

機械・電気設備請負工事必携

2 機械・電気設備工事施工管理基準

新旧対比表

(令和6年4月)

頁	改訂前	改訂後
目次	目次	目次
	1. 共通項目	1. 共通項目
	1-1 材料検査 4-1	1-1 材料検査 4-1
	1-2 外形寸法検査 4-1	1-2 外形寸法検査 4-1
	1-3 鋳造品 4-2	1-3 鋳造品 4-2
	1-4 塗装検査 4-3	1-4 塗装検査 4-3
	1-5 溶接検査 4-3	1-5 溶接検査 4-3
	1-6 非破壊検査 4-9	1-6 非破壊検査 4-9
	1-7 購入品検査 4-9	1-7 購入品検査 4-9
	1-8 溶融亜鉛メッキ検査 4-9	1-8 溶融亜鉛メッキ検査 4-9
	2. ポンプ・送風機設備	2. ポンプ・送風機設備
	2-1 立軸斜流ポンプ、立軸渦巻斜流ポンプ、横軸斜流ポンプ 4-10	2-1 立軸斜流ポンプ、立軸渦巻斜流ポンプ、横軸斜流ポンプ 4-10
	2-2 水中汚水ポンプ 4-13	2-2 水中汚水ポンプ 4-13
	2-3 歯車減速機、流体継手付減速機 4-15	2-3 歯車減速機、流体継手付減速機、搭載型減速機 4-15
	2-4 直結式ターボプロア 4-16	2-4 直結式ターボプロア 4-16
	2-5 天井クレーン 4-19	2-5 天井クレーン 4-18
	2-6 ディーゼル機関 4-23	2-6 ディーゼル機関 4-23
	2-7 空気圧縮機 4-27	2-7 空気圧縮機 4-26
	2-8 貯油槽及び燃料小出槽 4-28	2-8 貯油槽及び燃料小出槽 4-27
	2-9 水槽（鋼板製） 4-29	2-9 水槽（鋼板製） 4-28
	2-10 FRP製タンク 4-30	2-10 FRP製タンク 4-29
	2-11 空気槽 4-31	2-11 空気槽 4-30
	2-12 バタフライ弁 4-32	2-12 バタフライ弁 4-31
	2-13 吸込・吐出管 4-33	2-13 吸込・吐出管 4-32
	2-14 ゴム伸縮可とう管 4-34	2-14 ゴム伸縮可とう管 4-33
	2-15 汎用ポンプ 4-35	2-15 汎用ポンプ 4-34
	2-16 汎用送風機 4-36	2-16 汎用送風機 4-35
	2-17 仕切弁 4-37	2-17 仕切弁 4-36
	2-18 逆止弁 4-38	2-18 逆止弁 4-37
	2-19 逆流防止弁 4-39	2-19 逆流防止弁（フラップ弁） 4-38
	2-20 偏心構造弁 4-40	2-20 偏心構造弁 4-39
	2-21 鋼製可とう管 4-41	2-21 鋼製可とう管 4-40
	2-22 空気ろ過装置 4-42	2-22 空気ろ過装置 4-41

頁	改訂前	改訂後
目次	3. 水門、沈砂池機械、水処理設備	3. 水門、沈砂池機械、水処理設備
	3-1 鋼板製ゲート 4-43	3-1 鋼板製ゲート 4-42
	3-2 鋳鉄製制水扉、鋳鉄製可動堰 4-51	3-2 鋳鉄製制水扉、鋳鉄製可動堰 4-44
	3-3 横引ゲート 4-52	3-3 横引ゲート (陸開) 4-45
	3-4 ゲート用油圧シリンダー 4-53	3-4 ゲート用油圧シリンダー 4-46
	3-5 ゲート用油圧ユニット 4-54	3-5 ゲート用油圧ユニット 4-47
	3-6 手動開閉装置 4-56	3-6 手動開閉装置 4-48
	3-7 電動開閉装置 4-57	3-7 電動開閉装置・巻上機 4-49
	3-8 自動除塵機 4-58	3-8 自動除塵機 4-50
	3-9 走行式除塵機 4-60	3-9 走行式除塵機 4-52
	3-10 スクリーン 4-61	3-10 スクリーン 4-53
	3-11 沈砂掻揚機 4-62	3-11 沈砂掻揚機 4-54
	3-12 沈砂掻揚機、埋没防止形沈砂掻揚機 4-63	3-12 沈砂掻揚機、埋没防止形沈砂掻揚機 4-55
	3-13 走行式沈砂掻揚機 4-64	3-13 走行式沈砂掻揚機 4-56
	3-14 流水トラフ 4-65	3-14 流水トラフ 4-57
	3-15 ベルトコンベア 4-66	3-15 ベルトコンベヤ 4-58
	3-16 フライトコンベア 4-67	3-16 フライトコンベヤ 4-59
	3-17 スキップホイスト 4-68	3-17 スキップホイスト 4-60
	3-18 ホッパー (カットゲート式) 4-69	3-18 ホッパー (カットゲート式) 4-61
	3-19 ホッパー (定量払い出し式) 4-70	3-19 ホッパー (定量払い出し式) 4-62
	3-20 し渣沈砂洗浄機 4-71	3-20 し渣沈砂洗浄機 4-63
	3-21 し渣破碎機 4-72	3-21 し渣破碎機 4-64
	3-22 し渣脱水機 4-73	3-22 し渣脱水機 4-65
	3-23 汚泥掻寄機 4-74	3-23 汚泥掻寄機 4-66
	3-24 自動洗浄ストレーナー 4-75	3-24 自動洗浄ストレーナ 4-67
	3-25 マイクロストレーナ 4-76	3-25 マイクロストレーナ 4-68
	3-26 スカムスキマー 4-77	3-26 スカムスキマー (手動・電動) 4-69
	3-27 FRP製覆蓋 4-78	3-27 FRP製覆蓋 4-70
	3-28 次亜塩ソーダ注入ポンプ 4-79	3-28 次亜塩ソーダ注入ポンプ 4-71
	3-29 散気装置 散気筒 4-81	3-29 散気装置 散気筒 4-73
	3-30 散気装置 散気板 4-82	3-30 散気装置 散気板 4-74
	3-31 超微細気泡散気装置 4-83	3-31 超微細気泡散気装置 4-75
	3-32 散気装置 ライザ、ヘッダ管 4-84	3-32 散気装置 ライザ、ヘッダ管 4-76
	3-33 散気装置 散気板ホルダー (SUS) 4-85	3-33 散気装置 散気板ホルダー (SUS) 4-77
	3-34 散気装置 散気板ホルダー (PC板) 4-86	3-34 散気装置 散気板ホルダー (PC製) 4-78
	3-35 機械攪拌エアレータ 4-87	3-35 機械攪拌エアレータ 4-79
	3-36 鋼製ろ過装置 4-88	3-36 鋼製ろ過装置 4-80

頁	改訂前	改訂後
目次	<p>4. 汚泥処理設備及び焼却炉設備</p> <p>4-1 汚泥濃縮槽搔寄機 4-89</p> <p>4-2 遠心濃縮機、遠心脱水機 4-90</p> <p>4-3 ベルトプレス脱水機 4-92</p> <p>4-4 スクリュープレス脱水機 4-94</p> <p>4-5 ベルト型ろ過濃縮機 4-96</p> <p>4-6 焼却炉本体 4-97</p> <p>4-7 補助燃料装置（メインバーナー） 4-98</p> <p>4-8 空気予熱機、白煙防止予熱機 4-99</p> <p>4-9 ケーキ投入機 4-100</p> <p>4-10 定量フィーダ 4-101</p> <p>4-11 計量コンベア 4-102</p> <p>4-12 流動ブロア 4-103</p> <p>4-13 昇圧ブロア、白煙ブロア 4-105</p> <p>4-14 サイクロン 4-107</p> <p>4-15 サイクロン灰搬出機 4-108</p> <p>4-16 灰ホッパ 4-109</p> <p>4-17 灰輸送コンベア 4-110</p> <p>4-18 苛性ソーダ貯槽 4-111</p> <p>4-19 苛性ソーダ供給ポンプ 4-112</p> <p>4-20 湿式電気集塵機、乾式電気集塵機 4-113</p> <p>4-21 排煙処理塔、煙突 4-114</p> <p>4-22 誘引ファン 4-115</p> <p>4-23 一軸ネジ式ポンプ 4-116</p> <p>4-24 ギヤポンプ 4-117</p> <p>4-25 立型パドル式攪拌機 4-118</p> <p>4-26 排ガス冷却塔 4-119</p> <p>4-27 バグフィルタ 4-120</p>	<p>4. 汚泥処理設備及び焼却炉設備</p> <p>4-1 汚泥濃縮槽搔寄機 4-81</p> <p>4-2 遠心濃縮機、遠心脱水機 4-82</p> <p>4-3 ベルトプレス脱水機 4-84</p> <p>4-4 スクリュープレス脱水機 4-86</p> <p>4-5 ベルト型ろ過濃縮機 4-88</p> <p>4-6 焼却炉本体 4-89</p> <p>4-7 補助燃料装置（メインバーナー） 4-90</p> <p>4-8 空気予熱機、白煙防止予熱機 4-91</p> <p>4-9 ケーキ投入機 4-92</p> <p>4-10 定量フィーダ 4-93</p> <p>4-11 計量コンベア 4-94</p> <p>4-12 流動ブロワ 4-95</p> <p>4-13 昇圧ブロワ、白煙ブロワ 4-97</p> <p>4-14 サイクロン 4-99</p> <p>4-15 サイクロン灰搬出機 4-100</p> <p>4-16 灰ホッパ 4-101</p> <p>4-17 灰輸送コンベア 4-102</p> <p>4-18 苛性ソーダ貯槽 4-103</p> <p>4-19 苛性ソーダ供給ポンプ 4-104</p> <p>4-20 湿式電気集塵機、乾式電気集塵機 4-105</p> <p>4-21 排煙処理塔、煙突 4-106</p> <p>4-22 誘引ファン 4-107</p> <p>4-23 一軸ネジ式ポンプ 4-108</p> <p>4-24 ギヤポンプ 4-109</p> <p>4-25 立型パドル式攪拌機 4-110</p> <p>4-26 排ガス冷却塔 4-111</p> <p>4-27 バグフィルタ 4-112</p>

頁	改訂前	改訂後
目次	<p>5. 脱臭設備</p> <p>5-1 脱臭用吸込ファン 4-121</p> <p>5-2 脱臭用ダンパー 4-122</p> <p>5-3 薬液洗浄塔 4-123</p> <p>5-4 薬液溶解タンク 4-124</p> <p>5-5 薬品注入ポンプ 4-125</p> <p>5-6 薬液循環タンク 4-126</p> <p>5-7 薬液循環ポンプ 4-127</p> <p>5-8 薬液中和タンク 4-128</p> <p>5-9 デミスター 4-129</p> <p>5-10 オゾン発生装置 4-130</p> <p>5-11 活性炭吸着塔・生物脱臭装置 4-131</p>	<p>5. 脱臭設備</p> <p>5-1 脱臭用吸込ファン 4-113</p> <p>5-2 脱臭用ダンパー 4-114</p> <p>5-3 薬液洗浄塔 4-115</p> <p>5-4 薬品溶解タンク 4-116</p> <p>5-5 薬品注入ポンプ 4-117</p> <p>5-6 薬液循環タンク 4-118</p> <p>5-7 薬液循環ポンプ 4-119</p> <p>5-8 薬液中和タンク 4-120</p> <p>5-9 デミスター (ミストセパレータ) 4-121</p> <p>5-10 オゾン発生装置 4-122</p> <p>5-11 活性炭吸着塔・生物脱臭装置 4-123</p>

頁	改訂前				改訂後				
4-1	1. 共通項目				1. 共通項目				
	検査対象		規格値		検査対象		規格値		摘要
	工種	項目			工種	項目			
	1-1 材料検査		共通仕様書記載の材料の準拠規格による。		1-1 材料検査		共通仕様書記載の材料の準拠規格による。		製缶品等は JIS B 0405 1991 極粗級 に準拠（部品・組立品 共） 部品 それ一つでは、一定 の機能を発揮しない もので、下記組立品 を構成する要素とな るもの 組立品 溶接やボルト等で部 品が接合され、一定 の機能を有するよう になったもの 機械加工部は JIS B 0405 1991 中級に 準拠 据付及び接合取合部は JIS B 0405 1991 粗級に 準拠
1-2 外形寸法 許容値	(1)長さ及び 機械加工部の 寸法の許容差			1-2 外形寸法 許容値	(1)長さ及び 機械加工部の 寸法の許容差				
寸法の区分		製缶品等 の外形寸 法	機械加工 部寸法 (両面加工の み適用)	寸法の区分		製缶品等 の外形寸 法	機械加工 部寸法 (両面加工の み適用)		
を 超え		以 下		を 超え		以 下			
-		120		± 1.5		± 0.3			
120		400		± 2.5		± 0.5			
400		1000		± 4.0		± 0.8			
1000		2000		± 6.0		± 1.2			
2000		4000		± 8.0		± 2.0			
4000		-		± 0.2%		± 3.0			
(2)据付及び 接続取合部 寸法の許容差				寸法の区分		機械加工部寸法			
を 超え		以 下		を 超え		以 下			
-		400		± 1.2		± 1.2			
400		1000		± 2.0		± 2.0			
1000		2000		± 3.0		± 3.0			
2000		-		± 4.0		± 4.0			
(3) 鋳鉄品		外形寸法許容値については、承諾図書（施 工図等）で確認		(3) 鋳鉄品		外形寸法許容値については、承諾図書（施 工図等）で確認			
(4) 鋳鋼品				(4) 鋳鋼品					
(5) 鋳造品				(5) 鋳造品					

(mm)

(mm)

頁	改訂前				改訂後																																															
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要																																												
4-3	工種	項目			工種	項目																																														
	1-4 塗装検査	(1)平均塗膜厚	1 ロッドの塗膜厚平均値は、目標塗膜厚合計値の100%以上とする。	測定数は、全塗装面積 10 m ² までは2箇所（1箇所上下左右4点測定）、10 m ² を超え100 m ² までは10 m ² を増す毎に2箇所増、100 m ² を超えると100 m ² 増す毎に4箇所増とし、その1箇所当りの平均値が標準塗膜厚以上とする。	1-4 塗装検査	(1)平均塗膜厚	1 ロッドの塗膜厚平均値は、目標塗膜厚合計値の100%以上とする。	測定数は、全塗装面積 10 m ² までは2箇所（1箇所上下左右4点測定）、10 m ² を超え100 m ² までは10 m ² を増す毎に2箇所増、100 m ² を超えると100 m ² 増す毎に4箇所増とし、その1箇所当りの平均値が標準塗膜厚以上とする。																																												
		(2)最小塗膜厚							測定値の最小値は、目標塗膜厚合計値の70%以上とする。	(2)最小塗膜厚	測定値の最小値は、目標塗膜厚合計値の70%以上とする。																																									
				塗膜厚測定箇所数の例				塗膜厚測定箇所数の例																																												
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>塗装面積 [m²]</th> <th>測定箇所</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>2</td></tr> <tr><td>20</td><td>4</td></tr> <tr><td>50</td><td>10</td></tr> <tr><td>100</td><td>20</td></tr> <tr><td>200</td><td>24</td></tr> <tr><td>500</td><td>36</td></tr> <tr><td>1,000</td><td>56</td></tr> <tr><td>2,000</td><td>96</td></tr> <tr><td>2,000</td><td>96</td></tr> <tr><td>を超える</td><td>を超える</td></tr> </tbody> </table>	塗装面積 [m ²]	測定箇所	10	2	20	4	50	10	100	20	200	24	500	36	1,000	56	2,000	96	2,000	96	を超える	を超える				<table border="1"> <thead> <tr> <th>塗装面積 [m²]</th> <th>測定箇所</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>2</td></tr> <tr><td>20</td><td>4</td></tr> <tr><td>50</td><td>10</td></tr> <tr><td>100</td><td>20</td></tr> <tr><td>200</td><td>24</td></tr> <tr><td>500</td><td>36</td></tr> <tr><td>1,000</td><td>56</td></tr> <tr><td>2,000</td><td>96</td></tr> <tr><td>2,000</td><td>96</td></tr> <tr><td>を超える</td><td>を超える</td></tr> </tbody> </table>	塗装面積 [m ²]	測定箇所	10	2	20	4	50	10	100	20	200	24	500	36	1,000	56	2,000	96	2,000	96	を超える	を超える
塗装面積 [m ²]	測定箇所																																																			
10	2																																																			
20	4																																																			
50	10																																																			
100	20																																																			
200	24																																																			
500	36																																																			
1,000	56																																																			
2,000	96																																																			
2,000	96																																																			
を超える	を超える																																																			
塗装面積 [m ²]	測定箇所																																																			
10	2																																																			
20	4																																																			
50	10																																																			
100	20																																																			
200	24																																																			
500	36																																																			
1,000	56																																																			
2,000	96																																																			
2,000	96																																																			
を超える	を超える																																																			
	1-5 溶接検査	(1)開先検査	溶接部の開先について、外観検査を行う。	ダム・堰検査要領表 4.4-2 参照	1-5 溶接検査	(1)開先検査	溶接部の開先について、外観検査を行う。	ダム・堰検査要領表 4.4-2 参照																																												
		(2)突合せ溶接余盛高さ							<table border="1"> <thead> <tr> <th>板厚</th> <th>許容値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>板厚 12mm 以下のもの</td><td>3 mm</td></tr> <tr><td>板厚 12mm を超え 25mm 以下もの</td><td>4 mm</td></tr> <tr><td>板厚 25mm を超えるもの</td><td>6 mm</td></tr> </tbody> </table>	板厚	許容値	板厚 12mm 以下のもの	3 mm	板厚 12mm を超え 25mm 以下もの	4 mm	板厚 25mm を超えるもの	6 mm	(2)突合せ溶接余盛高さ	<table border="1"> <thead> <tr> <th>板厚</th> <th>許容値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>板厚 12mm 以下のもの</td><td>3 mm</td></tr> <tr><td>板厚 12mm を超え 25mm 以下もの</td><td>4 mm</td></tr> <tr><td>板厚 25mm を超えるもの</td><td>6 mm</td></tr> </tbody> </table>	板厚	許容値	板厚 12mm 以下のもの	3 mm	板厚 12mm を超え 25mm 以下もの	4 mm	板厚 25mm を超えるもの	6 mm																									
板厚	許容値																																																			
板厚 12mm 以下のもの	3 mm																																																			
板厚 12mm を超え 25mm 以下もの	4 mm																																																			
板厚 25mm を超えるもの	6 mm																																																			
板厚	許容値																																																			
板厚 12mm 以下のもの	3 mm																																																			
板厚 12mm を超え 25mm 以下もの	4 mm																																																			
板厚 25mm を超えるもの	6 mm																																																			

頁	改訂前				改訂後			
4-10	2. ポンプ・送風機設備				2. ポンプ・送風機設備			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目			工種	項目		
	2-1 立軸斜流ポンプ 立軸渦巻 斜流ポンプ 横軸斜流ポンプ	1)材料検査 ケーシング 羽根車 主軸	共通項目 1-1 材料検査による。		2-1 立軸斜流ポンプ 立軸渦巻 斜流ポンプ 横軸斜流ポンプ	1)材料検査 ケーシング 羽根車 主軸	共通項目 1-1 材料検査による。	
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鑄肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造 塗装部	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。 共通項目 1-4 塗装検査による。		2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鑄肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造 塗装部	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。 共通項目 1-4 塗装検査による。	
	3)水圧検査		水漏れ変形等の異常がないこと。	(1) 試験圧力は最高使用圧力の 1.5 倍以上。但し、0.15MPa を最低とする。 (2) 保持時間は 3 分以上とする。	3)水圧検査		水漏れ変形等の異常がないこと。	(1) 試験圧力は最高使用圧力の 1.5 倍以上。但し、0.15MPa を最低とする。 (2) 保持時間は 3 分以上とする。
4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	スケールにより、承諾図にて確認する。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。	
5)すきま検査	ケーシング～ 羽根車	承諾図による。	羽根車を一旦ライナー上に置いた後、引上げ代で確認する。 確認はポンプ継手部で行う。	5)すきま検査	ケーシング～ 羽根車	承諾図による。	羽根車を一旦ライナー上に置いた後、引上げ代で確認する。 確認はポンプ継手部で行う。	

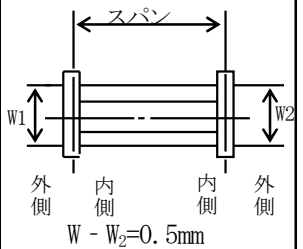
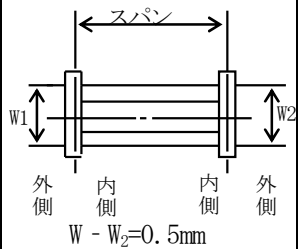
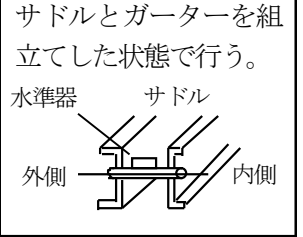
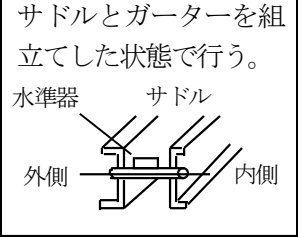
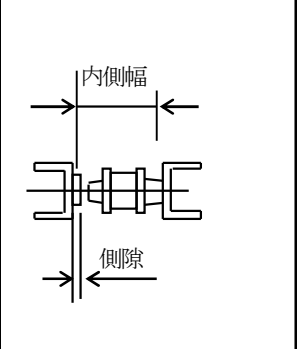
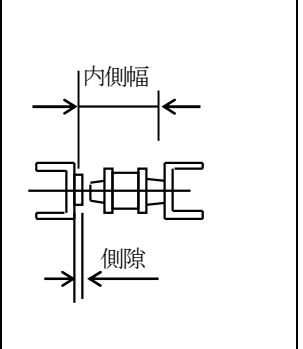
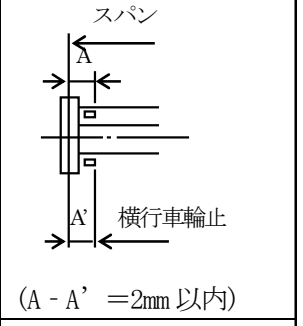
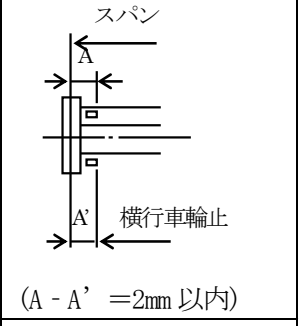
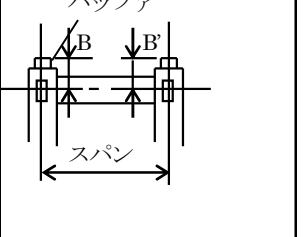
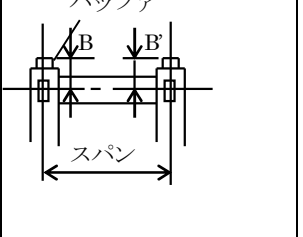
頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目			工種	項目		
4-12	7)開放検査	インペラ インペラライナ ケーシング	キズ、当り、変形及びその他の異常がないこと。	性能試験完了後、目視による。	7)開放検査	羽根重 インペラライナ ケーシング	性能に影響のある有害なキズ、当り、変形及びその他の異常がないこと。	性能試験完了後、目視による。
	8) バランス検査		JIS B 0905-1992 による。		8) バランス検査		JIS B 0905-1992 による。	
	9)購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。		9)購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
4-13	工種	項目			工種	項目		
	2-2 水中汚水ポンプ							
	1)材料検査							
	ケーシング 羽根車 主軸	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		ケーシング 羽根車 主軸	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鑄肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。		2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鑄肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	スケールにより、承諾図にて確認する。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。
	4)性能検査	(1)測定項目			4)性能検査	(1)測定項目		
		項目	判定基準等	摘要		項目	判定基準等	摘要
		吐出し量	規定値 以上			吐出し量	規定値 以上	
		吐出し圧力	測定	全揚程を算定し、規定値以上を確認。		吐出し圧力	測定	全揚程を算定し、規定値以上を確認。
		電圧	測定・確認			電圧	測定・確認	
		電流	測定・確認			電流	測定・確認	
		電力	測定・確認			電力	測定・確認	
		軸動力	規定値 以上	計算値より算出		軸動力	規定値 以上	計算値より算出
		効率	規定値 以上			効率	規定値 以上	
		①全揚程・吐出し量の判定基準は、JIS B 8301-2018 による。				①全揚程・吐出し量の判定基準は、JIS B 8301-2018 による。		
		②H-Q性能測定は、締切点及び設計点を含み5点以上の異なった吐出量において測定する。				②H-Q性能測定は、締切点及び設計点を含み5点以上の異なった吐出量において測定する。		

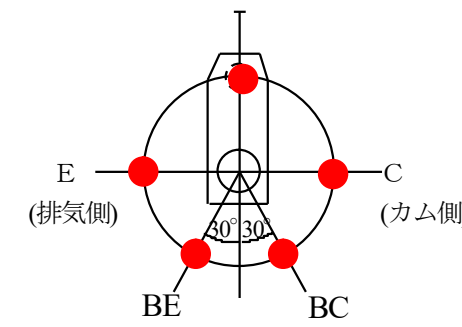
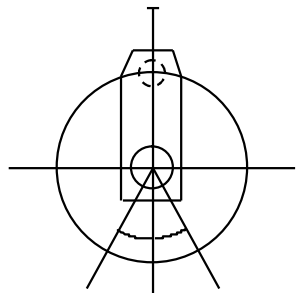
頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目			工種	項目		
4-15	2-3 歯車減速機 流体継手付 減速機 搭載型減速機				2-3 歯車減速機 流体継手付 減速機 搭載型減速機			
	1)材料検査 ギヤケース	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		1)材料検査 ギヤケース	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	
	歯車	硬度測定 磁粉探傷試験	JIS Z 2246-2022 による。 JIS Z 2320-1~3 2017 による。		歯車	硬度測定 磁粉探傷試験	JIS Z 2246-2022 による。 JIS Z 2320-1~3 2017 による。	
	主軸				主軸			
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鑄肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造 塗装部	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。 共通項目 1-4 塗装検査による。		2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鑄肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造 塗装部	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。 共通項目 1-4 塗装検査による。	
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。 対象：搭載型減速機 (一体形) エルボ部	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。 対象：搭載型減速機 (一体形) エルボ部
	4)水圧検査		水漏れ変形等の異常がないこと		4)水圧検査		水漏れ変形等の異常がないこと	
	5)運転検査	回転方向 入・出力軸 回転速度 軸受温度 給油圧力 振動 騒音 付属機器の 作動確認	承諾図による。 承諾図による。 給油温度+40℃以下 承諾図による。 振動は参考とする。 騒音は参考とする。 異常がないこと。		5)運転検査	回転方向 入・出力軸 回転速度 軸受温度 給油圧力 振動 騒音 付属機器の 作動確認	承諾図による。 承諾図による。 給油温度+40℃以下 承諾図による。 振動は参考とする。 騒音は参考とする。 異常がないこと。	
6)歯面硬度		平歯車 HS 70 以上		6)歯面硬度		平歯車 HS 70 以上		
7)歯当り検査	はすば歯車	歯すじ方向 70%以上 歯たけ方向 50%以上	歯当り検査は正転面の み円周上4箇所ロテプ による姿取りによる。 これによりがたい場合 は監督職員と協議のこと。	7)歯当り検査	はすば歯車	歯すじ方向 70%以上 歯たけ方向 50%以上	歯当り検査は正転面の み円周上4箇所ロテプ による姿取りによる。 これによりがたい場合 は監督職員と協議のこと。	
8)バックラッシュ 測定	はすば歯車 かさ歯車	JGMA 1103-01-2003 (旧 TR B0006) 参照 JIS B 1705-2013 2級以内		8)バックラッシュ 測定	はすば歯車 かさ歯車	JGMA 1103-01-2003 (旧 TR B0006) 参照 JIS B 1705-2013 精度等級はメーカー基準による。		

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目			工種	項目		
4-17	5)動的釣合試験	羽根車+主軸	JIS B 0905-1992 G2.5 以上		5)動的釣合試験	羽根車+主軸	JIS B 0905-1992 G2.5 以上	
	6)スピント	初段の羽根車	試験後、目視にて羽根車各部を検査し、割れ、変形等の異常のないこと。	(1)風量 200m ³ /分以上のものについて行う。 (2)規定回転速度の110%以上 (3)保持時間3分以上	6)スピント	初段の羽根車	試験後、目視にて羽根車各部を検査し、割れ、変形等の異常のないこと。	(1)風量 200m³/分以上のものについて行う。 (2)規定回転速度の110%以上 (3)保持時間3分以上
	7)性能試験	風量(吸込) 圧力(吸込・吐出) 軸動力 全断熱効率	JIS B 8340-2000 判定基準1.による。 締切圧力は、規定風量点での吐出力より高いこと。 規定空気量において、駆動機の定格出力を超えないこと。 また、運転範囲が特記仕様書に記述されている場合は、この範囲においての定格出力を超えてはならない。 定格風量において、規定効率以上のこと。	測定点は規定風量、締切点及び予想性能曲線の終点(最大風量点)を含め5点以上とする。 ブロア本体にインレットベーンが内蔵されているときは、予想性能曲線に記述されている各ベーン開度について試験を行う。 なお、測定点数は前回及び100%開度時は5点以上とし、他の開度については3点以上とする。 JIS B 8340-2000 JIS Z 8762-1-2007 JIS Z 8762-2-2007 JIS Z 8762-3-2007 JIS Z 8762-4-2007 による。	6)性能試験	風量(吸込) 圧力(吸込・吐出) 軸動力 全断熱効率	JIS B 8340-2000 判定基準1.による。 締切圧力は、規定風量点での吐出力より高いこと。 規定空気量において、駆動機の定格出力を超えないこと。 また、運転範囲が特記仕様書に記述されている場合は、この範囲においての定格出力を超えてはならない。 定格風量において、規定効率以上のこと。	測定点は規定風量、締切点及び予想性能曲線の終点(最大風量点)を含め5点以上とする。 ブロア ア 本体にインレットベーンが内蔵されているときは、予想性能曲線に記述されている各ベーン開度について試験を行う。 なお、測定点数は前回及び100%開度時は5点以上とし、他の開度については3点以上とする。 JIS B 8340-2000 JIS Z 8762-1-2007 JIS Z 8762-2-2007 JIS Z 8762-3-2007 JIS Z 8762-4-2007 による。
	8)運転検査	軸受温度 軸受振動	ブロア軸受表面温度において、強制給油温度+40℃以下及び最高温度は、スリーブベアリングの場合70℃以下、ボールベアリング(空冷)の場合〔耐熱油使用〕90℃以下。 軸受振動は参考とする		7)運転検査	軸受温度 軸受振動	ブロア ア 軸受表面温度において、強制給油温度+40℃以下及び最高温度は、スリーブベアリングの場合70℃以下、ボールベアリング(空冷)の場合〔耐熱油使用〕90℃以下。 軸受振動は参考とする	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-18	工種	項目			改訂後 4-17	工種		
		騒音	騒音は参考とする。		騒音	騒音は参考とする。		
	9) フラッシング記録		潤滑油配管の酸洗い及びフラッシングの記録	8) フラッシング記録		潤滑油配管の酸洗い及びフラッシングの記録	JIS B 8340-2000 による。	
	10) 開放検査		キズ、当り、変形及びその他異常がないこと。	9) 開放検査		キズ、当り、変形及びその他異常がないこと。	性能試験完了後、目視による。	
			性能試験完了後、目視による。					

頁	改訂前				改訂後				
改訂前 4-22	査対象		規格値	摘要	検査対象	規格値		摘要	
改訂後 4-21	工種	項目			工種	項目			
		ホイールベース	±2.0mm (左右サドルのホイールベース差は0.5mm以内)				ホイールベース	±2.0mm (左右サドルのホイールベース差は0.5mm以内)	
		車輪軸の水平度	内側への上がり=1.0mm/1m 外側への上がり=0	サドルとガーターを組立てた状態で行う。 水準器 サドル 			車輪軸の水平度	内側への上がり=1.0mm/1m 外側への上がり=0	サドルとガーターを組立てた状態で行う。 水準器 サドル 
		サドル内側幅 機械加工のもの 黒皮のもの 車輪ボス部側 機械加工のもの 黒皮のもの	±0.5mm -0 ±1.0mm ±1.0mm -0 ±1.0mm				サドル内側幅 機械加工のもの 黒皮のもの 車輪ボス部側 機械加工のもの 黒皮のもの	±0.5mm -0 ±1.0mm ±1.0mm -0 ±1.0mm	
		横行車輪の ストッパー位置	±5.0mm (左右並びの不同は、2.0mm以内)	 (A - A' = 2mm 以内)			横行車輪の ストッパー位置	±5.0mm (左右並びの不同は、2.0mm以内)	 (A - A' = 2mm 以内)
		サドル端部走行 のバッファの 位置	±5.0mm (左右並びの不同は、3.0mm以内)				サドル端部走行 のバッファの 位置	±5.0mm (左右並びの不同は、3.0mm以内)	

頁	改訂前				改訂後							
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要				
改訂前 4-24	工種	項目			改訂後 4-23	工種			項目			
	2-6 ディーゼル機関	1)材料検査 クランク軸 接続棒	機械試験 分析試験 硬度試験	J I S規格による。	1. J I S規格の規定に適合した材料を使用すること。 2. 全てについて、磁粉又は液体浸透探傷試験を行う。 3. シリンダ径D>400mmについて、超音波探傷試験を行う。 ただし、成績書の提出又は掲示によることができる。	2-6 ディーゼル機関	1)材料検査 クランク軸 接続棒	機械試験 分析試験 硬度試験	J I S規格による。	1. J I S規格の規定に適合した材料を使用すること。 2. 全てについて、磁粉又は液体浸透探傷試験を行う。 3. シリンダ径D>400mmについて、超音波探傷試験を行う。 ただし、成績書の提出又は掲示によることができる。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造 塗装部	仕様書と照合相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと 共通項目 1-4 塗装検査による。	仕様書と照合相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと 共通項目 1-4 塗装検査による。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造 塗装部	仕様書と照合相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと 共通項目 1-4 塗装検査による。	仕様書と照合相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと 共通項目 1-4 塗装検査による。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造 塗装部	仕様書と照合相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと 共通項目 1-4 塗装検査による。	
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。
	4)起動試験	起動	室温状態において、実機または試験用起動装置（空気槽、蓄電池）を使用して手動操作で5回以上起動させ、異常がないことを確認する。	負荷は無負荷とする。	4)起動試験	起動	室温状態において、実機または試験用起動装置（空気槽、蓄電池）を使用して手動操作で5回以上起動させ、異常がないことを確認する。	負荷は無負荷とする。	4)起動試験	起動	室温状態において、実機または試験用起動装置（空気槽、蓄電池）を使用して手動操作で5回以上起動させ、異常がないことを確認する。	負荷は無負荷とする。
	5)負荷試験	(1)デフレクション計測	ピストンストロークの 1/10,000 以内 3/10,000 以内（高弾性継手使用時）	製作会社基準による。 機関クランク室のカバーを開け（原則としてポンプに最も近い方）クランク軸にデフレクションゲージを取り付ける。軸を一回転させ図の位置（5点）で、ゲージの読みを計測する。	製作会社基準による。 機関クランク室のカバーを開け（原則としてポンプに最も近い方）クランク軸にデフレクションゲージを取り付ける。軸を一回転させ図の位置（5点）で、ゲージの読みを計測する。	5)負荷試験	(1)デフレクション計測	メーカー基準による。	メーカー基準による。 機関クランク室のカバーを開け（原則としてポンプに最も近い方）クランク軸にデフレクションゲージを取り付ける。軸を一回転させ図の位置（5点）で、ゲージの読みを計測する。	メーカー基準による。 機関クランク室のカバーを開け（原則としてポンプに最も近い方）クランク軸にデフレクションゲージを取り付ける。軸を一回転させ図の位置（5点）で、ゲージの読みを計測する。		



頁		改訂前			改訂後					
改訂前 4-26	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要		
	工種	項目			工種	項目				
改訂後 4-25	7)保護回路 試験	過速度 冷却水断水 冷却水温上昇 潤滑油圧力低下 潤滑油温上昇	機関停止 機関停止 警報 機関停止 警報	保護装置を模擬的に動作	動作値は承諾図及びエンジン メーカーの交差基準による。	7)保護回路 試験	過速度 冷却水断水 冷却水温上昇 潤滑油圧力低下 潤滑油温上昇	機関停止 機関停止 警報 機関停止 警報	保護装置を模擬的に動作	動作値は承諾図及びエンジン メーカーの 公差 基準による。
	8)フラッシング記録		潤滑油配管の酸洗い及びフラッシングの記録			8)フラッシング記録		潤滑油配管の酸洗い及びフラッシングの記録		
	※開放検査 (軸受温度測定 で異常があっ た場合のみ実 施)	シリンダーカバー 全シリンダー 接続棒 1/2 台分 ピストン・ピストピン 2シリンダー分 吸排気弁 2シリンダー分	キズ、当たり、変形及びその他の異常がないこと。	共通項目 1-7 購入品検査による。		※開放検査 (軸受温度測定 で異常があっ た場合のみ実 施)	シリンダー カ バー 全シリンダー 接続棒 1/2 台分 ピストン・ピストピン 2シリンダー カ 分 吸排気弁 2シリンダー カ 分	有害な キズ、当たり、変形及びその他の異常がないこと。		
	9)購入品検査					9)購入品検査				

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-28	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-27	2-8 貯油槽及び燃料小出槽			2-8 貯油槽及び燃料小出槽				
	1) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	1) 外観構造検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	消防検査合格銘板及び合格証	
		溶接部	共通項目 1-5 溶接検査による。		溶接部	共通項目 1-5 溶接検査による。		
		各部の漏れ	漏れのないこと。		各部の漏れ	漏れのないこと。		
		外観構造	承諾図と相違ないこと。		外観構造	承諾図と相違ないこと。		
	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。	
	3) 漏れ検査		水漏れ変形等の異常がないこと。	3) 漏れ検査		水漏れ変形等の異常がないこと。	空気圧、石鹼水又は満水で30分間以上保持する。 消防等の基準に適合すること。	

頁		改訂前				改訂後			
改訂前 4-29	検査対象		規格値	摘要	改訂後 4-28	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目				工種	項目		
	2-9 水槽 (鋼板製)					2-9 水槽 (鋼板製)			
	1) 外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 各部の漏れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。			1) 外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 各部の漏れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	
	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	スケールにより、承諾図にて確認する。		2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。
	3) 漏れ検査		水漏れ変形等の異常がないこと。	満水で30分間以上保持する。		3) 漏れ検査		水漏れ変形等の異常がないこと。	満水で30分間以上保持する。

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-31	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-30	2-11 空気槽	1) 外観構造 検査	仕様書と照合し相違ないこと。 溶接部 共通項目 1-5 溶接検査による。 各部の漏れ 漏れのないこと。 外観構造 承諾図と相違ないこと。	日本ボイラ協会による 検査合格証	2-11 空気槽	1) 外観構造 検査	仕様書と照合し相違ないこと。 溶接部 共通項目 1-5 溶接検査による。 各部の漏れ 漏れのないこと。 外観構造 承諾図と相違ないこと。	日本ボイラ協会による 検査合格証
		2) 寸法検査	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	スケールにより、承諾 図にて確認する。		2) 寸法検査	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確 認する。

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-41	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-40	2-21 鋼製(伸縮)可とう管			2-21 鋼製(伸縮)可とう管				
	1) 外観構造寸法検査	外観構造	<ul style="list-style-type: none"> 承諾図と相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 所定の塗装仕様で規定膜厚を満足すること。 塗装のマクレ、フクレ、タレ等があってはならない。 	1) 外観構造寸法検査	外観構造	<ul style="list-style-type: none"> 承諾図と相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 所定の塗装仕様で規定膜厚を満足すること。 塗装のマクレ、フクレ、タレ等があってはならない。 	呼び径 300mm 未満のものは社内試験成績提出をもって府の検査に代えることができる。	
		外形寸法 据付関係寸法 接続機器との関係寸法	メーカー規定による。 機器の接続、取付施工及び使用上不具合のないこと。		外形寸法 据付関係寸法 接続機器との関係寸法	メーカー規定による。 機器の接続、取付施工及び使用上不具合のないこと。		
	2) 気圧(気密)検査		水漏れ変形等の異常がないこと。	2) 気圧(気密)検査		水漏れ変形等の異常がないこと。	(1) 気圧試験圧力は最高使用圧力の 1.25 倍以上。但し、0.2Mpa を最大とする。 (2) 保持時間は 3 分以上とする。 (3) 取扱流体が水関係の場合はゴム伸縮管に準ずる。(この場合は水圧試験)	

頁	改訂前				改訂後															
改訂前 4-43	3. 水門、沈砂池機械、水処理設備				3. 水門、沈砂池機械、水処理設備															
改訂後 4-42	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">検査対象</th> <th rowspan="2">規格値</th> <th rowspan="2">摘要</th> </tr> <tr> <th>工種</th> <th>項目</th> </tr> </thead> </table>		検査対象		規格値	摘要	工種	項目			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">検査対象</th> <th rowspan="2">規格値</th> <th rowspan="2">摘要</th> </tr> <tr> <th>工種</th> <th>項目</th> </tr> </thead> </table>		検査対象		規格値	摘要	工種	項目		
検査対象		規格値	摘要																	
工種	項目																			
検査対象		規格値	摘要																	
工種	項目																			
	<p>3-1 鋼板製ゲート</p> <p>1) 材料検査</p> <p>戸当り 扉体 戸当り 水密板 扉体 水密ゴム スピンドルヘッド 主ローラ 主ローラ軸</p> <p>2) 外観構造 検査</p> <p>銘板記載内容等 溶接部 各部の漏れ 水密部 外観構造</p>		<p>共通項目 1-1 材料検査による。</p> <p>仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 戸当り水密面、扉体止水ゴム表面の凹、凸、仕上げ状態、傷の有無確認 承諾図と相違ないこと。</p>		<p>3-1 鋼板製ゲート</p> <p>1) 材料検査</p> <p>戸当り 扉体 戸当り 水密板 扉体 水密ゴム スピンドルヘッド 主ローラ 主ローラ軸</p> <p>2) 外観構造 検査</p> <p>銘板記載内容等 溶接部 各部の漏れ 水密部 外観構造</p>		<p>共通項目 1-1 材料検査による。</p> <p>仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 戸当り水密面、扉体止水ゴム表面の凹、凸、仕上げ状態、傷の有無確認 承諾図と相違ないこと。</p>													
	<p>3) 寸法検査</p>		$\epsilon = \pm \frac{\epsilon_0}{2} \left(1 + \frac{L}{10} \right) \text{ mm}$ <p>ε : 各部寸法許容差 (長さに関係ない許容差) (mm) L : 部材長又は部分長 (m) ε₀ : 長さ 10m の場合の標準許容差 (mm)</p>	<p>水門扉検査要領 ※ 大径間ゲートについては、ダム・堰施設検査要領(案)の基準の記載も考慮の上、許容差を決定すること。</p>	<p>3) 寸法検査</p>		<p>ダム・堰施設検査要領(案)による。</p>													

頁	改訂前				改訂後																																																																																																																					
改訂前 4-44	検査対象		規格値		検査対象		規格値		摘要																																																																																																																	
改訂後 4-42	工種	項目			工種	項目			摘要																																																																																																																	
	(1)ローラゲート	(1)扉体戸当り 表-1 (扉体) 扉体の許容差 単位:mm			(1)ローラゲート 前面3方水密	(1)扉体 (2)戸当り			ダム・堰施設検査要領(案) P.525表2.1.2-3による。																																																																																																																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">記号</th> <th rowspan="2">検査の内容</th> <th colspan="2">許容差</th> <th rowspan="2">測定点数</th> </tr> <tr> <th>ϵ_0</th> <th>ϵ_1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>扉体幅</td> <td>8</td> <td></td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>扉体の高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>c₁</td> <td>主桁の高さ</td> <td>6</td> <td></td> <td>桁1本で2</td> </tr> <tr> <td>c₂</td> <td>側桁の高さ</td> <td>6</td> <td></td> <td>左右各2</td> </tr> <tr> <td>c₃</td> <td>水密ゴム面から主ローラ踏面までの長さ(前面水密の場合)</td> <td></td> <td>+2, -0</td> <td>左右各2</td> </tr> <tr> <td>c₄</td> <td>水密ゴム面から主ローラ踏面までの長さ(後面水密の場合)</td> <td></td> <td>+2, -0</td> <td>左右各2</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>基準点間の対角長の差(d_1-d_2)</td> <td>8</td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>e₁</td> <td>主ローラの間隔</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>e₂</td> <td>主ローラの中心間距離</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>e₃</td> <td>主ローラから扉体上下端までの長さ</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>f</td> <td>主ローラ踏面の偏差(不静定支持の場合)</td> <td></td> <td>±1.5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>主ローラ踏面からサイドローラまでの長さ</td> <td></td> <td>±6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>h₁</td> <td>水密ゴムの間隔(L型ゴム)</td> <td></td> <td>+10, -6</td> <td>高さ2m毎</td> </tr> <tr> <td>h₂</td> <td>水密ゴムの間隔(P型ゴム)</td> <td></td> <td>±10</td> <td>高さ2m毎</td> </tr> <tr> <td>i</td> <td>シーブの中心間距離</td> <td>10</td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>j</td> <td>主桁の間隔</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>k</td> <td>サイドローラの踏面間隔</td> <td>8</td> <td></td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>l</td> <td>シーブ中心からスキンプレート間までの長さ</td> <td></td> <td>±3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>m</td> <td>水密高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>長さ2m毎</td> </tr> <tr> <td>n</td> <td>主ローラの傾き(n_1-n_2)</td> <td></td> <td>±0.5</td> <td>ローラ毎</td> </tr> <tr> <td>o</td> <td>下部の曲り</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	記号	検査の内容	許容差		測定点数	ϵ_0	ϵ_1	a	扉体幅	8		上下各1	b	扉体の高さ	8		左右各1	c ₁	主桁の高さ	6		桁1本で2	c ₂	側桁の高さ	6		左右各2	c ₃	水密ゴム面から主ローラ踏面までの長さ(前面水密の場合)		+2, -0	左右各2	c ₄	水密ゴム面から主ローラ踏面までの長さ(後面水密の場合)		+2, -0	左右各2	d	基準点間の対角長の差(d_1-d_2)	8		1	e ₁	主ローラの間隔	8			e ₂	主ローラの中心間距離	8			e ₃	主ローラから扉体上下端までの長さ	8			f	主ローラ踏面の偏差(不静定支持の場合)		±1.5		g	主ローラ踏面からサイドローラまでの長さ		±6		h ₁	水密ゴムの間隔(L型ゴム)		+10, -6	高さ2m毎	h ₂	水密ゴムの間隔(P型ゴム)		±10	高さ2m毎	i	シーブの中心間距離	10		1	j	主桁の間隔	8		左右各1	k	サイドローラの踏面間隔	8		上下各1	l	シーブ中心からスキンプレート間までの長さ		±3		m	水密高さ	8		長さ2m毎	n	主ローラの傾き(n_1-n_2)		±0.5	ローラ毎	o	下部の曲り	3										
記号	検査の内容	許容差			測定点数																																																																																																																					
		ϵ_0	ϵ_1																																																																																																																							
a	扉体幅	8		上下各1																																																																																																																						
b	扉体の高さ	8		左右各1																																																																																																																						
c ₁	主桁の高さ	6		桁1本で2																																																																																																																						
c ₂	側桁の高さ	6		左右各2																																																																																																																						
c ₃	水密ゴム面から主ローラ踏面までの長さ(前面水密の場合)		+2, -0	左右各2																																																																																																																						
c ₄	水密ゴム面から主ローラ踏面までの長さ(後面水密の場合)		+2, -0	左右各2																																																																																																																						
d	基準点間の対角長の差(d_1-d_2)	8		1																																																																																																																						
e ₁	主ローラの間隔	8																																																																																																																								
e ₂	主ローラの中心間距離	8																																																																																																																								
e ₃	主ローラから扉体上下端までの長さ	8																																																																																																																								
f	主ローラ踏面の偏差(不静定支持の場合)		±1.5																																																																																																																							
g	主ローラ踏面からサイドローラまでの長さ		±6																																																																																																																							
h ₁	水密ゴムの間隔(L型ゴム)		+10, -6	高さ2m毎																																																																																																																						
h ₂	水密ゴムの間隔(P型ゴム)		±10	高さ2m毎																																																																																																																						
i	シーブの中心間距離	10		1																																																																																																																						
j	主桁の間隔	8		左右各1																																																																																																																						
k	サイドローラの踏面間隔	8		上下各1																																																																																																																						
l	シーブ中心からスキンプレート間までの長さ		±3																																																																																																																							
m	水密高さ	8		長さ2m毎																																																																																																																						
n	主ローラの傾き(n_1-n_2)		±0.5	ローラ毎																																																																																																																						
o	下部の曲り	3																																																																																																																								
					後面4方水密	(1)扉体			ダム・堰施設検査要領(案) P.528表2.1.2-4による。																																																																																																																	
						(2)戸当り			ダム・堰施設検査要領(案) P.543表2.2.2-3による。																																																																																																																	
						(2)戸当り			ダム・堰施設検査要領(案) P.550表2.2.2-4による。																																																																																																																	
					(2)スライドゲート				3-1 鋼板製ゲート 3) (1)ローラゲートを準用する。																																																																																																																	

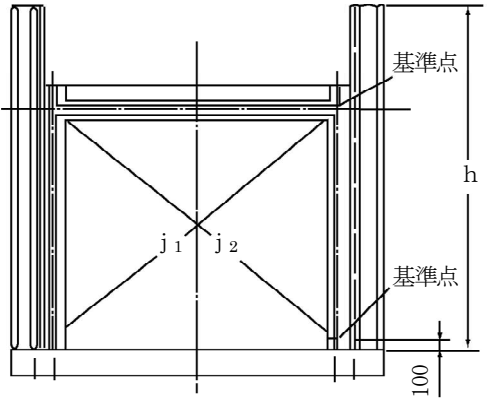
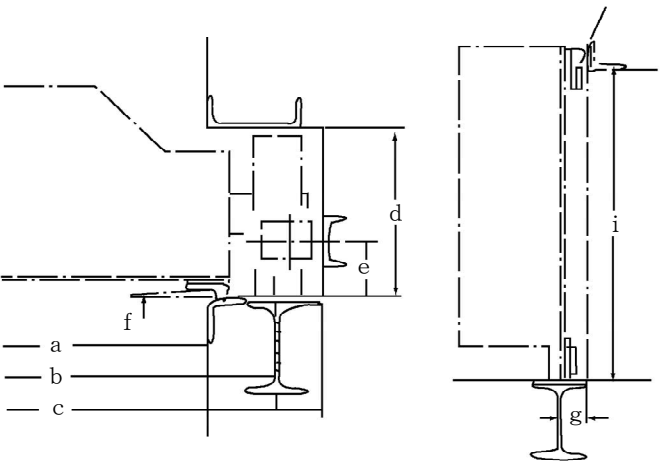
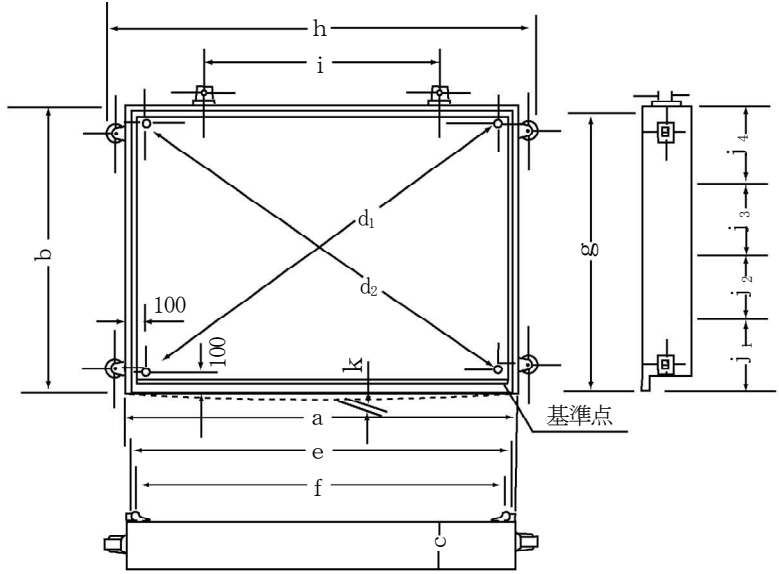
注:長径間ローラゲートは、現地溶接の縮み代を考慮して計測すること。

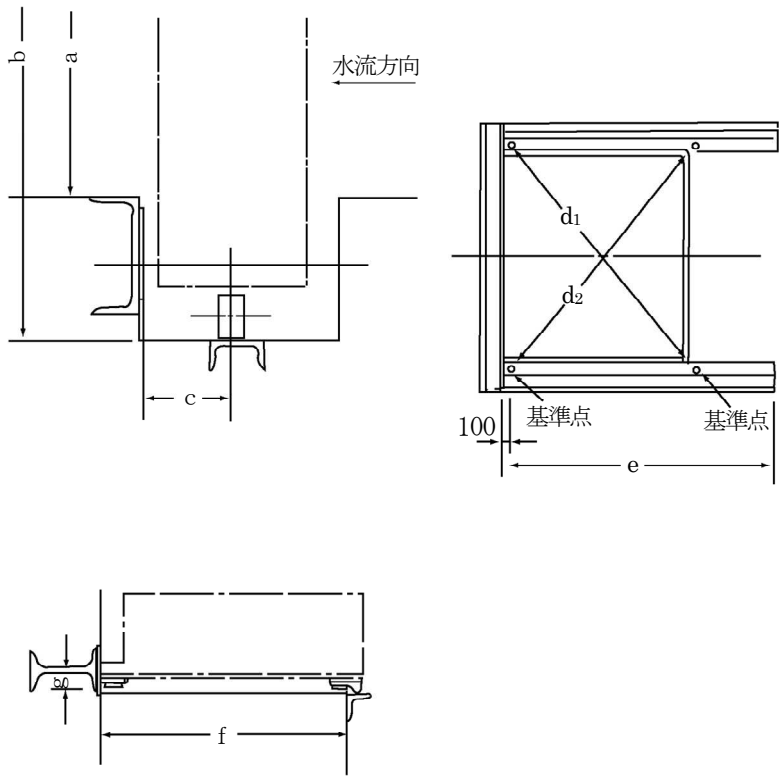
頁	改訂前				改訂後
改訂前 4-45	検査対象		規格値		
	工種	項目			
	表-2-1 (戸当り) 戸当りの許容差 単位:mm				
	記号	検査の内容	許容差		測定点数
			ϵ_0	ϵ_1	
	a	純径間	8		上下各1
	b	主ローラレール踏面中心間隔	8		上下各1
	c	サイドローラレール踏面間隔		+8, -0	上下各1
	d	主ローラレール踏面からフロントローラレールまでの長さ		±3	上下各1
	e	サイドローラレール踏面位置		±3	上下各1
	f	主ローラレール踏面から水密板面までの長さ(後図のように取付けた後面水密ゴムの場合)		±1.0	上下各1
	g	側部戸当りと底部戸当りとの関係位置		±3	左右各1
	h	戸当り高さ	8		左右各1
	i	呑口高さ	8		左右各1
	j	基準点間の対角長の差(j ₁ -j ₂)	8		
	表-2-2 (戸当り) 戸当りの許容差 単位:mm				
	検査の内容		平面度	真直度	
	底部戸当りの表面		1.5	2.0	
	主ローラレール踏面		0.5(1.5)	1.5(3.0)	
	側部、上部水密面		0.5(1.5)	2.0(4.0)	
	フロントローラレール踏面		1.5(2.5)	2.0(4.0)	
	サイドローラレール踏面		1.5(2.5)	6.0(6.0)	
	注: 1) 平面度は、長さ1mの直定規からの許容差を示す。 2) () 内数値は、軽構造部(水圧荷重の影響や水密の必要がない部分)の許容差を示す。				
	<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; width: fit-content; margin: auto;"> 削除 </div>				

頁	改訂前					改訂後				
改訂前 4-46	検査対象		規格値		摘要	検査対象		規格値		摘要
改訂後 4-42	工種	項目				工種	項目			
	(2)スライドゲート	(1)扉体戸当り				(2)スライドゲート		3-1 鋼板製ゲート 3) (1)ローゲートを準用する。		
		表-3 (扉体) 扉体の許容差 単位:mm								
		記号	検査の内容	許容差				測定点数		
				ϵ_0	ϵ_1					
		a	扉体幅	8				上下各1		
		b	扉体の高さ	8				左右各1		
		c	主桁の高さ	6				桁1本で1		
		d	基準点間の対角長の差 (d_1-d_2)	8				1		
		e	支点間距離	8				上下各1		
		f	水密ゴム間隔		± 10			上下各1		
		g	水密高さ	8				左右各1		
		h	ガイドローラ踏面間隔	8						
		i	吊心間距離	6						
		j	主桁の間隔	8						
		k	下部の曲り	3						

頁	改訂前				改訂後																																													
改訂前 4-47	検査対象		規格値		検査対象		規格値																																											
	工種	項目			工種	項目																																												
改訂後 4-43			<p>表-4-1 (戸当り) 戸当りの許容差 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">記号</th> <th rowspan="2">検査の内容</th> <th colspan="2">許容差</th> <th rowspan="2">測定点数</th> </tr> <tr> <th>ε₀</th> <th>ε₁</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>純径間</td> <td>8</td> <td></td> <td>上中下各1</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>サイドローラレール踏面間隔</td> <td></td> <td>+8, -0</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>サイドローラレール踏面位置</td> <td></td> <td>±3</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>基準点間の対角長の差 (d₁-d₂)</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>e</td> <td>戸当り高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td>呑口高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>側部戸当りと底部戸当りとの関係位置</td> <td></td> <td>±3</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		記号	検査の内容	許容差		測定点数	ε ₀	ε ₁	a	純径間	8		上中下各1	b	サイドローラレール踏面間隔		+8, -0	上下各1	c	サイドローラレール踏面位置		±3	上下各1	d	基準点間の対角長の差 (d ₁ -d ₂)	8			e	戸当り高さ	8		左右各1	f	呑口高さ	8		左右各1	g	側部戸当りと底部戸当りとの関係位置		±3					
記号	検査の内容	許容差		測定点数																																														
		ε ₀	ε ₁																																															
a	純径間	8		上中下各1																																														
b	サイドローラレール踏面間隔		+8, -0	上下各1																																														
c	サイドローラレール踏面位置		±3	上下各1																																														
d	基準点間の対角長の差 (d ₁ -d ₂)	8																																																
e	戸当り高さ	8		左右各1																																														
f	呑口高さ	8		左右各1																																														
g	側部戸当りと底部戸当りとの関係位置		±3																																															
			<p>表-4-2 (戸当り) 戸当りの許容差 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>検査の内容</th> <th>平面度</th> <th>真直度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>下底部戸当りの表面</td> <td>1.5</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>側部、上部水密面</td> <td>0.5</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>サイドローラ踏面</td> <td>1.5</td> <td>6.0</td> </tr> </tbody> </table>		検査の内容	平面度	真直度	下底部戸当りの表面	1.5	2.0	側部、上部水密面	0.5	2.0	サイドローラ踏面	1.5	6.0																																		
検査の内容	平面度	真直度																																																
下底部戸当りの表面	1.5	2.0																																																
側部、上部水密面	0.5	2.0																																																
サイドローラ踏面	1.5	6.0																																																
			<p>注：平面度は、長さ1mの直定規からの許容差を示す。</p>																																															
	(3)放射線検査		ダム・堰検査要領 P.44 (2)放射線透過検査による。				<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; color: red; font-weight: bold; font-size: 2em;">削除</div>																																											
					(3)放射線試験		<p>ダム・堰施設検査要領(案) P.64 (2)放射線透過検査による。</p>																																											

頁	改訂前			改訂後
改訂前 4-48	検査対象 工種	項目	規格値	摘要
		表-1の図		<div data-bbox="2092 766 2404 934" style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;"> <p style="font-size: 2em; color: red; background-color: yellow;">削除</p> </div>

頁	改訂前			改訂後
改訂前 4-49	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目		
		表-2の図		
				
				
		表-3の図		
				
			<div data-bbox="2092 766 2404 934" style="border: 1px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"> <p style="font-size: 2em; color: red; background-color: yellow;">削除</p> </div>	

頁	改訂前			改訂後
改訂前 4-50	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目		
		<p>表-4の図</p> 		<div data-bbox="2092 766 2404 934" style="border: 1px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"> <p style="font-size: 2em; color: red; background-color: yellow;">削除</p> </div>

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-53	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-46	3-4ゲート用 油圧シリンダ			3-4ゲート用 油圧シリンダ				
	1)材料検査 シリンダチューブ ロッド、ヘッドカバー ピストン ピストロッド	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	1)材料検査 シリンダチューブ ロッド、ヘッドカバー ピストン ピストロッド	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)部品検査	シリンダチューブ内径 加工精度検査	メーカー規定による。	2)部品検査	シリンダチューブ内径 加工精度検査	メーカー規定による。		
		ピストロッドの クロムメッキ厚検査	メーカー規定による。		ピストロッドの クロムメッキ厚検査	メーカー規定による。		
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 各部の洩れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 各部の洩れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。		
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確 認する。	
	5)最低作動 圧力検査		無負荷の状態ではヘッド側またはロッド側から 圧力をかけた時のロッドが動き出す最低圧力 を計測する。	5)最低作動 圧力検査		ダム・堰施設検査要領(案) P. 201 表 2.2-1 機能検査 最低作動圧力検査に よる。		
	6)耐圧検査		シリンダヘッド側およびロッド側のそれぞれ ストロークエンドにて定格圧力の1.5倍の圧力 を2分以上かけて試験を行い、ゆるみ・永久変 形・部品の破損がないことを確認する。	6)耐圧検査		ダム・堰施設検査要領(案) P. 201 表 2.2-1 機能検査 耐圧検査による。		
	7)内部油洩れ 検査		シリンダヘッド側またはロッド側のストロ ークエンドより定格圧力をかけ、他端ポート部を 開放して10分間の油漏れ量を計測する。	7)内部油洩れ 検査		ダム・堰施設検査要領(案) P. 201 表 2.2-1 機能検査 内部油漏れ検査に よる。		
	8)無負荷 作動検査		無負荷にてシリンダ全ストロークにわたって 数回のならし運転を行った後、規定速度で運転 を行い、ビビリ・振動・ロッドの油漏れがないこ とを確認する。	8)無負荷 作動検査		ダム・堰施設検査要領(案) P. 201 表 2.2-1 機能検査 無負荷運転検査に よる。		
	9)フラッシング記録		油配管の酸洗い及びフラッシングの記録	9)フラッシング記録		油配管の酸洗い及びフラッシングの記録		

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-54	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-47	3-5ゲート用 油圧ユニット				3-5ゲート用 油圧ユニット			
	1)材料検査				1)材料検査			
	タンク 構成部材 (上、下、側板)	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		タンク 構成部材 (上、下、側板)	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	
	主要部 圧力配管材				主要部 圧力配管材			
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 各部の洩れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。		2)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 各部の洩れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	スケールにより、承諾 図にて確認する。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。
	4)購入品検査 (1)油圧ポンプ (2)電動機 (3)電磁弁等 使用機器 (4)油タンク	水張り検査	共通項目 1-7 購入品検査による。 共通項目 1-7 購入品検査による。 共通項目 1-7 購入品検査による。	満水で30分以上保持。	4)購入品検査 (1)油圧ポンプ (2)電動機 (3)電磁弁等 使用機器 (4)油タンク	水張り検査	共通項目 1-7 購入品検査による。 共通項目 1-7 購入品検査による。 共通項目 1-7 購入品検査による。	満水で30分以上保持。
	5)耐圧試験				5)耐圧試験			
	6)絶縁抵抗		電気編参照。		6)絶縁抵抗		電気編参照。	
	7)回路検査				7)回路検査			
	8)耐圧検査			試験圧力は定格圧力の1.5倍で2分間以上保 持。破損・局部変形や外部漏れ等の異常が生じ ないことを確認する。	ダム・堰施設検査要領 (案)	8)耐圧検査		
	9)フラッシング記録		油配管の酸洗い及びフラッシングの記録。		9)フラッシング記録		油配管の酸洗い及びフラッシングの記録。	

頁		改訂前				改訂後			
改訂前 4-55	検査対象		規格値	摘要	検査対象	規格値	摘要		
	工種	項目						工種	項目
改訂後 4-47	10) 運転検査	仕様書、承諾図に基づき油圧装置にテストシリンダーを配管し、ポンプ吐出量、モータの出力電圧、電流値、モータ回転数等の測定、及び圧力流量、方向制御弁の作動試験の確認				10) 運転検査	ダム・堰施設検査要領(案) P.131表1.1-2-6 油圧ユニットによる。		仕様書、承諾図に基づき油圧装置にテストシリンダーを配管し、作動試験を行う。
		区分	項目	基値	摘要				
	電動機	電流	定格電流以下	電圧は定格の±10%					
		電圧	定格の±10%	操作盤の電圧計で測定					
	油圧ユニット	温度上昇	作動油温度上限55℃以下 作動油温度上昇30℃以下	ユニットの温度計で確認					
		吐出量	設計値の±10%以内						
		油圧	設計圧力まで上昇すること	リリーフ設定圧力					
		作動テスト	正常に作動すること	バルブ類					
	音	異常音	無いこと						
	振動	異常振動	無いこと						
	予備動力	作動テスト	正常に作動すること	エンジンは回転数確認					
	機器・配管	油漏れ	無こと						
<p>※確認項目と内容については、ダム・堰施設検査要領(案)第三章第2節表2.1-2も加味して考慮すること</p>									

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-58	工種	項目			改訂後 4-50	工種		
	3-8 自動除塵機			3-8 自動除塵機				
	1) 材料検査			1) 材料検査				
	ケーシング 軸 軸受 ブッシュ スリーブ レーキ ガイドローラ スクロッド	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	ケーシング 軸 軸受 ブッシュ スリーブ レーキ ガイドローラ スクロッド	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2) 購入品検査			2) 購入品検査				
	(1) 電動機 (2) 減速機 (3) スプロケット ホイール (4) チェーン (5) ワイヤロープ		共通項目 1-7 購入品検査による。	(1) 電動機 (2) 減速機 (3) スプロケット ホイール (4) チェーン (5) ワイヤロープ		共通項目 1-7 購入品検査による。		
	3) 外観構造 検査	銘板記載内容等 铸肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	3) 外観構造 検査	銘板記載内容等 铸肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、除塵機寸法許容差による。	4) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、3-8-6) 自動除塵機寸法許容差 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5) 運転検査	絶縁測定 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5) 運転検査	絶縁測定 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁		改訂前				改訂後			
改訂前 4-60	検査対象		規格値	摘要	改訂後 4-52	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目				工種	項目		
	3-9 走行式 除塵機				3-9 走行式 除塵機				
	1)材料検査				1)材料検査				
	ケーシング 軸 歯車 ガイドロープ ブッシュ スリーブ レーキ スクリーンパー 通しボルト ディスクスペース	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		ケーシング 軸 歯車 ガイドロープ ブッシュ スリーブ レーキ スクリーンパー 通しボルト ディスクスペース	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)購入品検査				2)購入品検査				
	(1)電動機 (2)減速機 (3)ワイヤロープ		共通項目 1-7 購入品検査による。		(1)電動機 (2)減速機 (3)ワイヤロープ		共通項目 1-7 購入品検査による。		
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 铸肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		3)外観構造 検査	銘板記載内容等 铸肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、除塵機寸法許容差による。	スケールにより、承諾 図にて確認する。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、 3-8-6)自動除塵機 寸法許容差 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-61	工種	項目			改訂後 4-53	工種		
	3-10 スクリーン			3-10 スクリーン				
	1)材料検査			1)材料検査				
	スクリーンパー ディスクスペース 通しボルト	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	スクリーンパー ディスクスペース 通しボルト	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
			スケールにより、承諾 図にて確認する。					

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-62	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-54	3-11 沈砂掻揚機			3-11 沈砂掻揚機				
	1)材料検査			1)材料検査				
	ケーシング 軸 ブッシュ スリーブ スクリューロッド	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	ケーシング 軸 ブッシュ スリーブ Vバケット スクリューロッド	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)購入品検査			2)購入品検査				
	(1)電動機 (2)減速機 (3)プロペラ (4)チェン		共通項目 1-7 購入品検査による。	(1)電動機 (2)減速機 (3)プロペラ (4)チェーン		共通項目 1-7 購入品検査による。		
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 铸 肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 铸 肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-63	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-55	3-12 沈砂掻揚機 埋没防止形 沈砂掻揚機			3-12 沈砂掻揚機 埋没防止形 沈砂掻揚機				
	1)材料検査			1)材料検査				
	ケーシング 軸 ブッシュ スリーブ Vバケット スクローツ	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	ケーシング 軸 ブッシュ スリーブ Vバケット スクローツ	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)購入品検査			2)購入品検査				
	(1)電動機 (2)減速機 (3)プロペラ (4)チェーン		共通項目 1-7 購入品検査による。	(1)電動機 (2)減速機 (3)プロペラ (4)チェーン		共通項目 1-7 購入品検査による。		
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、除塵機寸法許容差による。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、 3-8-6)自動除塵機 寸法許容差 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-64	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-56	3-13 走行式 沈砂掻揚機			3-13 走行式 沈砂掻揚機				
	1) 材料検査			1) 材料検査				
	ケーシング 軸 車輪 ブッシュ スリーブ レバケット ガイドシュー スクロット シーブ	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	ケーシング 軸 車輪 ブッシュ スリーブ Vバケット ガイドシュー スクロット シーブ	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2) 購入品検査			2) 購入品検査				
	(1) 電動機 (2) 減速機 (3) プロペラ (4) チェン (5) ワイヤロープ		共通項目 1-7 購入品検査による。	(1) 電動機 (2) 減速機 (3) プロペラ (4) チェーン (5) ワイヤロープ		共通項目 1-7 購入品検査による。		
	3) 外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	3) 外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、除塵機寸法許容差による。	4) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、3-8-6) 自動除塵機寸法許容差 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5) 運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5) 運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-65	工種	項目			改訂後 4-57	工種		
	3-14 流水トラフ			3-14 流水トラフ				
	1)材料検査			1)材料検査				
	トラフ	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	トラフ	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	フレーム (脚)			フレーム (脚)				
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
			スケールにより、承諾 図にて確認する。					

頁	改訂前				改訂後					
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要		
改訂前 4-66	工種	項目			工種	項目				
改訂後 4-58	3-15 ベルトコンベア	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		3-15 ベルトコンベア	共通項目 1-1 材料検査による。				
	1) 材料検査								1) 材料検査	
	フレーム プーリ プーリ(ドラム) スクレーバ スクリューロッド ブッシュ								フレーム プーリ プーリ(ドラム) スクレーバ スクリューロッド ブッシュ	
	2) 購入品検査								2) 購入品検査	
	(1) 電動機 (2) 減速機 (3) ベルト (4) ローラ				共通項目 1-7 購入品検査による。				(1) 電動機 (2) 減速機 (3) ベルト (4) ローラ	共通項目 1-7 購入品検査による。
	3) 外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	3) 外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。				
	4) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	スケールにより、承諾 図にて確認する。	4) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。		
	5) 運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	5) 運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷		

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-68	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-60	3-17 スキップホスト			3-17 スキップホスト				
	1)材料検査	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	1)材料検査	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	ガイドレール 軸 ドラム ブッシュ シーブ バケット			ガイドレール 軸 ドラム ブッシュ シーブ バケット				
	2)購入品検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	2)購入品検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	共通項目 1-7 購入品検査による。		
	(1)電動機 (2)減速機 (3)ワイヤロープ			(1)電動機 (2)減速機 (3)ワイヤロープ				
	3)外観構造 検査			3)外観構造 検査				
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁		改訂前				改訂後			
改訂前 4-69	検査対象		規格値	摘要	改訂後 4-61	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目				工種	項目		
	3-18 ホッパー (カッタート式)				3-18 ホッパー (カッタート式)				
	1)材料検査				1)材料検査				
	主体フレーム ピン カッタート 架台	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		主体フレーム ピン カッタート 架台	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)購入品検査				2)購入品検査				
	(1)電動シリンダ (2)油圧シリンダ (3)油圧エット (4)重量計		共通項目 1-7 購入品検査による。		(1)電動シリンダ (2)油圧シリンダ (3)油圧エット (4)重量計		共通項目 1-7 購入品検査による。		
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	スケールにより、承諾 図にて確認する。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-70	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-62	3-19 ホッパー (定量払い出し式)			3-19 ホッパー (定量払い出し式)				
	1)材料検査			1)材料検査				
	主体フレーム 架台 ケーシング 軸 ブッシュ スリーブ スクロット スクロー羽根	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	主体フレーム 架台 ケーシング 軸 ブッシュ スリーブ スクロット スクロー羽根	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)購入品検査			2)購入品検査				
	(1)電動機 (2)減速機 (3)チェーン (4)重量計		共通項目 1-7 購入品検査による。	(1)電動機 (2)減速機 (3)チェーン (4)重量計		共通項目 1-7 購入品検査による。		
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-71	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-63	3-20 し渣 沈砂洗浄機			3-20 し渣 沈砂洗浄機				
	1)材料検査			1)材料検査				
	ケーシング 軸 スライディング ブッシュ スリーブ スクロッド 攪拌羽根 レーキ スクリーン スクロー羽根	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	ケーシング 軸 スライディング ブッシュ スリーブ スクロッド 攪拌羽根 レーキ スクリーン スクロー羽根	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)購入品検査			2)購入品検査				
	(1)電動機 (2)減速機 (3)チェーン		共通項目 1-7 購入品検査による。	(1)電動機 (2)減速機 (3)チェーン		共通項目 1-7 購入品検査による。		
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-72	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-64	3-21 し渣破碎機			3-21 し渣破碎機				
	1)材料検査	分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	1)材料検査	分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	駆動軸 従動軸 カッター							駆動軸 従動軸 カッター
	2)購入品検査							2)購入品検査
	(1)電動機 (2)減速機		共通項目 1-7 購入品検査による。	(1)電動機 (2)減速機		共通項目 1-7 購入品検査による。		
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

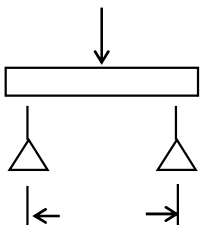
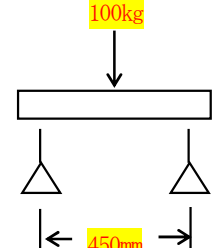
頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-73	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-65	3-22 し渣脱水機			3-22 し渣脱水機				
	1)材料検査	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	1)材料検査	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	本体ルーム ローラ シュート 架台			本体ルーム ローラ シュート 架台				
	2)購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。	2)購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。		
	(1)電動シリンダ (2)油圧シリンダ (3)油圧エネット	(1)電動シリンダ (2)油圧シリンダ (3)油圧エネット						
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

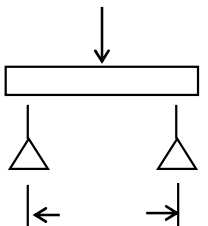
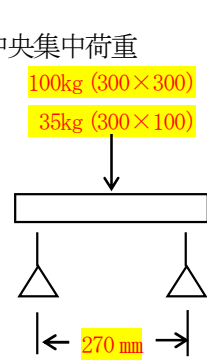
頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-74	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-66	3-23 汚泥掻寄機			3-23 汚泥掻寄機				
	1)材料検査			1)材料検査				
	軸 軸受 軸受台 ブッシュ スリーブ ガイトシュー テグアップスクリュー カバー 架台	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	軸 軸受 軸受台 ブッシュ スリーブ ガイトシュー テグアップスクリュー カバー 架台	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)購入品検査			2)購入品検査				
	(1)電動機 (2)減速機 (3)スプロケット (4)チェーン		共通項目 1-7 購入品検査による。	(1)電動機 (2)減速機 (3)スプロケット (4)チェーン		共通項目 1-7 購入品検査による。		
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、除塵機寸法許容差による。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、 3-8-6)自動除塵機 寸法許容差 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-75	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-67	3-24 自動洗浄 スレーナ			3-24 自動洗浄 スレーナ				
	1) 材料検査			1) 材料検査				
	主体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	主体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2) 外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	2) 外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	4) 耐圧検査		耐圧部に設計圧の 1.5 倍の圧力をかけ、漏れが ないこと。	4) 耐圧検査		耐圧部に設計圧の 1.5 倍の圧力をかけ、漏れが ないこと。		
	5) 運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5) 運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁	改訂前				改訂後				
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要	
改訂前 4-76	工種	項目			工種	項目			
改訂後 4-68	3-25 マイクロステータ	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		3-25 マイクロステータ	共通項目 1-1 材料検査による。			
	1) 材料検査							1) 材料検査	
	フレーム 回転ドラム ろ過網 ギヤ 主軸							フレーム 回転ドラム ろ過網 ギヤ 主軸	
	2) 購入品検査							2) 購入品検査	
	(1) 電動機 (2) 減速機				共通項目 1-7 購入品検査による。			(1) 電動機 (2) 減速機	共通項目 1-7 購入品検査による。
	3) 外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		3) 外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	スケールにより、承諾 図にて確認する。	4) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5) 運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1 MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	5) 運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1 MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-77	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-69	3-26 スカムスター (手動・電動)			3-26 スカムスター (手動・電動)				
	1)材料検査			1)材料検査				
	スカー本体 パイプ受 ブッシュ ロッド	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	スカー本体 パイプ受 ブッシュ ロッド	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)購入品検査 (電動のみ)		共通項目 1-7 購入検査による。	2)購入品検査 (電動のみ)		共通項目 1-7 購入検査による。		
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	

頁		改訂前			改訂後			
改訂前 4-81	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-73	3-29 散気装置 散気筒				3-29 散気装置 散気筒			
	1) 外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。		1) 外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。	
	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提として下記による。 長さ : 500mm ± 3mm 外径 : 75mm ± 3mm 内径 : 50mm ± 3mm	スケールにより、承諾図にて確認する。	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提として下記による。 長さ : 500mm ± 3mm 外径 : 75mm ± 3mm 内径 : 50mm ± 3mm	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。
	3) 通気量		1200~2100ml/cm ² ・min・本/本±20% (at 0.49kPa 20℃)		3) 通気量		1200~2100ml/cm ² ・min・本/本±20% (at 0.49kPa 20℃)	
	4) 載荷		割れないこと。	100 kg (スパン: 450mm) 中央集中荷重 	4) 載荷		割れないこと。	100 kg (スパン: 450mm) 中央集中荷重 

頁	改訂前				改訂後															
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要												
	工種	項目			工種	項目														
改訂前 4-82																				
改訂後 4-74	3-30 散気装置 散気板				3-30 散気装置 散気板															
	1) 外観構造 検査	銘板記載内容等	仕様書と照合し相違ないこと。		1) 材料検査	分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。													
	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提として下記による。	スケールにより、承諾図にて確認する。	2) 外観構造 検査		仕様書と照合し相違ないこと。													
	3) 通気量		<table border="1"> <tr> <td></td> <td>300×300mm</td> <td>300×100mm</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>300mm±2mm</td> <td>300mm±2mm</td> </tr> <tr> <td>巾</td> <td>300mm±2mm</td> <td>100mm±1mm</td> </tr> <tr> <td>厚さ</td> <td>30mm±1mm</td> <td>30mm±1mm</td> </tr> </table>		300×300mm	300×100mm	長さ	300mm±2mm	300mm±2mm	巾	300mm±2mm	100mm±1mm	厚さ	30mm±1mm	30mm±1mm		3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提として下記による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。
	300×300mm	300×100mm																		
長さ	300mm±2mm	300mm±2mm																		
巾	300mm±2mm	100mm±1mm																		
厚さ	30mm±1mm	30mm±1mm																		
	4) 載荷		3000 ml/cm ² ・min±10% 又は 1200 ml/cm ² ・min±10% (at 0.49kPa 20℃)		4) 通気量		3000 ml/cm ² ・min±10% 又は 1200 ml/cm ² ・min±10% (at 0.49kPa 20℃)													
	5) 発泡検査	状態	割れのないこと。	300×300 のとき 100 kg (スパン:270mm) 300×100 のとき 35 kg (スパン:270mm) 中央集中荷重 	5) 載荷		割れのないこと。	300×300 のとき 100 kg (スパン:270mm) 300×100 のとき 35 kg (スパン:270mm) 中央集中荷重 100kg (300×300) 35kg (300×100) 												
			メーカー規定による水深・通気量にて散気を行い、発泡状態を確認。均一な発泡状態であること。		6) 発泡検査	状態	メーカー規定による水深・通気量にて散気を行い、発泡状態を確認。均一な発泡状態であること。													

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-83	工種	工種			工種	項目		
改訂後 4-75	3-31 超微細気泡散気装置				3-31 超微細気泡散気装置			
	1)材料検査	分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		1)材料検査	分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	
	2)外観構造検査		承諾図と相違ないこと。 曲げ、割れ、傷、バリ等の無いこと。		2)外観構造検査		承諾図と相違ないこと。 曲げ、割れ、傷、バリ等の無いこと。	
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	メーカー規定による。		3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	メーカー規定による。	
	4)発泡検査	状態	メーカー規定による水深・通気量にて散気を行い、発泡状態を確認。均一な発泡状態であること。		4)発泡検査	状態	メーカー規定による水深・通気量にて散気を行い、発泡状態を確認。均一な発泡状態であること。	

頁		改訂前				改訂後			
改訂前 4-84	検査対象		規格値	摘要	改訂後 4-76	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目				工種	項目		
	3-32 散気装置 ラゲ、 ヘッダ管					3-32 散気装置 ラゲ、 ヘッダ管			
	1)材料検査	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		1)材料検査	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)外観構造 検査	溶接部 各部の洩れ 外観構造	共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。		2)外観構造 検査	溶接部 各部の洩れ 外観構造	共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない こと前提として、下記による。 現合部分のない場合の 単体フランジ間寸法 : ± 3mm ヘッダ管長さ : ±10mm ソケットピッチ : ± 3mm フランジ取付高さ : ± 3mm	スケールにより、承諾 図にて確認する。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない こと前提として、下記による。 現合部分のない場合の 単体フランジ間寸法 : ± 3mm ヘッダ管長さ : ±10mm ソケットピッチ : ± 3mm フランジ取付高さ : ± 3mm	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	

頁		改訂前				改訂後			
改訂前 4-85	検査対象		規格値	摘要	改訂後 4-77	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目				工種	項目		
	3-33 散気装置 散気板ホルダー (SUS)					3-33 散気装置 散気板ホルダー (SUS)			
	1)材料検査	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。			1)材料検査	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	
	2)外観構造 検査	溶接部 各部の洩れ 外観構造	共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。			2)外観構造 検査	溶接部 各部の洩れ 外観構造	共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない こと前提として、下記による。 全 長 : ± 3mm 高 さ : ± 2mm 表面のネジレ : 6mm	スケールにより、承諾 図にて確認する。		3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない こと前提として、下記による。 全 長 : ± 3mm 高 さ : ± 2mm 表面のネジレ : 6mm	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。

頁		改訂前				改訂後			
改訂前 4-86	検査対象		規格値	摘要	改訂後 4-78	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目				工種	項目		
	3-34 散気装置 散気板ホルダー (PC製)					3-34 散気装置 散気板ホルダー (PC製)			
	1)材料検査		プレキャストプレストレスト コンクリート製品 JIS A 5373-2016		1)材料検査		プレキャストプレストレスト コンクリート製品 JIS A 5373-2016		
	2)外観構造 検査	溶接部 各部の洩れ 外観構造	共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。		2)外観構造 検査	溶接部 各部の洩れ 外観構造	共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない こと前提として、下記による。 全 長 : ±10mm 高 さ : +10mm、- 5mm 表面のネジレ : 20mm	スケールにより、承諾 図にて確認する。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない こと前提として、下記による。 全 長 : ±10mm 高 さ : +10mm、- 5mm 表面のネジレ : 20mm		承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。
	4)コンクリート強度	圧縮強度	プレス導入後 : 35N/mm ² 以上 材令28日 : 40N/mm ² 以上		4)コンクリート強度	圧縮強度	プレス導入後 : 35N/mm ² 以上 材令28日 : 40N/mm ² 以上		

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-87	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-79	3-35 機械攪拌 エアレータ	1)材料検査 ケーシング 羽根車 主軸	共通項目 1-1 材料検査による。	3-35 機械攪拌 エアレータ	1)材料検査 ケーシング 羽根車 主軸	共通項目 1-1 材料検査による。		
		2)外観構造 検査 銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		2)外観構造 検査 銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
		3)寸法検査 外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	メーカー規定による。		3)寸法検査 外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	メーカー規定による。		
		4)性能検査 底部流速 合成流速 酸素移動量の 測定	承諾図による。		4)性能検査 底部流速 合成流速 酸素移動量の 測定	承諾図による。		
		5)運転検査 モータ室内浸水 モータ異常温度 絶縁抵抗	浸水検知器が作動していないこと。 サーマルリレーが作動していないこと。 乾式 20MΩ以上 水封式 100MΩ以上		5)運転検査 モータ室内浸水 モータ異常温度 絶縁抵抗	浸水検知器が作動していないこと。 サーマルリレーが作動していないこと。 乾式 20MΩ以上 水封式 100MΩ以上	規定流速付近で1時間 以上の連続運転 JIS B 8325-2013	

頁	改訂前				改訂後			
改訂前	4. 汚泥処理設備及び焼却炉設備				4. 汚泥処理設備及び焼却炉設備			
4-89	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂後	工種	項目			工種	項目		
4-81	4-1 汚泥濃縮槽 掻寄機				4-1 汚泥濃縮槽 掻寄機			
	1)材料検査		共通項目 1-1 材料検査による。		1)材料検査		共通項目 1-1 材料検査による。	
	主軸	機械試験			主軸	機械試験		
	ブリッジ	分析試験			ブリッジ	分析試験		
	ブレード				ブレード			
	フイドウェル				フイドウェル			
	バップルプレート				バップルプレート			
	カムボックス				カムボックス			
	カムシマ				カムシマ			
	2)購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。		2)購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。	
	(1)電動機				(1)電動機			
	(2)減速機				(2)減速機			
	3)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造 各部の漏れ	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。 漏れのないこと		3)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造 各部の漏れ	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。 漏れのないこと	
	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	スケールにより、承諾図 にて確認する。	4)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。
	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷	5)運転検査	絶縁抵抗 電源電圧 運転電流	1MΩ以上 ±10% 定格以内	単体無負荷

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-103	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-95	4-12 流動プロア			4-12 流動プロア				
	1)材料検査			1)材料検査				
	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	4)運転検査			4)運転検査				
		軸受温度	軸受表面温度において、室温+40℃以下とす る。		軸受温度	軸受表面温度において、室温+40℃以下とす る。		
		軸受振動 騒音	軸受振動は参考とする。 騒音は参考とする。		軸受振動 騒音	軸受振動は参考とする。 騒音は参考とする。		

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-105	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-97	4-13 昇圧プロア 白煙プロア			4-13 昇圧プロア 白煙プロア				
	1)材料検査			1)材料検査				
	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	4)運転検査			4)運転検査				
		軸受温度	軸受表面温度において、室温+40℃以下とす る。		軸受温度	軸受表面温度において、室温+40℃以下とす る。		
		軸受振動	軸受振動は参考とする。		軸受振動	軸受振動は参考とする。		
		騒音	騒音は参考とする。		騒音	騒音は参考とする。		

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-111	工種	項目			改訂後 4-103	工種		
	4-18 苛性ソーダ貯槽			4-18 苛性ソーダ貯槽				
	1)材料検査			1)材料検査				
	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 各部の洩れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 各部の洩れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を害するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 洩れのないこと。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確 認する。	
	4)水張検査		目視にて水位変化、タンク変形が無いこと。 その他、メーカー規定による。	4)水張検査		目視にて水位変化、タンク変形が無いこと。 その他、メーカー規定による。	槽内を満水し、30分以 上保持	
	5)ゴムライニング 検査		メーカー規定による。	5)ゴムライニング 検査		メーカー規定による。	ゴムライニング 施工の場合	
	6)購入品検査 (1)攪拌機		共通項目 1-7 購入品検査による。	6)購入品検査 (1)攪拌機		共通項目 1-7 購入品検査による。		

頁		改訂前			改訂後			
改訂前 4-112	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-104	4-19 苛性ソーダ供給ポンプ				4-19 苛性ソーダ供給ポンプ			
	1) 外観構造検査	銘板記載内容等 塗装状況 溶接、加工部	承諾図と相違ないこと。		1) 外観構造検査	銘板記載内容等 塗装状況 溶接、加工部	承諾図と相違ないこと。	
	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないこと。	スケールにより、承諾図にて確認する。	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないこと。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。
	3) 性能検査	吐出圧力 吐出量 回転速度 出力等	JIS 及びメーカー基準により承諾図の値を満足すること。		3) 性能検査	吐出圧力 吐出量 回転速度 出力等	JIS 及びメーカー基準により承諾図の値を満足すること。	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-114	工種	項目			改訂後 4-106	工種		
	4-21 排煙処理塔 煙突			4-21 排煙処理塔 煙突				
	1)材料検査			1)材料検査				
	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確 認する。	
	4)ライニング検査	ライニング厚み ピンホール 接着	メーカー規定による。	4)ライニング検査	ライニング厚み ピンホール 接着	メーカー規定による。		
	5)水張検査 (循環水槽)		メーカー規定による。	5)水張検査 (循環水槽)		メーカー規定による。	循環槽内を満水にし、 一定時間放置後に溶接 箇所からの洩水の有無 を目視にて確認する。	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-115	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-107	4-22 誘引ファン			4-22 誘引ファン				
	1)材料検査			1)材料検査				
	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確 認する。	
	4)運転検査	軸受温度 軸受振動 騒音	JIS B 8330-2000 による。 (1) 軸受表面温度において、室温+40℃以下 とする。 (2) 軸受振動は参考とする。 (3) 騒音は参考とする。	4)運転検査	軸受温度 軸受振動 騒音	JIS B 8330-2000 による。 (1) 軸受表面温度において、室温+40℃以下 とする。 (2) 軸受振動は参考とする。 (3) 騒音は参考とする。		
	5)性能試験	空気量 全圧または静圧 軸動力 全圧効率 入力電力	特記仕様書に記載された規定点をもと に判定する。 (1) 空気量、全圧または静圧は、JIS B 8330-2000 の判定基準 I による。 (2) 軸動力は規定空気量において、電動機の 定格動力を超えないこと。また、運転範囲が特 記仕様書に記述されている場合はこの範囲に おいて定格軸動力を超えてはならない。 (3) 全圧効率は規定効率以上のこと。	5)性能試験	空気量 全圧または静圧 軸動力 全圧効率 入力電力	特記仕様書に記載された規定点をもと に判定する。 (1) 空気量、全圧または静圧は、JIS B 8330-2000 の判定基準 I による。 (2) 軸動力は規定空気量において、電動機の 定格動力を超えないこと。また、運転範囲が特 記仕様書に記述されている場合はこの範囲に おいて定格軸動力を超えてはならない。 (3) 全圧効率は規定効率以上のこと。	測定点は規定風量、縮 切点及び予想性能曲線 の終点(最大風量点) を含め、5 点以上とす る。測定点は、予想性 能曲線の範囲をほぼ均 等にカバーするよう選 択する。測定点は、JIS B 8330-2000 に準拠す る。	
	6)購入品検査 (1)電動機		共通項目 1-7 購入品検査による。	6)購入品検査 (1)電動機		共通項目 1-7 購入品検査による。		

頁		改訂前			改訂後				
改訂前 4-116	検査対象		規格値	摘要	改訂後 4-108	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目				工種	項目		
	4-23 一軸ネジ式ポンプ					4-23 一軸ネジ式ポンプ			
	1)材料検査					1)材料検査			
	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。			本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。			2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	スケールにより、承諾 図にて確認する。		3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容 値による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確 認する。
	4)性能検査	吐出量 圧力 出力	メーカー規定による			4)性能検査	吐出量 圧力 出力	メーカー規定による	
	5)耐圧検査		JIS B 8312-2022 による。			5)耐圧検査		JIS B 8312-2022 による。	
	6)購入品検査 (1)電動機 (2)減速機		共通項目 1-7 購入品検査による。			6)購入品検査 (1)電動機 (2)減速機		共通項目 1-7 購入品検査による。	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-117	工種	項目			改訂後 4-109	工種		
	4-24 ギヤポンプ				4-24 ギヤポンプ			
	1) 外観構造 検査	員数 銘板記載内容等 塗装状況 溶接・加工部	承諾図書と相違ないこと。		1) 外観構造 検査	員数 銘板記載内容等 塗装状況 溶接・加工部	承諾図書と相違ないこと。	
	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	スケールにより、承諾図にて確認する。	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。
	3) 性能検査	吐出圧力 吐出量 回転速度 出力	JIS B 8312-2022 及びメーカー規定による。		3) 性能検査	吐出圧力 吐出量 回転速度 出力	JIS B 8312-2022 及びメーカー規定による。	
	4) 購入品検査 (1) 電動機		共通項目 1-7 購入品検査による。		4) 購入品検査 (1) 電動機		共通項目 1-7 購入品検査による。	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-118	工種	項目			改訂後 4-110	工種		
	4-25 立型パドル式攪拌機			4-25 立型パドル式攪拌機				
	1)材料検査			1)材料検査				
	羽根車 カップリング 主軸	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	羽根車 カップリング 主軸	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。	
	4)運転検査	各部温度測定 (電動機、減速機、ベアリング) 回転数 騒音	メーカー規定 メーカー規定 機側 1m の位置で 85dB (A) 以内	4)運転検査	各部温度測定 (電動機、減速機、ベアリング) 回転数 騒音	メーカー規定 メーカー規定 機側 1m の位置で 85dB (A) 以内	1 時間以上の連続運転を行うこと。	
	5)購入品検査 (1)電動機 (2)減速機		共通項目 1-7 購入品検査による。	5)購入品検査 (1)電動機 (2)減速機		共通項目 1-7 購入品検査による。		

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-119	工種	項目			改訂後 4-111	工種		
	4-26 排ガス冷却塔			4-26 排ガス冷却塔				
	1)材料検査			1)材料検査				
	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	部分組立状態で実施	
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	部分組み立て状態で実施。 承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-120	工種	項目			改訂後 4-112	工種		
	4-27 バグフィルタ			4-27 バグフィルタ				
	1)材料検査			1)材料検査				
	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。	本体	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 鋳肌 溶接部 各部の漏れ 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 製品の機能を概するキズ等の欠陥のないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 漏れのないこと。 承諾図と相違ないこと。	部分組立状態で実施	
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値による。	部分組み立て状態で実施。 承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。	
	4)制御盤検査		工場製品施工管理基準（電気設備）の制御盤による。	4)制御盤検査		工場製品施工管理基準（電気設備）の制御盤による。		

頁		改訂前				改訂後			
改訂前 4-123	検査対象		規格値	摘要	改訂後 4-115	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目				工種	項目		
	5-3 薬液洗浄塔				5-3 薬液洗浄塔				
	1)材料検査				1)材料検査				
	銅板 底板 屋根	分析試験	共通項目 1-1 材料検査及びメーカー規定による。		銅板 底板 屋根	分析試験	共通項目 1-1 材料検査及びメーカー規定による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 FRP目視検査 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 メーカー規定による。 承諾図と相違ないこと。		2)外観構造 検査	銘板記載内容等 FRP目視検査 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 メーカー規定による。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 及びメーカー規定による。	スケールにより、承諾図 にて確認する。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 及びメーカー規定による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	4)水張試験		水洩れ変形等の異常がないこと。	満水で30分以上保持	4)水張試験		水洩れ変形等の異常がないこと。		満水で30分以上保持
	5)購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。		5)購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。		

頁		改訂前				改訂後			
改訂前 4-124	検査対象		規格値	摘要	改訂後 4-116	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目				工種	項目		
	5-4 薬品溶解 タンク					5-4 薬品溶解 タンク			
	1) 材料検査					1) 材料検査			
	銅板 底板 屋根	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査及びメーカー規定による。			銅板 底板 屋根	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査及びメーカー規定による。	
	2) 外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。			2) 外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	
	3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 及びメーカー規定による。	スケールにより、承諾図 にて確認する。		3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 及びメーカー規定による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。
	4) 水張試験		水洩れ変形等の異常がないこと。	満水で30分以上保持		4) 水張試験		水洩れ変形等の異常がないこと。	満水で30分以上保持
	5) 購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。			5) 購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。	

頁		改訂前				改訂後			
改訂前 4-126	検査対象		規格値	摘要	改訂後 4-118	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目				工種	項目		
	5-6 薬液循環 タンク					5-6 薬液循環 タンク			
	1) 材料検査					1) 材料検査			
	銅板 底板 屋根	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査及びメーカー規定による。			銅板 底板 屋根	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査及びメーカー規定による。	
	2) 外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。			2) 外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	
	3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	スケールにより、承諾図 にて確認する。		3) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。
	4) 水張試験		水洩れ変形等の異常がないこと。	満水で30分以上保持		4) 水張試験		水洩れ変形等の異常がないこと。	満水で30分以上保持
	5) 購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。			5) 購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。	

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-127	工種	項目			改訂後 4-119	工種		
	5-7 薬液循環ポンプ			5-7 薬液循環ポンプ				
	1) 外観構造検査	銘板記載内容等 塗装状況 溶接・加工部	承諾図と相違ないこと。	1) 外観構造検査	銘板記載内容等 塗装状況 溶接・加工部	承諾図と相違ないこと。		
	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないこと。	2) 寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないこと。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。	
	3) 機能検査	吐出圧力 吐出量 回転速度 出力等	JIS 及びメーカー基準により、承諾図の値を満足すること。	3) 機能検査	吐出圧力 吐出量 回転速度 出力等	JIS 及びメーカー基準により、承諾図の値を満足すること。		

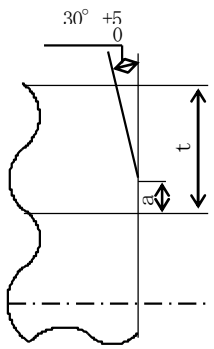
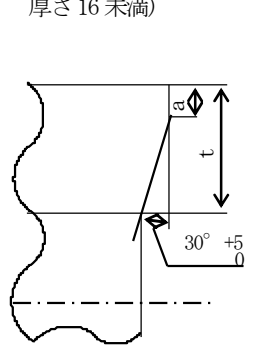
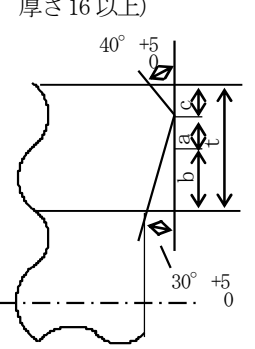
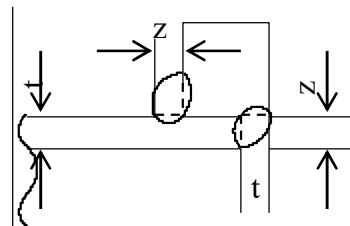
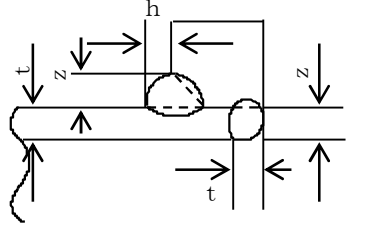
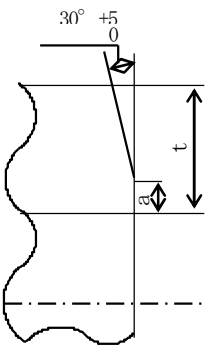
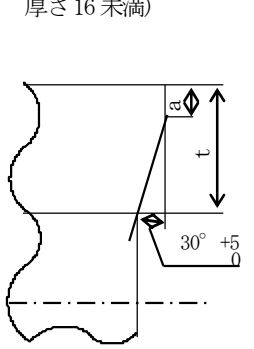
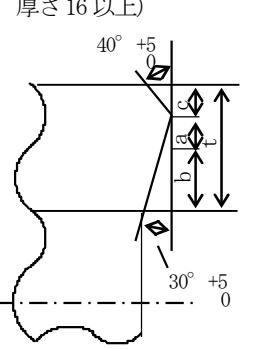
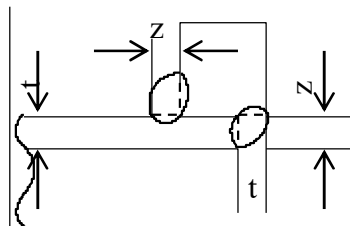
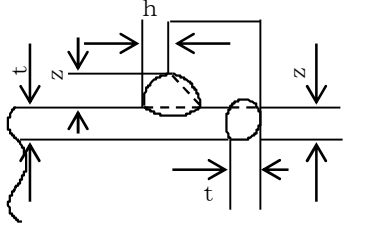
頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-128	工種	項目			工種	項目		
改訂後 4-120	5-8 薬液中和 タンク 吸着塔			5-8 薬液中和 タンク 吸着塔				
	1)材料検査			1)材料検査				
	銅板 底板 屋根	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査及びメーカー規定による。	銅板 底板 屋根	機械試験 分析試験	共通項目 1-1 材料検査及びメーカー規定による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 溶接部 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 共通項目 1-5 溶接検査による。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がない ことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値 による。	承諾図の寸法に対して 許容値内となっている か、スケールにより確認 する。	
	4)ライニング検査	FRP目視 外観構造 ピンホール ライニング厚さ バーコル硬度	メーカー規定による。 承諾図と相違ないこと。 ピンホールがないこと。	4)ライニング検査	FRP目視 外観構造 ピンホール ライニング厚さ バーコル硬度	メーカー規定による。 承諾図と相違ないこと。 ピンホールがないこと。	ピンホールテストにて、 ライニングの全面を 規定の印加電圧で走査 し、ピンホールの有無を 確認する。	
	5)購入品検査		最低厚みが規定厚さの80%以上で、その平均値 が規定厚さ以上。	5)購入品検査		最低厚みが規定厚さの80%以上で、その平均値 が規定厚さ以上。	10 m ² まで1箇所、10 m ² を超え100 m ² までは、10 m ² 増す毎に2箇所増、 100 m ² 増す毎に4箇所 増とする。	
			10 m ² まで1箇所、10 m ² を超え100 m ² までは、10 m ² 増す毎に2箇所増、 100 m ² 増す毎に4箇所 増とする。			10 m ² まで1箇所、10 m ² を超え100 m ² までは、10 m ² 増す毎に2箇所増、 100 m ² 増す毎に4箇所 増とする。	バーコル硬度計による。	
			メーカー規定による。			メーカー規定による。	バーコル硬度計による。	
			共通項目 1-7 購入品検査による。			共通項目 1-7 購入品検査による。		

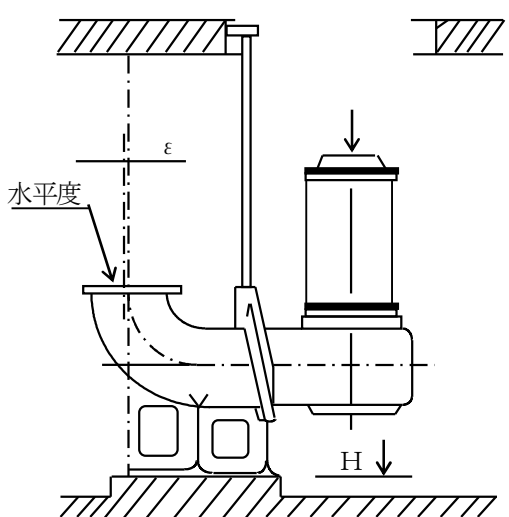
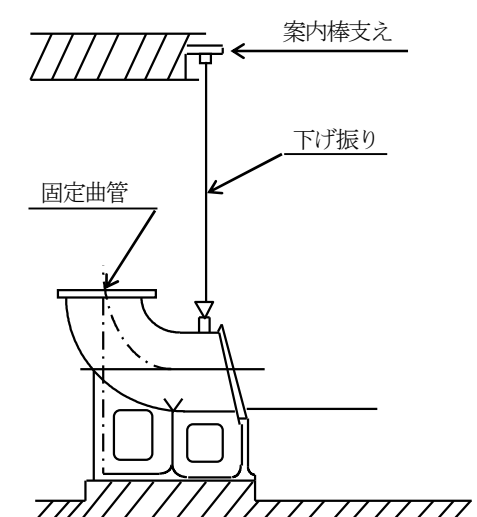
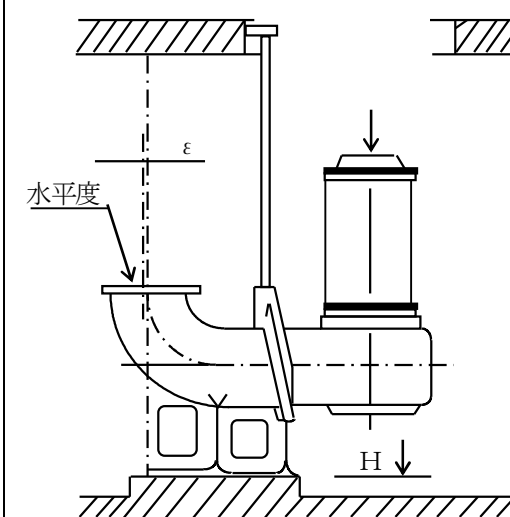
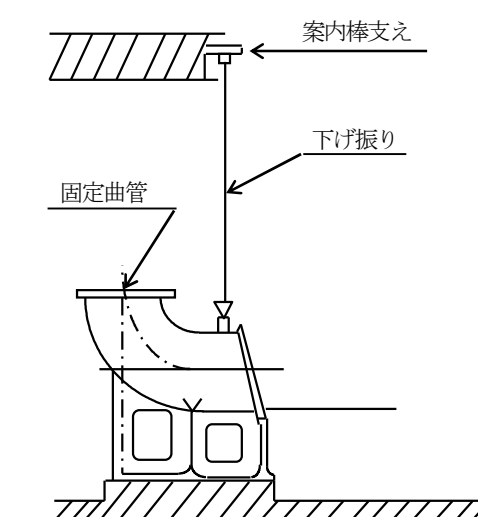
頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 4-131	工種	項目			改訂後 4-123	工種		
	5-11 活性炭吸着塔・生物脱臭装置			5-11 活性炭吸着塔・生物脱臭装置				
	1)材料検査			1)材料検査				
	銅板 底板 屋根	分析試験 機械試験	共通項目 1-1 材料検査及びメーカー規定による。	銅板 底板 屋根	分析試験 機械試験	共通項目 1-1 材料検査及びメーカー規定による。		
	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 FRP目視検査 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 メーカー規定による。 承諾図と相違ないこと。	2)外観構造 検査	銘板記載内容等 FRP目視検査 外観構造	仕様書と照合し相違ないこと。 メーカー規定による。 承諾図と相違ないこと。		
	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値及びメーカー規定による。	3)寸法検査	外形寸法 据付関係寸法 接続機器との 関係寸法	機器の接続、据付施工及び使用上不具合がないことを前提とし、共通項目 1-2 外形寸法許容値及びメーカー規定による。	承諾図の寸法に対して許容値内となっているか、スケールにより確認する。	
	4)活性炭吸着材検査		メーカー規定による。	4)活性炭吸着材検査		メーカー規定による。	活性炭使用時のみ JIS K 1474	
	5)ライニング検査	FRP目視 外観構造 ピンホール ライニング厚さ バーコル硬度	メーカー規定による。 承諾図と相違ないこと。 ピンホールがないこと。	5)ライニング検査	FRP目視 外観構造 ピンホール ライニング厚さ バーコル硬度	メーカー規定による。 承諾図と相違ないこと。 ピンホールがないこと。	活性炭使用時のみ JIS K 1474 ピンホールテストにて、ライニングの全面を規定の印加電圧で走査し、ピンホールの有無を確認する。	
	6)購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。	6)購入品検査		共通項目 1-7 購入品検査による。	10 m ² まで1箇所、10 m ² を超え100 m ² までは、10 m ² 増す毎に2箇所増、100 m ² 増す毎に4箇所増とする。 バーコル硬度計による。	

頁	改訂前	改訂後
目次	目次	目次
	<p>1. 共通項目</p> <p>1) 塗装検査 6-1</p> <p>2) 溶接検査 6-1</p> <p>3) 基礎工事 6-2</p> <p>2. 立軸斜流ポンプ</p> <p>1) 性能試験 6-3</p> <p>2) 据付精度 6-4</p> <p>3. 立軸渦巻斜流ポンプ</p> <p>1) 性能試験 6-7</p> <p>2) 据付精度 6-7</p> <p>4. 水中ポンプ</p> <p>1) 据付精度 6-9</p> <p>5. 歯車減速装置</p> <p>1) 性能試験 6-10</p> <p>2) 据付精度 6-10</p> <p>6. 直結式多段ターボブロワ</p> <p>1) 性能試験 6-11</p> <p>2) 据付精度 6-12</p> <p>7. 天井クレーン 6-15</p> <p>8. ディーゼル機関</p> <p>1) 性能試験 6-17</p> <p>2) 直結精度、測定値基準他 6-17</p> <p>9. 空気圧縮機及び空気槽</p> <p>1) 性能試験 6-18</p> <p>2) 据付 6-19</p> <p>10. その他</p> <p>1) 汎用ポンプ 6-19</p> <p>2) ベルト掛ポンプ 6-20</p>	<p>1. 共通項目</p> <p>1) 塗装検査 6-1</p> <p>2) 溶接検査 6-1</p> <p>3) 基礎工事 (機械機器の基礎) 6-2</p> <p>2. 立軸斜流ポンプ</p> <p>1) 性能試験 6-3</p> <p>2) 据付精度 6-4</p> <p>3. 立軸渦巻斜流ポンプ</p> <p>1) 性能試験 6-7</p> <p>2) 据付精度 6-7</p> <p>4. 水中ポンプ</p> <p>1) 据付精度 6-9</p> <p>5. 歯車減速装置</p> <p>1) 性能試験 6-10</p> <p>2) 据付精度 6-10</p> <p>6. 直結式多段ターボブロワ</p> <p>1) 性能試験 6-11</p> <p>2) 据付精度 6-12</p> <p>7. 天井クレーン 6-15</p> <p>8. ディーゼル機関</p> <p>1) 性能試験 6-17</p> <p>2) 直結精度、測定値基準他 6-17</p> <p>9. 空気圧縮機及び空気槽</p> <p>1) 性能試験 6-18</p> <p>2) 据付 6-19</p> <p>10. その他</p> <p>1) 汎用ポンプ 6-19</p> <p>2) ベルト掛ポンプ 6-20</p>

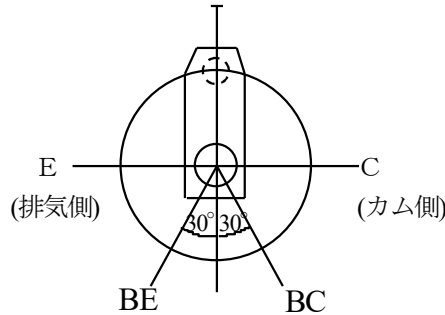
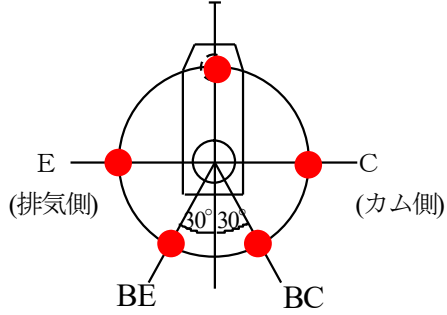
頁	改訂前	改訂後
目次		
11. 水門設備		11. 水門設備
11-1. ローラゲート 6-21	11-1. ローラゲート 6-21
11-2. スライドゲート 6-25	11-2. スライドゲート 6-21
		11-3. 開閉装置 6-22
12. 可動堰 6-30	12. 可動堰 6-23
13. 自動除塵機 6-31	13. 自動除塵機 6-24
14. 間欠式自動除塵機 6-32	14. 間欠式自動除塵機 6-25
15. ロープ式懸垂形自動除塵機 6-33	15. ロープ式懸垂形自動除塵機 6-26
16. ロープ式台車形自動除塵機 6-34	16. ロープ式台車形自動除塵機 6-27
17. 低圧集砂装置 6-35	17. 低圧集砂装置 6-28
18. 沈砂掻揚機 6-36	18. 沈砂掻揚機 6-29
19. 走行式沈砂掻揚機 6-37	19. 走行式沈砂掻揚機 6-30
20. フライトコンベア 6-37	20. フライトコンベア 6-30
21. ベルトコンベア 6-38	21. ベルトコンベア 6-31
22. スキップホイスト 6-38	22. スキップホイスト 6-31
23. ホッパー 6-39	23. ホッパー 6-32
24. 汚泥掻寄機 (チェーンフライト式) 6-40	24. 汚泥掻寄機 (チェーンフライト式) 6-33
25. 汚泥掻寄機 (モノレール式) 6-42	25. 汚泥掻寄機 (モノレール式) 6-35
26. 槽外型攪拌機 6-44	26. 槽外型攪拌機 6-37
27. 散気装置 6-45	27. 散気装置 6-38
28. 中央駆動懸垂形汚泥掻寄機 6-46	28. 中央駆動懸垂形汚泥掻寄機 6-39
29. 中央駆動支柱形汚泥掻寄機 6-48	29. 中央駆動支柱形汚泥掻寄機 6-41

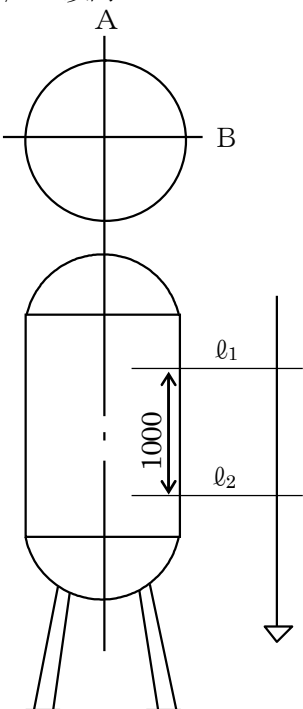
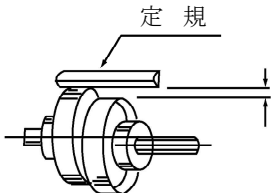
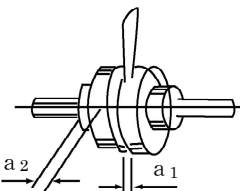
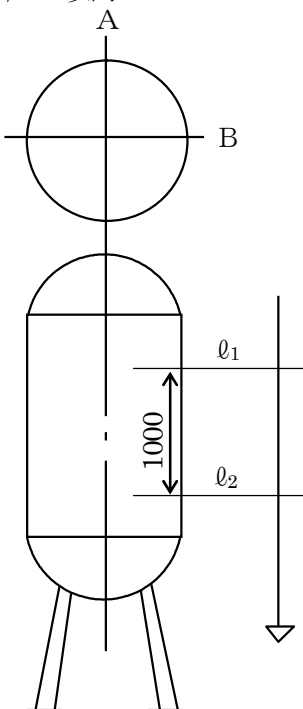
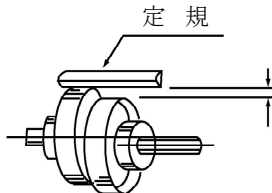
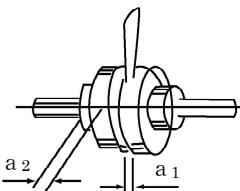
頁	改訂前	改訂後
目次	29-2. 樹脂製円形汚泥掻寄機（中央駆動支柱形） 6-49	29-2. 樹脂製円形汚泥掻寄機（中央駆動支柱形） 6-43
	30. スカムスキマ 6-52	30. スカムスキマ マ 6-45
	31. 遠心脱水機 6-53	31. 遠心脱水機 6-46
	32. ベルトプレス脱水機 6-54	32. ベルトプレス脱水機 6-47

改訂前		改訂後	
検査対象		検査対象	
工種	項目	規格値	摘要
6-2	2) 溶接検査	<p>(2) 配管現場溶接</p> <p>① 突き合せ溶接継手の管端</p> <p>V形外開先 (呼び径 700A 以下)</p>  <p>a: 2.4 以下</p> <p>V形内開先 (呼び径 800A 以上で 厚さ 16 未満)</p>  <p>a: 2.4 以下</p> <p>X形開先 (呼び径 800A 以上で 厚さ 16 以上)</p>  <p>a: 2 以下 b: $\frac{2}{3}(t-a)$ c: $\frac{1}{3}(t-a)$</p> <p>② フランジ用角継手</p>  <p>z : z = t</p>  <p>z : z = t h : h = 0.6 t</p> <p>(3) その他の溶接 工場施工管理基準 参照 ┌ 1-5 溶接検査 └ 1-6 非破壊検査</p>	
	3) 基礎工事 (機械機器の基礎)	<p>重荷重形基礎 (主ポンプ、エンジン、ブロウ、脱水機、沈砂池機械等) 及び軽荷重基礎 (小形タンク、操作架台、汎用ポンプ等) として分類され、各々承諾図によるものとする。</p>	
	2) 溶接検査	<p>(2) 配管現場溶接</p> <p>① 突き合せ溶接継手の管端</p> <p>V形外開先 (呼び径 700A 以下)</p>  <p>a: 2.4 以下</p> <p>V形内開先 (呼び径 800A 以上で 厚さ 16 未満)</p>  <p>a: 2.4 以下</p> <p>X形開先 (呼び径 800A 以上で 厚さ 16 以上)</p>  <p>a: 2 以下 b: $\frac{2}{3}(t-a)$ c: $\frac{1}{3}(t-a)$</p> <p>② フランジ用角継手</p>  <p>z : z = t</p>  <p>z : z = t h : h = 0.6 t</p> <p>(3) その他の溶接 工場施工管理基準 参照 ┌ 1-5 溶接検査 └ 1-6 非破壊検査</p>	
	3) 基礎工事 (機械機器の基礎)	<p>重荷重形基礎 (主ポンプ、エンジン、ブロウ、脱水機、沈砂池機械等) 及び軽荷重基礎 (小形タンク、操作架台、汎用ポンプ等) として分類され、各々承諾図によるものとする。</p>	

改訂前		改訂後	
検査対象		検査対象	
工種	項目	規格値	摘要
4. 水中ポンプ	1) 据付精度		
	(1) ポンプ全体及び電動機		
	①中心線のずれ (ε)	±5.0mm 以内	
	②水平度	±0.1mm(1m 当り)以内	
			
	(2) 案内棒		
	①傾き	5.0mm(1m 当り)以内	案内棒支えから下げ振りを降し、固定曲管の案内棒嵌合部中心おTのずれを測定する。
			
4. 水中ポンプ	1) 据付精度		
	(1) ポンプ全体及び電動機		
	①中心線のずれ (ε)	±5.0mm 以内	
	②水平度	±0.1mm(1m 当り)以内	
			
	(2) 案内棒		
	①傾き	5.0mm(1m 当り)以内	案内棒支えから下げ振りを降し、固定曲管の案内棒嵌合部中心とのずれを測定する。
			

頁	改訂前				改訂後					
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要		
6-17	工種	項目			工種	項目				
	8. ディーゼル機関	1)性能試験 (1)測定項目	性能試験は、据付完了後現場において実機で規定回転数にて行い、その測定項目は、以下を標準とする。		8. ディーゼル機関	1)性能試験 (1)測定項目	性能試験は、据付完了後現場において実機で規定回転数にて行い、その測定項目は、以下を標準とする。			
			項目	判定基準等			摘要	項目	判定基準等	摘要
			始動可能回数	5回以上			工場未実施時	始動可能回数	5回以上	工場未実施時
			油温	異常のないことを確認			※	油温	異常のないことを確認	※
			油圧	〃			※	油圧	〃	※
			冷却水温	〃			※	冷却水温	〃	※
			排気温度	〃			※	排気温度	〃	※
			排気色	〃				排気色	〃	
			負荷試験・過速度試験	各項目の計測・異常のないこと			工場検査で未実施時	負荷試験・過速度試験	各項目の計測・異常のないこと	工場検査で未実施時
			回転数	測定・確認				回転数	測定・確認	
			燃料消費率	次項による			工場未実施時	燃料消費率	次項による	工場未実施時
			本体振動	測定・確認				本体振動	測定・確認	
			基礎振動 床面振動	測定・確認 測定・確認				基礎振動 床面振動	測定・確認 測定・確認	
			吸入温度 吸気圧力 冷却水圧力	測定・確認				吸入温度 吸気圧力 冷却水圧力	測定・確認	
			騒音 機側	測定・確認				騒音 機側	測定・確認	
	敷地境界	大阪府生活環境保全等に関する条例施行規則別表第21第54条関係騒音にかかわる規制基準による。		敷地境界	大阪府生活環境保全等に関する条例施行規則別表第21第54条関係騒音にかかわる規制基準による。					
			※印の各項が一定値に収束したことを確認した後、2時間程度継続して異常のないことを確認する。				※印の各項が一定値に収束したことを確認した後、2時間程度継続して異常のないことを確認する。			
	2)直結精度 測定値基準他				2)直結精度 測定値基準他					
	(1)直結精度	$\pm \frac{3}{100}$ mm 以内			(1)直結精度	$\pm \frac{3}{100}$ mm 以内				
	(2)最高爆発圧力	30 N / cm ² 以内	各シリンダー間の差		(2)最高爆発圧力	メーカー基準による。				
	(3)排気温度	60℃	各シリンダー間の差		(3)排気温度	メーカー基準による。				
	(4)過速度耐力	110% 1分間			(4)過速度耐力	110% 1分間				

改訂前		改訂後							
検査対象		規格値						概要	
工種	項目								
6-18	(5)燃料消費率	次表の値以下とする。						揚排水ポンプ設備技術基準・同解説 (R2.1版)	
	内燃機関出力 kW	100 未満	100 以上 200 未満	200 以上 400 未満	400 以上 800 未満	800 以上			
	燃料消費率 kg/kWh	0.34	0.30	0.27	0.25	0.23			
注 (1) ラジエータ冷却ファンを原動機クランク軸で作動する場合は、1.07 倍する。									
9. 空気圧縮機 及び空気槽	(6)デフレクション計測	ピストンストロークの 1/10,000 以内 3/10,000 以内 (高弾性継手使用時)				製作会社基準による。		機関クランク室のカバーを開け (原則としてポンプに最も近い方)クランク軸にデフレクションゲージを取り付ける。軸を一回転させ図の位置 (5点) で、ゲージの読みを計測する。	
									
	1)性能試験	(1) 充気試験		最高使用圧力にて空気槽に充填し、漏えいのないこと。		(2) 自動発停試験		空気圧縮機 圧力 SW の動作確認	
(3) 安全弁試験		吹出し圧力、吹止り圧力測定							
9. 空気圧縮機 及び空気槽	(5)燃料消費率	次表の値以下とする。						揚排水ポンプ設備技術基準・同解説 (R2.1版)	
	内燃機関出力 kW	100 未満	100 以上 200 未満	200 以上 400 未満	400 以上 800 未満	800 以上			
	燃料消費率 kg/kWh	0.34	0.30	0.27	0.25	0.23			
注 (1) ラジエータ冷却ファンを原動機クランク軸で作動する場合は、1.07 倍する。									
9. 空気圧縮機 及び空気槽	(6)デフレクション計測	ピストンストロークの 1/10,000 以内 3/10,000 以内 (高弾性継手使用時)				メーカー基準による。		機関クランク室のカバーを開け (原則としてポンプに最も近い方)クランク軸にデフレクションゲージを取り付ける。軸を一回転させ図の位置 (5点) で、ゲージの読みを計測する。	
									
	1)性能試験	(1) 充気試験		最高使用圧力にて空気槽に充填し、漏えいのないこと。		(2) 自動発停試験		空気圧縮機 圧力 SW の動作確認	
(3) 安全弁試験		吹出し圧力、吹止り圧力測定							

改訂前		改訂後	
検査対象		検査対象	
工種	項目	規格値	摘要
10. その他	2) 据付 (1) 空気槽垂直度	垂直度 2/100 以内 	タンク直胴部 1 m (任意) の偏差を下げ振りと鋼尺にて測定する。測定箇所は A、B 2 方向とする。
	1) 汎用ポンプ (1) 軸芯のずれ	$b \leq 0.05\text{mm}$ 	定規をカップリングに当て、b のずれを周囲 4 箇所にて測定する。(ダイヤルゲージを用いてもよい。)
	(2) 軸芯の平行度	$ a_2 - a_1 \leq 0.1\text{mm}$ 	テーパーゲージ等で隙間を測定する。 最大隙間 a_2 最大隙間 a_1
	(3) カップリング隙間	停止中のポンプと電動機のカップリング隙間は、3mm あけること。	ポンプと電動機直結の場合
10. その他	2) 据付 (1) 空気槽垂直度	垂直度 2/100 以内 	タンク直胴部 1 m (任意) の偏差を下げ振りと鋼尺にて測定する。測定箇所は A、B 2 方向とする。
	1) 汎用ポンプ (1) 軸芯のずれ	$b \leq 0.05\text{mm}$ 	定規をカップリングに当て、b のずれを周囲 4 箇所にて測定する。(ダイヤルゲージを用いてもよい。)
	(2) 軸芯の平行度	$ a_2 - a_1 \leq 0.1\text{mm}$ 	テーパーゲージ等で隙間を測定する。 最大隙間 a_2 最大隙間 a_1
	(3) カップリング隙間	停止中のポンプと電動機のカップリング隙間は、3mm あけること。	ポンプと電動機直結の場合

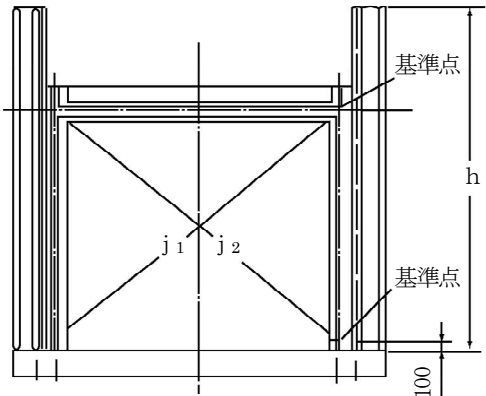
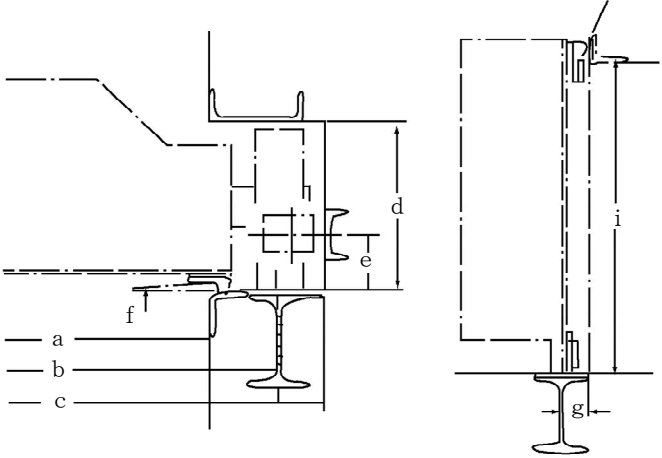
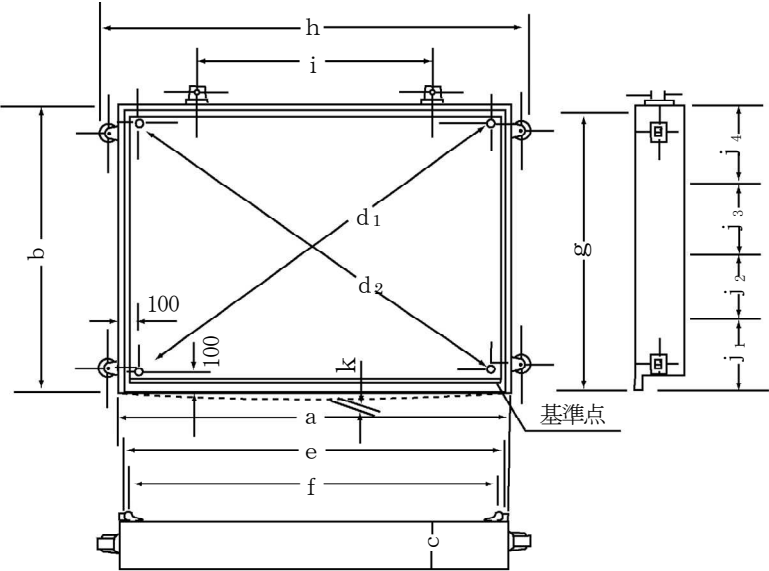
頁	改訂前				改訂後
改訂前 6-22	検査対象		規 格 値		
	工 種	項 目	摘 要		
	表-2-1 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm				
	記号	検 査 の 内 容	許 容 差		測定点数
			ϵ_0	ϵ_1	
	a	純径間	8		上下各1
	b	主ローラレール踏面中心間隔	8		上下各1
	c	サイドローラレール踏面間隔		+8, -0	上下各1
	d	主ローラレール踏面からフロントローラレールまでの長さ		± 3	上下各1
	e	サイドローラレール踏面位置		± 3	上下各1
	f	主ローラレール踏面から水密板面までの長さ(後図のように取付けた後面水密ゴムの場合)		± 1.0	上下各1
	g	側部戸当りと底部戸当りとの関係位置		± 3	左右各1
	h	戸当り高さ	8		左右各1
	i	呑口高さ	8		左右各1
	j	基準点間の対角長の差 (j_1-j_2)	8		
	表-2-2 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm				
	検 査 の 内 容		平 面 度	真 直 度	
	底部戸当りの表面		1.5	2.0	
	主ローラレール踏面		0.5(1.5)	1.5(3.0)	
	側部、上部水密面		0.5(1.5)	2.0(4.0)	
	フロントローラレール踏面		1.5(2.5)	2.0(4.0)	
	サイドローラレール踏面		1.5(2.5)	6.0(6.0)	
	注: 1) 平面度は、長さ1mの直定規からの許容差を示す。 2) () 内数値は、軽構造部(水圧荷重の影響や水密の必要がない部分)の許容差を示す。				
	<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"> 削除 </div>				

頁	改訂前				改訂後
改訂前 6-24	検査対象		規 格 値		<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"> <p style="font-size: 2em; color: red; background-color: yellow;">削除</p> </div>
	工 種	項 目	摘 要		
	③機能検査 表-4 油圧装置 機能検査				
	電動機	電 流	定格電流以下	電圧は定格の±10%	
	油圧ユニット	電 圧	定格の±10%	操作盤の電圧計で測定	
		温度上昇	作動油温度上限 55℃以下 作動油温度上昇 30℃以下	ユニットの温度計で確認	
	音	吐出量	設計値の±10%以内		
		油 圧	設計圧力まで上昇すること	リリーフ設定圧力	
		作動テスト	正常に作動すること	バルブ類	
		異常音	無いこと		
	振 動	異常振動	無いこと		
	予備動力	作動テスト	正常に作動すること	エンジンは回転数確認	
	機器・配管	油漏れ	無いこと		

頁	改訂前				改訂後			
改訂前 6-25 改訂後 6-21	11-2. スライド ゲート	(1) 扉体戸当り 表-5 (扉体) 扉体の許容差 単位: mm			検 査 対 象		規 格 値	摘 要
		記号	検 査 の 内 容	許 容 差 ϵ_0 ϵ_1	測定点数	工 種	項 目	
		a	扉体幅	8	上下各1	11-2. スライド ゲート		11. 水門設備 寸法検査 11-1. ローラゲートに準じる。
		b	扉体の高さ	8	左右各1			
		c	主桁の高さ	6	桁1本で1			
		d	基準点間の対角長の差 ($d_1 - d_2$)	8	1			
		e	支点間距離	8	上下各1			
		f	水密ゴム間隔		±10			
		g	水密高さ	8	左右各1			
		h	ガイドローラ踏面間隔	8				
		i	吊心間距離	6				
		j	主桁の間隔	8				
		k	下部の曲り	3				

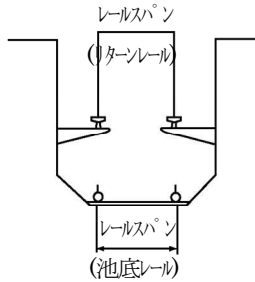
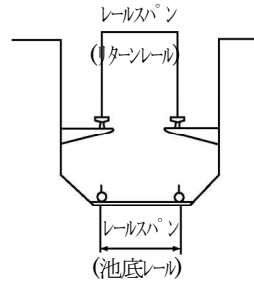
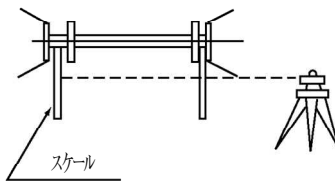
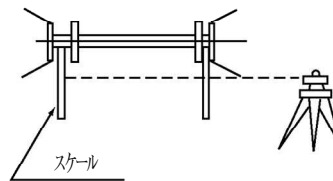
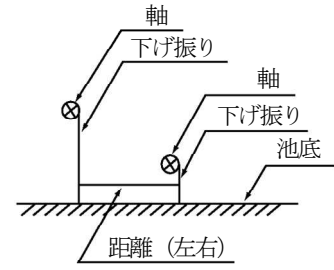
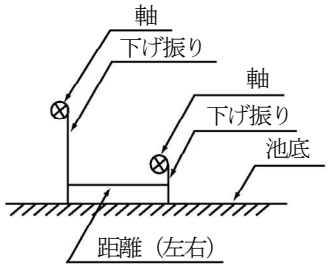
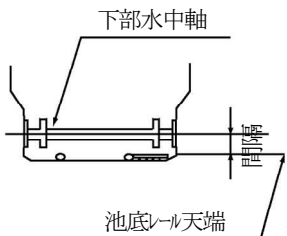
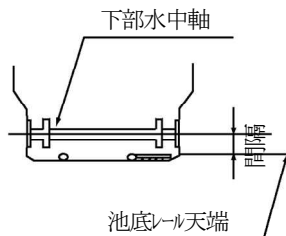
頁	改訂前	改訂後																																																																																		
改訂前 6-26	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">検査対象</th> <th style="width: 15%;">規格値</th> <th style="width: 15%;">摘要</th> </tr> <tr> <th>工種</th> <th>項目</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td colspan="2" style="text-align: center;">表-6-1 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">記号</th> <th rowspan="2">検査の内容</th> <th colspan="2">許容差</th> <th rowspan="2">測定点数</th> </tr> <tr> <th>ε₀</th> <th>ε₁</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>純径間</td> <td>8</td> <td></td> <td>上中下各1</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>サイドローラレール踏面間隔</td> <td></td> <td>+8, -0</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>サイドローラレール踏面位置</td> <td></td> <td>±3</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>基準点間の対角長の差 (d₁-d₂)</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>e</td> <td>戸当り高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td>呑口高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>側部戸当りと底部戸当りとの関係位置</td> <td></td> <td>±3</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> </td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="2" style="text-align: center;">表-6-2 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>検査の内容</th> <th>平面度</th> <th>真直度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>下底部戸当りの表面</td> <td>1.5</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>側部、上部水密面</td> <td>0.5</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>サイドローラ踏面</td> <td>1.5</td> <td>6.0</td> </tr> </tbody> </table> </td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="2">注: 平面度は、長さ1mの直定規からの許容差を示す。</td> </tr> <tr> <td></td> <td> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <tr> <td style="width: 15%;">(2) 巻上機</td> <td>ローラゲートの項参照</td> </tr> <tr> <td>(3) 油圧装置</td> <td>ローラゲートの項参照</td> </tr> </tbody> </table> </td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	検査対象	規格値	摘要	工種	項目			表-6-1 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm			<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">記号</th> <th rowspan="2">検査の内容</th> <th colspan="2">許容差</th> <th rowspan="2">測定点数</th> </tr> <tr> <th>ε₀</th> <th>ε₁</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>純径間</td> <td>8</td> <td></td> <td>上中下各1</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>サイドローラレール踏面間隔</td> <td></td> <td>+8, -0</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>サイドローラレール踏面位置</td> <td></td> <td>±3</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>基準点間の対角長の差 (d₁-d₂)</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>e</td> <td>戸当り高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td>呑口高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>側部戸当りと底部戸当りとの関係位置</td> <td></td> <td>±3</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	記号	検査の内容	許容差		測定点数	ε ₀	ε ₁	a	純径間	8		上中下各1	b	サイドローラレール踏面間隔		+8, -0	上下各1	c	サイドローラレール踏面位置		±3	上下各1	d	基準点間の対角長の差 (d ₁ -d ₂)	8			e	戸当り高さ	8		左右各1	f	呑口高さ	8		左右各1	g	側部戸当りと底部戸当りとの関係位置		±3				表-6-2 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm			<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>検査の内容</th> <th>平面度</th> <th>真直度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>下底部戸当りの表面</td> <td>1.5</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>側部、上部水密面</td> <td>0.5</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>サイドローラ踏面</td> <td>1.5</td> <td>6.0</td> </tr> </tbody> </table>	検査の内容	平面度	真直度	下底部戸当りの表面	1.5	2.0	側部、上部水密面	0.5	2.0	サイドローラ踏面	1.5	6.0			注: 平面度は、長さ1mの直定規からの許容差を示す。			<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <tr> <td style="width: 15%;">(2) 巻上機</td> <td>ローラゲートの項参照</td> </tr> <tr> <td>(3) 油圧装置</td> <td>ローラゲートの項参照</td> </tr> </tbody> </table>	(2) 巻上機	ローラゲートの項参照	(3) 油圧装置	ローラゲートの項参照		<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"> 削除 </div>
検査対象	規格値	摘要																																																																																		
工種	項目																																																																																			
	表-6-1 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm																																																																																			
	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">記号</th> <th rowspan="2">検査の内容</th> <th colspan="2">許容差</th> <th rowspan="2">測定点数</th> </tr> <tr> <th>ε₀</th> <th>ε₁</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>純径間</td> <td>8</td> <td></td> <td>上中下各1</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>サイドローラレール踏面間隔</td> <td></td> <td>+8, -0</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>サイドローラレール踏面位置</td> <td></td> <td>±3</td> <td>上下各1</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>基準点間の対角長の差 (d₁-d₂)</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>e</td> <td>戸当り高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td>呑口高さ</td> <td>8</td> <td></td> <td>左右各1</td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>側部戸当りと底部戸当りとの関係位置</td> <td></td> <td>±3</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	記号	検査の内容	許容差		測定点数	ε ₀	ε ₁	a	純径間	8		上中下各1	b	サイドローラレール踏面間隔		+8, -0	上下各1	c	サイドローラレール踏面位置		±3	上下各1	d	基準点間の対角長の差 (d ₁ -d ₂)	8			e	戸当り高さ	8		左右各1	f	呑口高さ	8		左右各1	g	側部戸当りと底部戸当りとの関係位置		±3																																										
記号	検査の内容			許容差			測定点数																																																																													
		ε ₀	ε ₁																																																																																	
a	純径間	8		上中下各1																																																																																
b	サイドローラレール踏面間隔		+8, -0	上下各1																																																																																
c	サイドローラレール踏面位置		±3	上下各1																																																																																
d	基準点間の対角長の差 (d ₁ -d ₂)	8																																																																																		
e	戸当り高さ	8		左右各1																																																																																
f	呑口高さ	8		左右各1																																																																																
g	側部戸当りと底部戸当りとの関係位置		±3																																																																																	
	表-6-2 (戸当り) 戸当りの許容差 単位: mm																																																																																			
	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>検査の内容</th> <th>平面度</th> <th>真直度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>下底部戸当りの表面</td> <td>1.5</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>側部、上部水密面</td> <td>0.5</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>サイドローラ踏面</td> <td>1.5</td> <td>6.0</td> </tr> </tbody> </table>	検査の内容	平面度	真直度	下底部戸当りの表面	1.5	2.0	側部、上部水密面	0.5	2.0	サイドローラ踏面	1.5	6.0																																																																							
検査の内容	平面度	真直度																																																																																		
下底部戸当りの表面	1.5	2.0																																																																																		
側部、上部水密面	0.5	2.0																																																																																		
サイドローラ踏面	1.5	6.0																																																																																		
	注: 平面度は、長さ1mの直定規からの許容差を示す。																																																																																			
	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <tr> <td style="width: 15%;">(2) 巻上機</td> <td>ローラゲートの項参照</td> </tr> <tr> <td>(3) 油圧装置</td> <td>ローラゲートの項参照</td> </tr> </tbody> </table>	(2) 巻上機	ローラゲートの項参照	(3) 油圧装置	ローラゲートの項参照																																																																															
(2) 巻上機	ローラゲートの項参照																																																																																			
(3) 油圧装置	ローラゲートの項参照																																																																																			

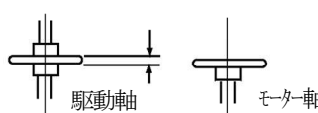
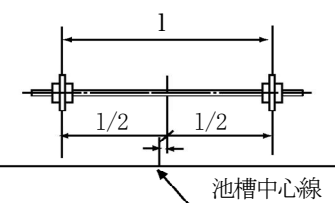
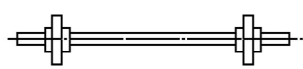
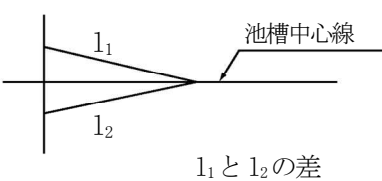
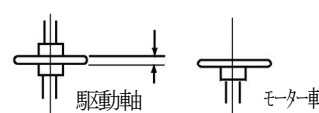
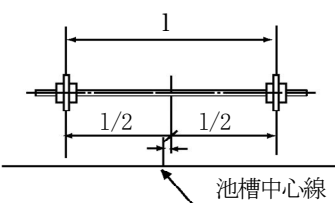
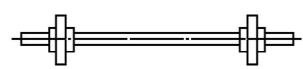
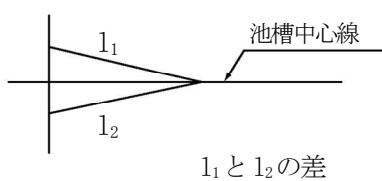
頁	改訂前			改訂後
改訂前 6-27	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目		
		表-1の図		
			<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"> <p style="font-size: 24px; color: red; background-color: yellow;">削除</p> </div>	



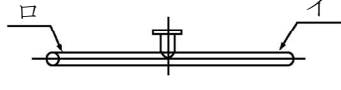
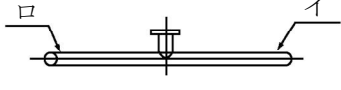


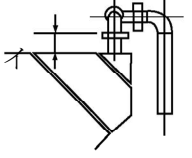
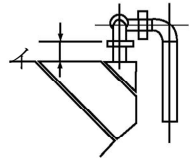
頁	改訂前			改訂後
改訂前 6-28	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目		
	表-2の図			
	表-5の図			
				
				
				
			<div data-bbox="2089 835 2401 999" style="border: 1px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"> <p style="background-color: yellow; color: red; font-weight: bold; font-size: 24px; margin: 0;">削除</p> </div>	

頁	改訂前			改訂後
改訂前 6-29	検査対象		規格値	摘要
	工種	項目		
		表-6の図		
				<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"> <p style="font-size: 24px; color: red; background-color: yellow;">削除</p> </div>

頁	改訂前				改訂後				
改訂前 6-31	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要	
改訂後 6-24	工種	項目			工種	項目			
	13. 自動除塵機	(1) 本体、軸、 ワイパー、レキの当り 隙間 アタッチ取付座 ゲージ 取合部の隙間 ガイトレールゲージ ガイトレール平行度 駆動軸、水中軸 中心線より取付 公差 中心線平行度 軸直角方向 フレーム水平度 レキガト、 チェンゲージ レキとスクリーン 噛込み深さ	単位 mm (A) 0.5 以下 (B) ±2.0 (C) 1.5 以下 (D) ±2.5 (E) 1.5 以下 ±1.5 (案内軸がある場合も、各軸中心線取付公差は 上記) 1.0 以下 (F) ±1.0 5mm 以内 ±5mm 以内 設計値に対し ±5mm 左右の差 3mm 以内	駆動軸－水中軸中心線 間。 図の L1-L2 間の公差 ホイールゲージの中心ずれ レベルによるフレームベース プートを測定する。 レキガト 上中下 3 点の チェンゲージ (W) を測定す る。		13. 自動除塵機	(1) 本体、軸、 ワイパー、レキの当り 隙間 アタッチ取付座 ゲージ 取合部の隙間 ガイトレールゲージ ガイトレール平行度 駆動軸、水中軸 中心線より取付 公差 中心線平行度 軸直角方向 フレーム水平度 レキガト、 チェンゲージ レキとスクリーン 噛込み深さ	単位 mm (A) 0.5 以下 (B) ±2.0 (C) 1.5 以下 (D) ±2.5 (E) 1.5 以下 ±1.5 (案内軸がある場合も、各軸中心線取付公差は 上記) 1.0 以下 (F) ±1.0 5mm 以内 ±5mm 以内 設計値に対し ±5mm 左右の差 3mm 以内	駆動軸－水中軸中心線 間。 図の L1-L2 間の公差 ホイールゲージの中心ずれ レベルによるフレームベース プートを測定する。 レキガト 上中下 3 点の チェンゲージ (W) を測定す る。

頁	改訂前				改訂後			
	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂前 6-36	工種	項目			工種	項目		
改訂後 6-29	18. 沈砂掻揚機	(1) フレーム 水平度 (高低差)	3mm 以内	本体フレームの基準レベルを任意に決め手水準器により測定する。	18. 沈砂掻揚機	(1) フレーム 水平度 (高低差)	3mm 以内	本体フレームの基準レベルを任意に決め手水準器により測定する。
		(2) レール類	±5mm 以内			(2) レール類	±5mm 以内	
		レール (池底レール) リターンレール				レール (池底レール) リターンレール		
		(3) 池内軸				(3) 池内軸		
軸の水平度		勾配 1/500 以内		軸の水平度		勾配 1/500 以内		
軸間の平行度 (軸左右の前後 間隔)	10mm 以内			軸間の平行度 (軸左右の前後 間隔)	10mm 以内			
(4) 下部水中軸と 池底レール天端との間隔		承諾寸法に対し、-5mm ~ +10mm		(4) 下部水中軸と 池底レール天端との間隔		承諾寸法に対し、-5mm ~ +10mm		池底レール天端より、 スケールにて測定する。
				池底レール天端より、 スケールにて測定する。				

改訂前		改訂後	
検査対象		検査対象	
工種	項目	規格値	摘要
改訂前 6-40	24. 汚泥掻寄機 (チェーンライク式)	(1) 駆動軸 スプロケット 通り芯 2mm 以内 	駆動用ローラチェーン のスプロケット加工面 を基準とし逃げ墨等 を利用し測定する。但し、 2階層の場合は別途と する。
改訂後 6-33	(2) 駆動軸 スプロケット 芯ずれ	3mm 以内 	各軸のスプロケットよ り下げ振りを下ろし池 槽中心線との芯ずれを 測定する。
	(3) 軸水平度	軸長に対して 1/1000 以下 軸長 (軸受間) に対して 	軸センター部より Yレ ベルにて測定する。
	(4) 軸直角度	3mm 以内 スプロケット内側仕上面を基準として 	軸加工面より下げ振 りを下ろし低盤の軸通 り芯より測定する。
	(5) 各軸の据付レ ベルの精度	設計レベルに対し ±5mm	
	(6) ガイドレール 平行度	センター振分 ±5mm	池槽中心線より左右の レール間を測定する。
改訂後 6-33	24. 汚泥掻寄機 (チェーンライク式)	(1) 駆動軸 スプロケット 通り芯 2mm 以内 	駆動用ローラチェーン のスプロケット加工面 を基準とし逃げ墨等 を利用し測定する。但し、 2階層の場合は別途と する。
	(2) 駆動軸 スプロケット 芯ずれ	3mm 以内 	各軸のスプロケットよ り下げ振りを下ろし池 槽中心線との芯ずれを 測定する。
	(3) 軸水平度	軸長に対して 1/1000 以下 軸長 (軸受間) に対して 	軸センター部より Yレ ベルにて測定する。
	(4) 軸直角度	3mm 以内 スプロケット内側仕上面を基準として 	軸加工面より下げ振 りを下ろし底盤の軸通 り芯より測定する。
	(5) 各軸の据付レ ベルの精度	設計レベルに対し ±5mm	
	(6) ガイドレール 平行度	センター振分 ±5mm	池槽中心線より左右の レール間を測定する。

頁	改訂前			改訂後				
改訂前 6-45	検査対象		規格値	摘要	検査対象		規格値	摘要
改訂後 6-38	工種	項目			工種	項目		
	27. 散気装置	(1) 散気板 ホルダー	1ホルダー 設計レベルに対し ±5mm 以内 池全体 1槽内 ±10mm 以内 レベルにより測定する。  測定点 イ、ロ	軸体の仕上り精度によりホルダーの据付精度が変化する。	(1) 散気板 ホルダー	1ホルダー 設計レベルに対し ±5mm 以内 池全体 1槽内 ±10mm 以内 レベルにより測定する。  測定点 イ、ロ	躯体の仕上り精度によりホルダーの据付精度が変化する。	
		(2) 散気筒 ヘッダー	1ヘッダーパイプ 設計レベルに対し ±5mm 以内 池全体 1槽内 ±10mm 以内 レベルにより測定する。  測定点 イ、ロ		(2) 散気筒 ヘッダー	1ヘッダーパイプ 設計レベルに対し ±5mm 以内 池全体 1槽内 ±10mm 以内 レベルにより測定する。  測定点 イ、ロ		
		(3) 散気器	同上 レベルにより測定する。  測定点 イ、ロ		(3) 散気器	同上 レベルにより測定する。  測定点 イ、ロ		
		(4) 回転式 ライザー管	ベースの据付け高さ イ部 ±10mm  測定点 イ		(4) 回転式 ライザー管	ベースの据付け高さ イ部 ±10mm  測定点 イ		