（汎用品）	<u>1</u> 単体試験	○		[略]	施設機械工事等検査技術基準、別表 2 電気設備、8 電気設備(据付) <u>2</u> 直流電源装置及び UPS 電源装置に基づき実施する。
				○	施設機械工事等検査技術基準、別表 2 電気設備、8 電気設備(据付) <u>2</u> 直流電源装置及び UPS 電源装置に基づき実施する。				○	施設機械工事等検査技術基準、別表 2 電気設備、8 電気設備(据付) <u>2</u> 直流電源装置及び UPS 電源装置に基づき実施する。	
	<u>(2)</u> 直流電源装置[DC12V・24V]	単体試験	○		施設機械工事等検査技術基準、別表 2 電気設備、8 電気設備(製作) <u>3</u> 直流電源装置に基づき実施する。	<u>(2)</u> 直流電源装置 [DC12V・24V]	<u>1</u> 単体試験	○		施設機械工事等検査技術基準、別表 2 電気設備、8 電気設備(製作) <u>3</u> 直流電源装置に基づき実施する。	施設機械工事等検査技術基準、別表 2 電気設備、8 電気設備(据付) <u>2</u> 直流電源装置及び UPS 電源装置に基づき実施する。
				○	施設機械工事等検査技術基準、別表 2 電気設備、8 電気設備(据付) <u>2</u> 直流電源装置及び UPS 電源装置に基づき実施する。				○	施設機械工事等検査技術基準、別表 2 電気設備、8 電気設備(据付) <u>2</u> 直流電源装置及び UPS 電源装置に基づき実施する。	
	<u>8</u> 計測設備 <u>(1)</u> フロート式水位計（ポテンシヨ式） <u>(2)</u> フロート式水位計（シンク式） <u>(3)</u> フロート式水位計（デジタル式） <u>(4)</u> フロート式水位計（水研 62 型）	機構動作試験	○		[略]	<u>8</u> 計測設備 <u>(1)</u> フロート式水位計（ポテンシヨ式） <u>(2)</u> フロート式水位計（シンク式） <u>(3)</u> フロート式水位計（デジタル式） <u>(4)</u> フロート式水位計（水研 62 型）	<u>1</u> 機構動作試験	○		[略]	
		単体試験 <u>ア</u> 精度試験	○		[略]		<u>2</u> 単体試験 <u>(1)</u> 精度試験	○		[略]	
		<u>イ</u> 警報動作試験	○		[略]		<u>(2)</u> 警報動作試験	○		[略]	
		<u>ウ</u> 調整試験		○	[略]		<u>(3)</u> 調整試験		○	[略]	
	<u>(5)</u> 圧力式水位計（半導体式） <u>(6)</u> 圧力式水位計（セラミック式） <u>(7)</u> 圧力式水位計（差動トランス式） <u>(8)</u> 圧力式水位計（水晶式）	単体試験 <u>ア</u> 精度試験	○		[略]	<u>(5)</u> 圧力式水位計（半導体式） <u>(6)</u> 圧力式水位計（セラミック式） <u>(7)</u> 圧力式水位計（差動トランス式） <u>(8)</u> 圧力式水位計（水晶式）	<u>1</u> 単体試験 <u>(1)</u> 精度試験	○		[略]	
		<u>イ</u> 調整試験		○	[略]		<u>(2)</u> 調整試験		○	[略]	

改 正 後		改 正 前	
検 査 の 対 象	摘 要	検 査 の 対 象	摘 要
4 (1) 雨水テレメータ装置に準ずる。 なお、信号（パルス、デジタルなど）入力確認を除く。また、操作器も除く。		4. (1) 雨水テレメータ装置に準ずる。 なお、信号（パルス、デジタルなど）入力確認を除く。また、操作器も除く。	
[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	
9 水管理制御システム	(9) 超音波式水位計	単体試験 ア 精度試験	○		[略]	9 水管理制御システム	(9) 超音波式水位計	1. 単体試験 (1) 精度試験	○		[略]
	(10) 電波式水位計	イ 調整試験		○	[略]		(10) 電波式水位計	(2) 調整試験		○	[略]
	(11) 電磁式流量計	耐圧試験	○		[略]		(11) 電磁式流量計	1. 耐圧試験	○		[略]
		単体試験 ア 精度試験	○		[略]			2. 単体試験 (1) 精度試験	○		[略]
		イ 調整試験		○	[略]			(2) 調整試験		○	[略]
	(12) 超音波式流量計 (管路用)	単体試験 ア 精度試験	○		[略]		(12) 超音波式流量計 (管路用)	1. 単体試験 (1) 精度試験	○		[略]
		イ 調整試験		○	[略]			(2) 調整試験		○	[略]
	(13) 超音波式流量計 (開渠用)						(13) 超音波式流量計 (開渠用)				
	(14) 圧力計	耐圧試験	○		[略]		(14) 圧力計	1. 耐圧試験	○		[略]
		単体試験 ア 精度試験	○		[略]			2. 単体試験 (1) 精度試験	○		[略]
		イ 調整試験		○	[略]			(2) 調整試験		○	[略]
	(15) 雨量・雨雪量計	機構動作試験	○		[略]		(15) 雨量・雨雪量計	1. 機構動作試験	○		[略]
		単体試験 ア 精度試験	○		[略]			2. 単体試験 (1) 精度試験	○		[略]
		イ 調整試験		○	[略]			(2) 調整試験		○	[略]
	9 総合組合せ試験	1 総合組合せ試験	○	○	[略]		9. 総合組合せ試験	1. 総合組合せ試験	○	○	[略]
	10 総合試運転			○	[略]		10. 総合試運転			○	[略]
	11 出来形	1 数量	○	○	[略]		11. 出来形	1. 数量	○	○	[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]	
[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]	