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

		<u> </u>						1					
					又は8方位以上のいずれか多い本数の							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。							ボルトについて締め付け確認を行う。	
	翼端ブ	6 ブレード	<u>気中部</u>	目視	ブレード本体と翼端ブレーキとの間に	半		翼端ブ	6 ブレード	(新設)	目視	ブレード本体と翼端ブレーキとの間に	半
	レーキ	ティップ			ズレがないか確認する。			レーキ	ティップ			ズレがないか確認する。	
	装置				ブレード本体と翼端ブレーキ間の接合	<u>2 又は3</u>		装置				ブレード本体と翼端ブレーキ間の接合	<u>2 又は 3</u>
					部(凹凸)の損傷や変形がないか確認す							部 (凹凸) の損傷や変形がないか確認す	(雷対策
					る。							る。	<u>重点地域</u>
													は2年と
													すること
													が望まし
													<u>(v.)</u>
				 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	半					測定	翼端ブレーキの作動・非作動時の油圧を	半
				187/C	確認する。						183AL	確認する。	
		2 (7 T)	与 中	口祖口还在文		0.774.0			7 (カーボ	(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	0.724.0
		7 (カーボ	<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	2又は3				(利政)	日悦又は打百		<u>2 又は3</u>
		ン) シャフト			ప				ン)シャフト			పం	<u>(雷対策</u>
													重点地域
													は2年と
													すること
													が望まし
													<u>\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\</u>
п –	ハブ	8 ボルト・	<u>気中部</u>	目視及び打音又は	合マークのズレや塗装割れ、ボルトに緩	1	p	ハブ	8 ボルト・	(新設)	目視及び打音又は	合マークのズレや塗装割れ、ボルトに緩	1
タ		ナット		触手	みがないか確認する。		B		ナット		触手	みがないか確認する。	
		(1) ハブ-主		\Tu=- ((,) > FA >)	Note that the fill and the first state of the first				(1) ハブ-主		774 de ((,) 2, 17A +)	Which III and I am a Color (I am a color to	
		軸間接合部		測定((4) を除く)	測定機器で軸力又は締付トルク等を確				軸間接合部		測定((4)を除く)	測定機器で軸力又は締付トルク等を確	
		ボルト・ナッ			認する。				ボルト・ナッ			認する。	
		1			風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じ				}			風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じ	
		(2) ピッチ			ていない場合には、1年間で10%以上				(2) ピッチ			ていない場合には、1年間で10%以上	
		軸受(旋回			又は8方位以上のいずれか多い本数の				軸受(旋回			又は8方位以上のいずれか多い本数の	
		輪) -ブレー			ボルトについて締め付け確認を行う。				輪) -ブレー			ボルトについて締め付け確認を行う。	
		ド接合部ボ							ド接合部ボ				
		ルト・ナット							ルト・ナット				
		(3) ハブ-ピ							(3) ハブ-ピ				
		ッチ軸受(旋							ッチ軸受(旋				
		回輪)接合部							回輪)接合部				
		ボルト・ナッ							ボルト・ナッ				
		.							F				
		(4) スピナ							(4) スピナ				
		カバー、スピ							カバー、スピ				
		ナカバーブ							ナカバーブ				
		ラケット取							ラケット取				
		付ボルト・ナ							付ボルト・ナ				
11	İ	カルト・ブ							刊かルト・ブ				

	ット								ット						
	9 ハブハウ	気中部	目視	ハウジングの表面に割れ等の異常がな		1	4		9 ハブ	バハウ	(新設)	目視	ハウジングの表面に割れ等の異常がな		1
	ジング			いか確認する。					ジング				いか確認する。		
	10 スピナ	<u>気中部</u>	目視	スピナカバー本体に損傷等異常や変形		1	7		10 ス	ピナ	(新設)	目視	スピナカバー本体に損傷等異常や変形		1
	カバー			がないか確認する。					カバー				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									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。									汚れがないか確認する。		
			目視又は触手	スピナカバーの継ぎ目部分から異常な		1	7					目視又は触手	スピナカバーの継ぎ目部分から異常な		1
				雨水の浸入がないか確認する。									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									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。									やシーラントの破損がないか確認する。		
	11 雪電流	気中部	目視	<u>ブラシ、放電端子</u> 、ケーブル、ばねなど		1]		11 避	雷導	(新設)	目視	<u>アースブラシ</u> 、ケーブル、ばねなどに損		1
	排流部			に損傷がないか確認する。					<u>体</u>				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									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。									物で汚れていないか確認する。		
			触手又は測定	取付け具などにガタツキがないか確認		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		1
				する。									認する。		
			測定	ブラシのホルダと摺動面の隙間を測定		半]					測定	ブラシのホルダと摺動面の隙間を測定		半
				する。									する。		
				ブラシの長さ又は放電ギャップを測定									<u>ブラシの長さ</u> を測定する。		
				する。											
ピッチ	12 ブ	気中部	目視	ブレーキに損傷や変形がないか確認す		半	E° :	ッチ	12	ブレ	(新設)	目視	ブレーキに損傷や変形がないか確認す		半
制御装	ピッレ			る。				卸装	ピッ	ーキ			る。		
置	チ駆ー		試験	ピッチ駆動系ブレーキの作動試験を実	ピッチ駆	半	置		チ 駆			試験	ピッチ駆動系ブレーキの作動試験を実	ピッチ駆	半
	動系キ			施する。	動系ブレ				動系				施する。	動系ブレ	
	ブレ				ーキの状				ブレ					ーキの状	
	ーキ				態を常時				ーキ					態を常時	
					モニタリ									モニタリ	
					ングして									ングして	
					いる場合									いる場合	
					を除く。		<u> </u>							を除く。	
	13 ピッチ	気中部	目視	駆動装置に損傷や変形がないか確認す	油圧式ピ	半			13 ピ	ッチ	(新設)	目視	駆動装置に損傷や変形がないか確認す	油圧式ピ	半
	駆動装置			る。	ッチ駆動				駆動装置	量			る。	ッチ駆動	
					装置につ									装置につ	
					いては、									いては、	
					アーク									アーク	
					痕、異常									痕、異常	
					な漏油が									な漏油が	
					ないか確									ないか確	
l					認する。									認する。	

		1		⇒ N=A	10 A BEST MADE - 11-51 3 NEW 1 1- 15		N/			 		⇒ N=×	10 - A 107-25 NH-177 - 11-51 - 10-51		N/A
				試験	ピッチ駆動装置の作動試験を行う。	ピッチ駆	半					試験	ピッチ駆動装置の作動試験を行う。	ピッチ駆	半
						動装置の								動装置の	
						状態を常								状態を常	
						時モニタ								時モニタ	
						リングし								リングし	
						ている場								ている場	
						合を除								合を除	
						<。								<.	
		14 油圧系	<u>気中部</u>	目視	ピッチアキュームレータ本体に油漏れ、		半			14 油圧系	(新設)	目視	ピッチアキュームレータ本体に油漏れ、		半
		非常用装置			損傷、変形などがないか確認する。					非常用装置			損傷、変形などがないか確認する。		
				測定	アキュームレータ内のガス圧を確認す		半					測定	アキュームレータ内のガス圧を確認す		半
					る。								る。		
		15 ピッチ	気中部	目視及び聴音	ピッチ作動 (旋回) 中にピッチ軸受から		半			15 ピッチ	(新設)	目視及び聴音	ピッチ作動 (旋回) 中にピッチ軸受から		半
		軸受(旋回			異常な振動や騒音を発していないか確					軸受(旋回			異常な振動や騒音を発していないか確		
		輪)			認する。					輪)			認する。		
				目視	軸受シールに損傷、変形、過大なグリー		半					目視	軸受シールに損傷、変形、過大なグリー		半
					ス漏れがないか確認する。								ス漏れがないか確認する。		
				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	気中部	試験	非常用電源にてピッチ駆動装置の作動		半			16 非常用	(新設)	試験	非常用電源にてピッチ駆動装置の作動		半
		電源			試験を行う。					電源			試験を行う。		
	17 ハ	ハッチ	気中部	目視	ハッチが損傷していないか確認する。		1		17 ハ	ハッチ	(新設)	目視	ハッチが損傷していないか確認する。		1
	ブアク			触手又は測定	ハッチのガタツキがないか確認する。		1		ブアク			触手又は測定	ハッチのガタツキがないか確認する。		1
	セスハ	ボルト	-	目視及び触手又は	取付けボルトに緩みがないか確認する。		1		セスハ	ボルト		目視及び触手又は	取付けボルトに緩みがないか確認する。		1
	ッチ			測定					ッチ			測定			
		パッキン	-	目視	パッキンに損傷や劣化がないか確認す		1			パッキン		目視	パッキンに損傷や劣化がないか確認す		1
					る。								る。		
ナセ	18 ボ	(1) 高速軸	気中部	目視及び打音又は	合マークのズレや塗装割れ、ボルトの緩		1	ナセ	18 ボ	(1) 高速軸	(新設)	目視及び打音又は	合マークのズレや塗装割れ、ボルトの緩		1
ル	ルト・	カップリン		触手	みがないか確認する。			ル	ルト・	カップリン		触手	みがないか確認する。		
	ナット	グ取付ボル		測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確		1		ナット	グ取付ボル		測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確		1
		ト・ナット			認する。					ト・ナット			認する。		
		(2) 架構ボ			風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じ					(2) 架構ボ			風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じ		
		ルト			ていない場合には、1年間で10%以上					ルト			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								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。								 ボルトについて締め付け確認を行う。		
	動力伝	19 ボルト	気中部	目視及び打音又は	合マークのズレや塗装割れ、ボルトに緩		1		動力伝	19 ボルト	(新設)	目視及び打音又は	合マークのズレや塗装割れ、ボルトに緩		1
	達装置			触手	 みがないか確認する。				達装置			触手	 みがないか確認する。		
				<u></u> 測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確		1					<u>-</u> 測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確		1
					認する。								認する。		
					風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じ								エーグ 3 6		
					ていない場合には、1年間で10%以上								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								又は8方位以上のいずれか多い本数の		
					ズはる万位以上のいりれが多い本数の								又はる万位以上のいりれが多い本数の ボルトについて締め付け確認を行う。		
]		スッとコマニンマーへを受けれた推薦を11 プ。								スソとココープ・クタ・クルロのフリンプ 推談を11プ。		

	20 ∃	E軸受	気中部	測定又は目視	軸受温度を測定又はグリースの状態を	温度セン	1	
					確認する。	サ等によ		
						り常時モ		
						ニタリン		
						グしてい		
						る場合を		
						除く。		
				目視	主軸受からの油漏れがないか確認する。		1	
	21	п —	気中部	目視	ロックピン本体などに錆や損傷がない		1	
	ロー	タロ			か確認する。			
	タロ	ック						
	ック	ロッ		目視	ロックピンの挿入に問題ないか確認す		1	
		クピ			る。			
		ン本						
		体						
22 発	本体		<u>気中部</u>	目視及び聴音又は	外観上の異常がないか、また運転中の発		1	22 発
電 機				測定	電機から異常な振動や騒音が生じてい			電機
(電					ないか確認する。			(電
技)				目視	発電機軸受部からのグリース漏れがな		1	技)
					いか確認する。			
	端子箱	首		測定	大地間及び相間の絶縁抵抗値を測定す		1	
		Г			る。			
ブレー	23	ブレ	<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	1	ブレー
キ装置	機械	ーキ				時モニタ		キ装置
	ブレ	本体				リングし		
	ーキ					ている場		
						合を除		
						<.		
		ブレ		目視	ブレーキ本体、配管及び配管締結部から		1	
		ーキ			の油漏れがないか確認する。			
				測定	パッドの厚み又は隙間を測定する。		1	
	24	油圧	<u>気中部</u>	目視	機器、配管の油漏れがないか確認する。		1	
	油圧	ユニ			ユニットの外観、モータ、ソレノイドな			
	ユニ	ット			どに損傷がないか確認する。			
	ット	アキ		目視	アキュームレータに損傷がないか確認		1	
		ュ ㅡ			する。			
		ムレ						
		ータ						
		バル		目視及び触手	油圧ユニットのバルブの位置に間違い		1	
		ブ			がないか確認する。			
		油圧		目視及び触手	運転中の油圧ユニットから異常な振動		1	
1	ĺ	ユニ			や騒音が生じていないか確認する。			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	温度セン	1
		,,,,,	(101120)	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	確認する。	サ等によ	
					, , , , , ,	り常時モ	
						ニタリン	
						グしてい	
						る場合を	
						除く。	
				目視	主軸受からの油漏れがないか確認する。		1
	21	ロー	(新設)	目視	ロックピン本体などに錆や損傷がない		1
	п —	タロ			か確認する。		
	タロ	ック					
	ック	ロッ		目視	ロックピンの挿入に問題ないか確認す		1
		クピ			る。		
		ン本					
		体					
22 発	本体		(新設)	目視及び聴音又は	外観上の異常がないか、また運転中の発		1
電機				 測定	 電機から異常な振動や騒音が生じてい		
(電					ないか確認する。		
技)				 目視	発電機軸受部からのグリース漏れがな		1
120				HUL	いか確認する。		1
	" "				大地間及び相間の絶縁抵抗値を測定す		1
	端子箱			例是			1
—i ,	00	-r ,	/+r=n₁\	- <u>-</u>	30 h 0 // = 1 = 2 = 2 + 1 + 1 + 2 + 2 + 1 + 2 + 2 + 1 + 2 + 2	기가 하는 각 건축	
ブレー	23	ブレ	(新設)	試験	機械ブレーキの作動試験を実施する。	状態を常	1
キ装置	機械	ーキ				時モニタ	
	ブレ	本体				リングし	
	ーキ					ている場	
						合を除	
						<.	
		ブレ		目視	ブレーキ本体、配管及び配管締結部から		1
		ーキ			の油漏れがないか確認する。		
				測定	パッドの厚み又は隙間を測定する。		1
	24	油圧	(新設)	目視	機器、配管の油漏れがないか確認する。		1
	油圧	ユニ			ユニットの外観、モータ、ソレノイドな		
	ユニ	ット			どに損傷がないか確認する。		
	ット	アキ		目視	アキュームレータに損傷がないか確認		1
İ	ンド						
	<i>y</i> r	ュー			「 ⁹ る。		
	91				する。		
) r	ムレ			9 So.		
	<i>y</i> r	ムレータ		日祖乃八流山工			1
	ν r	ムレ ータ バル		目視及び触手	油圧ユニットのバルブの位置に間違い		1
	ייי	ムレ ータ バル ブ			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。		
	ייי	ムレ ータ バル		目視及び触手目視及び触手	油圧ユニットのバルブの位置に間違い		1

		ッ ト 本体					
		油圧		測定	作動・非作動時の油圧を確認し記録す		1
		一二二二		例是	11期・升11期時の何圧を推応し記載り		1
		ユ ー ット			్ ఎం		
ナセル	25	 溶接継	気中部	目視	 塗装割れ、クラック、損傷がないか確認	必要に応	1
架構	手		<u> MIRP</u>	HVE	する。	じて非破	1
>1<11.3	,					壊検査を	
						実施す	
						る。	
	26 ₺	 针材部	気中部	目視	 塗装割れ、クラック、損傷がないか確認	3 0	1
					する。		
					油汚れがないか確認する。		
	27	振 動	気中部	目視	振動センサに損傷がないか確認する。		1
	ナセ	セン					
	ル振	サ					
	動セ	ケー		目視	ケーブルに損傷がないか確認する。		1
	ンサ	ブル					
		本体		試験	振動を検出するもの (おもりなど) を外		1
					して警報の作動試験を実施する。		
28 ナ	ナセ	ルカバ	気中部	目視	ナセルカバーに損傷や変形がないか、ナ		1
セルカ	<u></u>				セル内から確認する。		
バー					ナセルカバー継ぎ目部分からの雨水浸		
					入がないか確認する。		
	ハッラ	۴	気中部	目視	ハッチに損傷や部品の脱落がないか確		1
					認する。		
					ハッチからの雨水浸入がないか確認す		
					る。		
					パッキンの劣化や剥がれがないか確認		
					する。		
				目視及び触手	ハッチを閉めた時、ストッパで緩みなく		1
					ロックされるか確認する。		
ナセル	29	避雷	<u>気中部</u>	目視	避雷針に損傷や被雷痕がないか確認す		1
外部付	避雷	針			る。		
属品	<u>針•</u>			目視及び触手	避雷針の取付けボルトに緩みがないか		1
	接地				確認する。		
	<u>線</u>	接地	<u>気中部</u>	目視及び触手又は	接地線に損傷や端子の緩みがないか確		1
		線		測定	認する。		
				目視	接地線が劣化していないか確認する。		1
	30	支 持	気中部	目視	支持柱に損傷や変形がないか確認する。		1
	風向	柱		目視及び触手	支持柱の取付けボルトに緩みがないか		1
	風速				確認する。		

	1	1		ī			1
		ット					
		本体					
		油圧		測定	作動・非作動時の油圧を確認し記録す		1
		ユニ			ప .		
		ット					
ナセル		接継	(新設)	目視	塗装割れ、クラック、損傷がないか確認	必要に応	1
架構	手				する。	じて非破	
						壊検査を	
						実施す	
						る。	
	26 母村	才部	(新設)	目視	塗装割れ、クラック、損傷がないか確認		1
					する。		
					油汚れがないか確認する。		
	27	振動	(新設)	目視	振動センサに損傷がないか確認する。		1
	ナセ	セン					
	ル振	サ					
	動セ	ケー		目視	ケーブルに損傷がないか確認する。		1
	ンサ	ブル					
		本体		試験	振動を検出するもの(おもりなど)を外		1
					して警報の作動試験を実施する。		
28 ナ	ナセル	カバ	(新設)	目視	ナセルカバーに損傷や変形がないか、ナ		1
セルカ	_				セル内から確認する。		
バー					ナセルカバー継ぎ目部分からの雨水浸		
			(to a man)		入がないか確認する。		
	ハッチ		(新設)	目視	ハッチに損傷や部品の脱落がないか確		1
					認する。		
					ハッチからの雨水浸入がないか確認す		
					3.		
					パッキンの劣化や剥がれがないか確認		
				D 40 77 ~ 10 / 11 ~	する。		
				目視及び触手	ハッチを閉めた時、ストッパで緩みなく		1
.1. 7	00	\#\ 	/ */ *=n.\		ロックされるか確認する。		1
ナセル	29	避雷	(新設)	目視	避雷針に損傷や被雷痕がないか確認す		1
外部付	避雷	針		ロ知立つがなして	る。		1
属品	レセ			目視及び触手	避雷針の取付けボルトに緩みがないか		1
	<u>プタ</u>	44-11	/ \		確認する。		1
	_	接地	(新設)	目視及び触手又は	接地線に損傷や端子の緩みがないか確		1
		線		測定	認する。		1
	0.5	— 1.11	/#r=n.\	目視	接地線が劣化していないか確認する。		1
	30	支持	(新設)	目視	支持柱に損傷や変形がないか確認する。		1
	風向	柱		目視及び触手	支持柱の取付けボルトに緩みがないか		1
	風 速				確認する。		

	計		目視	支持柱の部品の脱落、錆などがないか確		1		計			目視	支持柱の部品の脱落、錆などがないか確		1
				認する。								認する。		
	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		1					目視及び触手	風向風速計の取付けボルトに緩みがな		1
				いか確認する。								いか確認する。		
	風向		試験	コントローラーの値変動を確認する。	状態を常	1			風向		試験	コントローラーの値変動を確認する。	状態を常	1
	風速				時モニタ				風速				時モニタ	
	計				リングし				計				リングし	
					ている場								ている場	
					合を除								合を除	
					<.								<.	
	31 その他	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		1		31 ナ	セル	(新設)	目視及び触手	取付状態を確認する。		1
	ナセル外部			オーム、ハンドレール、梯子及び柵など				カバー	外部			固定ボルトに緩みがないか確認する。		
	付属品			に損傷やガタツキがないか確認する。				ハンド	<u> </u>					
				取付けボルトに緩みがないか確認する。				<u> ル</u>						
ナセル	32 主変圧	気中部	目視	塵埃の付着及び汚損がないか確認する。		1	ナセル	32 主	変圧	(新設)	目視	塵埃の付着及び汚損がないか確認する。		1
内電気	器			トランスモールド部にクラックがない			内電気	器				トランスモールド部にクラックがない		
設備				か確認する。			設備					か確認する。		
(電				部品やケーブルの破損、脱落がないか確			(電					部品やケーブルの破損、脱落がないか確		
技)				認する。			技)					認する。		
				モールド部、ケーブル表面及び端子部に								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。								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								鉄心及びフレームに錆や腐食がないか		
				確認する。								確認する。		
			測定	大地間及び巻線間の絶縁抵抗値を測定		1					測定	大地間及び巻線間の絶縁抵抗値を測定		1
				する。								する。		
	33 力率改	<u>気中部</u>	目視	コンデンサに損傷や変形がないか確認		1		33 力	率改	(新設)	目視	コンデンサに損傷や変形がないか確認		1
	善コンデン			する。				善コン	デン			する。		
	サ		測定	コンデンサの静電容量を測定する又は	状態を常	1		サ			測定	コンデンサの静電容量を測定する又は	状態を常	1
				電流値を測定する。	時モニタ							電流値を測定する。	時モニタ	
					リングし								リングし	
					ている場								ている場	
					合を除								合を除	
					<.								<.	
	34 盤内 U	<u>気中部</u>	試験	UPS の作動試験を実施する。	状態を常	1		34 盤	内U	(新設)	試験	UPS の作動試験を実施する。	状態を常	1
	PS(風車制				時モニタ			PS(原	風車制				時モニタ	
	御用)				リングし			御用)					リングし	
					ている場								ている場	
					合を除								合を除	
					<。								<.	
タワ 35 ボ	(1) タワー	気中部	目視及び打音又は	合マークのズレや塗装割れ、ボルトの緩		1	タワ 35 ボ	(1) タ	ワー	(新設)	目視及び打音又は	合マークのズレや塗装割れ、ボルトの緩		1
ー ルト・	フランジボ		触手	みがないか確認する。			_ ルト・	フラン	ジボ		触手	みがないか確認する。		

				DELLI.	Secretaria de la constanta de			. .			Dest. L.	New John Committee Committ
	ナット	ルト・ナット		測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確	1		ナット	ルト・ナット		測定	測定機器で軸力又は締付トルク等を確
		(2) ナセル-			認する。				(2) ナセル-			認する。
		タワー結合			風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じ				タワー結合			風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じ
		部ボルト・ナ			ていない場合には、1年間で10%以上				部ボルト・ナ			ていない場合には、1年間で10%以上
		ット			又は8方位以上のいずれか多い本数の				ット			又は8方位以上のいずれか多い本数の
		(3) アンカ			ボルトについて締め付け確認を行う。				(3) アンカ			ボルトについて締め付け確認を行う。
		ーボルト							ーボルト			
	継手	36 フラン	気中部	目視	フランジ結合部の隙間に開きがないか	1		継手	36 フラン	(新設)	目視	フランジ結合部の隙間に開きがないか
		ジ継手			確認する。				ジ継手			確認する。
				目視及び触手又は	接地線に損傷、緩みがないか確認する。	1					目視及び触手又は	接地線に損傷、緩みがないか確認する。
				 測定							測定	
		37 溶接継	気中部	目視	塗装や溶接割れが発生していないか確	1			37 溶接継	(新設)	目視	
		手	M I HP	H	認する。				手	(701627	H 1/4	認する。
	38 間・	<u>'</u> ・アンカーリン	気中部	 目視	外面に損傷や変形、錆がないか及び溶接	1		38 間。	<u> '</u> アンカーリング	 (新設)	 目視	外面に損傷や変形、錆がないか <u>確認す</u>
	50 加門 グ		XCLLBB		部外面に塗装の割れや錆がないか確認			30 //		(1911)	H 1/2	
												<u> </u>
				H 111	<u> </u>						- tu	
				目視	タワー内底部に落下物や漏洩物がない						目視	タワー内底部に落下物や漏洩物がない
					か確認する。							か確認する。
				目視及び触手又は	接地線に損傷、緩みがないか確認する。	1					目視及び触手又は	接地線に損傷、緩みがないか確認する。
				測定					1		測定	
基礎	コンク	39 基礎表	<u>気中部</u>	目視	雨水が浸入するようなひびが発生して	1	基礎	コンク	39 基礎表	(新設)	目視	雨水が浸入するようなひびが発生して
	リート	面			いないか確認する。			リート	面			いないか確認する。
		40 タワー・	気中部	目視	損傷や変形がないか確認する。	1			40 タワー・	(新設)	目視	損傷や変形がないか確認する。
		基礎間の隙		目視	タワー・基礎間の隙間の状態を確認す	1			基礎間の隙		目視	タワー・基礎間の隙間の状態を確認す
		間			వ .				間			る。
				目視又は測定	タワー・基礎間の隙間の間隔を確認す	1					目視又は測定	タワー・基礎間の隙間の間隔を確認す
					る。							る。
	41 地盤	ı. Z	気中部	目視	基礎と外周面の土が離れていないか確	1		41 地盤	ī. Z	(新設)	目視	基礎と外周面の土が離れていないか確
					認する。							認する。
非常	42 ヨー	_	気中部	試験	非常用電源にてヨー旋回の作動試験を	1	非常	42 ヨー	_	(新設)	試験	非常用電源にてヨー旋回の作動試験を
用電			<u> </u>		実施する。		用電			(11,12,0)		実施する。
源装							源装					
置置												
<u>海底</u>	12 F	配管・支持材	気中部	<u>目視</u>	性能上支障となる劣化及び損傷等の変	2		(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
	<u>43</u> <u>ケ</u> ーブル	配目 又行初	<u>414 T)X</u>			3	(**)	(7911)	(791 BZ)	(75/16)2./	(村成)	(初以)
<u>送電</u>			-1. ct. \$17	**************************************	状を確認する。	, + , + , + + .				/*r⇒n/	(+++++++++++++++++++++++++++++++++++++	/ ** r* → n. \
<u>線 及</u>	用配管		水中部	潜水目視	腐食、亀裂及び損傷等の変状を確認す	安定前				(新設)	(新設)	(新設)
<u>び通</u>					<u>3.</u>	密、安定						
<u>信 ケ</u>					海生付着物の異常な付着がないか確認	後適切						
<u>ーブ</u>					<u>する。</u>							
<u>ル</u>												
下 部	接合部	<u>44</u> ボルト・	気中部	目視及び打音又は	合マークのズレや塗装割れ及びボルト	1	(新	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
構造		ナット (タワ		<u>触手</u>	の緩みがないか確認する。		設)					

(新設)

(新設)

(新設)

### ### ### ### ### ### #### #########							1	測定機器で軸力又は締付トルク等を確	測定		一基部)		(5
数数							1		<u>例</u> 足		一		立機
本名													
大大 1													
2													
日本													
数	(新設)	(並にきな)	/±=14\	/☆⊏⊒∿\	/#⊏=л\		1			与 由初	45 K = -		
第20	(利政)	(利政)	(利政)	(利政)	(利政)		≟			借中灰			
1									<u>例</u> 上				
空								<u>ガ*/よいガ*を #性部 9 る。</u>					<u>坦//</u> _
## グラク 中部													
1	(新設)	(新設)	(新塾)	(新穀)	(新穀)		10	グラウト接合郊今休に亀烈や掲復がた	港水日相マけ港水	水山邨			
-	(/// (// (// // // // // // // // // //	(A) (BX)	(49/182)	(20182)	(49182)					<u> </u>			
大・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・									H MX O MAL				
1								<u> от и с преме / о/о</u>					
F - D													
ジンと 設定的 原子名。 記述がりません。 (新穀) (新穀) (新穀) エンス 名工。(10) 例 立ち 励 気中間 別定	(新設)		(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	3	鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確		気中部		トラン	
コンピ 担 放送 () 生 放送 () 日本 () ()			(1)	(10)	(1)	(7)			11.00	<u> </u>	<u> </u>		
一大 全工 少名 少名 少名 20 20 20 20 (新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		3			気中部	48 被覆防		
(TP) 型 意名 該会管理電優が維持されているか経認 力立ために、業債を制定する。 2 ※正 (金付) 水中部 遊杯の富食・角質及び出傷等の変化を確認 力立ために、業債を制定する。 10 ※正 選生方 水中部 遊杯の富食・角質及び出傷等の変化を確認 力立。 10 ※正 選生方 水中部 遊水日憩 遊園の雨井の根皮、脱落及び取付け金且 の指属等の変化を確認力な。 10 ※正 選生方 近極の雨井の根皮、脱落及び取付け金具 の指属等の変化を確認力な。 10 ※正 海生村 水中部 遊水日息 遊社の富食・免疫が出席がいか達認 する。 10 ※ 選生 金工 10 (新設) (新設) (新設) (新設) ※ 選生 金工 10 2 (新設) (新設) </td <td></td> <td></td> <td>(0)</td> <td>(101104)</td> <td>(101104)</td> <td></td> <th></th> <td></td> <td>11.00</td> <td><u> </u></td> <td></td> <td>,</td> <td></td>			(0)	(101104)	(101104)				11.00	<u> </u>		,	
会工(配位) するために、理位を創室する。 10 90 報材 水中部 潜水車様 超水車様 銀材の腐食、色製及び保護力が一等の変状を確認する。 10 51. 被覆砂 水中部 潜水車様 強機材及び保護力が一等の変状を確認する。 10 52. 温気砂 水中部 潜水車様 造機物の消耗の他性、速落及び取付け会員の指揮等の変状を確認する。 10 53. 途生付 水中部 潜水車様 造生体造物の異常な付きがないか構造 力な。 10 女工(配制) 第2 2 53. 途生付 水中部 潜水車様 造生付売物の異常な付きがないか構造 力な。 10 センバ 封 翻材 気中部 単度 超力の と 設する。 2 (脚) 55. 被覆砂 気中部 対象 大学部 対象 大学部 対象 大学 (を設定の実施を確認する) 3 会工 (確化) 12 25. 被覆砂 気中部 対象 (を設定の支援を対象の実践を確認する) 3 (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)		3		測定	気中部			
10 20 20 20 20 20 20 20			(0,1,2,5)	(,	(121)24)		-		<u> </u>	<u> </u>			
21 10 10 10 10 10 10 10	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		10		→ - 潜水目視	水中部			
51. 放復店 金工 並水中部 金工 遊水日福 被機材及び保護力バー等の変状を確認 力る。 10 52. 電気店 金工 (場境) 近水日福 場域の消耗の程度、脱落及び取付け金具 の損傷等の変法を確認する。 10 53. 海生付 煮物 近水日福 海生付着物の異常な付着がないか確認 力る。 10 モノバ イ ル 到 網付 名工 気中部 とする。 日程 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・		(VIII)	(VIII)	(VI) BA	(VI) BA				1077-7	23 - 1 His	<u> </u>		
金工 する。 10 52 塩気防 水中部 潜水目担 無疑の消耗の程度、脱落及び取付け金具の担傷等の変状を確認する。 10 53 海生付 水中部 潜水目担 海生付着物の異常な付着がないか確認する。 10 そノバ 音 54 極財 塩中部 日復 銀行の腐食、塩製及び根度等の変状を確認する。 3 イ ル 55 被覆防 本中部 日複 披藤村及び保護カバー等の変状を確認する。 3 56 塩食防 塩中部 測定 方名を加え、単位を測定する。 3 (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) 57 御材 水中部 潜水日担 類付の腐食、鬼製及び根体等の変状を確認 10 (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) 58 被覆防 水中部 潜水日担 披藤村及び保護カバー等の変状を確認 10 (新設) (新設) (新設) (新設) (新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		10		潜水目視	水中部	51 被覆防		
52 電気防 食工(陽極) 水中部 遊水日程 陽極の消耗の程度、脱落及び取付け会具 の損傷等の変状を確認する。 10 53 海生付 変物 本中部 財産 海生付着物の異常な付着がないか確認 する。 10 モノベ イ ル (WP) 55 被優防 変中部 財産 目提 被優材及び保護カバー等の変状を確認 する。 3 66 電気防 変工(電位) 数中部 対容のは、常位を測定する。 3 57 類材 水中部 地大中部 造水日根 地水の腐食、亀製及び保護カバー等の変状を確認 設する。 10 58 被覆的 水中部 地大中部 造水日根 地球の腐食、亀製及び保護カバー等の変状を確認 設する。 10 58 被覆的 水中部 地大日根 造水日根 地域材及び保護カバー等の変状を確認 地震対及が保護カバー等の変状を確認 し 10 58 被覆的 本中部 地域の またり ・大中部 地域の またり ・大中部 地域の またり ・大中部 地域の またり ・大中部 地域の またり ・大中部 地域の またを またり ・大中部 地域の またり ・大中部 地域の またり ・大中部 地域の またを またり ・大中の またを またと ・大中の またを またを またと ・大中の またを またと ・大中の またを またと ・大中の またを またと ・大中の またを またと ・大中の またを またと ・大中の またを またを またと ・大中の またを またを またと ・大中の またを またを またと ・大中の またを またを またと ・大中の またを またを またを またと ・大中の またを またを またと ・大中の またを またを またと ・大中の またを またと ・大中の またを またと またと ・大中の またを またと またと もたりの またを またと またと またを またと もたりの またを またと またと またと またと またと またと またと もたり またと またと またと またと またと またと またと またを またと またと またを またと またと またと またと またと またと またと またと またと またと			(1,1,2,3)	(37)247	(121)247		_			<u> </u>			
食工(陽極) の損傷等の変状を確認する。 52 海生は 水中部 潜水目型 海性付着物の異常な付着がないか確認 する。 10 モノご 料 鋼材 気中部 目型 類材の腐食、角製及び損傷等の変状を確認 まする。 3 (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)		10		→ 潜水目視	水中部			
53 海生付 水中部 潜水目根 海生付着物の異常な付着がないか確認 する。 10 モノバ 54 鋼材 気中部 目根 鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確 認する。 3 (卵) 55 被覆防 気中部 目根 被覆材及び保護カバー等の変状を確認 する。 3 (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) (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)			(, , , , , ,	(1,1,2,1)			_						
差物 する。 モノバ イル 54 鋼材 気中部 目提 鋼材の腐食、亀製及び損傷等の変状を確認 3 (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)		10		潜水目視	水中部			
モノバ (MP) 54 鋼材 気中部 目視 類材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確認 3 (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) (新設)							_						
イル 20	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	 (新設)	(新設)	3		目視	気中部		モノパ	
(MP) 55 被覆防 気中部 負担 被覆材及び保護カバー等の変状を確認 する。 3 56 電気防 食工 (電位) 適中部 食工 (電位) 勘定 (新設) (新設) (新設) (新設) 57 鋼材 水中部 潜水目視 認する。 鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確認 10 (新設) (新設) (新設) (新設) 58 被覆防 水中部 潜水目視 被覆材及び保護カバー等の変状を確認 25 10 (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) (新設)								認する。					
食工 する。 56 電気防食工(電位) <a betastarchear-width="https://www.miles.com/betastarchear-width=" href="https://www.miles.com/betastarchear-width=" https:="" td="" w<="" www.miles.com=""><td>(新設)</td><td>(新設)</td><td>(新設)</td><td>(新設)</td><td>(新設)</td><td></td><th>3</th><td></td><td>目視</td><td>気中部</td><td>55 被覆防</td><td></td><td></td>	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		3		目視	気中部	55 被覆防		
56 電気防 食工(電位) 瀬皮 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 (新設) (新設) (新設) (新設) 57 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 (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) 58 被覆防 水中部 潜水目視 被覆材及び保護カバー等の変状を確認 10 (新設) (新設) (新設) (新設) (新設)								<u>する。</u>					
食工(電位) するために、電位を測定する。 57 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 10 58 被覆防 水中部 潜水目視 被覆材及び保護カバー等の変状を確認 10 58 被覆防 水中部 潜水目視 被覆材及び保護カバー等の変状を確認 10 (新設) (新設) (新設) (新設) (新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		3		<u>測定</u>	気中部			
57 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 10 58 被覆防 水中部 潜水目視 被覆材及び保護カバー等の変状を確認 10 (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) (新設)													
58 被覆防 水中部 潜水目視 被覆材及び保護カバー等の変状を確認 10 (新設) (新設) (新設) (新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		10		潜水目視	水中部			
58 被覆防 水中部 潜水目視 被覆材及び保護カバー等の変状を確認 10 (新設) (新設) (新設)													
	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		10		潜水目視	水中部	58 被覆防		
,, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,								<u>する。</u>			<u>食工</u>		
59 電気防 水中部 潜水目視 陽極の消耗の程度、脱落及び取付け金具 10 (新設) (新設) (新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)		10		潜水目視	水中部			
<u>食工(陽極)</u> の損傷等の変状を確認する。							_			_ 			

		60 海生付	水中部	潜水目視	海生付着物の異常な付着がないか確認	10			(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
		<u>着物</u>			<u>する。</u>								
		61 構造物	<u>気中部</u>	<u>目視</u>	構造全体の傾斜及び沈下を確認する。	<u>(3)</u>			(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
		<u>全体</u>		<u>測定</u>	構造全体の傾斜及び沈下をプラットフ	<u>10</u>					(新設)	(新設)	(新設)
					オームの上部天端の 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								
					<u>3.</u>								
	海底地	<u>62</u> 支持構	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	<u>安 定 前</u>		(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
	盤洗掘	造物周辺地			型根固材の安定性を確認する。	密、安定							
	対策工	<u>盤</u>				後 10							
下 部	接合部	<u>63</u> ボルト・	気中部	目視及び打音又は	合マークのズレ、塗装割れ及びボルトの	1	(新	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
構造		ナット (タワ		<u>触手</u>	緩みがないか確認する。		設)						
<u>(下</u>		一基部)		<u>測定</u>	測定機器で軸力又は締付トルク等を確	1		(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
部 構					<u>認する。</u>								
造 +					風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じ								
基礎					ていない場合には、1年間で10%以上								
<u>(ジ</u>					又は8方位以上のいずれか多い本数の								
<u>ャケ</u>	- ")	o . Near L L	Fr. L. day	- tu	ボルトについて締め付け確認を行う。			(due - 19.)	(days = 171. \	(-lane = 171.)	(due try)	(days - 191)	/ days = 191. \
<u>ット</u> #	<u>ジャケ</u>	64 鋼材	気中部	<u>目視</u>	鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確	3		(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
<u>構</u>	<u>ット</u>		F 1. 49	D 40	<u>認する。</u>				/ dec = 0. \	(+r=n.)	/ 	(****=n.\	(#r=n)
造))		<u>65</u> 被覆防	<u>気中部</u>	<u>目視</u>	被覆材及び保護カバー等の変状を確認	3			(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
		<u>食工</u>	层山郊	380 / ->	<u> </u>	0			/ * #:=n₁\	/ * r.⇒n.\	/tr⇒n\	/±r:÷n\	/±r=n)
		66 電気防 食工(電位)	<u>気中部</u>	<u>測定</u>	防食管理電位が維持されているか確認	≦			(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
			水中郊	潜水目視	するために、電位を測定する。 鋼材の腐食、亀裂及び損傷等の変状を確	10			(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
		67 鋼材	水中部	<u>俗水日祝</u>		10			(が 取 <i>)</i>	(利取)	(材取)	(利取 <i>)</i> 	(利取)
		68 被覆防	水中部	潜水目視	認する。 被覆材及び保護カバー等の変状を確認	10			(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
			<u> </u>	祖水白忧		<u>10</u>			(2011)	(4)(1)(2)	(49) (82)	(A) fix)	(1911)
		<u>食工</u> 69 電気防	水中部	潜水目視	する。 陽極の消耗の程度、脱落及び取付け金具	10			(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
		<u>老</u> <u>老 (陽極)</u>	71. 1 HK	1871 10	の損傷等の変状を確認する。	<u> </u>			(MIBA)	(/// 82/	(7)/1827	(VI) BAY	(/5/182/
		70 海生付	水中部	潜水目視	海生付着物の異常な付着がないか確認	10			(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
		着物			する。	-			(10,100)		(1)		(21)20
		<u>71</u> 構造物	気中部	<u>目視</u>	構造全体の傾斜、沈下及び移動を確認す	<u>(3)</u>			(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
		<u>全体</u>			<u>3.</u>								
				<u>測定</u>	構造全体の傾斜、沈下及び移動を、プラ	<u>10</u>			(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
					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。								
	基礎杭	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	10		(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
	接合部				認する。_								
		<u>73</u> <u>グラウ</u>	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	<u>10</u>			(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)

	ı	<u> </u>	l .	T	Т	
		<u>卜接合部</u>		目視及び測定	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。	
	基礎杭	<u>74</u> 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	<u>10</u>
					<u>認する。</u>	
	海底地	<u>75</u> 支持構	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	安定前
	盤洗掘	造物周辺地			型根固材の安定性を確認する。	密、安定
	対策工	<u>盤</u>				<u>後 10</u>
下 部	接合部	76 ボルト・	気中部	目視及び打音又は	合マークのズレ、塗装割れ及びボルトの	1
構造		ナット (タワ		<u>触手</u>	緩みがないか確認する。	
<u>(下</u>		一基部)		<u>測定</u>	測定機器で軸力又は締付トルク等を確	<u>1</u>
部 構					<u>認する。</u>	
造 +					風車設置後、ボルトの緩みや破断が生じ	
基礎					ていない場合には、1年間で10%以上	
<u>(ケ</u>					又は8方位以上のいずれか多い本数の	
<u>ーソ</u>					ボルトについて締め付け確認を行う。	
<u>ン構</u>	ケーソ	<u>77</u> <u>コンク</u>	<u>気中部</u>	<u>目視</u>	コンクリートの劣化及び損傷等の変状	<u>3</u>
<u>造))</u>	$\underline{\mathcal{V}}$	リート			を確認する。	
		<u>78</u> <u>コンク</u>	水中部	潜水目視	コンクリートの劣化及び損傷等の変状	<u>10</u>
		<u>リート</u>			<u>を確認する。</u>	
		<u>79</u> 構造物全	<u>気中部</u>	<u>目視</u>	構造全体の傾斜、沈下及び移動を確認す	<u>(3)</u>
		<u>体</u>			<u> 3.</u>	
				<u>測定</u>	構造全体の傾斜、沈下及び移動を、プラ	<u>10</u>
					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。	
	底板コ	<u>80</u> <u>コンク</u>	水中部	潜水目視	コンクリートの劣化及び損傷等の変状	<u>10</u>
	ンクリ	<u>リート</u>			<u>を確認する。</u>	
	<u>- }</u>					
	海底地	81 支持構	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	 安定前
	盤洗掘	造物周辺地			型根固材の安定性を確認する。	密、安定
	対策工	<u>盤</u>				<u>後 10</u>
					· ·	

【検査実施上の前提等】

- ※1. 検査方法及び判定基準は、一般社団法人日本風力発電協会発行「風力発電設備 ブレード点検および補修ガイドライン (JWPA G0001)」(項目 1~5 に限る。)及び洋上風力発電施設検討委員会発行「洋上風力発電設備の維持管理に関する統一的解説」(項目 43~81 に限る。)等に基づいて電気工作物設置者(以下、設置者という)が設定する。
- ※2. 検査の対象となる設備等が無い場合には、当該設備等に係る項目の検査は省略してよい。
- ※3. 検査に要する目視及び潜水目視並びに分解ができない装置については、検査の対象外とする(ただし、代替の検査方法を検討すること。)。
- ※4. 検査の対象となる設備の下部構造が設備の欄に掲げる下部構造のいずれにも当たらない場合には、 設置者において適切に項目を設定し、及び検査を実施すること。
- ※5. 検査方法の欄中「潜水目視」とある項目については、潜水士若しくは機器を使用し、又はこれらを 組み合わせて検査を実施すること。

		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)	(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)	(新設)
	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)

【検査実施上の前提】 ※1. 検査方法及び判定基準は、一般社団法人日本風力発電協会発行「風力発電設備 ブレード点検および補修ガイドライン (JWPA G0001)」(ただし、表の項目 1~5 に限る。)、メーカーの技術資料等に基づいて設定する。

※2. 分解不可の装置については検査の対象外とする。(ただし、代替の検査方法を検討すること。)

※3. 点検周期は一例であり、示された周期以上の頻度で点検を行うことが望ましい。

※4. 各設備において該当する項目が無い場合には、検査は省略してよい。

(新設)

	(day = 11.)
※6. 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	(新設)
<u>しい。</u>	
※7. 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(2014032	(新設)
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	
<u>のとして考えることとする。</u>	
※8. 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	(新設)
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。	
※9. 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	(新設)
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。	
※10. 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	(新設)
では少なくとも年に1回以上実施することとし、洗堀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。	