

# 畑地かんがい自動化施設制御室内の機器等更新工事における 施工管理に関する特記仕様書

## 第1条（適用）

この特記仕様書は、畑地かんがい自動化施設制御室内の機器及び廻り配管の更新工事にかかる施工管理に適用する。ただし、工事の種類、規模、施工条件等により、この基準によりがたい場合は、監督員と協議の上、決定するものとする。

## 第2条（出来形管理基準）

受注者は、出来形を別表1に定める各工種における管理の時期において、管理項目及び管理基準値により実測し、設計値と実測値を対比して記録した出来形管理資料を作成し管理するものとする。

なお、別表1のうち分類Aの管理項目については、監督員の立会（遠隔臨場を含む）を要するものとし、分類Bにおいても、必要に応じて監督員の立会（遠隔臨場を含む）により確認を行うものとする。

## 第3条（品質管理基準）

受注者は、品質を別表2に定める各工種における管理の時期において、管理項目及び管理基準値により管理するものとする。

なお、別表2のうち分類Aの管理項目については、監督員の立会（遠隔臨場を含む）を要するものとし、分類Bにおいても、必要に応じて監督員の立会（遠隔臨場を含む）により確認を行うものとする。

## 第4条（総合試運転及び色粉試験）

受注者は、総合試運転及び色粉試験について、別紙様式1に定めるチェック表の確認内容に基づき実施し、記録・管理するものとする。

また、受注者は、最終調整結果を検査時に提出するものとする。

別表1  
出来形管理基準

全台数測定

分類A: 監督員立会
分類B: 施工管理記録簿により確認

工種	管理の時期	分類	管理項目	管理基準値	備考
自動制御盤 (PLCユニット)	現地据付前	A	外形寸法及び規格型式	承諾図書と一致していること。	
	現地据付後	B	据付状態	承諾図書に示された所定の位置に水平に据え付けられていること。	
		B	外観	変形、損傷していないこと。	
薬液混入装置 混入器	現地据付前	A	外形寸法、製造番号及び規格型式	承諾図書と一致していること。	フランジ厚、フランジボルト穴寸法と数量、軸心高、軸心寸法、基礎ボルト穴寸法と位置も確認する。また、混合流量も確認する。
	現地据付後	B	据付状態	承諾図書に示された所定の位置に水平に据え付けられていること。	
		B	外観	変形、損傷していないこと。	
薬液混入装置 流量計	現地据付前	A	外形寸法、製造番号及び規格型式	承諾図書と一致していること。	
	現地据付後	B	据付状態	承諾図書に示された所定の位置に水平に据え付けられていること。	
		B	外観	変形、損傷していないこと。	
薬液混入装置 プランジャーポンプ	現地据付前	A	外形寸法、製造番号及び規格型式	承諾図書と一致していること。	基礎ボルト穴寸法と位置も確認する。
	現地据付後	B	据付状態	承諾図書に示された所定の位置に水平に据え付けられていること。	
		B	外観	変形、損傷していないこと。	
薬液混入装置 小配管	現地据付後	B	据付状態	承諾図書に示された所定の位置に水平に据え付けられていること。	
		B	外観	変形、損傷していないこと。	
		B	各継手間の延長	±10mm	
		B	管種管径	承諾図書と一致していること。	フランジ厚、フランジボルト穴寸法と数量も確認する。
攪拌機	現地据付前	A	外形寸法、製造番号及び規格型式	承諾図書と一致していること。	フランジ厚、フランジボルト穴寸法と数量も確認する。
	現地据付後	B	据付状態	強固に固定されていること。	ボルト締め付けトルクが、標準値以上であることを確認する。
		B	外観	変形、損傷していないこと。	
加圧ポンプ	現地据付前	A	外形寸法、製造番号及び規格型式	承諾図書と一致していること。	フランジ厚、フランジボルト穴寸法と数量、軸心高、軸心寸法、基礎ボルト穴寸法と位置も確認する。また、銘板により吐出量、全揚程、回転速度、出力も確認する。
	現地据付後	B	据付状態	承諾図書に示された所定の位置に水平に据え付けられていること。	
		B	外観	変形、損傷していないこと。	
電磁流量計	現地据付前	A	外形寸法、製造番号及び規格型式	承諾図書と一致していること。	銘板により、口径、耐圧も確認する。
	現地据付後	B	据付状態	設計図書に示された所定の位置に水平に据え付けられていること。	
		B	外観	変形、損傷していないこと。	

別表1  
出来形管理基準

全台数測定

分類A: 監督員立会
分類B: 施工管理記録簿により確認

工種	管理の時期	分類	管理項目	管理基準値	備考
弁類	現地据付前	A	規格型式	承諾図書と一致していること。	銘板により、口径、耐圧も確認する。
	現地据付後	B	据付状態	承諾図書に示された所定の位置に水平に据え付けられていること。	
		B	外観	変形、損傷していないこと。	

別表2  
品質管理基準

全台数測定

分類A: 監督員立会
分類B: 施工管理記録簿により確認

工種	管理の時期	分類	管理項目	管理基準値	備考
自動制御盤 (PLCユニット)	現地据付後	B	シーケンス動作確認	各機器の動作に異常がないこと。	電磁流量計変換器へ模擬パルス発生器により模擬パルスを投入して自動運転(防除、散水)の動作確認を行う。
			各機器動作確認 ・自動制御盤の各計器及びランプの表示、各スイッチ類の動作 ・薬液混入器、加圧ポンプ、電磁弁など各機器との連動	各機器の動作に異常がないこと。	【総合試運転】 実流量にて各ブロックに試験散布を行い、各機器の作動状況を確認する。
		A	薬液置換時の末端放水弁からの薬液流出量	適正量であること。	【色粉試験】 色粉を薬液の代わりに混入して試験散布を行い、各機器の作動状況を確認する。 監督員は1支線分以上立会確認する。
			各散水ブロック薬液散布状況	無着色水が散布されないこと。	※以下の管理基準値は、適正量(施工前の設定値) + 100L以内を確認し、色粉試験実施までに協議により決定する。 ・薬液置換時の末端放水弁からの薬液流出量 ・防除終了時の薬液残留量
			防除終了時の薬液残留量	適正量であること。	
薬液混入装置 混入器	工場製作時	B	耐圧	最高使用圧力の1.5倍の圧力。 ただし、この圧力が0.15Mpa未満のときは0.15Mpaとする。 1分以上保持して異常がないこと。(JISB2003に準拠)	
			薬液倍率	10倍±10%以内。	
	現地据付後	B	薬液混入倍率	±10%以内。	
			流方向	正規の方向。	
			ボルト締め付けトルク	標準値以上+10%以内。	標準値とは、監督員と協議し承諾を受けた値を指す。 トルクレンチにより、各ボルト群の10%のボルト本数標準として締め付け確認を行う。
薬液混入装置 流量計	工場製作時	B	絶縁抵抗、耐電圧、耐圧、流量	製造メーカー基準による。	
	現地据付後	B	流方向	正規の方向。	
			ボルト締め付けトルク	標準値以上+10%以内。	標準値とは、監督員と協議し承諾を受けた値を指す。 トルクレンチにより、各ボルト群の10%のボルト本数標準として締め付け確認を行う。
薬液混入装置 プランジャーポンプ	工場製作時	B	吐出量	基準値以上。	
	現地据付後	B	回転方向	正規の方向。	
			振動、騒音	異常振動、騒音のないこと。	
薬液混入装置 小配管	現地据付前	B	材料確認	製造メーカーの品質証明書による。	
	現地据付後	B	ボルト締め付けトルク	標準値以上+10%以内。	標準値とは、監督員と協議し承諾を受けた値を指す。 トルクレンチにより、各ボルト群の10%のボルト本数標準として締め付け確認を行う。
攪拌機	工場製作時	B	運転時温度、回転速度、電流値	製造メーカー基準による。	
			振動、騒音	異常振動、騒音のないこと。	
	現地据付後	B	回転方向	正規の方向であること。	
			振動、騒音	異常振動、騒音のないこと。	
			ボルト締め付けトルク	標準値以上+10%以内。	標準値とは、監督員と協議し承諾を受けた値を指す。 トルクレンチにより、各ボルト群の10%のボルト本数標準として締め付け確認を行う。

別表2  
品質管理基準

全台数測定

分類A: 監督員立会
分類B: 施工管理記録簿により確認

工種	管理の時期	分類	管理項目	管理基準値	備考
加圧ポンプ	工場製作時	B	回転速度	±20%以内。	JISB8301、JISB8302 農林水産省 施設機械工事等施工管理基準 P138,141
			吐出量、吐出圧力	規定値以上。	
			電流	規定値以下。	
			軸動力	原動機出力以下。	
			振動、騒音	異常振動、騒音のないこと。	
	耐圧	最高使用圧力の1.5倍の圧力。 ただし、この圧力が0.15Mpa未満のときは0.15 Mpaとする。 3分以上保持して異常がないこと。(JISB8301 に準拠)			
	現地据付後	B	計器類の指示状況	正常な指示値を示すこと。	
			回転方向	正規の方向。	
			回転速度	±20%以内	
			振動、騒音	異常振動、騒音のないこと。	
ボルト締め付けトルク			標準値以上+10%以内。	標準値とは、監督員と協議し承諾を受けた値を指す。 トルクレンチにより、各ボルト群の10%のボルト本数標 準として締め付け確認を行う。	
電磁流量計	工場製作時	B	絶縁抵抗、耐電圧、耐 圧、流量	製造メーカー基準による。	
	現地据付後	B	ボルト締め付けトルク	標準値以上+10%以内。	標準値とは、監督員と協議し承諾を受けた値を指す。 トルクレンチにより、各ボルト群の10%のボルト本数標 準として締め付け確認を行う。