

経済産業省

官 印 省 略

20250325保局第1号

電気事業法施行規則第94条の3第1号及び第2号に定める定期自主検査の方法の解釈の一部を改正する規程を次のとおり定める。

令和7年4月3日

経済産業省大臣官房技術総括・保安審議官 湯本 啓市

電気事業法施行規則第94条の3第1号及び第2号に定める定期
自主検査の方法の解釈の一部を改正する規程

電気事業法施行規則第94条の3第1号及び第2号に定める定期自主検査の方法の解釈（20230310保局第2号）の一部を別紙の新旧対照表のとおり改正する。

附 則

この規程は、令和7年4月15日から施行する。

電気事業法施行規則第9 4条の3第1号及び第2号に定める定期自主検査の方法の解釈（20230310保局第2号）の一部を改正する規程
新旧対照表

次の表により、改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改め、改正後欄に二重傍線を付した規定で改正前欄にこれに対応するものを掲げていないものは、これを加える。

改正後							改正前								
(別表 2) 開放、分解による点検及び作動試験等の定期自主検査の十分な方法の解釈（発電用風力設備）							(別表 2) 開放、分解による点検及び作動試験等の定期自主検査の十分な方法の解釈（発電用風力設備）								
設備	項目		検査を実施 する場所	検査方法	内容	備考	点検周期 (年)	設備	項目		(新設)	検査方法	内容	備考	点検周期 (年)
ブ レ ード	1 表面		気中部	目視又は触手若しくは測定	ブレードの表面に損傷（ゲルコート剥がれや外皮クラック）や被雷痕（すす）がないか目視等で確認する。 損傷又は被雷痕が確認された場合は、触手等で確認する。		1	ブ レ ード	1 表面		(新設)	目視又は触手若しくは測定	ブレードの表面に損傷（ゲルコート剥がれや外皮クラック）や被雷痕（すす）がないか目視等で確認する。 損傷又は被雷痕が確認された場合は、触手等で確認する。		1
	接地システム	2 レセプタ	気中部	目視	レセプタに異常な被雷痕、溶損、減耗、飛散、剥離がないか確認する。		1		接 地 シ ステム	2 レセプタ	(新設)	目視	レセプターに異常な被雷痕、溶損、減耗、飛散、剥離がないか確認する。		1
		3 ダウンコンダクタ	気中部	目視	ハブ内からダウンコンダクタに損傷がないか確認する。		1			3 ダウンコンダクター	(新設)	目視	ハブ内からダウンコンダクターに損傷がないか確認する。		1
			気中部	試験	ダウンコンダクタについて導通試験等を行い、健全性を確認する。	導通を常時モニタリングしている場合を除く。	2又は3				(新設)	試験	ダウンコンダクターについて導通試験等を行い、健全性を確認する。	導通を常時モニタリングしている場合を除く。	2又は3 （雷対策重点地域は2年とすることが望ましい。）
	4 内部		気中部	目視又は触手若しくは測定	視認又はアクセス可能な範囲について、目視等で損傷がないか確認する。		2又は3		4 内部		(新設)	目視又は触手若しくは測定	視認又はアクセス可能な範囲について、目視等で損傷がないか確認する。		2又は3 （雷対策重点地域は2年とすることが望ましい。）
	5 ブ レード 翼根部	翼根部	気中部	目視	ブレード翼根部に損傷がないか確認する。		1		5 ブ レード 翼根部	翼根部	(新設)	目視	ブレード翼根部に損傷がないか確認する。		1
		ボルト		目視及び打音又は触手	合マークのズレや塗装割れ、ボルトの緩みがないか確認する。		1	ボルト		目視及び打音又は触手		合マークのズレや塗装割れ、ボルトの緩みがないか確認する。		1	
				測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。 風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1年間で10％以上		1			測定		測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。 風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1年間で10％以上		1	

					又は8方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。									又は8方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。			
	翼端ブレーキ装置	6 ブレード ティップ	<u>気中部</u>	目視	ブレード本体と翼端ブレーキとの間にズレがないか確認する。		半		翼 端 ブ レ ー キ 装置	6 ブレード ティップ	(新設)	目視	ブレード本体と翼端ブレーキとの間にズレがないか確認する。		半		
					ブレード本体と翼端ブレーキ間の接合部（凹凸）の損傷や変形がないか確認する。		<u>2 又は 3</u>						ブレード本体と翼端ブレーキ間の接合部（凹凸）の損傷や変形がないか確認する。		<u>2 又は 3</u> （雷対策 重点地域 は2年と すること が望まし い。）		
				試験	翼端ブレーキの作動試験を実施する。		半					試験	翼端ブレーキの作動試験を実施する。		半		
				測定	翼端ブレーキの作動・非作動時の油圧を確認する。		半					測定	翼端ブレーキの作動・非作動時の油圧を確認する。		半		
		7 （カーボン）シャフト	<u>気中部</u>	目視又は打音	目視又は打音にて損傷がないか確認する。		<u>2 又は 3</u>			7 （カーボン）シャフト	(新設)	目視又は打音	目視又は打音にて損傷がないか確認する。		<u>2 又は 3</u> （雷対策 重点地域 は2年と すること が望まし い。）		
ロー タ	ハブ	8 ボルト・ナット (1) ハブ-主軸間接合部 ボルト・ナット (2) ピッチ軸受（旋回輪）-ブレード接合部 ボルト・ナット (3) ハブ-ピッチ軸受（旋回輪）接合部 ボルト・ナット (4) スピナカバー、スピナカバーブラケット 取付ボルト・ナット	<u>気中部</u>	目視及び打音又は触手	合マークのズレや塗装割れ、ボルトに緩みがないか確認する。		1	ロー タ	ハブ	8 ボルト・ナット (1) ハブ-主軸間接合部 ボルト・ナット (2) ピッチ軸受（旋回輪）-ブレード接合部 ボルト・ナット (3) ハブ-ピッチ軸受（旋回輪）接合部 ボルト・ナット (4) スピナカバー、スピナカバーブラケット 取付ボルト・ナット	(新設)	目視及び打音又は触手	合マークのズレや塗装割れ、ボルトに緩みがないか確認する。		1		
				測定（(4)を除く）	測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。 風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1年間で10%以上又は8方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。		1					測定（(4)を除く）	測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。 風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1年間で10%以上又は8方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。		1		

		ット									ット							
		9	ハブハウジング	<u>気中部</u>	目視	ハウジングの表面に割れ等の異常がないか確認する。		1			9	ハブハウジング	(新設)	目視	ハウジングの表面に割れ等の異常がないか確認する。		1	
		10	スピナカバー	<u>気中部</u>	目視	スピナカバー本体に損傷等異常や変形がないか確認する。 スピナカバー内にグリース飛散などの汚れがないか確認する。		1			10	スピナカバー	(新設)	目視	スピナカバー本体に損傷等異常や変形がないか確認する。 スピナカバー内にグリース飛散などの汚れがないか確認する。		1	
					目視又は触手	スピナカバーの継ぎ目部分から異常な雨水の浸入がないか確認する。 雨水の浸入が多い場合は、ボルトの緩みやシーラントの破損がないか確認する。		1						目視又は触手	スピナカバーの継ぎ目部分から異常な雨水の浸入がないか確認する。 雨水の浸入が多い場合は、ボルトの緩みやシーラントの破損がないか確認する。		1	
		11	<u>雷電流排流部</u>	<u>気中部</u>	目視	<u>ブラシ、放電端子、ケーブル、ばね</u> などに損傷がないか確認する。 ブラシ面や摺動面が油や水分などの異物で汚れていないか確認する。		1			11	<u>避雷導体</u>	(新設)	目視	<u>アースブラシ、ケーブル、ばね</u> などに損傷がないか確認する。 ブラシ面や摺動面が油や水分などの異物で汚れていないか確認する。		1	
	触手又は測定				<u>取付け具</u> などにガタツキがないか確認する。		1	触手又は測定		<u>ブラケット</u> などにガタツキがないか確認する。					1			
	測定				ブラシのホルダと摺動面の隙間を測定する。 <u>ブラシの長さ又は放電ギャップ</u> を測定する。		半	測定		ブラシのホルダと摺動面の隙間を測定する。 <u>ブラシの長さ</u> を測定する。					半			
	ピッチ制御装置	12	ピッチ駆動系ブレーキ	<u>気中部</u>	目視	ブレーキに損傷や変形がないか確認する。		半		ピッチ制御装置	12	ピッチ駆動系ブレーキ	(新設)	目視	ブレーキに損傷や変形がないか確認する。		半	
					試験	ピッチ駆動系ブレーキの作動試験を実施する。	ピッチ駆動系ブレーキの状態を常時モニタリングしている場合を除く。	半						試験	ピッチ駆動系ブレーキの作動試験を実施する。	ピッチ駆動系ブレーキの状態を常時モニタリングしている場合を除く。	半	
		13	ピッチ駆動装置	<u>気中部</u>	目視	駆動装置に損傷や変形がないか確認する。	油圧式ピッチ駆動装置については、アーク痕、異常な漏油がないか確認する。	半			13	ピッチ駆動装置	(新設)	目視	駆動装置に損傷や変形がないか確認する。	油圧式ピッチ駆動装置については、アーク痕、異常な漏油がないか確認する。	半	

				試験	ピッチ駆動装置の作動試験を行う。	ピッチ駆動装置の状態を常時モニタリングしている場合を除く。	半					試験	ピッチ駆動装置の作動試験を行う。	ピッチ駆動装置の状態を常時モニタリングしている場合を除く。	半
		14 油圧系 非常用装置	<u>気中部</u>	目視	ピッチアキュームレータ本体に油漏れ、損傷、変形などがないか確認する。		半			14 油圧系 非常用装置	(新設)	目視	ピッチアキュームレータ本体に油漏れ、損傷、変形などがないか確認する。		半
				測定	アキュームレータ内のガス圧を確認する。		半					測定	アキュームレータ内のガス圧を確認する。		半
		15 ピッチ 軸受（旋回輪）	<u>気中部</u>	目視及び聴音	ピッチ作動（旋回）中にピッチ軸受から異常な振動や騒音を発していないか確認する。		半			15 ピッチ 軸受（旋回輪）	(新設)	目視及び聴音	ピッチ作動（旋回）中にピッチ軸受から異常な振動や騒音を発していないか確認する。		半
				目視	軸受シールに損傷、変形、過大なグリース漏れがないか確認する。		半					目視	軸受シールに損傷、変形、過大なグリース漏れがないか確認する。		半
				目視又は触手	グリースの状態を確認する。		半					目視又は触手	グリースの状態を確認する。		半
		16 非常用 電源	<u>気中部</u>	試験	非常用電源にてピッチ駆動装置の作動試験を行う。		半			16 非常用 電源	(新設)	試験	非常用電源にてピッチ駆動装置の作動試験を行う。		半
	17 ハ ブアク セスハ ッチ	ハッチ	<u>気中部</u>	目視	ハッチが損傷していないか確認する。		1		17 ハ ブアク セスハ ッチ	ハッチ	(新設)	目視	ハッチが損傷していないか確認する。		1
				触手又は測定	ハッチのガタツキがないか確認する。		1					触手又は測定	ハッチのガタツキがないか確認する。		1
		ボルト		目視及び触手又は 測定	取付けボルトに緩みがないか確認する。		1			ボルト		目視及び触手又は 測定	取付けボルトに緩みがないか確認する。		1
		パッキン		目視	パッキンに損傷や劣化がないか確認する。		1			パッキン		目視	パッキンに損傷や劣化がないか確認する。		1
ナセル	18 ボ ルト・ ナット	(1) 高速軸 カップリン グ取付ボル ト・ナット (2) 架構ボ ルト	<u>気中部</u>	目視及び打音又は 触手	合マークのズレや塗装割れ、ボルトの緩みがないか確認する。		1		18 ボ ルト・ ナット	(1) 高速軸 カップリン グ取付ボル ト・ナット (2) 架構ボ ルト	(新設)	目視及び打音又は 触手	合マークのズレや塗装割れ、ボルトの緩みがないか確認する。		1
				測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。 風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1年間で10%以上又は8方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。		1					測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。 風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1年間で10%以上又は8方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。		1
	動力伝 達装置	19 ボルト	<u>気中部</u>	目視及び打音又は 触手	合マークのズレや塗装割れ、ボルトに緩みがないか確認する。		1		動力伝 達装置	19 ボルト	(新設)	目視及び打音又は 触手	合マークのズレや塗装割れ、ボルトに緩みがないか確認する。		1
				測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。 風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1年間で10%以上又は8方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。		1					測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。 風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1年間で10%以上又は8方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。		1

		20 主軸受		<u>気中部</u>	測定又は目視	軸受温度を測定又はグリースの状態を確認する。	温度センサ等により常時モニタリングしている場合を除く。	1
					目視	主軸受からの油漏れがないか確認する。		1
		21 ロータロック	ロータロック	<u>気中部</u>	目視	ロックピン本体などに錆や損傷がないか確認する。		1
					目視	ロックピンの挿入に問題ないか確認する。		1
	22 発電機（電技）	本体		<u>気中部</u>	目視及び聴音又は測定	外観上の異常がないか、また運転中の発電機から異常な振動や騒音が生じていないか確認する。		1
					目視	発電機軸受部からのグリース漏れがないか確認する。		1
		端子箱			測定	大地間及び相間の絶縁抵抗値を測定する。		1
	ブレーキ装置	23 機械ブレーキ	ブレーキ本体	<u>気中部</u>	試験	機械ブレーキの作動試験を実施する。	状態を常時モニタリングしている場合を除く。	1
					目視	ブレーキ本体、配管及び配管締結部からの油漏れがないか確認する。		1
					測定	パッドの厚み又は隙間を測定する。		1
24 油圧ユニット		油圧ユニット	<u>気中部</u>	目視	機器、配管の油漏れがないか確認する。ユニットの外観、モータ、ソレノイドなどに損傷がないか確認する。		1	
				目視	アキュムレータに損傷がないか確認する。		1	
				目視及び触手	油圧ユニットのバルブの位置に間違いがないか確認する。		1	
		20 主軸受		(新設)	測定又は目視	軸受温度を測定又はグリースの状態を確認する。	温度センサ等により常時モニタリングしている場合を除く。	1
					目視	主軸受からの油漏れがないか確認する。		1
		21 ロータロック	ロータロック	(新設)	目視	ロックピン本体などに錆や損傷がないか確認する。		1
					目視	ロックピンの挿入に問題ないか確認する。		1
	22 発電機（電技）	本体		(新設)	目視及び聴音又は測定	外観上の異常がないか、また運転中の発電機から異常な振動や騒音が生じていないか確認する。		1
					目視	発電機軸受部からのグリース漏れがないか確認する。		1
		端子箱			測定	大地間及び相間の絶縁抵抗値を測定する。		1
	ブレーキ装置	23 機械ブレーキ	ブレーキ本体	(新設)	試験	機械ブレーキの作動試験を実施する。	状態を常時モニタリングしている場合を除く。	1
					目視	ブレーキ本体、配管及び配管締結部からの油漏れがないか確認する。		1
					測定	パッドの厚み又は隙間を測定する。		1
24 油圧ユニット		油圧ユニット	(新設)	目視	機器、配管の油漏れがないか確認する。ユニットの外観、モータ、ソレノイドなどに損傷がないか確認する。		1	
				目視	アキュムレータに損傷がないか確認する。		1	
				目視及び触手	油圧ユニットのバルブの位置に間違いがないか確認する。		1	
		油圧ユニット	(新設)	目視及び触手	運転中の油圧ユニットから異常な振動や騒音が生じていないか確認する。		1	

		計			目視	支持柱の部品の脱落、錆などがないか確認する。		1			計			目視	支持柱の部品の脱落、錆などがないか確認する。		1	
			本体		目視	風向風速計に損傷がないか確認する。		1				本体		目視	風向風速計に損傷がないか確認する。		1	
					目視及び触手	風向風速計の取付けボルトに緩みがないか確認する。		1						風向風速計	目視及び触手	風向風速計の取付けボルトに緩みがないか確認する。		
		風 向 風 速 計	試験		コントローラーの値変動を確認する。	状態を常時モニタリングしている場合を除く。	1	風向風速計			試験	コントローラーの値変動を確認する。			状態を常時モニタリングしている場合を除く。	1		
	31	その他 ナセル外部 付属品	気中部	目視及び触手	ナセル外部に取付けられる、プラットフォーム、ハンドレール、梯子及び柵などに損傷やガタツキがないか確認する。 取付けボルトに緩みがないか確認する。		1	31		ナセル カバー外部 ハンドレール	(新設)	目視及び触手	取付状態を確認する。 固定ボルトに緩みがないか確認する。		1			
	ナセル 内電気 設 備 (電 技)	32	主 変 圧 器	気中部	目視	塵埃の付着及び汚損がないか確認する。 トランスモールド部にクラックがないか確認する。 部品やケーブルの破損、脱落がないか確認する。 モールド部、ケーブル表面及び端子部に放電痕がないか確認する。 鉄心及びフレームに錆や腐食がないか確認する。		1		ナセル 内 電 気 設 備 (電 技)	32	主 変 圧 器	(新設)	目視	塵埃の付着及び汚損がないか確認する。 トランスモールド部にクラックがないか確認する。 部品やケーブルの破損、脱落がないか確認する。 モールド部、ケーブル表面及び端子部に放電痕がないか確認する。 鉄心及びフレームに錆や腐食がないか確認する。		1	
					測定	大地間及び巻線間の絶縁抵抗値を測定する。		1						測定	大地間及び巻線間の絶縁抵抗値を測定する。		1	
		33	力 率 改 善 コ ン デ ン サ	気中部	目視	コンデンサに損傷や変形がないか確認する。		1			33	力 率 改 善 コ ン デ ン サ	(新設)	目視	コンデンサに損傷や変形がないか確認する。		1	
					測定	コンデンサの静電容量を測定する又は電流値を測定する。	状態を常時モニタリングしている場合を除く。	1						測定	コンデンサの静電容量を測定する又は電流値を測定する。	状態を常時モニタリングしている場合を除く。	1	
		34	盤 内 U P S (風車制御用)	気中部	試験	UPS の作動試験を実施する。	状態を常時モニタリングしている場合を除く。	1			34	盤 内 U P S (風車制御用)	(新設)	試験	UPS の作動試験を実施する。	状態を常時モニタリングしている場合を除く。	1	
	タ ワ ー	35	ボ ルト・ フ ラ ン ジ ボ	気中部	目視及び打音又は触手	合マークのズレや塗装割れ、ボルトの緩みがないか確認する。		1		タ ワ ー	35	ボ ルト・ フ ラ ン ジ ボ	(新設)	目視及び打音又は触手	合マークのズレや塗装割れ、ボルトの緩みがないか確認する。		1	

	ナット	ルト・ナット (2) ナセル タ ー 結 合 部ボルト・ナ ット (3) アンカ ーボルト		測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。 風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1年間で10%以上又は8方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。		1
	継手	36 フラン ジ継手	<u>気中部</u>	目視	フランジ結合部の隙間に開きがないか確認する。		1
				目視及び触手又は測定	接地線に損傷、緩みがないか確認する。		1
	37 溶接継手	<u>気中部</u>	目視	塗装や溶接割れが発生していないか確認する。		1	
	38 胴・アンカーリング		<u>気中部</u>	目視	外面に損傷や変形、錆がないか及び溶接部外面に塗装の割れや錆がないか確認する。		1
				目視	タワー内底部に落下物や漏洩物がないか確認する。		1
				目視及び触手又は測定	接地線に損傷、緩みがないか確認する。		1
基礎	コンクリート	39 基礎表面	<u>気中部</u>	目視	雨水が浸入するようなひびが発生していないか確認する。		1
		40 タワー・基礎間の隙間	<u>気中部</u>	目視	損傷や変形がないか確認する。		1
	目視			タワー・基礎間の隙間の状態を確認する。		1	
	目視又は測定	タワー・基礎間の隙間の間隔を確認する。		1			
41 地盤		<u>気中部</u>	目視	基礎と外周面の土が離れていないか確認する。		1	
非常電源装置	42 ヨー		<u>気中部</u>	試験	非常用電源にてヨー旋回の作動試験を実施する。		1
<u>海底送電線及び通信ケーブル</u>	<u>43 ケーブル用配管</u>	<u>配管・支持材</u>	<u>気中部</u>	<u>目視</u>	<u>性能上支障となる劣化及び損傷等の変状を確認する。</u>		<u>3</u>
			<u>水中部</u>	<u>潜水目視</u>	<u>腐食、亀裂及び損傷等の変状を確認する。</u> <u>海生付着物の異常な付着がないか確認する。</u>		<u>安定前密、安定後適切</u>
<u>下部構造</u>	<u>接合部</u>	<u>44 ボルト・ナット（タワ</u>	<u>気中部</u>	<u>目視及び打音又は触手</u>	<u>合マークのズレや塗装割れ及びボルトの緩みがないか確認する。</u>		<u>1</u>

	ナット	ルト・ナット (2) ナセル タ ー 結 合 部ボルト・ナ ット (3) アンカ ーボルト		測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。 風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1年間で10%以上又は8方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。		1
	継手	36 フラン ジ継手	（新設）	目視	フランジ結合部の隙間に開きがないか確認する。		1
				目視及び触手又は測定	接地線に損傷、緩みがないか確認する。		1
	37 溶接継手	（新設）	目視	塗装や溶接割れが発生していないか確認する。		1	
	38 胴・アンカーリング	（新設）	目視	外面に損傷や変形、錆がないか確認する。		1	
			目視	タワー内底部に落下物や漏洩物がないか確認する。		1	
			目視及び触手又は測定	接地線に損傷、緩みがないか確認する。		1	
基礎	コンクリート	39 基礎表面	（新設）	目視	雨水が浸入するようなひびが発生していないか確認する。		1
		40 タワー・基礎間の隙間	（新設）	目視	損傷や変形がないか確認する。		1
	目視			タワー・基礎間の隙間の状態を確認する。		1	
	目視又は測定	タワー・基礎間の隙間の間隔を確認する。		1			
41 地盤		（新設）	目視	基礎と外周面の土が離れていないか確認する。		1	
非常電源装置	42 ヨー		（新設）	試験	非常用電源にてヨー旋回の作動試験を実施する。		1
（新設）	（新設）	（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
			（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
（新設）	（新設）	（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）

（下部構造＋基礎（モノパイル構造））		<u>一基部</u>		<u>測定</u>	<u>測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。</u> <u>風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1年間で10％以上又は8方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。</u>		<u>1</u>										
		<u>45 グラウト（トランジションピース・モノパイル）</u>	<u>気中部</u>	<u>目視又は目視及び測定</u>	<u>グラウト接合部全体に亀裂や損傷がないか及びグラウトシールの部分に異常がないかを確認する。</u>		<u>1</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>46 グラウト（トランジションピース・モノパイル）</u>	<u>水中部</u>	<u>潜水目視又は潜水目視及び測定</u>	<u>グラウト接合部全体に亀裂や損傷がないか及びグラウトシールの部分に異常がないかを確認する。</u>		<u>10</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
	<u>トランジションピース（TP）</u>	<u>47 鋼材</u>	<u>気中部</u>	<u>目視</u>	<u>鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確認する。</u>		<u>3</u>				（新設）	（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>48 被覆防食工</u>	<u>気中部</u>	<u>目視</u>	<u>被覆材及び保護カバー等の変状を確認する。</u>		<u>3</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>49 電気防食工（電位）</u>	<u>気中部</u>	<u>測定</u>	<u>防食管理電位が維持されているか確認するために、電位を測定する。</u>		<u>3</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>50 鋼材</u>	<u>水中部</u>	<u>潜水目視</u>	<u>鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確認する。</u>		<u>10</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>51 被覆防食工</u>	<u>水中部</u>	<u>潜水目視</u>	<u>被覆材及び保護カバー等の変状を確認する。</u>		<u>10</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>52 電気防食工（陽極）</u>	<u>水中部</u>	<u>潜水目視</u>	<u>陽極の消耗の程度、脱落及び取付け金具の損傷等の変状を確認する。</u>		<u>10</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>53 海生付着物</u>	<u>水中部</u>	<u>潜水目視</u>	<u>海生付着物の異常な付着がないか確認する。</u>		<u>10</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
	<u>モノパイル（MP）</u>	<u>54 鋼材</u>	<u>気中部</u>	<u>目視</u>	<u>鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確認する。</u>		<u>3</u>				（新設）	（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>55 被覆防食工</u>	<u>気中部</u>	<u>目視</u>	<u>被覆材及び保護カバー等の変状を確認する。</u>		<u>3</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>56 電気防食工（電位）</u>	<u>気中部</u>	<u>測定</u>	<u>防食管理電位が維持されているか確認するために、電位を測定する。</u>		<u>3</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>57 鋼材</u>	<u>水中部</u>	<u>潜水目視</u>	<u>鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確認する。</u>		<u>10</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>58 被覆防食工</u>	<u>水中部</u>	<u>潜水目視</u>	<u>被覆材及び保護カバー等の変状を確認する。</u>		<u>10</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）
		<u>59 電気防食工（陽極）</u>	<u>水中部</u>	<u>潜水目視</u>	<u>陽極の消耗の程度、脱落及び取付け金具の損傷等の変状を確認する。</u>		<u>10</u>					（新設）	（新設）	（新設）	（新設）		（新設）

		60 海生付着物	水中部	潜水目視	海生付着物の異常な付着がないか確認する。		10
		61 構造物全体	気中部	目視	構造全体の傾斜及び沈下を確認する。		(3)
				測定	構造全体の傾斜及び沈下をプラットフォームの上部天端の 4 隅の標高を測定するあるいはそれに類する方法で求める。		10
	海底地盤洗掘対策工	62 支持構造物周辺地盤	水中部	潜水目視又は測定	洗掘及び土砂の堆積等の変状並びに袋型根固材の安定性を確認する。		安定前密、安定後 10
	下部構造（下部構造＋基礎（ジャケット構造））	接合部	63 ボルト・ナット（タワー基部）	気中部	目視及び打音又は触手	合マークのズレ、塗装割れ及びボルトの緩みがないか確認する。	1
					測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確認する。 風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じていない場合には、1 年間で 1 0 % 以上又は 8 方位以上のいずれか多い本数のボルトについて締め付け確認を行う。	1
		ジャケット	64 鋼材	気中部	目視	鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確認する。	3
			65 被覆防食工	気中部	目視	被覆材及び保護カバー等の変状を確認する。	3
			66 電気防食工（電位）	気中部	測定	防食管理電位が維持されているか確認するために、電位を測定する。	3
			67 鋼材	水中部	潜水目視	鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確認する。	10
			68 被覆防食工	水中部	潜水目視	被覆材及び保護カバー等の変状を確認する。	10
			69 電気防食工（陽極）	水中部	潜水目視	陽極の消耗の程度、脱落及び取付け金具の損傷等の変状を確認する。	10
			70 海生付着物	水中部	潜水目視	海生付着物の異常な付着がないか確認する。	10
			71 構造物全体	気中部	目視	構造全体の傾斜、沈下及び移動を確認する。	(3)
					測定	構造全体の傾斜、沈下及び移動を、プラットフォームの上部天端の 4 隅の標高を測定するあるいはそれに類する方法で求める。	10
	基礎杭接合部	72 鋼材	水中部	潜水目視	鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確認する。		10
		73 グラウ	水中部	潜水目視又は潜水	グラウト接合部全体に亀裂や損傷がない		10
		(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		(新設)
		(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		(新設)
				(新設)	(新設)		(新設)
	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		(新設)
		(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		(新設)
		(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		(新設)
		(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		(新設)

※6. <u>点検周期（年）に規定する周期は目安であり、示された周期より高い頻度で点検を行うことが望ましい。</u> ※7. <u>点検周期（年）が「2 又は 3」の項目について、発電用風力設備の技術基準の解釈（2 0 1 4 0 3 2 8 商局第 1 号）別図 1 に示す A 線で囲まれた地域に設置する設備については、点検周期を 2 年とすることが望ましい。なお、洋上風力発電設備については、当該設備に最も近接する行政区域にあるものとして考えることとする。</u> ※8. <u>点検周期（年）に括弧を付している項目について日常的に検査を実施している場合にあっては、定期自主検査において必ずしも当該項目の検査を要しない。</u> ※9. <u>点検周期（年）の欄中「安定前密、安定後適切」とある項目については、洗掘の進行が安定するまでは海底地盤洗掘対策工の検査と同時期に検査を行うこと。洗掘の安定後は、10 年を超えない期間で適切な周期を設置者において設定して検査を実施することが望ましい。</u> ※10. <u>点検周期（年）の欄中「安定前密、安定後 10」とある項目については、洗掘の進行が安定するまでは少なくとも年に 1 回以上実施することとし、洗掘の進行が安定した以後は 10 年に 1 回程度実施することが望ましい。</u>	(新設) (新設) (新設) (新設) (新設)