

第3章

設 備 編

1 東京都水道局材料検査実施基準

東京都水道局材料検査実施基準

第1 目的

この基準は、東京都水道局財務規程第281条の6の規定に基づき、東京都水道局が契約した工事又は製造（以下「工事」という。）に使用する受注者持材料の検査（以下「材料検査」という。）について必要な事項を定めることを目的とする。

第2 適用範囲等

この基準は、水道用機械・電気設備工事及び建築附帯設備工事（建築附帯機械設備工事及び建築附帯電気設備工事）に適用する。

第3 検査の執行区分及び検査方法

- 1 水道用機械・電気設備工事の材料検査は、別表（設備工事）＜監督員検査品目＞に掲げる品目について監督員が行い、「4 設備機器品目別検査実施基準表＜検査員検査品目＞」に掲げる品目については検査員が行う。
- 2 工場等における工事上重要な材料又は特注品等の試験や検査は、原則として検査員が行う。
- 3 建築附帯設備工事（建築附帯機械設備工事及び建築附帯電気設備工事）の材料検査は、財務局材料検査実施基準（東京都財務局）を準用する。

第4 検査命令

- 1 検査員が行う材料検査
検査担当課長が、当該工事を担当する検査員に命ずる。ただし、検査担当課長が必要と認めるときは、他の検査員又は複数の検査員に命ずることができる。
- 2 監督員が行う材料検査
工事担当課長が、当該工事を担当する監督員に命ずる。

第5 検査請求書

- 1 検査員が行う材料検査は、そのつど「材料検査請求書（第〇回）」を提出させ、検査を行う。
- 2 監督員が行う材料検査は、そのつど「機器材料搬入・検査簿（第〇回）」を提出させ、検査を行う。

第6 検査の立会い

- 1 検査員又は材料検査を行う監督員（以下「検査職員」という。）が材料検査を行う場合は、契約の相手方に立会いを求める。

- なお、立会い者は、現場代理人、監理技術者等及び専門の技術者等とする。
- 2 検査員が行う材料検査は、原則として、監督員又は工事担当課長が指定する職員（以下「立会員」という。）に立会いを求める。
 - 3 監督員が行う材料検査は、特に必要がある場合を除いて、他の職員の立ち会いを要しない。
 - 4 検査員及び立会員は、意見が一致しないとき、又は検査の実施に疑義を生じたときにはそれぞれ検査担当課長及び工事担当課長に報告し、その指示を受ける。

第7 検査の方法

- 1 機器・材料検査の方法は、次のとおりとする。

(1) 品質検査

品質検査は、工事に使用する材料の外観、形状、寸法、重量、性能等について、検査職員が、設計図書（特記仕様書等）、承諾図書、機械・電気設備工事標準仕様書、水道用配管材料仕様書、土木材料仕様書、東京都建築工事標準仕様書、東京都機械設備工事標準仕様書、東京都電気設備工事標準仕様書等に照らして検査する。

また、検査方法が日本工業規格（以下「J I S」という。）、日本電機工業会規格（以下「J E M」という。）、電気学会電気規格調査会標準規格（以下「J E C」という。）、日本水道協会規格（以下「J W W A」という。）の規格に準拠しているか確認する。

ア 立会いによる検査

施工現場で確認が困難または、試験に特別の機材等を必要とするものについて、特性、動作、外観、構造、寸法、塗装等の、品質管理上の試験を工場で実施し判定する。また、据付け後でないと検査できない項目や現場補修を実施したもののうち指定する検査項目は、現場で実施する特性試験等により判定する。

理化学的性質については、試験研究機関における試験又は試験設備を有する製造業者等における試験を受けさせ、その試験結果に基づき判定する。

イ 照合による検査

特性、動作、外観、構造、寸法、材質等の品質管理上の試験成績表等を観測して判定する。

また、J I S、J E M、J E C、J W W Aの規格に準拠しているかを現品と照合して判定する。

形式認定として申請された機器については、試験成績書を確認し判定する。

ウ 確認による検査

外観、形状、寸法、重量、性能について、見本品（現物見本を含む。）、製品仕様書、製作図、試験成績表等による観測及びJ W W A等の規格又は認証を示すマークの表示の確認により判定する。

(2) 数量検査

数量検査は、工事等に使用する材料の数量を、設計図書（特記仕様書等）、承諾図書等に照らして次の方法により検査する。

ア 検量による検査

使用前の材料を直接計量する。なお、直接計量することができない場合は、検査職員の判断により別の検査方法によることができる。

イ 出来形による検査

材料使用後に出来形等により間接的に確認する。

2 各品目別の検査方法

各品目別の検査は別表（設備工事）＜監督員検査品目＞及び「4 設備機器品目別検査実施基準表＜検査員検査品目＞」により行う。

ただし、検査職員がこれによることが適当でないと認める場合、又はこれによる必要がないと認める場合は、検査担当課長（監督員が検査を行う品目については工事担当課長）の承諾を得て、その方法を変更することができる。

3 確認及び照合による検査の対象品目になっているものについては、量の多少を問わずに原則として材料個別に試験を行う必要はないが、JIS、JEM、JEC等規格品と照合ができない場合、納入された材料に疑義が生じた場合及び検査職員が必要と認める場合については、試験を行わなければならない。

第8 検査結果判明後の措置

- 1 検査員は、材料検査が完了したときは速やかに契約の相手方に合・否を通知し、不合格品がある場合は、契約の相手方にこれを引き取らせる。
- 2 監督員は、材料検査の結果、不合格品がある場合は、契約の相手方にこれを引き取らせる。
- 3 1、2において、契約の相手方に引き取らせた場合は改めて材料検査を行う。

第9 検査結果の報告

- 1 検査員は、材料検査を完了したとき検査担当課長に報告する。
- 2 監督員は、材料検査にて不合格品がある場合、工事担当課長に報告する。

第10 特殊な品目の材料検査

別表（設備工事）＜監督員検査品目＞及び「4 設備機器品目別検査実施基準表＜検査員検査品目＞」に記載のない品目の検査方法は、特記仕様書等に定められているものを除き、出納課長と検査担当課長及び工事担当課長が協議して定める。

なお、協議結果については、検査担当課長が検査員及び監督員に通知し、監督員は契約の相手方にこれを通知する。

別表（設備工事） <監督員検査品目>

- 1 設備機器品目別検査実施基準表<検査員検査品目>で検査員検査に指定されていない品目の検査は、監督員が工事現場で行う。
- 2 全ての機器・材料の現場搬入時の検査についても監督員が行う。

(1/4)

区 分	品 名	検査方法		摘 要
		品 質	数 量	
ポンプ	主ポンプ、補機ポンプ、 真空ポンプ	確 認	検 量	
	薬品ポンプ	確 認	検 量	
弁扉類	仕切弁、バタフライ弁等	確 認	検 量	
	オゾン用弁	確 認	検 量	
	安全弁	確 認	検 量	
	ダイヤフラム弁	確 認	検 量	
	自動調節弁、減圧弁	確 認	検 量	
配管設備	水道用配管類（铸铁管、 鋼管、その他）	確 認	検 量	
	ライニング鋼管	確 認	検 量	
	オゾン用配管	確 認	検 量	
	散気板、散気管	確 認	検 量	
	その他配管類	確 認	検 量	
	表面洗浄装置	確 認	検 量	
	可とう管、伸縮管、バレル	確 認	検 量	
塔、槽類	薬品槽	確 認	検 量	
	水槽	確 認	検 量	
	空気槽、圧油槽、その他	確 認	検 量	
	排オゾン処理塔、真空タンク、 活性炭塔、その他	確 認	検 量	
	燃料槽	確 認	検 量	
空気源設備	空気圧縮機、その他	確 認	検 量	
	除湿装置	確 認	検 量	

区 分	品 名	検査方法		摘 要
		品 質	数 量	
注入機類	次亜注入機、PAC注入機、水酸化ナトリウム注入機、水酸化カルシウム注入機、硫酸注入機、活性炭注入機、オゾン発生器、その他	確 認	検 量	
送・排風設備	送・排風機	確 認	検 量	
	オゾン排気用ダクト、排煙ダクト	確 認	検 量	
発電設備	ガスタービン、ディーゼル等	確 認	検 量	
	発電機	確 認	検 量	
その他設備	冷却器（電動機用、液体抵抗器用、その他）	確 認	検 量	
	かくはん機	確 認	検 量	
	冷温水発生機	確 認	検 量	
受配電設備	計器用変圧器、変流器、その他	確 認	検 量	
	避雷器	確 認	検 量	
	コンデンサ、リアクトル	確 認	検 量	
	ケーブル	確 認	検 量	
電動機	電動機	確 認	検 量	
速度制御設備	液体抵抗器	確 認	検 量	
	金属抵抗器	確 認	検 量	
特殊電源設備	充電器	確 認	検 量	
	交流無停電電源装置	確 認	検 量	
	蓄電池	確 認	検 量	
	太陽電池モジュール、パワーコンディショナ	確 認	検 量	

区 分	品 名	検査方法		摘 要
		品 質	数 量	
工業計器	流量計（電磁、超音波）	確 認	検 量	
	水質計器「濁度計、pH計、残留塩素計、電気伝導率計、低濁度計、微粒子カウンタ計、色度計、アルカリ度計、TOC計、塩素要求量計、アンモニア濃度計、COD計、UV計、自動水質計器、シアン計、その他」	確 認	検 量	
	溶存オゾン濃度計、DO計、蛍光強度計、気中オゾン濃度計、酸素ガス濃度計、汚泥濃度計	確 認	検 量	
	一般工業計器「圧力伝送器、差圧伝送器、水位計、記録計、調節計、演算器、設定器、気象観測装置、その他」	確 認	検 量	
	その他計器「臭気測定装置、毒物検知装置、油膜検知器、汚泥界面計、その他」	確 認	検 量	
監視制御設備	計算機(管理用、制御用)	確 認	検 量	
	監視操作装置、制御装置、入出力装置、計装盤、継電器盤、その他	確 認	検 量	
	工業用テレビ、カメラ、侵入監視装置、自動検針装置	確 認	検 量	
通信設備	電話交換機	確 認	検 量	
	無線装置	確 認	検 量	
電食防止設備	排流器盤、その他	確 認	検 量	

区 分	品 名	検査方法		摘 要
		品 質	数 量	
配線器具及び 電気機器	照明器具	確 認	出来形	
	配線器具	確 認	出来形	
	電磁開閉器類	確 認	出来形	
	ベル、ブザー類	確 認	出来形	
	換気扇、天井扇類	確 認	出来形	
	圧力換気扇	確 認	出来形	
	光電式自動点滅器	確 認	出来形	
	各種電線管	確 認	出来形	(注1)
	可とう電線管	確 認	出来形	(注2)
	各種電線管継手	確 認	出来形	(注3)
	ケーブルラック	確 認	出来形	
	接続材料	確 認	出来形	
	接地材料	確 認	出来形	
	電極棒類	確 認	出来形	
	電柱及び支持金物	確 認	出来形	
	ハンドホール	確 認	出来形	
	埋設標	確 認	出来形	
絶縁用ゴム板	確 認	出来形		
給排水衛生用 配管類	配管類	確 認	出来形	
	弁類	確 認	出来形	
	伸縮継手	確 認	出来形	
	防振継手	確 認	出来形	
	可とう継手	確 認	出来形	
	保温、保冷材	確 認	出来形	
	防露材料類	確 認	出来形	
配管材	ストレーナ	確 認	出来形	
	配管用支持金物	確 認	出来形	
	バルブボックス	確 認	出来形	
塗料類	塗料	確 認	出来形	
部品類	クレーン用レール	確 認	出来形	
	同上用トロリー線	確 認	出来形	
	Vベルト	確 認	出来形	
	絶縁油	確 認	出来形	
	潤滑剤	確 認	出来形	
	ワイヤロープ	確 認	出来形	
	工具類	確 認	出来形	

注1 鋼、厚鋼、ネジ無し、HIVE、VE波付き硬質ポリエチレン管等

注2 CD、PF、1種可とう、ビニル被覆1種可とう管等

注3 カップリング、ねじなしカップリング、TSカップリング等

2 既済部分検査認定基準

既済部分検査認定基準

第1 目的

この認定基準は、給付の完了前に代価の一部を支払う必要がある場合において行う工事検査（既済部分検査）の円滑化、効率化に資することを目的とする。

第2 適用の範囲

この既済部分検査認定基準及び既済部分認定数量算出方法(以下「基準等」という。)は、次に掲げる工事の既済部分検査の認定及び認定数量の算出(以下「認定等」という。)を行う場合に適用する。

- (1) 建築設備工事及び水道用機械・電気設備工事
- (2) (1)に掲げる工事のほかこの基準等に定める工種が単独で計上されている工事

第3 適用の除外

第2の規定に係わらず、次の認定等の基準及び方法は、検査担当課長及び工事担当課長が出納課長と協議する。

- (1) 基準等によりがたいと認めたとき。
- (2) 基準等に定めのある工種と定めのない工種とを一括して認定等をするとき。
- (3) 基準等に定めのない工種又は定めによらないで認定等をするとき。

第4 出来高の確認方法

検査員は、既済部分検査を「既済部分検査認定基準」により、出来高として採用できる既済部分と不採用とすべき未済の部分とを区別して出来高の確認を行う。

建築設備工事その1（電気）

工種別	認定基準	認定率 (%)	備考
受変電設備工事	(イ)高圧盤、低圧配電盤、変圧器、進相コンデンサ、 中央監視盤など盤類及び主要機器の据付完了時 (ロ)開閉器類、断路器など機器の取付完了時	90	
発電機設備工事	(イ)発電機、発電機盤の据付完了時 (ロ)各種槽類、ポンプ、煙道の取付完了時	90	
蓄電池設備工事	蓄電池、蓄電池盤の据付完了時	90	
幹線・動力 設備工事	(イ)動力制御盤類の据付完了時 (ロ)ハンドホール築造完了時	90	
電灯設備工事	(イ)照明器具類の取付け完了時 (ロ)分電盤、主要器具の取付完了時	90	
電話配管設備工	端子盤の取付完了時	90	
拡声設備工事	(イ)増幅器、レコードプレーヤなど主要機器の据付完了時 (ロ)スピーカ類の取付完了時 (ハ)端子盤、主要器具の取付完了時	90	
電話時計設備工	(イ)親時計の取付完了時 (ロ)子時計の取付完了時	90	
火災報知設備工	(イ)受信機、副受信機の据付完了時 (ロ)発信機及び主要器具の取付完了時 (ハ)感知器類の取付け完了時	90	
配管・配線工事	各工事毎に配管及び配線について室別、階別、 縦シャフト別等、施工箇所を定めた場合、当該工事 完了時の出来形	90	
その他工事	各工種別に上記に準じて設定した工事の完了 時	90	
仮設費及び諸経	全直接工事費の出来高に相当する率		

注1 盤類、機器類の据付又は取付完了時とは、機器単体の据付又は取付完了とし、配管、配線の接続工事は含まない。

注2 照明器具類、分電盤、端子盤、感知器類など建物全般に取り付ける。機器については、室別、階別など施工箇所を限定し、部分別に出来形を定めることができる。

建築設備工事その2（衛生）

工種別	認定基準	認定率 (%)	備考
給水設備工事	(イ)ポンプ類の据付完了時 (ロ)水槽類の据付完了時	90	
給湯設備工事	(イ)温水ボイラー、貯湯槽の据付完了時 (ロ)給湯器類の取付完了時 (ハ)ポンプ類、槽類の据付完了時	90	
消火設備工事	(イ)ポンプ類の据付完了時 (ロ)屋内消火栓、送水口など消火栓類の据付完了時	90	
排水設備工事	(イ)ポンプ類の据付完了時 (ロ)主要機器類の取付完了時 (ハ)枴類の設置完了時	90	
衛生器具設備工	衛生器具類の取付完了時	90	
配管・配線工事	各工事毎に配管及び配線について室別、階別、 縦シャフト別等、施工箇所を定めた場合、当該工事 完了時の出来形	90	
その他工事	各工種別に上記に準じて設定した工事の完了 時	90	
仮設費及び諸経	全直接工事費の出来高に相当する率		

注1 ポンプ類、槽類など機器類の据付又は取付完了時とは、機器単体の据付又は取付完了とし、配管の接続工事は含まない。

注2 衛生器具類、排水設備の主要器具など建物全般に取り付ける機器及び枴類については、室別、階別など施工箇所を限定し、部分別に出来形を定めることができる。

建築設備工事その3（空調）

工種別	認定基準	認定率(%)	備考
冷凍機設備工事	(イ)冷凍機の据付完了時 (ロ)冷却塔の据付完了時	90	
ボイラ設備工事	(イ)ボイラーの据付完了時 (ロ)煙道（煙突）の取付完了時 (ハ)オイル用槽類の据付完了時 (ニ)還水槽その他槽類、ヘッダー類及び主要機器の据付完了時	90	
空調機器設備工事	(イ)空調機器類、空気ろ過器及び主要機器の据付完了時 (ロ)ユニット型空調機器類の取付完了時 (ハ)送風機類の据付完了時	90	
ダクト設備工事	(イ)吹出口、吸込口類の取付完了時 (ロ)ダンパ - 類の取付完了時 (ハ)主要ダクトの取付完了時 (ニ)主要部分の保温完了時	90	
配管設備工事	(イ)ポンプ類の据付完了時 (ロ)ヘッダ - 類、槽類の据付完了時 (ハ)主要配管の完了時 (ニ)主要部分の保温・防露完了時 (ホ)主要機器類の取付完了時	90	
自動制御設備工事	(イ)制御機器類の取付完了時 (ロ)中央監視盤その他盤類の据付完了時 (ハ)主要配管、配線完了時	90	
換気設備工事	(イ)送風機類の据付完了時 (ロ)吹出口、吸込口類の取付完了時 (ハ)ダンパ - 類の取付完了時 (ニ)主要ダクト・フ - ドの取付完了時 (ホ)空気ろ過器、主要機器の取付完了時	90	
その他工事	各工種別に上記に準じて設定した工事の完了時	90	
仮設費及び諸経費	全直接工事費の出来高に相当する率		

注1 冷凍機、ボイラ -、ポンプ類の据付又は取付完了時とは、機器単体の据付又は取付完了とし、配管の接続工事は含まない。

注2 ダクト工事、配管工事、保温工事は、室別、階別、縦シャフト別など施工箇所を定めた場合、当該部分の工事完了時をもって出来形とする。

注3 ユニット型空調機器類吹出口、吸込口類、制御機器類など建物全般に取り付ける機器は、室別、階別など施工箇所を限定し、部分別に出来形を定めることができる。

水道用機械・電気設備工事

工種別	認定基準	認定率 (%)	備考	
立会検査を必要とする工種	高圧盤、電動機、ポンプ等の機器が据付けを完了したとき	据付け完了	90	電源や周辺配管との接続が完了していること。 ※1
	補修する電動機、ポンプ、液体抵抗器等の機器が据付けを完了したとき			
	高圧盤、電動機、ポンプ等の機器が工場での立会検査に合格し現場に搬入されたとき	材料検査・搬入完了	75	
	補修する電動機、ポンプ、液体抵抗器等の機器が工場での立会検査に合格し現場に搬入されたとき			
	現場での立会検査が完了したとき	現場検査完了 ※2		
	工場での立会検査が完了したとき	材料検査完了	30	当局の都合により現場搬入が出来ない場合に限る。
改造を行う工種	改造した機器が機能を発揮したとき	機能発揮	50	盤改造/外改造等
立会検査を必要としない工種	主要機器及び汎用ポンプ、配管、ケーブル等がその機能を発揮したとき	機能発揮	90	
土木、建築工事等の工種	それぞれの工事体系の定めによる			
間接工事費及び一般管理費等	工種別(直接工事費+機器費)の出来高率に相当する率			

※1 電源や周辺配管が、別途、関連工事で施工される場合、それ以外の部分について据付けが完了していること。

※2 「現場検査完了」とは、立会検査項目に現場での動作確認を含む機器（表面洗浄装置、オゾン用配管、排水サイフォン管、ライニング鋼管）が、当該の検査に合格すること。ただし、検査時に機能を発揮していることが確認できる場合は、据付け完了とする。

3 工事請負契約の解除に伴う 打切検査の標準的な確認方法

工事請負契約の解除に伴う打切検査の標準的な確認方法

第1 目的

この確認方法は、請負契約解除に伴う打切工事の事務処理の円滑化、効率化に資することを目的とする。

第2 適用の範囲

この確認方法は、工事請負契約約款第 43 条第1項各号のうち、第1号、第4号、第6号、第7号及び第8号のいずれかに該当するものに適用する。

第3 出来高認定の考え方

- 1 出来高は、工事の出来形状況を十分把握した上で認定するものとする。
- 2 出来高の認定は、水道局の各種積算基準に基づき行う。

第4 出来形の確認方法

出来形の確認は次による。

- (1) 出来形として採用する既済部分と不採用とする未済部分とを明確に区分する。
- (2) 目的物の引渡しを受けた場合においては、維持管理上支障がなく、かつ、工事等の再開に支障がない範囲内で出来形を確認する。

第5 出来高の認定方法

1 建築工事及び建築設備工事

- (1) 工事打切り後、当該工事を引き継いで再開する場合において、原則として、その施工に支障を及ぼさない範囲内で、出来高として認定する。
- (2) 設備工事等の材料及び機器類において、搬入、据付または取り付けられたものについては、出来高として認定する。

2 水道用機械・電気設備工事

原則として、前項（2）を準用し、出来高を認定する。

3 設計委託、調査委託等

設計委託等の業務の再開に支障がない範囲内で、かつ、その業務の継続が可能なものについては、出来高として認定する。

第6 その他

この確認方法にあたらぬ場合は、検査担当課長及び工事担当課長が出納課長と協議する。

建築設備工事その1 (電気)

費 目	形 状	単 位	認 定 基 準	認定率 (%)	備 考
機 器 費	工場立会検査を必要とするもの	設計単位	立会検査完了し且つ現場搬入検査完了	100	
	工場立会検査を必要としないもの		現場搬入検査完了	100	
材 料 費		設計単位	現場搬入検査完了	100	
複 合 費			完了複合費	100	
工 費			工事完了分	100	
搬 入 費		式	搬入完了	100	
総 合 調 整 費			総合調整完了	100	
撤 去 費			撤去完了分	100	
負 担 金			支払い完了分	100	
試 験 費			試験完了	100	要試験成績書
立 会 検 査 費			立会検査完了	100	"
共 通 仮 設 費			出来高に相当する率		
諸 経 費			出来高に相当する率		

建築設備工事その2 (機械)

費 目	形 状	単 位	認 定 基 準	認定率 (%)	備 考
機 器 費	工場立会検査を必要とするもの	設計単位	立会検査完了し且つ現場搬入検査完了	100	
	工場立会検査を必要としないもの	設計単位	現場搬入検査完了	100	
材 料 費		設計単位	現場搬入検査完了	100	
工 費			工事完了分	100	
複 合 費			完了複合費	100	
搬 入 費		式	搬入完了	100	
総 合 調 整 費			総合調整完了	100	
撤 去 費			撤去完了分	100	
負 担 金			支払い完了分	100	
試 験 費			試験完了	100	要試験成績書
立 会 検 査 費			立会検査完了	100	"
共 通 仮 設 費			出来高に相当する率		
諸 経 費			出来高に相当する率		

水道用機械・電気設備工事

費 目	形 状	単 位	認 定 基 準	認定率 (%)	備 考
機 器 費	工場立会検査を必要とするもの	設計単位	立会検査を完了し且つ現場搬入検査完了	100	
	工場立会検査を必要としないもの		現場搬入検査完了	100	
直 接 工 事 費					
輸送費		式	輸送完了	100	
直接材料費		設計単位	現場搬入検査完了	100	
補助材料費		式	出来高に相当する率		
一般労務費			出来高に相当する率		
電気設備据付労務費 (機械設備据付労務費)			据付完了	100	
複合工費			据付完了	100	
特許使用料			当該工種完了	100	
水道光熱電力料			出来高に相当する率		
機械経費			出来高に相当する率		
総合試運転費			総合試運転完了	100	要試験成績書
特別経費			当該工種完了	100	
仮設費			出来高に相当する率		
間 接 工 事 費			出来高に相当する率		
設 計 技 術 費			出来高に相当する率		
一 般 管 理 費 等			出来高に相当する率		

4 設備機器品目別検査実施基準表

< 検査員検査品目 >

目 次

設備機器品目別検査実施基準表	3-4-1
検査項目の説明	3-4-2

機械設備

1-1 ポンプ

(1) 主ポンプ（原水、導水、取水、送水、配水、増圧、高度浄水）	3-4-3
(2) 補機ポンプ（表洗、逆洗、排水、排泥、場内給水、冷却水、 循環、検水、その他）	3-4-4
(3) 薬品ポンプ（受入、移送、循環、注入、揚液、その他）	3-4-5
(4) 真空ポンプ	3-4-6

1-2 弁扉類

(1) 水道用弁扉類（仕切弁、バタフライ弁、メタルシートバタフライ弁、 制水扉、逆止弁、空気弁、消火栓、その他）	3-4-7
(2) 水道用特殊弁扉類（コーン弁、偏心弁、スリーブ弁、フィックスドコーン弁 減圧用オート弁、緩閉式逆止弁、ライニング逆止弁、 多孔可変オリフィス弁、その他）	3-4-8
(3) オゾン用弁	3-4-9
(4) 安全弁	3-4-10
(5) ダイヤフラム弁	3-4-11
(6) 自動調節弁、減圧弁	3-4-12
(7) 起伏堰、可動堰	3-4-13
(8) 弁扉駆動装置	3-4-14

1-3 配管設備

(1) 水道用配管類（鋳鉄管、鋼管、その他）	3-4-15
(2) ライニング鋼管	3-4-16
(3) オゾン用配管	3-4-17
(4) 散気板、散気管	3-4-18
(5) その他配管類	3-4-19
(6) 表面洗浄装置	3-4-20
(7) 可とう管、伸縮管、バレル	3-4-21

1-4 塔、槽類

(1) 薬品槽	3-4-22
(2) 水槽	3-4-23
(3) 空気槽、圧油槽、その他	3-4-24
(4) 排オゾン処理塔、真空タンク、その他	3-4-25

(5) 燃料槽	3-4-26
1-5 空気源設備	
(1) 空気圧縮機、その他	3-4-27
(2) 除湿装置	3-4-28
(3) 自動露点計	3-4-29
1-6 注入機類	
(1) 次亜塩素酸ナトリウム注入機、PAC注入機、 水酸化ナトリウム注入機、水酸化カルシウム注入機、硫酸注入機、 活性炭注入機、オゾン発生器、その他	3-4-30
1-7 送・排風設備	
(1) 送・排風機	3-4-31
(2) オゾン排気用ダクト、排煙ダクト	3-4-32
1-8 発電設備	
(1) ガスタービン、ディーゼル等	3-4-33
(2) 水車	3-4-34
(3) 発電機	3-4-35
1-9 沈殿池、沈砂池、排水処理設備	
(1) 排泥かき寄せ機	3-4-36
(2) 高速沈殿池内機器、フラッシュミキサ、フロキュレータ その他	3-4-37
(3) 膜ろ過装置	3-4-38
(4) 脱水機	3-4-39
(5) 除じん機、マイクロストレーナ、ろ過機、その他	3-4-40
1-10 圧油設備	
(1) 圧油装置	3-4-41
(2) 貯油槽、その他	3-4-42
1-11 その他設備	
(1) 冷却器（電動機用、液体抵抗器用、その他）	3-4-43
(2) クレーン、ホイスト類	3-4-44
(3) 集じん機	3-4-45
(4) コンベヤ	3-4-46
(5) かくはん機	3-4-47
(6) 冷温水発生機	3-4-48

電気設備

2-1 受配電設備

- (1) ガス絶縁開閉装置 3-4-49
- (2) 特高盤、高圧配電盤、コンビネーションスタータ、その他 3-4-50
- (3) 低圧配電盤、監視盤、制御盤、コントロールセンタ、操作盤、分電盤、
中継端子盤、その他 3-4-51
- (4) 断路器、遮断器、その他 3-4-52
- (5) 変圧器（油入、ガス入、乾式、モールド） 3-4-53
- (6) 計器用変圧器、変流器、その他 3-4-54
- (7) 避雷器 3-4-55
- (8) コンデンサ、リアクトル 3-4-56
- (9) ケーブル 3-4-57

2-2 電動機

- (1) 電動機 3-4-58

2-3 速度制御設備

- (1) セルビウス装置、クレーマ装置、VVVF、その他 3-4-59
- (2) 液体抵抗器 3-4-60
- (3) 金属抵抗器 3-4-61

2-4 電力調整器

- (1) 電力調整装置 3-4-62

2-5 特殊電源設備

- (1) 充電器 3-4-63
- (2) 交流無停電電源装置（UPS） 3-4-64
- (3) 蓄電池 3-4-65
- (4) 太陽電池モジュール、パワーコンディショナ（PCS） 3-4-66

2-6 工業計器

- (1) 流量計（電磁、超音波） 3-4-67
- (2) 水質計器「濁度計（ろ過水、浄水用）、低濁度計、微粒子カウンタ計、
色度計、アルカリ度計、TOC計（全有機炭素）、
塩素要求量計、アンモニア濃度計、
COD計（化学的酸素要求量）、UV計（有機性汚濁モニタ）、
自動水質計器、シアン計、その他」 3-4-68
- (3) 溶存オゾン濃度計、DO計（溶存酸素濃度）、蛍光強度計、
気中（排、環境、発生、漏洩）オゾン濃度計、
酸素ガス濃度計、汚泥（スラッジ）濃度計 3-4-69
- (4) 一般工業用計器（圧力伝送器、差圧伝送器、水位計、記録計、調節計、
演算器、設定器、気象観測装置、その他） 3-4-70
- (5) その他計器「臭気測定器、毒物検知器、油膜検知器、
汚泥（スラッジ）界面計、その他」 3-4-71

2-7	監視制御設備	
(1)	計算機（管理用、制御用）	3-4-72
(2)	テレメータ、テレコントロール装置	3-4-73
(3)	監視操作装置、制御装置、入出力装置、計装盤、継電器盤、その他	3-4-74
(4)	工業用テレビ、カメラ、侵入監視装置、自動検針装置	3-4-75
2-8	通信設備	
(1)	電話交換機（総務省令技術基準適合認定品）	3-4-76
(2)	無線装置	3-4-77
2-9	電食防止設備	
(1)	排流器盤、その他（直流電源装置を含む）	3-4-78

設備機器品目別検査実施基準表

第1 目的

この基準表は、東京都水道局材料検査実施基準第3の規定に基づき、検査員が行う設備機器の各品目別の検査について必要な事項を定めることを目的とする。

第2 材料検査の方法

- 1 材料検査は、品質及び数量について行う。
- 2 品質の検査とは、機器の特性、動作、外観、構造、寸法等が設計図書（特記仕様書）、承諾書に沿ったものかどうか、実機による試験又は書類の照合により確認を行うことである。
 - (1) 試験による検査は、公的機関で行う検査、製造業者の施設等を利用して行う検査（工場検査）、現場で実施する検査（現場検査）がある。工場検査と現場検査は、原則として工事完成前に性能、据付けその他の施工状態を確認し、合否を判定する。
 - (2) 照合検査は、試験成績書、証明書と現品とを照合し、合否を判定する。
- 3 数量は、全数の確認を行う。

数量を把握できない場合は、記録写真、納品書等の証明書類又は出来形により確認を行う。

第3 材料検査の項目

材料検査の項目及びその内容は、別紙検査項目の説明に定めるところによる。

第4 適用範囲

- 1 検査員が行う設備機器の品目別の検査方法及び項目は、この基準表に定めるところによる。ただし、特記仕様書等に特別の定めがある場合は、この限りでない。なお、この基準表で検査員検査に指定されていない品目の検査及び全ての機器・材料の現場搬入時の検査（確認・検量）は、監督員が工事現場で行う。
- 2 この基準表により、照合検査となっているものであっても、検査担当課長が特に、品質の確認を必要とするものは、立会検査とする。
- 3 立会検査は、原則として全数検査とする。ただし、この基準表により全数によらないもの又は試験設備等の制約により全数検査が困難な場合は、立会検査の目的が十分に確保できる場合に限り抽出検査とすることができる。なお、以下に掲げるものは原則として全数検査とする。
 - ①ポンプ（主ポンプ、補機ポンプ）、塔・槽類等の耐圧、気密検査及び内面塗装
 - ②水道用特殊弁類の耐圧、気密検査及び内面塗装
 - ③その他重要な機器
- 4 この基準表に定めのない機器の検査は、次により行う。
 - (1) 検査対象の機器と類似する機器がある場合は、その機器の検査方法を準用する。
 - (2) 類似する機器がない場合で、その機器の特性等の確認が必要なときは、立会検査とする。
- 5 1から4までによりがたい場合は、検査担当課長が、設計担当課長、工事担当課長及び検査主管課長と協議して定める。

検査項目の説明

項目	内容	例示
材質検査	部材の機械的性質、化学的成分等を確認して合否を判定する。	引張強度、成分分析、焼入れ硬度等
溶接検査	溶接状態を確認して合否を判定する。	X線検査、浸透探傷検査、磁粉探傷検査等
ライニング検査	ライニング状態を確認して合否を判定する。	ピンホール、膜厚、密着、硬度等
釣合い検査	回転体のバランスを確認して合否を判定する。	静、動バランス
耐圧、気密検査	耐圧強度、気密を確認して合否を判定する。	容器、弁、配管等の耐圧、気密等
漏れ検査	弁座、軸封等の漏れの有無を確認して合否を判定する。	弁、配管等の漏れ等
変形検査	所定の変位を与えて異常の有無を確認して合否を判定する。	可とう継手の偏心、圧縮、引張等
水張り検査	上部開放状態において水を張り、漏れの有無を確認して合否を判定する。	槽類の水張り試験等
荷重検査	所定の荷重をかけ異常の有無を確認して合否を判定する。	クレーンの荷重試験等
耐風圧検査	風、雪及び氷による荷重に対する機械的耐久性を確認して合否を判定する。	
降ひょう検査	雹（ひょう）による衝撃に対する機械的強度を確認して合否を判定する。	
特性検査	機器の特性及び能力を確認して合否を判定する。	揚程、吐出量、速度、騒音、振動、温度、出力、効率、損失、電圧変動率、精度、インピーダンス電圧、容量等
運転検査	機器を連続運転して、異常の有無を確認して合否を判定する。	
動作検査	機器を運転し、機械的、電氣的動作状況を確認して合否を判定する。	
開放検査	特性、運転、動作検査等の実施後に機器を開放して、内部の異常の有無を確認して合否を判定する。	
絶縁耐力検査	電気機器の絶縁性能（絶縁抵抗を含む。）の合否を判定する。	
塗装検査	接水部等の重要な部分の塗装の合否を判定する。	
外観、構造、寸法検査	外観、実装部品、寸法等を確認して合否を判定する。	
その他検査		

3-4-3

設備名	ポンプ	適用範囲	口径400mm以上のもの
機器名	主ポンプ（原水、導水、取水、送水、配水、増圧、高度浄水）		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
釣合い検査	羽根車バランス	△	△	—	注意事項6で補修内容①のもの
耐圧検査		◎	◎	—	注意事項6で補修内容②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容②でないもの
特性検査	揚程、吐出量、回転数、軸動力、効率、温度、騒音、振動等	○	○	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの。注意事項8
開放検査		◎	◎	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	◎	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 ポンプの呼び径が2種類ある場合（例 400×350）は大きい方とする。
- 3 特性検査で使用する電動機は、原則として納入する機器を用いる。
- 4 附属する電動機は、電動機の検査項目による検査とする。
- 5 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。
- 6 補修内容 ①羽根車の改造又は取替え ②ケーシング又は揚水管の取替え
- 7 主軸、リング、軸受等の補修、取替えは照合検査とする。
- 8 工場補修で、上記6でないものの特性検査内容は、温度・騒音・振動とする。

・⇒電動機（3-4-58）

3-4-4

設備名	ポンプ	適用範囲	口径400mm以上のもの
機器名	補機ポンプ（表洗、逆洗、排水、排泥、場内給水、冷却水、検水、その他）		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
釣合い検査	羽根車バランス	△	△	—	注意事項6で補修内容①のもの
耐圧検査		◎	◎	—	注意事項6で補修内容②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容②でないもの
特性検査	揚程、吐出量、回転数、軸動力、効率、温度、騒音、振動等	○	○	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの。注意事項8
開放検査		◎	◎	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	◎	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様ものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 ポンプの呼び径が2種類ある場合（例 400×350）は大きい方とする。
- 3 特性検査で使用する電動機及び速度制御装置等は、原則として納入する機器を用いる。
- 4 附属する電動機は、電動機の検査項目による検査とする。
- 5 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。
- 6 補修内容 ①羽根車の改造又は取替え ②ケーシング又は揚水管の取替え
- 7 主軸、リング、軸受等の補修、取替えは照合検査とする。
- 8 工場補修で、上記6でないものの特性検査内容は、温度・騒音・振動とする。

・⇒電動機（3-4-58）

3-4-5

設備名	ポンプ	適用範囲	実験用のものを除く 追加塩素注入設備用搬送水ポンプを除く
機器名	薬品ポンプ（受入、移送、循環、注入、揚液、その他）		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場 製作	工場 補修	現場 補修	
材質検査		△	△	△	
ライニング検査	ピンホール、密着等	◎	◎	△	ライニング仕様のもの
特性検査	揚程、吐出量、回転数、 軸動力、効率、温度、 騒音、振動等	○	○	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 附属する電動機は、電動機の検査項目による照合検査とする。
- 3 ダイヤフラムポンプ等で、汎用品・既製品は照合検査とする。
- 4 工場補修で仕様等の変更がない場合は、照合検査とする。

- ⇒注入機類（3-4-30）
- ⇒電動機（3-4-58）

3-4-6

設備名	ポンプ	適用範囲	口径150mm以上のもの
機器名	真空ポンプ		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
特性検査	揚程、吐出量、回転数、軸動力、効率、温度、騒音、振動等	○	○	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	
注 意 事 項					
<p>1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄</p> <p>2 附属する電動機は、電動機の検査項目による照合検査とする。</p> <p>3 工場補修で仕様等の変更がないものは、照合検査とする。</p> <p>・⇒電動機（3-4-58）</p>					

3-4-7

設備名	弁扉類	適用範囲	既製品を除く
機器名	水道用弁扉類（仕切弁、バタフライ弁、メタルシートバタフライ弁、制水扉、逆止弁、空気弁、消火栓、その他）		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
ライニング検査	ピンホール、密着等	◎	◎	△	ライニング仕様のもの 注意事項7で補修内容①のもの
耐圧、漏れ検査	弁耐圧、弁座の漏れ	◎	◎	△	制水扉の弁耐圧は除く 注意事項7で補修内容②のもの
動作検査	開閉動作等	○	○	△	制水扉は現地据え付け後に行う 注意事項7で補修内容①または②のもの
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	◎	△	注意事項7で補修内容①または②のもの
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	注意事項7で補修内容①または②のもの

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 「(社)日本水道協会」の検査を受け適合したことを証明する「受検証明書」が発行されるものは、全ての項目について照合検査とする。
- 3 緩閉式逆止弁は、特殊弁扱いとする。
- 4 動作試験で使用する駆動装置は、原則として納入する機器を用いる。
- 5 駆動装置と併せて補修した場合の動作検査は、組み合わせ試験とする。
- 6 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。
- 7 補修内容 ①内面ライニングの取替え ②弁箱、弁体又は弁座の取替え
- 8 耐圧、漏れ検査は、検査員との協議により抽出検査とすることができる。

設備名	弁扉類	適用範囲	
機器名	水道用特殊弁扉類（コーン弁、偏心弁、スリーブ弁、フィクストコーン弁、減圧用オート弁、緩閉式逆止弁、ライニング逆止弁、多孔可変オリフィス弁、その他）		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
ライニング検査	ピンホール、密着等	◎	◎	△	ライニング仕様のもの 注意事項7で補修内容①のもの
耐圧、漏れ検査	弁耐圧、弁座の漏れ	◎	◎	△	注意事項7で補修内容②のもの
動作検査	開閉動作等	○	○	△	注意事項7で補修内容①または②のもの
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	◎	△	注意事項7で補修内容①または②のもの
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	注意事項7で補修内容①または②のもの
注 意 事 項					
<p>1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、－：空欄</p> <p>2 「(社)日本水道協会」の検査を受け適合したことを証明する「受検証明書」が発行されるものは、全ての項目について照合検査とする（流量調整用、減圧制御用を除く）。</p> <p>3 騒音、振動等の特性検査は、現場据付後とする。</p> <p>4 動作試験で使用する駆動装置は、原則として納入する機器を用いる。</p> <p>5 駆動装置と併せて補修した場合の動作検査は、組み合わせ試験とする。</p> <p>6 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。</p> <p>7 工場補修における補修内容 ①内面ライニングの取替え ②弁箱、弁体又は弁座の取替え</p> <p>8 耐圧、漏れ検査は、検査員との協議により抽出検査とすることができる。</p>					

3-4-9

設備名	弁扉類	適用範囲	調節弁（電動、空気圧により動作するもの）、管内流体が空気のもの除く
機器名	オゾン用弁		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
耐圧、漏れ検査	弁耐圧、弁座の漏れ	◎	◎	△	注意事項3、4
動作検査	開閉動作等	◎	◎	△	注意事項3、4
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	注意事項3、4
注 意 事 項					
<p>1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、－：空欄</p> <p>2 流量調整を行わない弁は、検査員との協議により照合検査とすることができる。（緊急遮断弁を除く）</p> <p>3 管内流体が空気のもの、照合検査とする。</p> <p>4 工場補修における補修内容が、駆動部、弁箱、弁体の取替え以外のものは照合検査とする。</p>					

3-4-10

設 備 名	弁扉類	適 用 範 囲	既製品を除く
機 器 名	安全弁		

検 査 項 目	検 査 主 要 内 容	検 査 方 法			備 考
		工場 製 作	工場 補 修	現場 補 修	
材 質 検 査		△	△	△	
動 作 検 査	吹き出し、吹き止まり 動作等	△	△	△	
外 観、構 造、寸 法 検 査		△	△	△	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-11

設備名	弁扉類	適用範囲	薬品用であって電動式、空気作動式のもの
機器名	ダイヤフラム弁		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
ライニング検査	ピンホール、密着等	◎	◎	△	ライニング仕様のもの 注意事項 3
耐圧、漏れ検査	弁耐圧、弁座の漏れ	◎	◎	△	注意事項 3
動作検査	開閉動作等	○	○	△	注意事項 3
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	注意事項 3

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 耐圧、漏れ検査は、検査員との協議により抽出検査とすることができる。
- 3 工場補修における補修内容が、駆動部、弁箱、弁体の取替え以外のものは照合検査とする。

3-4-12

設備名	弁扉類	適用範囲	薬品用（ダイヤフラム弁を除く）
機器名	自動調節弁、減圧弁		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
耐圧、漏れ検査	弁耐圧、弁座の漏れ	◎	◎	△	
特性検査		○	○	△	
動作検査	開閉動作等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 薬品とは、次亜塩素酸ナトリウム、オゾン、PAC、水酸化ナトリウム、活性炭、硫酸、炭酸、消石灰とする。
- 3 耐圧、漏れ検査は、検査員との協議により抽出検査とすることができる。

3-4-13

設備名	弁扉類	適用範囲	
機器名	起伏堰、可動堰		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
動作検査	開閉動作等	◎	◎	△	
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 動作試験で使用する駆動装置は、原則として納入する機器を用いる。
- 3 駆動装置と併せて補修した場合の動作検査は、組み合わせ試験とする。
- 4 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。
- 5 油圧装置を用いる場合は、圧油装置（3-4-41）による。
- 6 現場据付後でないと確認できない項目は、据付後に検査する。

3-4-14

設備名	弁扉類	適用範囲	
機器名	弁扉駆動装置		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
気密検査		◎	◎	△	油圧・空気圧駆動装置のシリンダ一部で弁扉類が立会検査の場合
		△	△	△	上記でないもの
動作検査	開閉動作、電流値、トルク動作、インターロック等	◎	◎	△	弁扉類が立会検査の場合
		△	△	△	上記でないもの
絶縁耐力検査	絶縁抵抗、耐電圧	△	△	△	
塗装検査	膜厚等	◎	◎	△	弁扉類が立会検査の場合
		△	△	△	上記でないもの
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	弁扉類が立会検査の場合
		△	△	△	上記でないもの
注 意 事 項					

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 動作検査は、附属する弁と組み合わせて試験する。
- 3 シリンダ部の気密検査は、最高使用圧力とする。

3-4-15

設備名	配管設備	適用範囲	口径75mm以上
機器名	水道用配管類（铸铁管、鋼管、その他）		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	—	
溶接検査	X線、浸透探傷等	△	△	—	
耐圧、漏れ検査	耐圧、気密	△	△	—	
塗装検査	膜厚、ピンホール等	△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 溶接検査が不可能なものは耐圧検査を行う。
- 3 照合検査は「(社)日本水道協会」の「受検証明書」等により行う。

3-4-16

設備名	配管設備	適用範囲	薬品用でフランジ付のもの
機器名	ライニング鋼管		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	—	
ライニング検査	ピンホール	◎	△	—	
耐圧、気密検査	弁圧、気密	△	△	—	現場据付後に行う
外観、構造、寸法検査		◎	△	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 薬品とは、次亜塩素酸ナトリウム、オゾン、PAC、水酸化ナトリウム、活性炭、硫酸、炭酸、消石灰とする。
- 3 「(社)日本水道協会」の検査を受け適合したことを証明する「受検証明書」が発行されるものは、全ての項目について照合検査とする。
- 4 外観、構造、寸法検査の検査数量は、検査員との協議による。
- 5 ライニングの密着性について特記仕様書に記載がある場合は、立会にて打音検査を行う。

3-4-17

設備名	配管設備	適用範囲	オゾン注入、排オゾン用 散気部分を除く
機器名	オゾン用配管		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場 製作	工場 補修	現場 補修	
材質検査		△	△	—	
溶接検査	X線、浸透探傷等	△	△	—	
耐圧、気密検査	気密	◎	△	—	現場据付後に行う
外観、構造、寸法検査		◎	△	—	現場据付後に行う

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-18

設備名	配管設備	適用範囲	オゾン注入用散気装置
機器名	散気板、散気管		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査	強度	△	△	—	
特性検査	散気量	△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-19

設備名	配管設備	適用範囲	油、薬品、燃料、空気用等
機器名	その他配管類		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	—	
溶接検査	X線、浸透探傷等	△	△	—	
耐圧、気密検査	耐圧	△	△	—	現場据付後に行う（油圧配管）
	気密	△	△	—	現場据付後に行う（油圧配管は除く）
外観、構造、寸法検査		△	△	—	現場据付後に行う

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-20

設備名	配管設備	適用範囲	回転式、固定式
機器名	表面洗浄装置		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	—	
動作検査	回転管の回転状況、ノズルの噴射状態	◎	△	—	現場据付後に行う
塗装検査		△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	
注 意 事 項					
<p>1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄</p> <p>2 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。</p> <p>3 固定式の場合、動作検査は検査員との協議により照合とすることができる。</p>					

3-4-21

設 備 名	配管設備	適 用 範 囲	既製品を除く
機 器 名	可とう管、伸縮管、バレル		

検 査 項 目	検 査 主 要 内 容	検 査 方 法			備 考
		工場 製 作	工場 補 修	現場 補 修	
材 質 検 査		△	△	—	
耐 圧、気 密 検 査		△	△	—	バレルを除く
塗 装 検 査	膜厚、ピンホール等	△	△	—	可とう管、伸縮管を除く
変 形 検 査		△	△	—	
外 観、構 造、寸 法 検 査		△	△	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-22

設 備 名	塔、槽類	適 用 範 囲	既製品を除く。 次亜塩素酸ナトリウム槽、水酸化ナトリウム槽、 PAC用、消石灰用、その他
機 器 名	薬品槽		

検 査 項 目	検 査 主 要 内 容	検 査 方 法			備 考
		工場 製 作	工場 補 修	現場 補 修	
材 質 検 査		△	△	△	
溶 接 検 査	X線、浸透探傷、磁粉 探傷等	◎	◎	△	X線は照合
ライニング検査	ピンホール、密着等	◎	◎	◎	ライニング仕様のもの 注意事項2で補修内容①のもの
		—	—	◎	注意事項2で補修内容①でないもの
水 張 り 検 査	水張り	△	△	△	水張り時間は24時間
塗 装 検 査	膜厚、ピンホール等	◎	◎	△	
外 観、構 造、寸 法 検 査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 補修内容 ①現場でライニング等を取り替えたもの
- 3 工場組立品は工場立会検査とする。それ以外は現場検査とする。

3-4-23

設備名	塔、槽類	適用範囲	鋼製、その他
機器名	水槽		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	—	
溶接検査	X線、浸透探傷、磁粉探傷等	△	△	—	既製品を除く
水張り検査	水張り	△	△	—	水張り時間は24時間
塗装検査	膜厚、ピンホール等	△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。

3-4-24

設備名	塔、槽類	適用範囲	既製品を除く
機器名	空気槽、圧油槽、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	—	
溶接検査	X線、浸透探傷、磁粉探傷等	△	△	—	
耐圧、気密検査	耐圧、気密	△	△	—	
塗装検査	膜厚、ピンホール等	△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
 2 照合検査は、「登録個別検定機関」が行う「個別検定」の結果により行う。
 （「登録個別検定機関」とは、（公社）ボイラ・クレーン安全協会に代表される法令上の登録機関のこと）

3-4-25

設備名	塔、槽類	適用範囲	既製品を除く
機器名	排オゾン処理塔、真空タンク、活性炭塔、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	—	
溶接検査	X線、浸透探傷、磁粉探傷等	◎	◎	—	X線は照合
ライニング検査	ピンホール、密着等	◎	◎	—	ライニング仕様のもの
耐圧、気密検査	耐圧、気密	◎	◎	—	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 工場組立品は工場立会検査とする。それ以外の場合は現場検査とする。

3-4-26

設備名	塔、槽類	適用範囲	既製品を除く
機器名	燃料槽		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場 製作	工場 補修	現場 補修	
材質検査		△	△	—	
水張り検査	水張り	△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 照合検査は、消防署等の「合格証」「合格証(印)」等により行う。

3-4-27

設備名	空気源設備	適用範囲	オゾン化空気源、空気呼吸器充填用のもの。 一般用で電動機出力が55kWをこえるもの。 実験用のものは除く。
機器名	空気圧縮機、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場 製作	工場 補修	現場 補修	
特性検査	空気量、圧力、回転数、 軸動力、温度、安全弁 等	○	△	△	
動作検査	アンローダ動作、騒 音、振動	○	△	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	△	△	
	耐電圧	△	△	△	
外観、構造、寸法検査		◎	△	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 附属する電動機は、電動機の検査項目による検査とする。
- 3 ターボブロワ、ルーツブロワを含む。
- 4 適用範囲でないものは、全ての項目について照合検査とする。

・⇒送・排風機 (3-4-31)

・⇒電動機 (3-4-58)

設備名	空気源設備	適用範囲	計装用、オゾン発生用のもの
機器名	除湿装置		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
耐圧、気密検査	気密	◎	◎	△	
特性検査	露点等	○	○	△	
動作検査	シーケンス等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	△	△	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 計装用で、連動する空気圧縮機の電動機出力が55kWをこえないものは照合検査とする。

3-4-29

設備名	空気源設備	適用範囲	
機器名	自動露点計		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	露点等	△	△	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗、耐電圧	△	△	△	
外観、構造、寸法検査		△	△	△	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-30

設備名	注入機類	適用範囲	実験用は除く
機器名	次亜塩素酸ナトリウム注入機、PAC注入機、水酸化ナトリウム注入機、水酸化カルシウム注入機、硫酸注入機、活性炭注入機、オゾン発生器、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
気密検査		◎	◎	△	
特性検査	流量、作動等	○	○	△	
動作検査	シーケンス等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	△	△	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 オゾン発生器の工場製作・工場補修における特性検査は、定格風量時のオゾン発生量・作動等を工場にて行う。

・⇒薬品ポンプ (3-4-5)

3-4-31

設備名	送・排風設備	適用範囲	オゾン排気用のもの。 一般用で呼び番号8以上のもの
機器名	送・排風機		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場 製作	工場 補修	現場 補修	
材質検査		△	△	—	
特性検査	空気量、圧力、回転数、 軸動力、効率、温度、 騒音、振動等	○	△	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
外観、構造、寸法検査		◎	△	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 附属する電動機は、電動機の検査項目による検査とする。
- 3 特性検査で使用する電動機は、原則として納入する機器を用いる。

・⇒電動機 (3-4-58)

3-4-32

設備名	送・排風設備	適用範囲	ダンパー含む
機器名	オゾン排気用ダクト、排煙ダクト		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	—	
気密検査		△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
 ・⇒電動機（3-4-58）

3-4-33

設備名	発電設備	適用範囲	震災対策用応急給水施設に設置するもの及び出力が100kW以上のもの
機器名	ガスタービン、ディーゼル等		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
運転検査	負荷、過負荷、調速、始動停止、連続運転、燃料消費量、騒音、振動、起動回数、過速度等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗、耐電圧	△	△	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様ものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 ガスタービンは、排煙濃度について測定する（非常用動力設備を除く）。
- 3 発電機が組み込まれている設備は、電圧、周波数等についても検査する。
- 4 適用範囲でないものは、全ての項目について照合検査とする。
- 5 工場補修で、運転検査を現場据付後に現場で（ダミー負荷を使用）実施できる場合は、外観、構造、寸法検査を合わせて現場で実施することができる。

・⇒発電機（3-4-35）

3-4-34

設備名	発電設備	適用範囲	
機器名	水車		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
耐圧検査		◎	◎	—	注意事項6で補修内容②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容②でないもの
特性検査	負荷試験（有効落差・使用流量）、過速度、効率、温度、騒音、振動等	○	○	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの
開放検査		◎	◎	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	◎	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	注意事項6で補修内容①または②のもの
		—	△	—	注意事項6で補修内容①または②でないもの

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 特性検査で使用する発電機等は、原則として納入する機器を用いる。
- 3 工場で耐圧、特性検査を実施できないときは、現場に据付け後に検査する。
- 4 附属する発電機は、発電機の検査項目による検査とする。
- 5 塗装の下地処理・回数、記録写真で確認する。
- 6 補修内容 ①ランナー羽根、ガイドベーンの改造又は取替え ②ケーシングの取替え
- 7 主軸、リング、軸受等の補修、取替えは照合検査とする。
- 8 耐圧検査は、設計規定圧力以上にて実施する。

・⇒発電機（3-4-35）

3-4-35

設備名	発電設備	適用範囲	出力が150kW以上のもの
機器名	発電機		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
運転検査	負荷、過速度、温度、電圧変動、巻線抵抗、効率、騒音、振動等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗、耐電圧	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	
注 意 事 項					
<p>1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄</p> <p>2 適用範囲でないものは、全ての項目について照合検査とする。</p> <p>3 工場補修で、運転検査を現場据付後に現場で（ダミー負荷を使用）実施できる場合は、外観、構造、寸法検査を合わせて現場で実施することができる。</p> <p>4 騒音、振動は照合検査とし、据付後に現場で検査する。</p> <p>・⇒ガスタービン、ディーゼル等（3-4-33）</p> <p>・⇒水車（3-4-34）</p>					

3-4-36

設備名	沈殿池、沈砂池、排水処理設備	適用範囲	リンクベルト式、中央駆動式、水中牽引式
機器名	排泥かき寄せ機		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
特性検査	速度、可変速、電流、騒音、振動等	○	△	△	
動作検査	機構動作、インターロック、シーケンス、トルクリミッタ等	○	△	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	△	△	
	耐電圧	△	△	△	
塗装検査	膜厚等	◎	△	△	
外観、構造、寸法検査		◎	△	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様ものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。
- 3 現場据付後でないと確認できない事項は、据付後に現場で検査する。
- 4 遊星歯車式減速機単体は、検査員との協議により全ての項目について照合検査とすることができる。

3-4-37

設備名	沈殿池、沈砂池、排水処理設備	適用範囲	
機器名	高速沈殿池内機器、フラッシュミキサ、フロキュレータ、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
特性検査	速度、可変速、電流、騒音、振動等	○	△	△	
動作検査	機構動作、トルクリミッタ等	○	△	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	△	△	
	耐電圧	△	△	△	
塗装検査	膜厚等	◎	△	△	
外観、構造、寸法検査		◎	△	△	
注 意 事 項					

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。
- 3 現場据付後でないと確認できない事項は、据付後に現場で検査する。
- 4 遊星歯車式減速機単体は、検査員との協議により全ての項目について照合検査とすることができる。

設備名	沈殿池、沈砂池、排水処理設備	適用範囲	
機器名	膜ろ過装置		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
耐圧、漏れ検査		◎	◎	△	
特性検査	流量、洗浄、膜破損等	○	○	△	
動作検査	機構動作、シーケンス、インターロック等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	△	△	△	
塗装検査	膜厚等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。
- 3 「膜分離技術振興協会」(AMST) 規格合格品の膜モジュールは照合検査とする。

3-4-39

設備名	沈殿池、沈砂池、排水処理設備	適用範囲	
機器名	脱水機		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
動作検査	機構動作、シーケンス等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	△	△	△	
塗装検査	膜厚等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
 2 油圧装置を用いる場合は、圧油装置（3-4-41）の検査項目による検査を行う。

・⇒圧油装置（3-4-41）

3-4-40

設備名	沈殿池、沈砂池、排水処理設備	適用範囲	
機器名	除じん機、マイクロストレーナ、ろ過機、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
特性検査	回転数、電流、騒音、振動等	○	○	△	
動作検査	機構動作、シーケンス、インターロック等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	△	△	△	
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	
注 意 事 項					
<p>1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄</p> <p>2 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。</p> <p>3 現場据付後でないと確認できない事項は、据付後に現場で検査する。</p>					

3-4-41

設備名	圧油設備	適用範囲	
機器名	圧油装置		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
耐圧検査		◎	◎	△	
特性検査	油量、圧力、油温、騒音、振動等	◎	◎	△	
動作検査	機構動作、逃し弁動作等	◎	◎	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	△	△	△	
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

- ⇒水道起伏堰、可動堰（3-4-13）
- ⇒脱水機（3-4-39）

3-4-42

設備名	圧油設備	適用範囲	
機器名	貯油槽、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
水張り検査		△	△	△	水張り時間は24時間
塗装検査	膜厚、ピンホール等	△	△	△	
外観、構造、寸法検査		△	△	△	
注 意 事 項					
1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄					

3-4-43

設備名	その他設備	適用範囲	電動機出力が300kW以上のもの 同上で冷却器内部の配管等を取り替えたもの
機器名	冷却器（電動機用、液体抵抗器用、その他）		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場 製作	工場 補修	現場 補修	
材質検査		△	△	△	
耐圧検査		◎	△	△	
		△	△	△	プレート式
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	△	△	
		△	△	△	プレート式
外観、構造、寸法検査		◎	△	△	
		△	△	△	プレート式

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
2 電動機用の耐圧検査は、検査員との協議により照合検査とすることができる。

・⇒液体抵抗器（3-4-60）

3-4-44

設備名	その他設備	適用範囲	
機器名	クレーン、ホイスト類		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
特性検査	速度等	△	△	△	
動作検査	仮組立、機構動作等	△	△	△	
加重検査	定格荷重、過荷重	△	△	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	△	
	耐電圧	△	△	△	
塗装検査	膜厚等	△	△	△	
外観、構造、寸法検査		△	△	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
 2 「(社)日本クレーン協会」または「(社)ボイラ・クレーン安全協会」の「検査証明書」等による照合検査とする。

3-4-45

設備名	その他設備	適用範囲	
機器名	集じん機		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
特性検査	速度等	◎	◎	△	
動作検査	機構動作、トルクリミッタ等	◎	◎	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	△	△	△	
塗装検査	膜厚等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	
注 意 事 項					

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-46

設備名	その他設備	適用範囲	
機器名	コンベヤ		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	△	
動作検査	機構動作等	△	△	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	△	
	耐電圧	△	△	△	
塗装検査	膜厚等	△	△	△	
外観、構造、寸法検査		△	△	△	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

設備名	その他設備	適用範囲	可搬形は除く
機器名	かくはん機		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	—	
ライニング検査	ピンホール、密着等	◎	△	—	
特性検査	速度、可変速、電流回転数、騒音、振動等	○	△	—	
動作検査	機構動作、トルクリミッタ等	○	△	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	△	—	
外観、構造、寸法検査		◎	△	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 塗装の下地処理・回数は、記録写真で確認する。
- 3 現場据付後でないと確認できない事項は、据付後に現場で検査する。
- 4 遊星歯車式減速機単体は、検査員との協議により照合検査とすることができる。

3-4-48

設備名	その他設備	適用範囲	100RT（冷凍トン）≧386kW以上のもの
機器名	冷温水発生機		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	—	
気密検査		◎	◎	—	
特性検査	冷却能力、燃料消費量等	○	○	—	
動作検査	シーケンス等	○	○	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	◎	—	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 適用範囲でないものは、全ての項目について照合検査とする。

設備名	受配電設備	適用範囲	
機器名	ガス絶縁開閉装置		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
気密検査		◎	◎	△	0.1MPaを超える絶縁ガスの圧力を受ける部分
		—	—	◎	絶縁ガス区域内を補修するもの
特性検査	主回路抵抗等	◎	◎	△	
		—	—	◎	絶縁ガス区域内を補修するもの
動作検査	開閉操作、シーケンス等	◎	◎	△	
		—	—	◎	絶縁ガス区域内を補修するもの
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
		—	—	◎	絶縁ガス区域内を補修するもの
	耐電圧	◎	◎	△	
		—	—	◎	絶縁ガス区域内を補修するもの
塗装検査	膜厚等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 工場製作及び工場補修で「(社)日本ボイラ協会」等の「試験成績書」が発行されるものは、気密検査を照合検査とすることができる。

3-4-50

設備名	受配電設備	適用範囲	特別高圧、高圧
機器名	特高盤、高圧配電盤、コンビネーションスタータ、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
動作検査	開閉操作、シーケンス等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	◎	◎	△	
		△	△	△	高圧用のバスダクト
塗装検査	膜厚等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 絶縁耐力検査のうち制御回路などについては照合検査とすることができる。

設備名	受配電設備	適用範囲	低圧
機器名	低圧配電盤、監視盤、制御盤、コントロールセンタ、操作盤、分電盤、中継端子盤、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
動作検査	開閉操作、シーケンス等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	◎	◎	△	
塗装検査	膜厚等	◎	◎	△	
防水検査		△	△	△	対象は、立坑設備及び防水に関する保護等級を特に指定した設備
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 コントローラや通信装置を有しない機器、インターロック等の制御回路を含まない機器は、照合検査とする。
- 3 通信装置を有しないコントロールセンタは照合検査とする。
- 4 絶縁耐力検査のうち制御回路などについては照合検査とすることができる。
- 5 低圧配電盤にVVVFが組み込まれているものは、VVVFの特性検査を行う。
ただし、汎用品、既製品の特性検査は照合とする。
- 6 立坑設備の現場盤、構内動力盤は立会検査とする。

・⇒VVVF (3-4-59)

3-4-52

設備名	受配電設備	適用範囲	
機器名	断路器、遮断器、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	抵抗測定等	△	△	△	
動作検査	開閉操作、シーケンス等	△	△	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	△	
	耐電圧	△	△	△	
塗装検査	膜厚等	—	—	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 高圧盤等に組み込まれているものは、盤の立会検査時に開閉動作等について検査する。

設備名	受配電設備	適用範囲	特別高圧、高圧
機器名	変圧器（油入、ガス入、乾式、モールド）		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	無負荷、変圧比、位相変位、インピーダンス、温度、騒音、効率等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	◎	◎	△	
塗装検査	膜厚等	◎	◎	△	
		△	△	△	乾式、モールド
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 低圧配電盤等に組み込まれているものは、盤の立会検査時に絶縁抵抗等について検査する。
- 3 補修において、耐電圧の検査を行う場合は検査員と協議する。
- 4 特性検査の騒音は現地据付後に測定する。
- 5 同一設計の試験記録を提供できる場合（特別高圧は除く）は温度上昇試験を省略することができる。
- 6 適用範囲でないものは、全ての項目について照合検査とする。

3-4-54

設備名	受配電設備	適用範囲	
機器名	計器用変圧器、変流器、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	変圧比、変流比、精度等	△	△	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	膜厚等	—	—	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-55

設備名	受配電設備	適用範囲	
機器名	避雷器		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	動作開始電圧、漏れ電流等	△	△	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	膜厚等	—	—	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-56

設備名	受配電設備	適用範囲	ユニット形を含む
機器名	コンデンサ、リアクトル		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	損失、温度、容量、定格時間等	△	△	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	膜厚等	—	—	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-57

設備名	受配電設備	適用範囲	公称電圧が154kV以上のもの
機器名	ケーブル		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	—	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	—	—	
	耐電圧	◎	—	—	
外観、構造、寸法検査		◎	—	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

設備名	電動機	適用範囲	高圧電動機 低圧電動機で出力が300kW以上のもの
機器名	電動機		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	無負荷、温度、拘束、効率、二次電圧、巻線抵抗、騒音、振動等	○	△	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	△	△	
	耐電圧	◎	△	△	
耐圧、気密検査	耐圧等	◎	△	△	冷却器付きのもの
塗装検査	色調、膜厚等	◎	△	△	
外観、構造、寸法検査		◎	△	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 補修の場合で巻線を替えない場合の温度試験は、軸受部のみとする。
- 3 補修の場合で巻線を替えない場合の拘束試験は省略する。
- 4 補修の場合は、巻線の絶縁診断を行う。
- 5 工場補修で巻線を替えた場合は、工場立会検査を行う。
- 6 拘束、巻線抵抗検査は、検査員との協議により照合検査とすることができる。

- ⇒主ポンプ (3-4-3)
- ⇒補機ポンプ (3-4-4)
- ⇒薬品ポンプ (3-4-5)
- ⇒真空ポンプ (3-4-6)
- ⇒冷却器 (3-4-43)

3-4-59

設備名	速度制御設備	適用範囲	高圧電動機用
機器名	セルビウス装置、クレーマ装置、VVVF、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	精度、波形、軽負荷電圧、効率、保護装置、シーケンス	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	◎	◎	△	
塗装検査	色調、膜厚等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 低圧電動機のVVVFで配電盤に組み込まれているものは、低圧配電盤の立会検査時に特性検査を行う。ただし、汎用品、既製品については、検査員との協議により特性検査を照合とすることができる。
- 3 高調波抑制対策ガイドラインの適用を受けるものは、現場据付後に高調波流出電流を測定する。

・⇒低圧配電盤（3-4-51）

3-4-60

設備名	速度制御設備	適用範囲	電動機出力が300kW以上のもの
機器名	液体抵抗器		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
水張り検査	水張り	△	△	△	
特性検査	抵抗、バランス、制御、温度等	○	○	△	
動作検査	機構動作等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	◎	◎	△	
塗装検査	膜厚、ピンホール等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	
注 意 事 項					
<p>1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄</p> <p>2 温度試験は、特記仕様書により使用条件等に指定がない場合は照合試験とする。</p> <p>3 外付冷却器は冷却器による検査とする。</p> <p>4 特性検査の制御と温度は現場据付後に試験する。</p> <p>・⇒冷却器（3-4-43）</p>					

3-4-61

設備名	速度制御設備	適用範囲	
機器名	金属抵抗器		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	抵抗測定等	△	△	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	色調等	△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-62

設備名	電力調整器	適用範囲	
機器名	電力調整装置		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	出力特性試験、シーケンス試験	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	◎	◎	△	
塗装検査	色調、膜厚等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様ものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 電力調整装置の一次側高圧配電盤（高圧変圧器含む）は、高圧配電盤（3-4-50）、変圧器（3-4-53）による検査を行う。
- 3 絶縁耐力検査のうち制御回路などについては照合検査とすることができる。

- ⇒高圧配電盤（3-4-50）
- ⇒変圧器（3-4-53）

3-4-63

設備名	特殊電源設備	適用範囲	出力が200A以上のもの
機器名	充電器		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	入出力、電圧調整、効率、温度等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	◎	◎	△	
塗装検査	色調等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 温度試験は、特記仕様書により使用条件等に指定がない場合は照合検査とする。

3-4-64

設備名	特殊電源設備	適用範囲	出力が20kVA以上のもの
機器名	交流無停電電源装置 (UPS)		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	入出力、精度、効率、温度等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	◎	◎	△	
塗装検査	色調等	◎	◎	△	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 温度試験は、特記仕様書により使用条件等に指定がない場合は照合試験とする。

3-4-65

設備名	特殊電源設備	適用範囲	
機器名	蓄電池		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場 製作	工場 補修	現場 補修	
特性検査	容量試験等	△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

設備名	特殊電源設備	適用範囲	総容量が200kW以上のもの
機器名	太陽電池モジュール、パワーコンディショナ（PCS）		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	変換効率、最大出力、 負荷試験等	◎	△	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	△	—	
	耐電圧	◎	△	—	
機械的荷重検査	耐風圧試験等	○	△	—	太陽電池モジュール
降ひょう検査		○	△	—	太陽電池モジュール
湿潤漏れ電流検査		○	△	—	太陽電池モジュール
外観、構造、寸法検査		◎	△	—	
注 意 事 項					

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 太陽電池モジュールの特性検査、絶縁耐力検査、外観、構造、寸法検査は、検査員との協議により抽出検査とすることができる。
- 3 汎用品、既製品のパワーコンディショナは、社内試験成績書による照合検査とする。
- 4 太陽電池モジュールの認証書（JETP Vm認証）等が発行されるものは、機械的強度、降ひょう、湿潤漏れ電流検査について照合検査とする。

- ・⇒高圧配電盤（3-4-50）
- ・⇒低圧配電盤（3-4-51）

3-4-67

設備名	工業計器	適用範囲	電磁流量計：口径400mm以上、 超音波流量計：2測線以上のもの
機器名	流量計（電磁、超音波）		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
材質検査		△	△	—	
溶接検査	X線等	△	△	—	超音波流量計は除く
耐圧検査		△	△	—	超音波流量計は除く
特性検査	流量、精度等	△	△	—	流量試験は、秤量法、比較法、体積法のいずれかによる
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	超音波流量計は除く
塗装検査	色調等	△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

設備名	工業計器	適用範囲	携帯用簡易計測器は除く
機器名	水質計器「濁度計（ろ過水、浄水用）、低濁度計、微粒子カウンタ計、色度計、アルカリ度計、TOC計（全有機炭素）、塩素要求量計、アンモニア濃度計、COD計（化学的酸素要求量）、UV計（有機性汚濁モニタ）、自動水質計器、シアン計、その他」		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	流量、精度、シーケンス等	○	○	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	色調等	◎	◎	—	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 濁度計（ろ過水、浄水用でないもの）、pH計（水素イオン指数）、残留塩素計、電気伝導率計は全ての項目について照合検査とする。
- 3 計装盤等に組み込まれているものは、盤の立会検査時に信号ループ試験等について検査する。
- 4 原則として附属装置も検査の対象とする。

・⇒計装盤（3-4-74）

設備名	工業計器	適用範囲	携帯用簡易測定器は除く
機器名	溶存オゾン濃度計、DO計（溶存酸素濃度）、蛍光強度計、 気中（排、環境、発生、漏洩）オゾン濃度計、酸素ガス濃度計、 汚泥（スラッジ）濃度計		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場 製作	工場 補修	現場 補修	
特性検査	流量、精度、シーケンス 等	○	○	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	色調等	◎	◎	—	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 溶存オゾン濃度計（蛍光式でないもの）は全ての項目について照合検査とする。
- 3 計装盤等に組み込まれているものは、盤の立会検査時に信号ループ試験等について検査する。
- 4 原則として附属装置も検査の対象とする。

・⇒計装盤（3-4-74）

3-4-70

設備名	工業計器	適用範囲	携帯用を除く
機器名	一般工業計器「圧力伝送器、差圧伝送器、水位計、記録計、調節計、演算器、設定器、気象観測装置、その他」		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	精度等	△	△	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	色調等	△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
 2 計装盤等に組み込まれているものは、盤の立会検査時に信号ループ試験等について検査する。

・⇒計装盤 (3-4-74)

3-4-71

設備名	工業計器	適用範囲	携帯用を除く
機器名	その他計器「臭気測定器、毒物検知器、油膜検知器、汚泥（スラッジ）界面計、その他」		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	精度等	○	○	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	色調等	◎	◎	—	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
 2 計装盤等に組み込まれているものは、盤の立会検査時に信号ループ試験等について検査する。

・⇒計装盤（3-4-74）

3-4-72

設備名	監視制御設備	適用範囲	
機器名	計算機 (管理用、制御用)		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	ソフトウェア、信号等	○	○	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	—	—	—	
塗装検査	色調等	◎	◎	—	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-73

設備名	監視制御設備	適用範囲	
機器名	テレメータ、テレコントロール装置		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	精度、信号、電気特性、安定度、温度等	○	○	△	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	△	
	耐電圧	△	△	△	
塗装検査	色調等	◎	◎	△	
防水検査		△	△	△	対象は、配水本管テレメータ設備及び防水に関する保護等級を特に指定した設備
外観、構造、寸法検査		◎	◎	△	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 中央（上位側）からの操作信号を要しない配水本管テレメータ、表示専用のテレメータ装置、水運用のTCU装置等は、全ての項目について照合検査とする。

3-4-74

設備名	監視制御設備	適用範囲	
機器名	監視操作装置、制御装置、入出力装置、計装盤、継電器盤、その他		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	シーケンス等	○	○	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	◎	◎	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	色調等	◎	◎	—	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 エネルギー監視用及び既製品の表示装置は、全ての項目について照合検査とする。
- 3 監視操作装置、制御装置、入出力装置の絶縁抵抗は照合検査とする。

設備名	監視制御設備	適用範囲	
機器名	工業用テレビ、カメラ、侵入監視装置、自動検針装置		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
耐圧、気密検査		△	△	—	水中用のもの
特性検査	感度、音量、電圧変動等	△	△	—	
動作検査	機構動作、シーケンス等	△	△	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	色調等	△	△	—	
外観、構造、寸法検査		△	△	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

3-4-76

設 備 名	通信設備	適 用 範 囲	
機 器 名	電話交換機（総務省令技術基準適合認定品）		

検 査 項 目	検 査 主 要 内 容	検 査 方 法			備 考
		工場 製 作	工場 補 修	現場 補 修	
特 性 検 査	総合動作、漏話等	△	△	—	
絶 縁 耐 力 検 査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗 装 検 査	色調等	△	△	—	
外 観、構 造、寸 法 検 査		△	△	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄

設備名	通信設備	適用範囲	携帯用及び車載用を除く
機器名	無線装置		

検査項目	検査主要内容	検査方法			備考
		工場製作	工場補修	現場補修	
特性検査	送信出力、周波数偏差、占有周波数帯幅、高調波の強度等	○	○	—	
	相互変調感度、信号対雑音比	△	△	—	
絶縁耐力検査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗装検査	色調等	◎	◎	—	
外観、構造、寸法検査		◎	◎	—	

注 意 事 項

- 1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様ものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄
- 2 総務省「技術基準適合証明機器」は、特性検査を照合検査とすることができる。

3-4-78

設 備 名	電食防止設備	適 用 範 囲	
機 器 名	排流器盤、その他（直流電源装置を含む）		

検 査 項 目	検 査 主 要 内 容	検 査 方 法			備 考
		工場 製 作	工場 補 修	現場 補 修	
特 性 検 査	逆電流等	△	△	—	
絶 縁 耐 力 検 査	絶縁抵抗	△	△	—	
	耐電圧	△	△	—	
塗 装 検 査	色調、膜厚等	△	△	—	
外 観、構 造、寸 法 検 査		△	△	—	

注 意 事 項

1 凡例 ◎：全台数立会、○：同一仕様のもものは1台立会、残りは照合、△：全台数照合、—：空欄