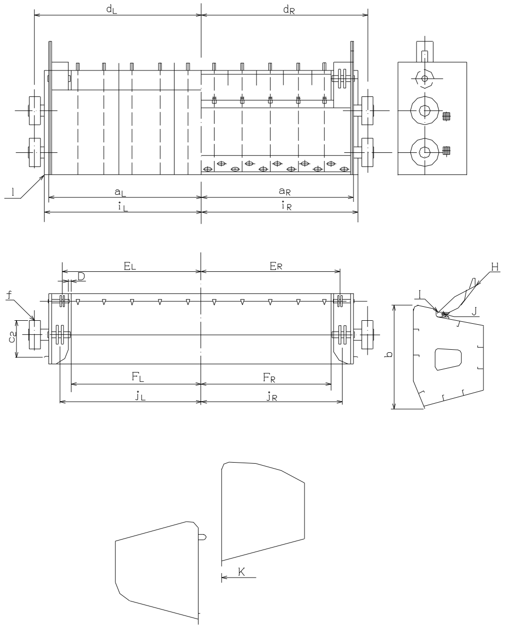
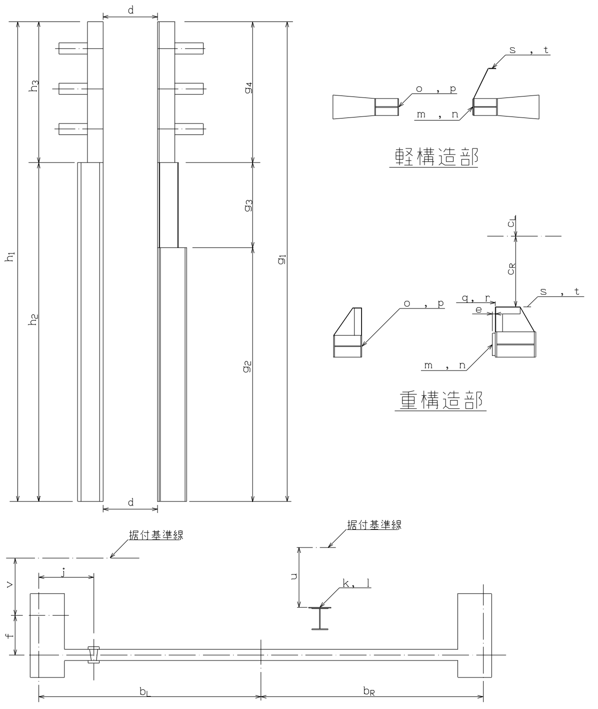
工種		分類	項目	管理基準値(mm)	測定基準
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (3) シェル構造ローラゲート（製作）	2. 戸当り	A	水圧側主ローラレール踏面板の真直度（m）	2（3）	ピアノ線、レベル、金属製直尺等で２m毎に測定する。（２m以下の場合は上下各１箇所測定する。） （ ）内数値は軽構造部（水圧荷重の影響や水密の必要がない部分）の許容差を示す。
		A	水圧側主ローラレール踏面板の平面度（n）	1(2)/m	長さ１mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。 （ ）内数値は軽構造部（水圧荷重の影響や水密の必要がない部分）の許容差を示す。
		A	非水圧側主ローラレール踏面板の真直度（o）	2（3）	ピアノ線、レベル、金属製直尺等で２m毎に測定する。（２m以下の場合は上下各１箇所測定する。） （ ）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。
		B	非水圧側主ローラレール踏面板の平面度（p）	2(3)/m	長さ１mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。 （ ）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。
		A	水密面の真直度（q）	2	ピアノ線、レベル、金属製直尺等で２m毎に測定する。（２m以下の場合は上下各１箇所測定する。）
		A	水密面の平面度（r）	2/m	長さ１mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。
		B	サイドローラレール踏面板の真直度（s）	6(6)	ピアノ線、レベル、金属製直尺等で２m毎に測定する。（２m以下の場合は上下各１箇所測定する。） （ ）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。
		B	サイドローラレール踏面板の平面度（t）	2(3)/m	長さ１mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。 （ ）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。
	3. 開閉装置	（5）開閉装置寸法による。			

測定個所標準図	摘要

工種		分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準	
水門設備 1．河川・水路用水門設備 （3）シェル構造ローラゲート（据付）	1. 扉体	B	扉体の全幅 （a_L, a_R）	±5 ±8	a ≦20m a >20m	上下各１箇所を鋼製巻尺で測定する。
		B	扉体の全高 （b）	±5	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		A	水密ゴム受座から主ローラ踏面までの距離（c_2）	＋5，－3	各ローラ１箇所を金属製直尺で測定する。	
		A	主ローラの支間距離 （d_L, d_R）	±5 ±8	a ≦20m a >20m	上下各１箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	主ローラ踏面の偏差（f）	1	振り下げ、トランシット又は、レベルで測定する。	
		B	水密幅 （i_L, i_R）	±5 ±8	a ≦20m a >20m	ゴム受座中心間距離を鋼製巻尺で長さ２m毎に測定する。（２m以下の場合は上下各１箇所測定する。）
		B	吊金物（シーブ）中心間距離（j_L, j_R）	±5 ±8	a ≦20m a >20m	１箇所を鋼製巻尺で測定する。
		B	底部の曲がり （l）	±5	レベルで５m毎に測定する。	
		B	温度差・扉体自重による鉛直方向のたわみ（x）	－	中央１箇所をレベルで測定する。	
		A	起伏部側部と下段扉整流板の間隔（D）	±3	（２段扉の場合） 左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		A	起伏扉吊金物（シーブ）中心間隔 （E_L, E_R）	±5	（２段扉の場合） １箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		A	起伏部扉体全幅（F_L, F_R）	±5 ±8	a ≦20m a >20m	（２段扉の場合） １箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	起伏部越流端の真直度(H)	±10	（２段扉の場合） レベルで２m毎に測定する。	
		A	起伏部の下段扉側水密部の真直度（I）	4	（２段扉の場合） レベルで２m毎に測定する。	
		A	起伏部ヒンジ軸の真直度（J）	3	（２段扉の場合） レベルで２m毎に測定する。	
		A	スライド式２段扉の扉間水密部の平面度 （K）	3	（２段扉の場合） 長さ１mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。	

測定個所標準図	摘要
	

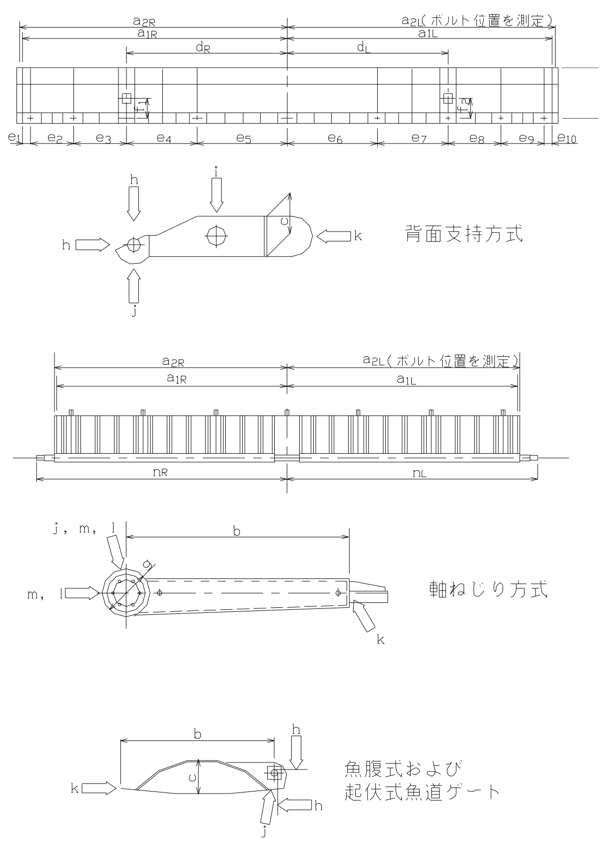
工種		分類	項目		管理基準値 (mm)	測定基準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (3) シェル構造ローラゲート（据付）	2. 戸当り	A	主ローラレール踏面中心間距離（b_L, b_R）		±5 ±8	a ≦20m a >20m	上下各１箇所を鋼製巻尺で測定する。
		B	サイドローラレール間の距離（c_L, c_R）		±5 ±8	a ≦20m a >20m	上下各１箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	戸溝の幅（d）		±3	上下各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		A	主ローラレール踏面と水密板面との距離（e）		＋3，－5	上下各１箇所をノギスで測定する。	
		B	底部戸当りの中心と主ローラレール踏面の距離（f）		±3	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B	水圧側戸当り高さ	全長(g_1)	±10	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B		重構造部(g_2)	±5	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B		軽構造部(g_3)	±5	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B		取外し部(g_4)	±5	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B	非水圧側戸当り高さ	全長(h_1)	±10	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B		重構造部(h_2)	±5	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B		取外し部(h_3)	±5	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B	伸縮継手の位置（j）		±10	鋼製巻尺で測定する。	
		A	底部戸当りの水平度（k）		4	レベルで測定する。	
		B	底部戸当りの平面度（l）		1/m	長さ１mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。	
		A	水圧側主ローラレール踏面板の鉛直度（m）		2（3）	鉛直基準線からの変位を下げ振り、金属製直尺で２m毎に測定する。（２m以下の場合は上下各１箇所測定する。） （ ）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。	
		A	水圧側主ローラレール踏面板の平面度（n）		1(2)/m	長さ１mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。 （ ）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。	
		A	非水圧側主ローラレール踏面板の鉛直度（o）		2（3）	鉛直基準線からの変位を下げ振り、金属製直尺で２m毎に測定する。（２m以下の場合は上下各１箇所測定する。） （ ）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。	

測定個所標準図	摘要
	

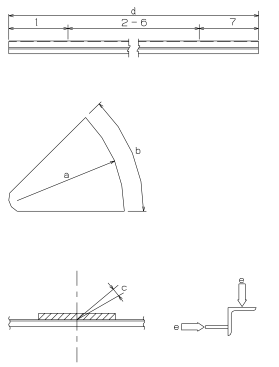
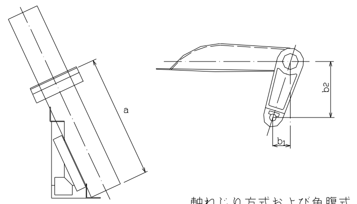
工種		分類	項目	管理基準値(mm)	測定基準
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (3) シェル構造ローラゲート(据付)	2. 戸当り	B	非水圧側主ローラレール踏面板の平面度（p）	2(3)/m	長さ１mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。 （ ）内数値は軽構造部（水圧荷重の影響や水密の必要がない部分）の許容差を示す。
		A	水密面の鉛直度（q）	2	鉛直基準線からの変位を下げ振り、金属製直尺で２m毎に測定する。（２m以下の場合は上下各１箇所測定する。）
		A	水密面の平面度（r）	1/m	長さ１mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。
		B	サイドローラレール踏面板の鉛直度（s）	6（6）	鉛直基準線からの変位を下げ振り、金属製直尺で２m毎に測定する。（２m以下の場合は上下各１箇所測定する。） （ ）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。
		B	サイドローラレール踏面板の平面度（t）	2(3)/m	長さ１mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。 （ ）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。
		B	底部戸当りの標高（u）	±5	基準点から高低差をレベルで測定する。
		B	据付基準線から主ローラ踏面までの距離（v）	±5	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。
	3. 開閉装置	(5)開閉装置寸法による。			

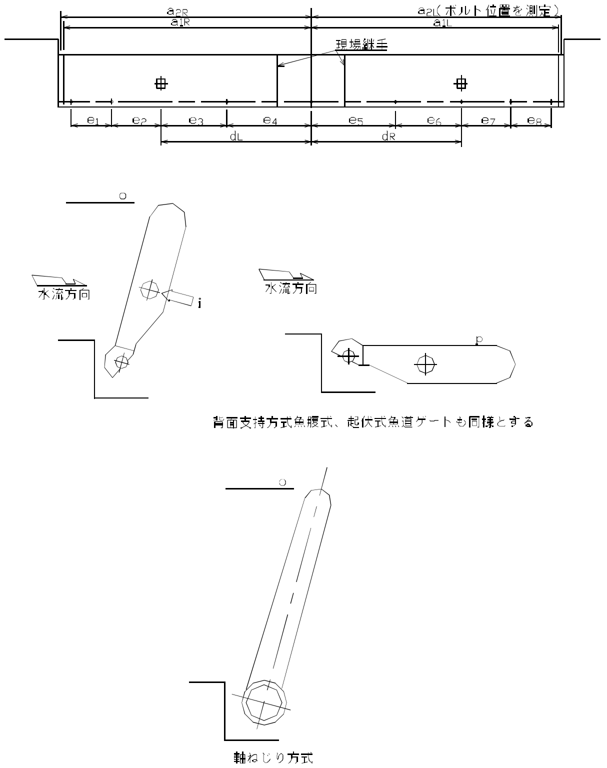
測定個所標準図	摘要

（4）起伏ゲート

工種		分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準		測定個所標準図	摘要
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (4) 起伏ゲート（製作）	1. 扉体	A	扉体幅 (a_{1L}, a_{1R})	±5	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		 	
		A	側部水密ゴム間隔 (a_{2L}, a_{2R})	±3	上下各1箇所を鋼製巻尺・金属製直尺で測定する。			
		A	扉体高さ（b）	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。			
		A	扉体側部の幅（厚み）（c）	B<0.5 ±2 0.5≦B<1.0 ±3 1.0≦B ±4	左右各1箇所を鋼製巻尺・金属製直尺で測定する。（背面支持方式、魚腹式、魚道ゲート）	B：ﾌﾗﾝｼﾞ幅(m)		
		B	ローラ間隔 (d_L, d_R)	±3	各々鋼製巻尺で測定する。（背面支持方式）			
		B	ヒンジ軸間隔（e）	±3	鋼製巻尺で測定する。			
		B	ヒンジ軸・ローラ軸間隔（f）	±2	鋼製巻尺で測定する。（背面支持方式）			
		A	トルク軸径（g）	JISによる。	ノギス、鋼製巻尺で測定する。（トルク軸式）（JIS B 0401）			
		A	ヒンジ軸真直度（h）	4	レベル、ピアノ線等で2m毎に測定する。（2m以下の場合は左右各1箇所測定する。）（背面支持方式、魚腹式、魚道ゲート）			
		A	ローラ軸真直度（i）	4	レベルで2m毎に測定する。（2m以下の場合は左右各1箇所測定する。）（背面支持方式）			
		B	底部ゴム当たり真直度（j）	8	レベルで2m毎に測定する。（2m以下の場合は左右各1箇所測定する。）			
		B	越流部真直度（k）	10	レベル、ピアノ線、金属製直尺等で2m毎に測定する。（2m以下の場合は左右各1箇所測定する。）			
		A	駆動軸真直度（l）	2	レベル、ピアノ線、金属製直尺等で2m毎に測定する。2m以下の場合は左右各1箇所測定する。）（トルク軸式、魚腹式、魚道ゲート）			
		B	トルク軸真直度（m）	8	レベル、ピアノ線、金属製直尺等で2m毎に測定する。（2m以下の場合は左右各1箇所測定する。）（トルク軸式）			
		A	駆動軸全長 (n_L, n_R)	±5	鋼製巻尺で測定する。（トルク軸式、魚腹式、魚道ゲート）			

水門設備　1. 河川・水路用水門設備　(4) 起伏ゲート（製作）

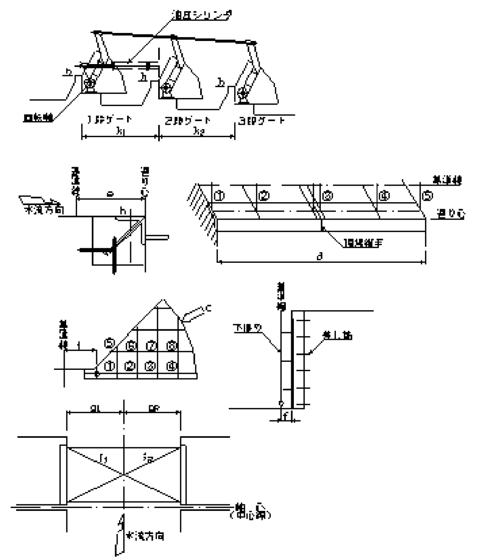
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準	測定個所標準図	摘要
2. 戸当り	B	側部戸当り半径（a）	±５	左右２箇所を鋼製巻尺で測定する。		
	B	側部戸当り弦長（b）	±１０	鋼製巻尺で測定する。		
	A	側部戸当り平面度（c）	２／m	長さ１mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。		
	B	底部戸当り全長（d）	±５	鋼製巻尺で測定する。		
	A	底部戸当り真直度（e）	４	レベル、ピアノ線、金属製直尺等で２m毎に測定する。（２m以下の場合は上下各１箇所測定する。）		
3. 開閉装置	A	油圧シリンダ全長（a）	JISによる。	鋼製巻尺で測定する。（背面支持方式）（JIS B 8367）	 背面支持方式　軸ねじり方式および魚腹式	
	A	設置角度（b）	２％	角度ゲージで測定する。（背面支持方式）		
	B	端部レバー取付位置（c_1，c_2）	±２	レベル・金属製直尺で測定する。（トルク軸式、魚腹式、魚道ゲート）		

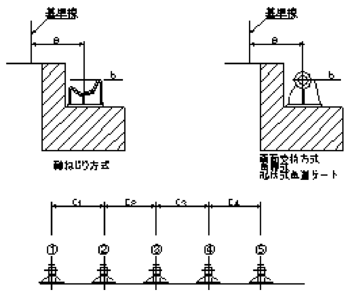
工　種		分類	項　目	管理基準値 (mm)	測　定　基　準	測　定　個　所　標　準　図	摘　要
水門設備　1. 河川・水路用水門設備　(4) 起伏ゲート（据付）	1. 扉体	B	扉体幅 (a_{1L}, a_{1R})	±５	上下各１箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		A	側部水密ゴム間隔 (a_{2L}, a_{2R})	±３	上下各１箇所を鋼製巻尺・金属製直尺で測定する。		
		B	ローラ間隔 (d_L, d_R)	±３	鋼製巻尺で測定する。(背面支持方式)		
		B	ヒンジ軸間隔 (e)	±３	鋼製巻尺で測定する。		
		A	ローラ軸真直度（i）	4	（３個以上の場合） ピアノ線、金属製直尺等で測定する。(背面支持方式)		
		A	起立時天端標高（o）	±５	レベルで長さ２m毎に測定する。（２m以下の場合は左右各１箇所測定する。）		
		A	倒伏時天端標高（p）	±５	レベルで長さ２m毎に測定する。（２m以下の場合は左右各１箇所測定する。）		

水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (4) 起伏ゲート（据付）

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
2. 戸当り	A	側部戸当り平面度（c）	2／m	長さ1mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。
	B	底部戸当り全長（d）	±5	鋼製巻尺で測定する。
	B	底部戸当り水平度（e）	12	レベル、ピアノ線、金属製直尺等で長さ2m毎に測定する。（2m以下の場合は左右各1箇所測定する。）
	A	側部戸当り鉛直度（f）	4	下げ振り、金属製直尺で測定する。
	A	純径間（g_L, g_R）	±3	鋼製巻尺で測定する。
	B	底部戸当り標高（h）	±5	レベル、金属製直尺で長さ2m毎に測定する。（2m以下の場合は左右各1箇所測定する。）
	A	側部戸当り対角長の差（i）	7	上下流方向、鋼製巻尺で測定する。（$i = \lvert i_1 - i_2 \rvert$）
	B	側部戸当り据付距離（j）	±2	左右岸を鋼製巻尺で測定する。
	B	底部戸当間隔（k）	±5	鋼製巻尺で2m毎に測定する。（魚道ゲート）
3. 固定部	A	ヒンジ軸受通り（a）	±2	各軸受をトランシット、ピアノ線等で測定する。
	A	ヒンジ軸受標高（b）	±2	各軸受をレベルで測定する。
	A	ヒンジ軸受間隔（c）	±2	鋼製巻尺で測定する。

測定個所標準図



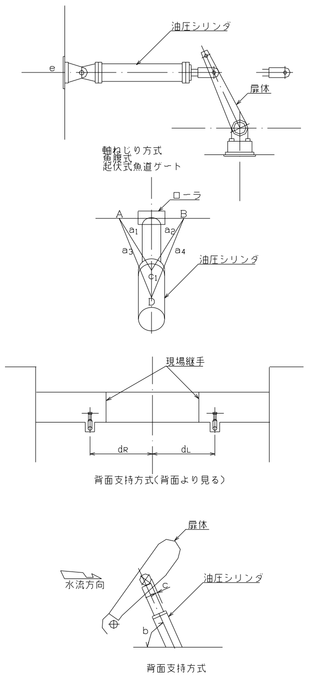


摘要

水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (4) 起伏ゲート（据付）

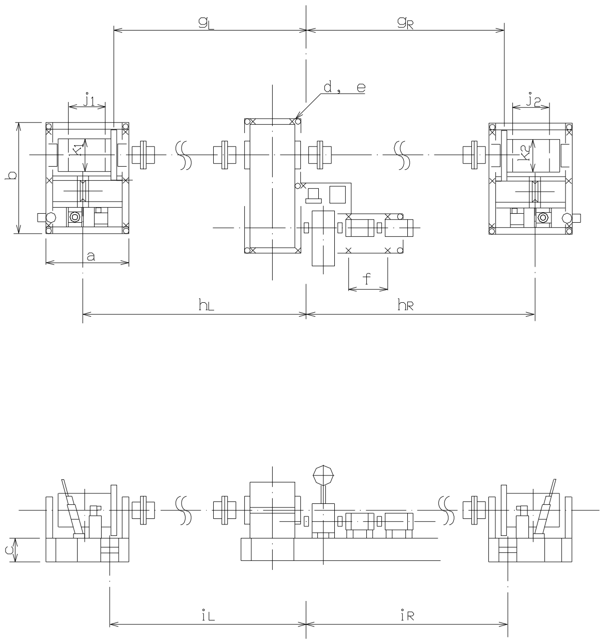
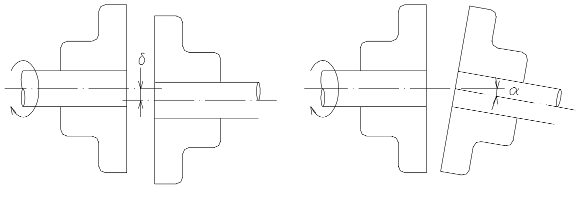
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
4. 開閉装置	A	油圧シリンダ直角度（a）	±2	ゲート軸との直角度を鋼製巻尺により幾何学的に測定する。（背面支持方式）
	A	設置角度（b）	2%	角度ゲージで測定する。（背面支持方式）
	B	ローラ・シリンダ位置関係（c）	±2	金属製直尺で測定する。（背面支持方式）
	A	油圧シリンダ間隔（d_L, d_R）	±2	鋼製巻尺で測定する。（背面支持方式）
	B	油圧シリンダ設置標高（e）	±2	レベルで測定する。（トルク軸式、魚腹式、魚道ゲート）

測定個所標準図

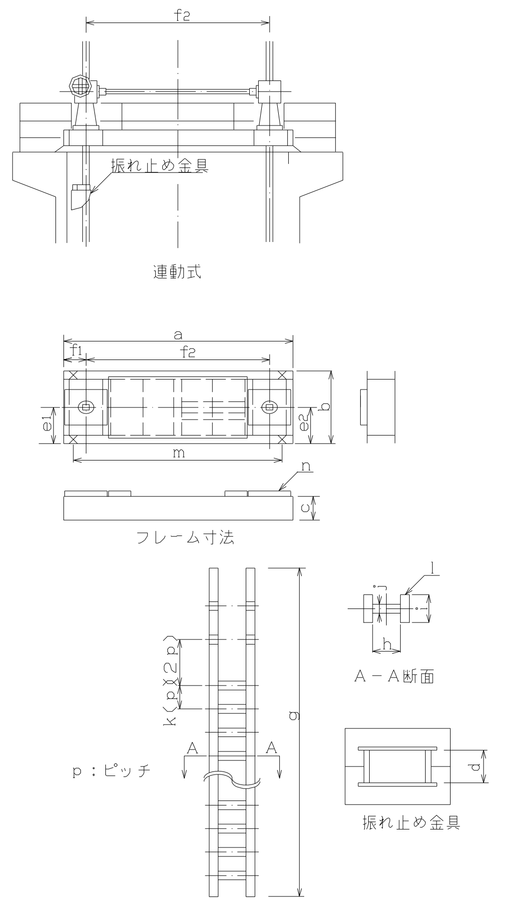


摘要

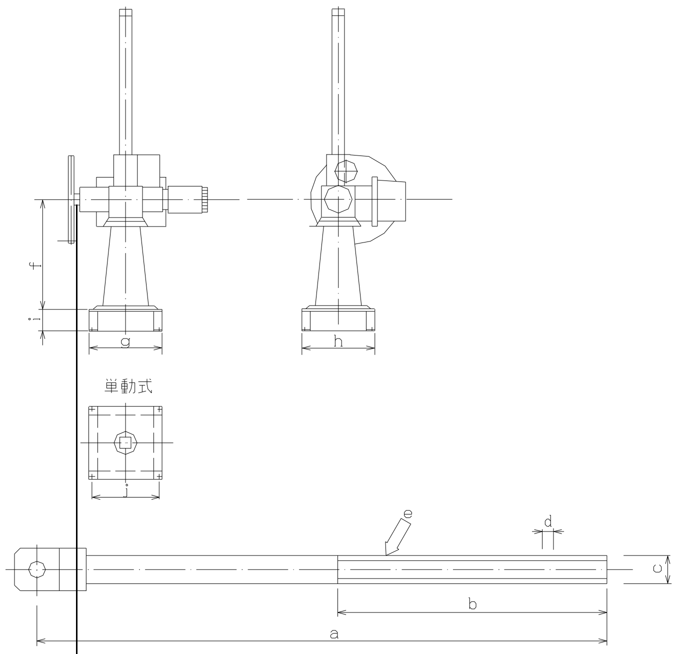
（5）開閉装置

工種		分類	項目		管理基準値 (mm)	測定基準		測定個所標準図	摘要
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (5) 開閉装置（製作）	1. ワイヤロープウィンチ式	B	フレーム	長さ（a）	±5	各フレーム左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。			
		B		幅（b）	±5	各フレーム左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。			
		B		高さ（c）	H<0.5 ±2 0.5≦H<1.0 ±3 1.0≦H ±4	各フレーム四隅各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	H：腹板高(m)		
		B		水平度（d）	±1	基準ゲージ面をレベルで確認する。（分離されている一つの機械台の高さ）			
		B		高低差（e）	±1	基準ゲージ面をレベルで確認する。（各機械台の相対的な差）			
		B		基礎ボルト穴間隔（f）	±3	据付基準点からの距離を鋼製巻尺で測定する。			
		A	ドラムギア中心間距離（g_L, g_R）		±3	鋼製巻尺で測定する。			
		A	シーブ中心間距離（h_L, h_R）		±3	鋼製巻尺で測定する。			
		B	休止装置軸中心間距離（i_L, i_R）		±3	鋼製巻尺で測定する。			
		A	左右ドラムの直径差（j_1, j_2）		0.5	鋼製巻尺又は、ピアノ線で測定する。			
		A	ドラムの幅（k_1, k_2）		±5	鋼製巻尺で測定する。			
		A	歯車の歯幅		JIS B 0405 中級	ノギスで測定する。			
		A	軸	軸受内径	設計図面による	マイクロメータで測定する。			
		A		軸受	設計図面による	マイクロメータで測定する。			
		A	電動機軸と減速機軸の軸心のずれ（δ_1）		使用軸継手の許容差	ダイヤルゲージで組立過程に測定する。			
		A	電動機軸と減速機軸の軸心のずれによる角度（α_1）		同　上	ダイヤルゲージで組立過程に測定する。			
		A	減速機軸とドラム軸の軸心のずれ（δ_2）		0.5	ダイヤルゲージで組立過程に測定する。			
		A	減速機軸とドラム軸の軸心のずれによる角度（α_2）		0.5°	ダイヤルゲージで組立過程に測定する。		軸継手軸心のずれ	

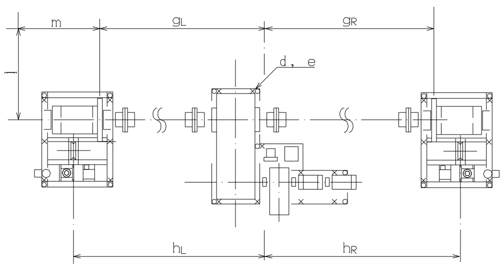
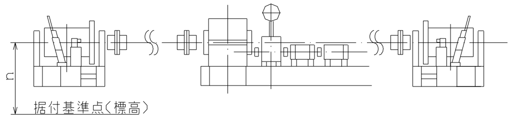
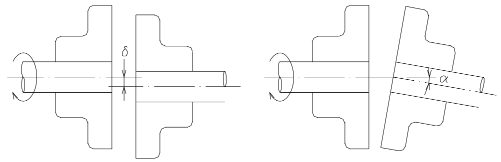
工種		分類	項目		管理基準値 (mm)	測定基準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (5) 開閉装置（製作）	2. ラック式	B	フレーム	長さ（a）	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B	フレーム	幅（b）	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B	フレーム	高さ（桁高）（c）	H<0.5 ±2 0.5≦H<1.0 ±3 1.0≦H ±4	四隅各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	H：腹板高(m)
		B	振れ止め金具内寸法（d）		＋2，0	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		A	吊り心間隔（中心線のずれ）（e）		±5	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		A	吊り心間隔（f）		±5	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		A	ラック	全長（g）	+1ピッチ，0	1本当たり1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		A	ラック	幅（h）	±2	両端、中央を鋼製巻尺で測定する。	
		A	ラック	高さ（i）	±2 ±3	幅25以上100未満 幅100以上150未満	両端、中央を鋼製巻尺で測定する。
		A	ラック	ピン径（j）	±0.5	（ピンラックの場合） 両端、中央3箇所をノギスで測定する。	
		A	ラック	ピッチ（k）	±0.5	両端、中央3箇所をノギスで測定する。	
		A	ラック	真直度（l）	2／m 3／全長	水糸と金属製直尺（1m）で測定する。	
		B	基礎ボルト穴間隔（m）		±3	鋼製巻尺で測定する。	
		A	水平度（n）		±2	基準ゲージ面をレベルで測定する。	

測定個所標準図	摘要
	

工種		分類	項目		管理基準値(mm)	測定基準	
水門設備 1.河川・水路用水門設備 (5)開閉装置(製作)	3. スピンドル式	A	スピンドル	長さ(a)	±10	鋼製巻尺で測定する。	
		A	スピンドル	有効ねじ長(b)	+10,0	鋼製巻尺で測定する。	
		A	スピンドル	径(c)	JIS B 0216	ノギスで測定する。	
		A	スピンドル	ねじピッチ(d)	JIS B 0216	ノギスで測定する。	
		A	スピンドル	真直度(e)	0.5/m	長さ1m毎に金属製直尺で測定する。	
		A	ハンドル中心高(f)		±1	金属製直尺で測定する。	
		B	機械台長(g)		±5	鋼製巻尺で測定する。	
		B	機械台幅(h)		±5	鋼製巻尺で測定する。	
		B	機械台厚さ(i)		H<0.5 ±2 0.5≦H<1.0 ±3 1.0≦H ±4	四隅各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	H:腹板高(m)
		B	基礎ボルト穴間隔(j)		±3	鋼製巻尺で測定する。	

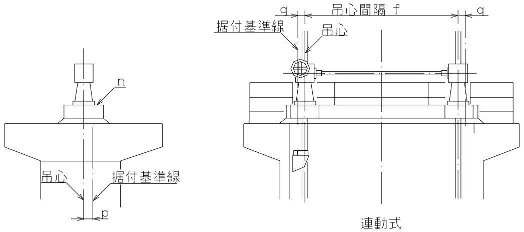
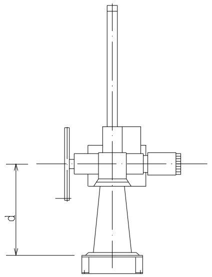
測定個所標準図	摘要
	

工種		分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
水門設備 1．河川・水路用水門設備 (5) 開閉装置（据付）	1. ワイヤロープウィンチ式	B	開閉装置フレームの水平度（d）	±１	四隅の基準ゲージ面をレベルで確認する。
		B	伝動軸で連結される開閉装置フレームの高低差（e）	±１	四隅の基準ゲージ面をレベルで確認する。
		B	ドラムギヤ中心間距離（g_L, g_R）	±３	鋼製巻尺で測定する。
		B	シーブ中心間距離（h_L, h_R）	±３	鋼製巻尺で測定する。
		B	据付基準線からの上下流方向のずれ（l）	±１	ドラム中心と据付基準線の距離を鋼製巻尺で測定する。
		B	据付基準線から左右方向のずれ（m）	±１	ドラムギヤ中心と据付基準線の距離を鋼製巻尺で測定する。
		B	据付基準点から標高のずれ（n）	±１	ドラム中心と据付基準点の高さをレベルで測定する。
		B	軸継手部の軸心のずれ（α, δ）	偏心０．５ 偏角０．５°	（発送時分割された場合のみ計測） ダイヤルゲージで確認する。

測定個所標準図	摘要
   軸継手軸心のずれ	

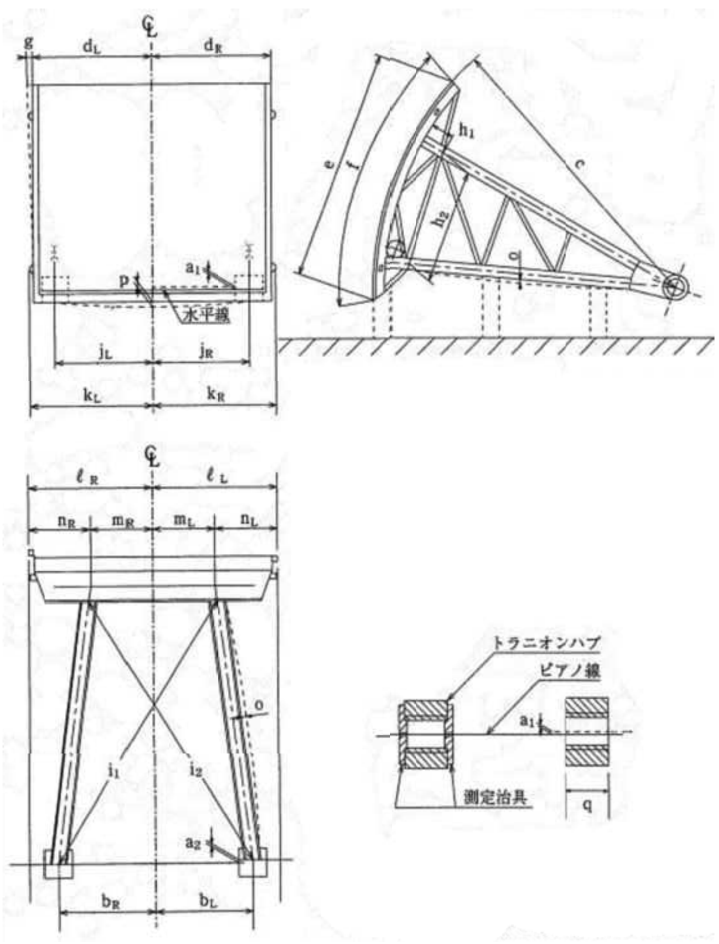
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (5) 開閉装置（据付）

工　種	分類	項　目	管理基準値 (mm)	測　定　基　準
2. ラック式	A	吊心間隔（中心線のずれ）（f）	±5	吊心間隔を鋼製巻尺で測定する。
	B	開閉装置フレームの水平度（n）	±2	四隅の基準ゲージ面をレベル、水糸にて測定する。
	B	据付基準線から上下流方向のずれ（p）	±2	据付基準線から吊り心までの距離を金属製直尺で測定する。
	B	据付基準線から左右方向のずれ（q）	±2	据付基準線から吊り心までの距離を金属製直尺で測定する。
3. スピンドル式	B	ハンドル中心高（d）	±1	鋼製巻尺で測定する。

測　定　個　所　標　準　図	摘　要
 連動式	
 単動式	

２．ダム水門設備
（1）ラジアルゲート

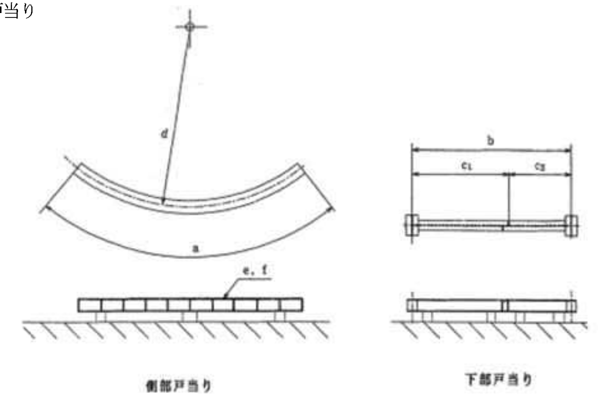
工種		分類	項目	管理基準値 (㎜)	測定基準	
水門設備 ２．ダム用水門設備 （1）ラジアルゲート（製作）	１．扉体	A	ﾄﾗﾆｵﾝﾋﾟﾝ中心の水平度（a₁）	±１	トラニオンハブの傾き及び左右の高低差をレベルを用いて測定する。	
		A	ﾄﾗﾆｵﾝﾋﾟﾝ中心の通り（a₂）	±１	上･下流へのずれをトランシットを用いて測定する。	
		B	ﾄﾗﾆｵﾝﾋﾟﾝ間の水平距離（b）	±１ （bL、bR）	トラニオンハブの外面間隔を鋼製巻尺を用いて測定する。	
		A	扉体半径（c）	±８ 左右の差は3㎜以下	左右にて弧長２ｍごとにスキンプレート後面からピン穴中心までの距離を鋼製巻尺を用いて測定する。	
		B	扉体幅（d）	±３ （dL、dR）	上下各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		A	扉体高（e）	±１０	左右各１についてc、f及びピン高さから算出する。	
		A	扉体の弧長（f）	±１０	左右各１をスキンプレート外面に鋼製巻尺を沿わして上下端までの距離を測定する。	
		A	扉体底部と側部の直角度（g）	±３	底部の水平面を基準として扉体側面の出入をトランシットで測定する。	
		A	主桁高さ（h₁）	B.H<0.5 ±2 0.5≦B.H<1.0 ±3 1.0≦B.H ±4	桁１本につき２箇所を鋼製巻尺で測定する。	B：ﾌﾗﾝｼﾞ幅(m) H：腹板高(m)
		A	主桁間隔（h₂）	±１０	左右各１または上下各１を鋼製巻尺で測定する。	
		A	対角長の差（i）	5	基準点間の距離の差を上、下脚について鋼製巻尺で測定する。（$i=\|i_1-i_2\|$）	
		B	ｼｰﾌﾞ中心間隔（j）	±５ （jL、jR）	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B	ｻｲﾄﾞﾛｰﾗ間隔（k）	±５ （kL、kR）	左右サイドローラの踏面間隔を鋼製巻尺で測定する。	
		B	水密ｺﾞﾑ間隔（ℓ）	＋５、－０ （ℓL、ℓR）	弧長２ｍごとに水密ゴム押えボルト穴中心距離を鋼製巻尺で測定する。	
		A	脚柱取付部間隔（m）	±５ （mL、mR）	左右について上下脚柱に対して鋼製巻尺で測定する。	
		A	ﾄﾗﾆｵﾝﾎﾞｽの幅（q）	＋１、－０	左右各１箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B	脚柱取付部から端までの距離（n）	±３ （nL、nR）	扉体側部の直角度計測時にトランシットで併せて測定する。	
		A	脚柱の曲がり（o）	±１０	扉体半径cが10,000㎜以上の場合	水糸またはピアノ線の両端を固定し、ピアノ線と部材の間隔を測定する。
				±c／1000	扉体半径cが10,000㎜未満の場合	
		B	底部の曲がり（p）	±３	レベルにてスキンプレート面に基準線を罫き底部との距離を測定する。	

測定個所標準図	摘要
１．扉体 	

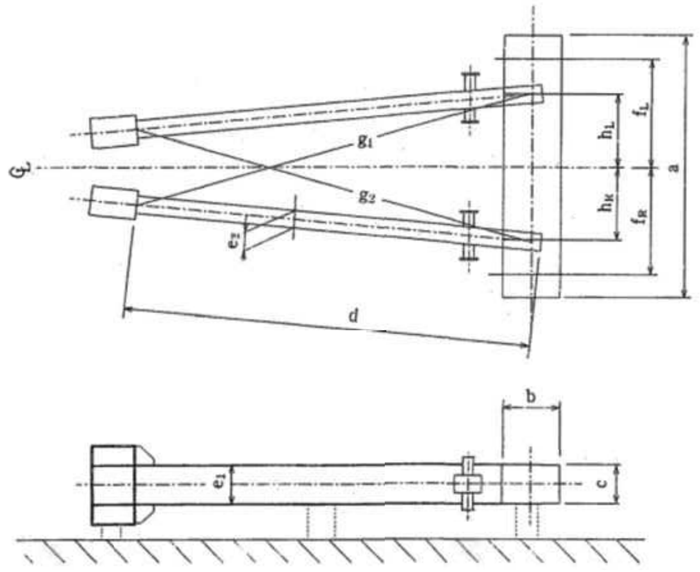
水門設備 2．ダム用水門設備 (1) ラジアルゲート（製作）

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準	
2．戸当り	B	側部戸当りの弧長（a）	±5	左右各1の弦長を鋼製巻尺で測定し算出する。（弧長aは半径d及び弦長から算出してもよい。）	
	A	底部戸当りの長さ（b）	±5	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	B	底部戸当り伸縮継手の位置（c）	±5	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	B	側部戸当り半径（d）	±5	弧長2mごとに鋼製巻尺で測定する。	
	A	水密面の平面度（e）	2mm／m	金属製直尺と鋼製巻尺で測定する。（据付基準点の確認）	
	A	水密面の鉛直度（f）	3	レベルと金属製直尺により測定する。	
3．アンカレージ	A	ﾄﾗﾆｵﾝｶﾞｰﾀﾞ全長（a）	＋10、－5	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	A	ﾄﾗﾆｵﾝｶﾞｰﾀﾞ高さ（b）	B.H<0.5 ±2 0.5≦B.H<1.0 ±3 1.0≦B.H ±4	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	B：ﾌﾗﾝｼﾞ幅(m) H：腹板高(m)
	A	ﾄﾗﾆｵﾝｶﾞｰﾀﾞ幅（c）	B.H<0.5 ±2 0.5≦B.H<1.0 ±3 1.0≦B.H ±4	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	B：ﾌﾗﾝｼﾞ幅(m) H：腹板高(m)
	A	ﾃﾝｼｮﾝﾋﾞｰﾑ全長（d）	＋10、－5	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	A	ﾃﾝｼｮﾝﾋﾞｰﾑ取付幅（h）	±5 （hL、hR）	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	A	ﾃﾝｼｮﾝﾋﾞｰﾑ寸法（e）	B.H<0.5 ±2 0.5≦B.H<1.0 ±3 1.0≦B.H ±4	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	B：ﾌﾗﾝｼﾞ幅(m) H：腹板高(m)
	B	ﾋﾟﾝ中心とﾄﾗﾆｵﾝｶﾞｰﾀﾞ中心間の寸法（f）	±2 （fL、fR）	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	A	対角長の差（g）	5	基準点間の距離の差を鋼製巻尺で測定する。（g＝｜g_1-g_2｜）	

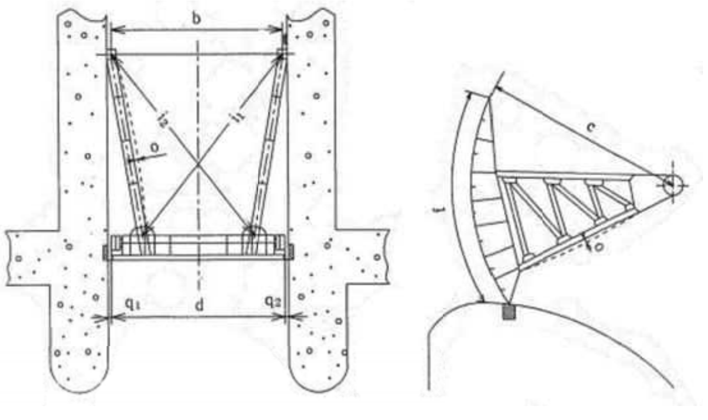
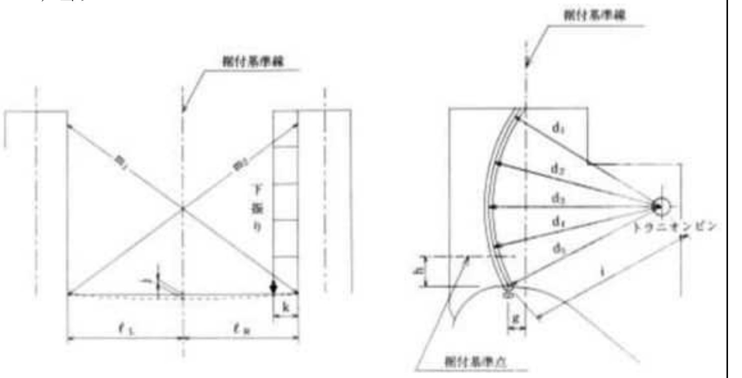
測定個所標準図	摘要
2．戸当り	



3．アンカレージ



工　　種		分類	項　　目	管理基準値 (mm)	測　定　基　準
水門設備　2．ダム用水門設備　(1) ラジアルゲート（据付）	1．扉体	B	ﾄﾗﾆｵﾝﾋﾟﾝ間の水平距離（b）	±2	トラニオンピン外面間隔を鋼製巻尺で測定する。
		A	扉体半径（c）	±8	戸当りに移した基準点から左右とも上、中下部を鋼製巻尺で測定する。
		B	扉体幅（d）	±6	上、下の扉体幅を鋼製巻尺で測定する。
		A	扉体の弧長（f）	±10	スキンプレート外面に沿わせて上下間の左右の弧長を鋼製巻尺で測定する。
		A	対角長の差（i）	5	脚柱主桁付根部とトラニオン中心との対角寸法差を鋼製巻尺で測定する。 $(i=\|i_1-i_2\|)$
		A	脚柱の曲がり（o）	±10	扉体半径cが10,000mm以上の場合　水糸又はピアノ線を脚柱側面又は下面に沿わして、水糸又はピアノ線とのすきまを測定する。
				±c／1,000	扉体半径cが10,000mm未満の場合
		B	扉体と戸当りの間隔（q）	±3	左右とも上、中、下部を金属製直尺で測定する。
	2．戸当り	A	据付基準線から底部戸当り中心までの距離（g）	±5	基準線から下部戸当り中心線までの寸法をトランシットで測定する。
		B	底部戸当り標高（h）	±5	基準線から天端までの高さをレベルで測定する。
		A	トラニオンピンから底部戸当り中心までの距離（i）	±8	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		B	側部戸当り半径（d）	±5	トラニオンピン中心から戸当り中心までの半径を鋼製巻尺で測定する。
		A	水密面の平面度（j）	2mm／m	長さ1mごとに直定規で測定する。
		A	鉛直度（k）	3	戸当り面鉛直度を1.0m間隔でトランシットを用いて測定する。
		A	純径間（ℓ）	＋2、－3 （ℓL、ℓR）	左右戸当り間を上、中、下部で鋼製巻尺を用いて測定する。 （据付基準線から側部戸当りまでの距離）
		A	側部戸当りと底部戸当りの直角度（m）	±3 （m1、m2）	左右戸当り間の対角長を金属製直尺と鋼製巻尺で測定する。

測　定　個　所　標　準　図	摘　　要
1．扉体  2．戸当り