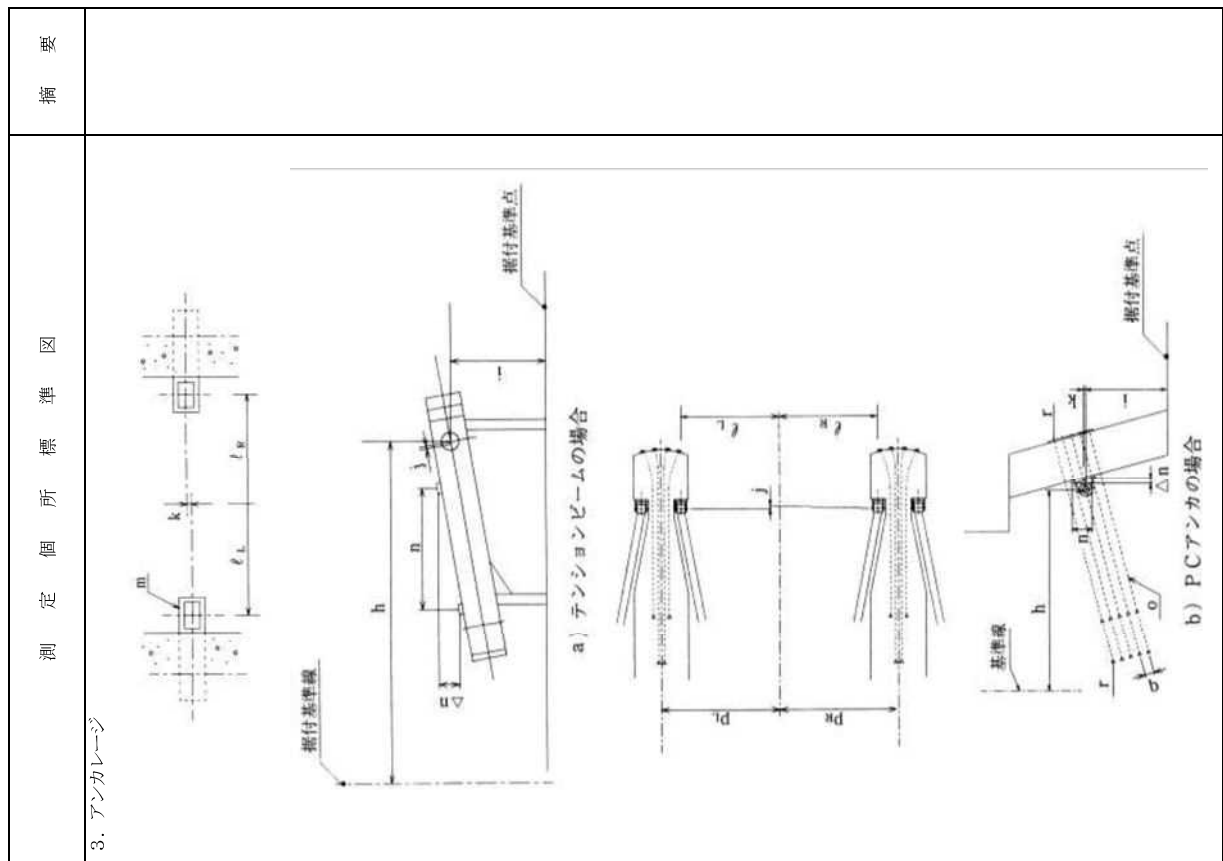
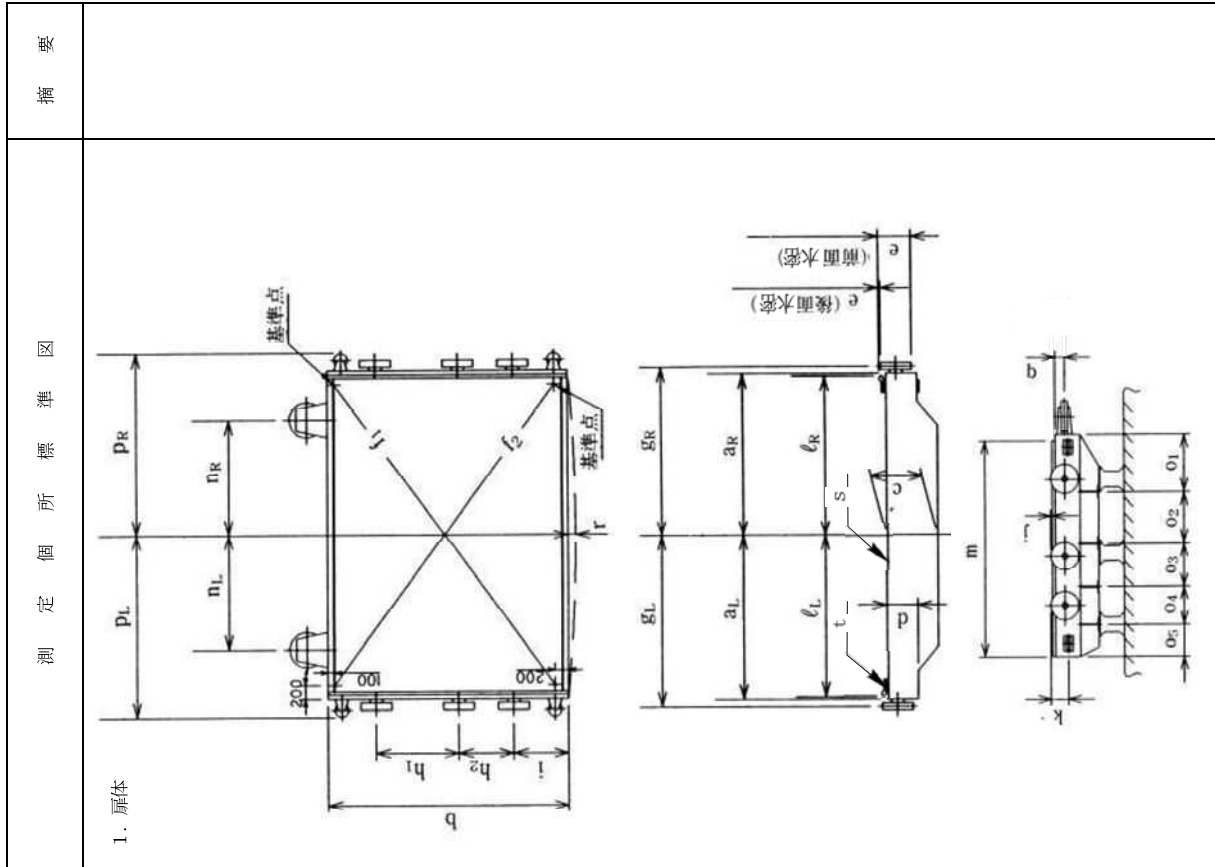


工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
3. アンカレッジ	共通	据付基準線からトラニオンピン中心までの距離 (h)	±5	1 箇所をトランシット、鋼製巻尺で測定する。
		トラニオンピンの標高 (I)	±5	基準点からの高さをレベルで測定する。
		トラニオンピン中心の上下流方向のずれ (i)	±1	左右1 箇所を金属製直尺により測定する。
		ドロポピン中心の左右高低差 (k)	±1	左右についてレベル、トランシット、下げ振りで測定する。
		ドロポピンの水平距離 (l)	+1 ( $\emptyset L, \emptyset R$ )	左右1 箇所を下げ振り、鋼製巻尺で測定する。
		トラニオンピンの水平度 (m)	±1	左右についてレベル、トランシットで測定する。
		テンションピームの勾配 (n)	±1/500	1 箇所についてレベル $\Delta n/n$ を測定する。 (PCアンカの場合、トラニオン部アンカーパットの勾配 (n) と読み替える。)
		PC鋼線の長さ、径、本数 (o)	±30 JIS G3536	長さを鋼製巻尺にて測定する。
		PCアンカの左右間隔 (p)	±10 (p L, p R)	鋼線の径をノギスにて測定する。
		PCアンカの長さ方向間隔 (q)	±5	左右について鋼製巻尺にて測定する。
		PCアンカの標高 (r)	±5	左右各1 箇所についてレベルにて測定する。



(2) 高圧ローラゲート

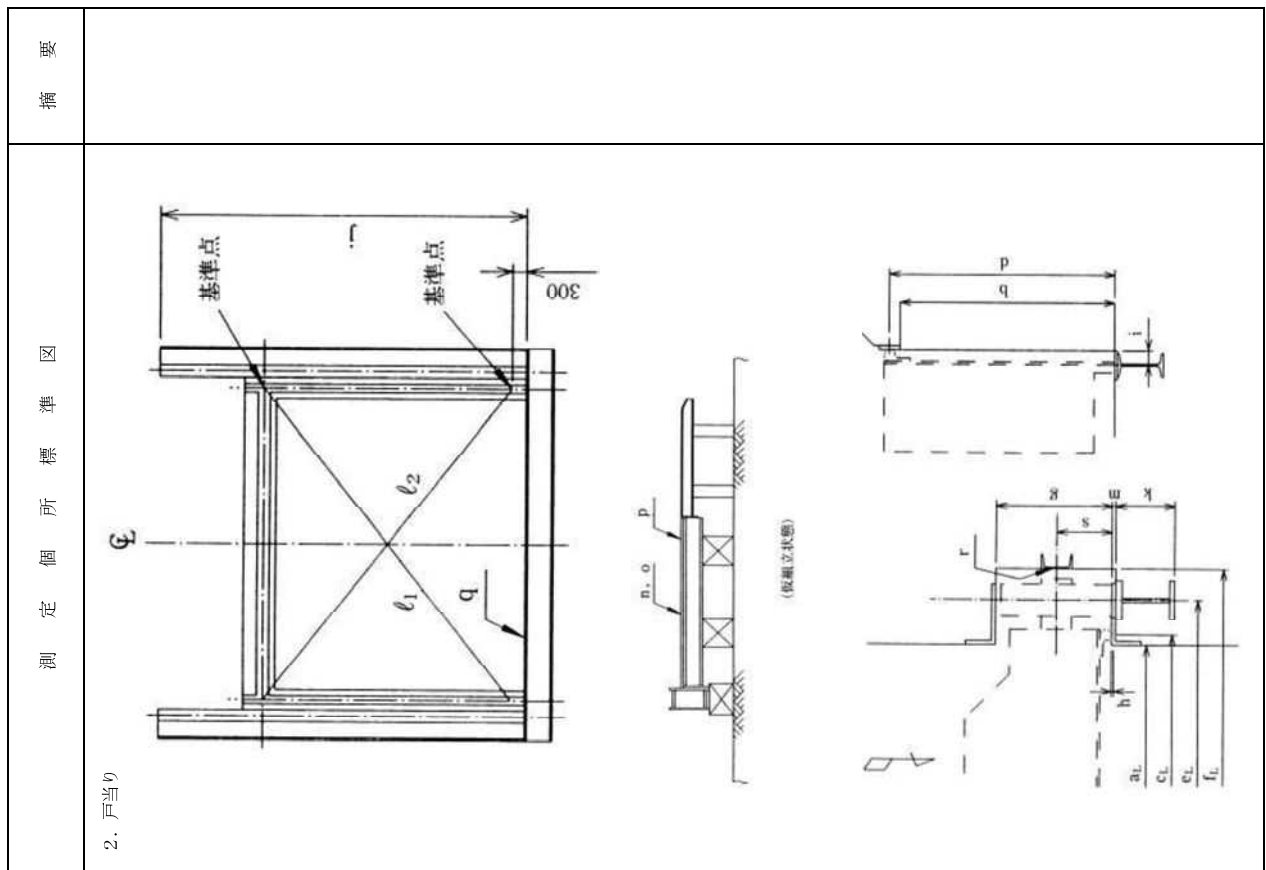
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
1. 扉体	A	扉体全幅(a)	±5 (a L, a R)	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。ただし、左右戸当り間距離との干渉を確認する。
	A	扉体全高(b)	±10	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A	主桁高さ(c)	$\pm 2$ $0.5 \leq R, H < 1.0 \pm 3$ $1.0 \leq R, H \pm 4$	B: 77φ 幅(m) H: 腹板高(m) 尺で測定する。
	A	端継行高さ(d)	$\pm 2$ $B, H < 0.5$ $0.5 \leq R, H < 1.0 \pm 3$ $1.0 \leq R, H \pm 4$	各端継行1箇所を鋼製巻尺で測定する。 B: 77φ 幅(m) H: 腹板高(m)
	A	水密コム受座から主桁踏面までの距離(e)	+2, -0	左右各2箇所を鋼製巻尺又は金属製直尺で測定する。
	A	基準点対角長の差(f)	10	基準点間の距離の差を鋼製巻尺で測定する。 ( $f =  f_1 - f_2 $ )
	A	主ローラ支間長(g)	±3 (g L, g R)	各ローラ支間を鋼製巻尺で測定する。
	A	主ローラ間距離(h)	±5	各ローラ間について鋼製巻尺で測定する。
	A	主ローラから扉体下端までの距離(i)	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A	主ローラ踏面の偏差(j)	1	ピアノ線を張り、各主ローラ踏面頂部をレベル、金属製直尺等で測定する。
	B	主ローラ踏面からガイドローラまでの距離(k)	±5	上下について鋼製巻尺で測定する。
	B	水密幅(ℓ)	±3 (ℓ L, ℓ R)	長さ2mごとに、鋼製巻尺で測定する。 (ゴム受座中心間距離)
	B	水密高(m)	±5	長さ2mごとに、鋼製巻尺で測定する。 (ゴム受座中心間距離)
	B	吊り中心間距離(n)	±5 (n L, n R)	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A	主桁間隔(o)	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	B	ガイドローラ踏面間距離(p)	±5 (p L, p R)	各ガイドローラ踏面間について鋼製巻尺で測定する。
	B	吊り中心とスパンプレート間の距離(q)	±3	左右各1箇所をレベル、金属製直尺で測定する。
	A	底部の曲がり(r)	±3	金属製直尺、ピアノ線等で測定する。
B	扉体の平面度(s)	5	fの対角基準点4点とその交点の計5点をレベル、金属製直尺で測定する。	
A	水密コム受座面の真直度(t)	2	レベル、金属製直尺を用いて測定する。	



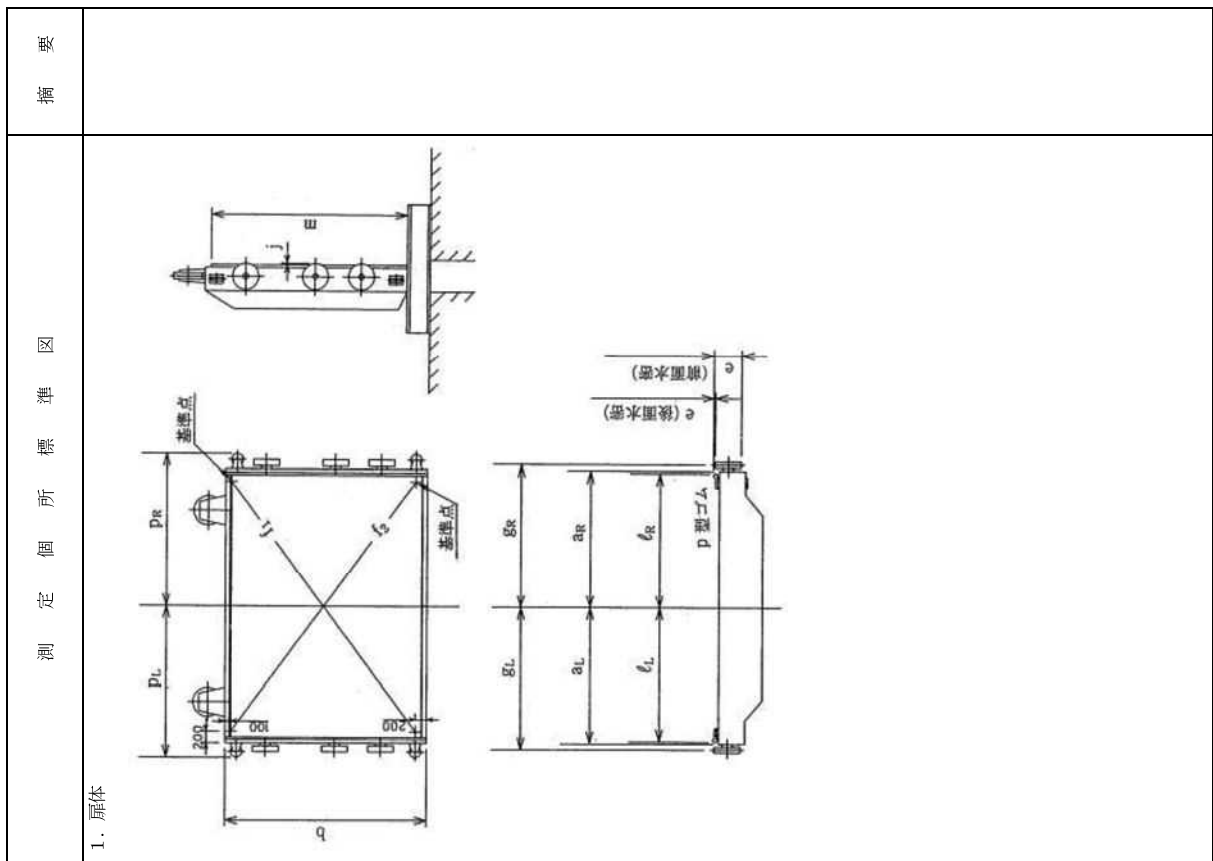
測定箇所標準図

摘要

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
2. 戸当り 水門設備 2. ダム用鋼門設備 ② 高圧ローラゲート(製作)	A	呑口(吐口)幅 (a)	±5 (a L, a R)	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A	呑口(吐口)高 (b)	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A	水密幅 (c)	±5 (c L, c R)	長さ2mごとに、鋼製巻尺で測定する。 (ゴム受座または水密板中心間)
	A	水密高 (d)	±5	長さ2mごとに、鋼製巻尺で測定する。
	A	主ローラ踏面板中心間距離 (e)	±5 (e L, e R)	上下・中央各1箇所を、鋼製巻尺にて測定する。
	B	サイドローラレール間の距離 (f)	+4, -0 (f L, f R) +2, -3 (f L, f R)	前端受形 上下・中央各1箇所を、鋼製巻尺で測定する。 かかえ込み形
	B	戸溝の幅 (g)	±3	上下・中央各1箇所を、鋼製巻尺にて測定する。
	B	主ローラ踏面板と水密板との間隔 (h)	±1	上下・中央各1箇所を、金属製直尺で測定する。
	B	側部戸当りと底部戸当りとの関係位置 (i)	±3	左右各1箇所を、鋼製巻尺で測定する。
	B	戸当り高さ (j)	±10	左右各1箇所を、鋼製巻尺で測定する。
	A	主ローラレール桁高さ (k)	BH<05 ±2 0.5≤BH<10 ±3 10≤BH ±4	上下・中央各1箇所を、金属製直尺で測定する。 B: フラット幅 (m) H: 腹板高 (m)
	B	対角長の差 (θ)	10	基準点間の距離を、鋼製巻尺で測定する。 (θ =  ℓ <sub>1</sub> - ℓ <sub>2</sub>  )
	A	主ローラ踏面板の厚さ (m)	+5, -0	上下・中央各1箇所を、金属製直尺で測定する。
	A	主ローラレール踏面板 (n)	1 (3) 0.5(1.5)mm/m	真直度 (n) ( )内は軽構造部 平直度 (n) ( )内は軽構造部 直定規、すきまゲージにて測定する。
	A	フロントローラ踏面板および側部水密面 (o)	2 (4) 0.5(1.5)mm/m	真直度 (o) ( )内は軽構造部 平直度 (o) ( )内は軽構造部 直定規、すきまゲージにて測定する。
	A	上部水密面 (p)	2 0.5mm/m	真直度 (p) 平直度 (p) レベル、金属製直尺を用いて測定する。 直定規、すきまゲージにて測定する。
	A	底部戸当り表面 (q)	2 0.5mm/m	真直度 (q) 平直度 (q) レベル、金属製直尺を用いて測定する。 直定規、すきまゲージにて測定する。
	B	サイドローラレール踏面板 (r)	5 2 (3)mm/m	真直度 (r) 平直度 (r) 金属製直尺、ピアノ線を用いて測定する。 直定規、すきまゲージにて測定する。
B	主ローラ踏面板からサイドローラレール中心までの距離 (s)	±5	鋼製巻尺、金属製直尺を用いて測定する。	

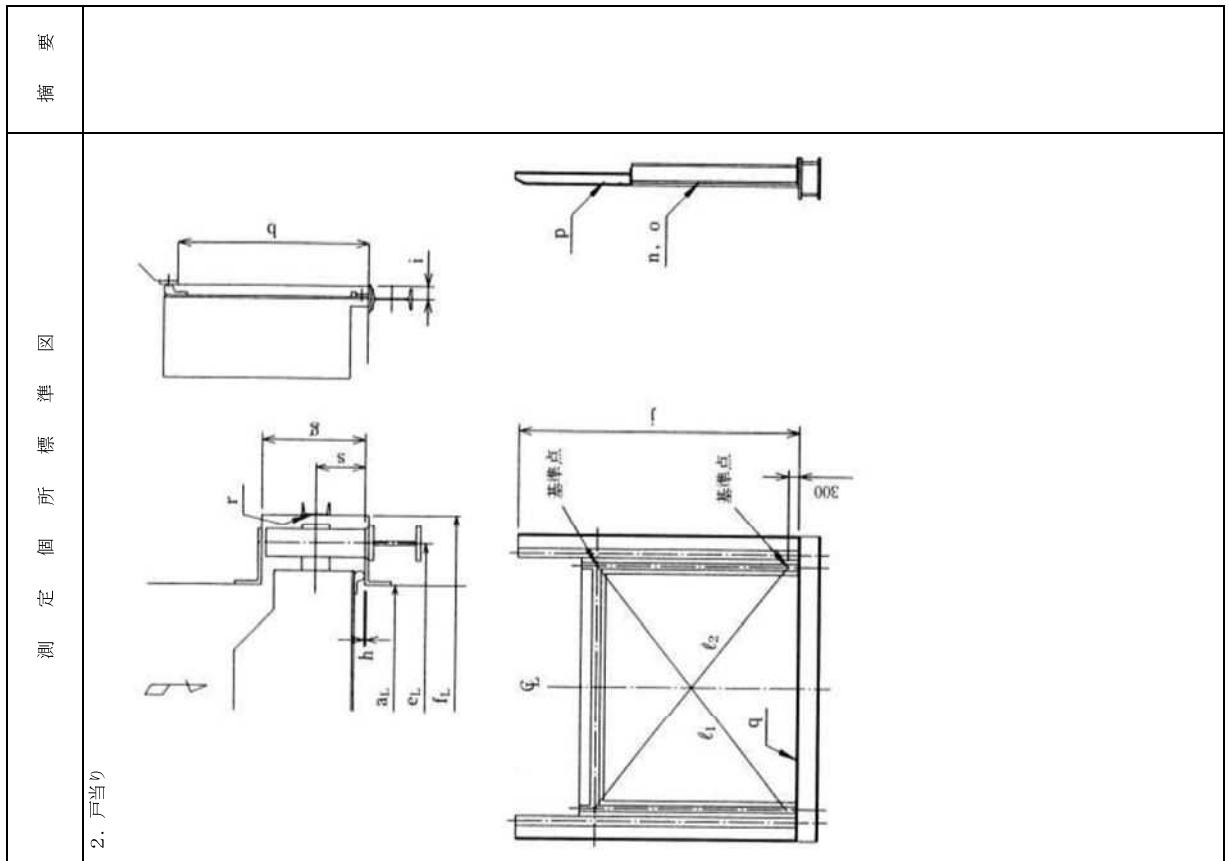


工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
1. 扉体	A	扉体全幅 (a)	±5 (a L, a R)	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。ただし、左右戸当り間距離との干渉を確認する。
	A	扉体全高 (b)	±10	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A	水密パッキン受座から主ローラ踏面までの距離 (e)	+2, -0	左右各2箇所を鋼製巻尺又は金属製直尺で測定する。
	B	対角長の差 (f)	10	基準点間距離を鋼製巻尺で測定する。 ( $f =  f_1 - f_2 $ )
	A	主ローラ支間長 (g)	±3 (g L, g R)	各ローラ支間を鋼製巻尺で測定する。
	A	主ローラ踏面の偏差 (i)	1	ピアノ線を張り、各主ローラ踏面頂部をレベル、金属製直尺で測定する。
	B	水密幅 (θ)	±3 (θ L, θ R)	長さ2mごとに、鋼製巻尺で測定する。 (ゴム受座中心間距離)
	B	水密高 (m)	±5	長さ2mごとに、鋼製巻尺で測定する。 (ゴム受座中心間距離)
	B	サイドローラ踏面間距離 (p)	±5 (p L, p R)	各サイドローラ踏面間について鋼製巻尺で測定する。
	水門設備	2. ダム用水門設備	(2) 高圧ローラゲート (握付)	



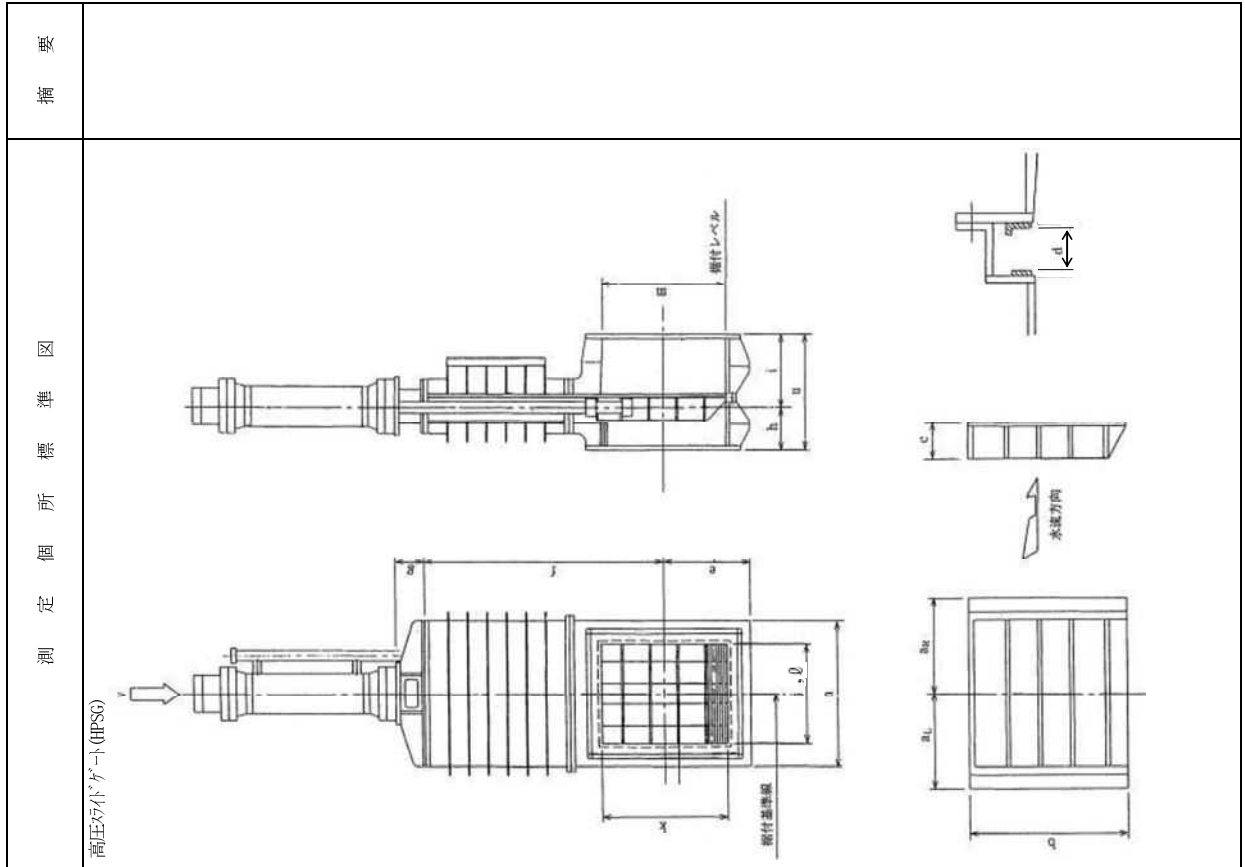
摘要

工 種	分 類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水 筒 備 2. ダム用水筒設備 (2) 高圧ローラゲート 扉付	A	呑口(吐口)幅 (a)	± 5 (a L、a R)	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		呑口(吐口)高 (b)	± 5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	A	主ローラ踏面板中心間距離 (e)	± 5 (e L、e R)	上下・中央各1箇所を、鋼製巻尺で測定する。	
		サイドローラレール間の距離 (f)	+4、-0 (f L、f R) +2、-3 (f L、f R)	両端受 上下・中央各1箇所を、鋼製巻尺で測定する。 かかえ 込み形	
	B	戸溝の幅 (g)	± 3	上下・中央各1箇所を、鋼製巻尺で測定する。	
	B	主ローラ踏面板と水密板の間隔 (h)	± 2	上下・中央各1箇所を、鋼製巻尺で測定する。 (踏面板と水密板のブロックが一体でない場合のみ)	
		側部戸当りとの底部戸当りとの関係位置 (i)	± 3	左右各1箇所を、鋼製巻尺で測定する。	
	B	戸当り高さ (j)	± 10	左右各1箇所を、鋼製巻尺で測定する。	
	B	対角長の差 (θ)	10 ( $\theta =   \theta_1 - \theta_2  $ )	基準点間の距離を、鋼製巻尺で測定する。	
	A	主ローラ踏面板 (n)	真直度 (n <sub>s</sub> ) ( )内は軽構造部	1 (3)	下げ振り、金属製直尺で測定する。
			平面度 (n <sub>i</sub> ) ( )内は軽構造部	0.5(1.5)mm/m	直定規、すきまゲージで測定する。
	A	フロントローラ踏板及び側部水密面 (o)	真直度 (o <sub>s</sub> ) ( )内は軽構造部	2 (4)	下げ振り、金属製直尺で測定する。
			平面度 (o <sub>i</sub> ) ( )内は軽構造部	0.5(1.5)mm/m	直定規、すきまゲージで測定する。
	A	上部水密面 (p)	真直度 (p <sub>s</sub> )	2	下げ振り、金属製直尺で測定する。
			平面度 (p <sub>i</sub> ) ( )内は軽構造部	0.5(1.5)mm/m	直定規、すきまゲージで測定する。
	A	底部戸当り表面 (q)	真直度 (q <sub>s</sub> )	2	下げ振り、金属製直尺で測定する。
			平面度 (q <sub>i</sub> )	0.5mm/m	直定規、すきまゲージで測定する。
B	サイドローラレール踏面板 (r)	真直度 (r <sub>s</sub> )	5	下げ振り、金属製直尺で測定する。	
		平面度 (r <sub>i</sub> )	2 (3)mm/m	直定規、すきまゲージで測定する。	
B	主ローラ踏面板からサイドローラレール中心までの距離 (s)	± 5	鋼製巻尺又は金属製直尺にて測定する。		

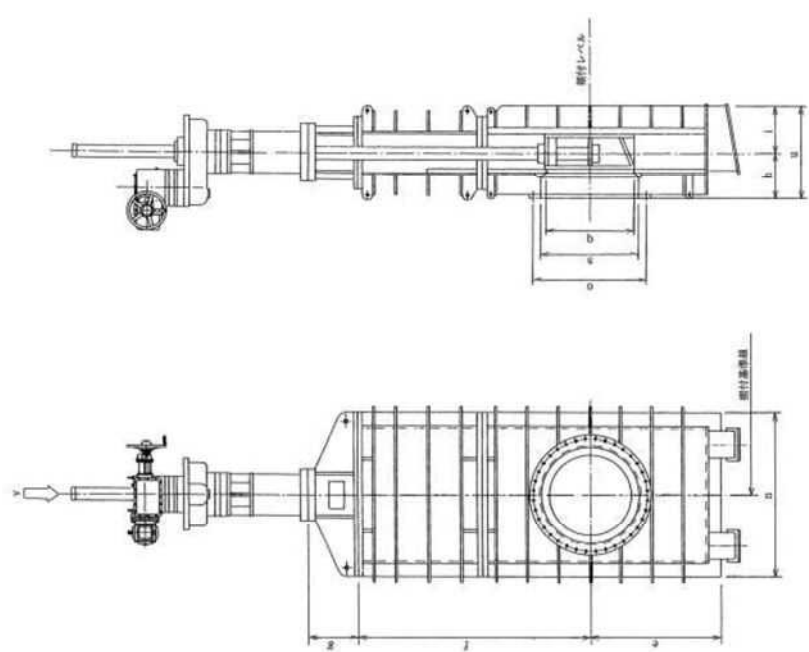


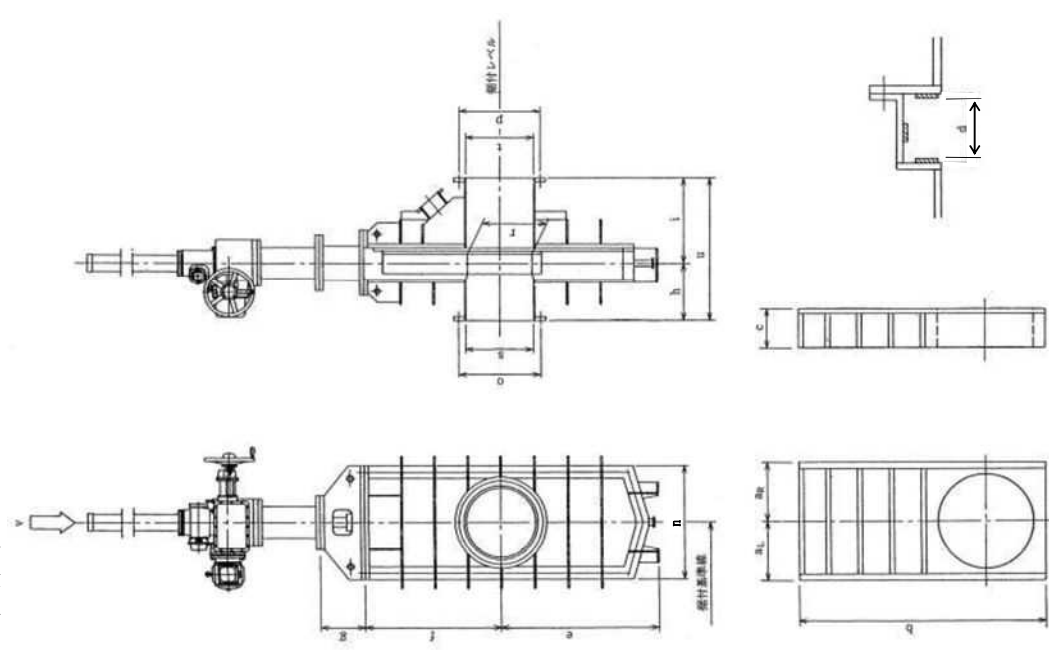
(3) 小容量放流ゲート・バルブ

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
1. 高圧放流ゲート (HPSG)、ゲート (HPSG)、リング・ホロワケート (RFG)、ジェット (JFG)	B	扉体幅 (a)	±1 (a L, a R)	「共通」 摺動板又は水密板部を測定。上下2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。
	A	扉体高 (b)	±1	「共通」 左右各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。
	A	扉体の厚さ (c)	±2 B,H<0.5 0.5≦B,H<1.0 1.0≦B,H ±4	「共通」 各桁左右2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。 B: 桁幅 (m) H: 扉板高 (m)
	A	戸溝の幅 (d)	±1	「共通」 左右上下2箇所を金属製直尺を使用して測定する。
	A	ケーシング*高さ (e)	±3	「共通」 左右2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。
	A	ケーシング*高さ (f)	±2	「共通」 左右2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。
	A	ボクネットカバー*高さ (g)	±2	「共通」 金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。
	A	上流側ケーシング*長さ (h)	±2	「共通」 左右2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。
	A	下流側ケーシング*長さ (i)	±2	「共通」 左右2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。
	A	上流側管脚幅 (j)	±3	「HPSG」 上下2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。
	A	上流側管脚高 (k)	±3	「HPSG」 左右2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。
	A	下流側管脚幅 (l)	±3	「HPSG」 上下2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。
	A	下流側管脚高 (m)	±3	「HPSG」 左右2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。
A	ケーシング幅 (n)	±5	「共通」 左右2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。	
B	上流側ホト穴 P.C.D (o)	±1	「RFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用。「JFG」 用いて測定する。	
B	下流側ホト穴 P.C.D (p)	±1	「RFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。	
A	ケーシング*口径 (q)	+2, -0	「JFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。	
A	扉体口径 (r)	±3	「RFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。	
A	上流管口径 (s)	±3	「RFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用。「JFG」 用いて測定する。	
A	下流管口径 (t)	±3	「RFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。	
A	全長 (u)	±3	「共通」 左右各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。	
B	ゲート垂直度 (v)	2	「共通」 開閉機・ゲートの垂直度、トランシットを使用して測定する。 ※検査状態で可能な場合計測する。	



摘要

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
<p data-bbox="263 952 295 1108">ジヤコワローゲート(JFG)</p>  <p data-bbox="1228 560 1276 873">(鋼体、戸溝、戸溝測定箇所は高圧スライドゲート、リングホロワゲートと同様とする)</p>	

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
<p data-bbox="263 1915 295 2069">リングホロワゲート(RFG)</p>  <p data-bbox="1228 1388 1276 1702">(鋼体、戸溝、戸溝測定箇所は高圧スライドゲート、リングホロワゲートと同様とする)</p>	

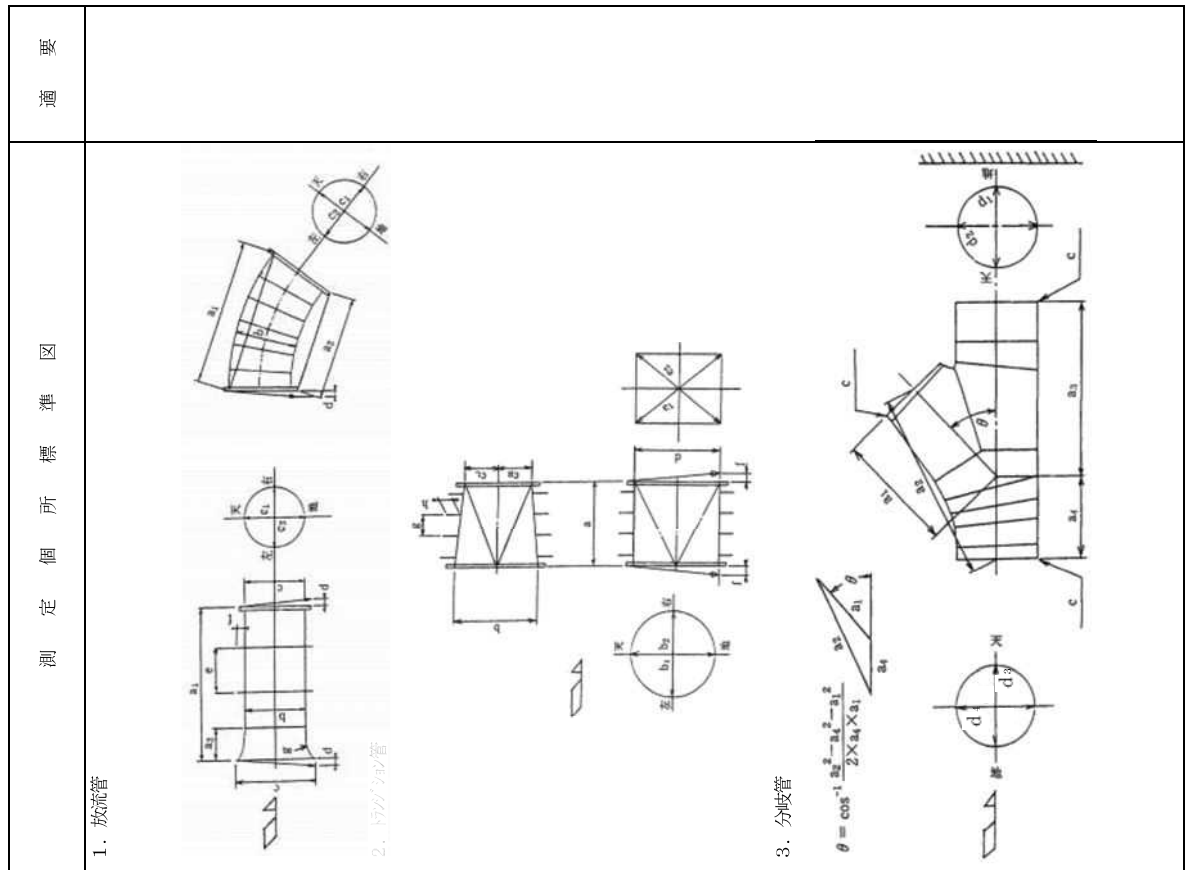
工 種	分 類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
水門設備 1. 高圧ワイ ドゲート、 ジェット リフティング ゲート 2. ダム用水門設備 3. 小容量放流ゲート・バルブ(橋付)	B	水路軸に對する 管路軸のず れ	±5	トランジット、レベル、金属製直尺等を使用する。
	B	標 高	±5	管中心または底面をレベルを使用して測定する。
	B	傾斜度	—	位置決定後角度ゲージにて確認する。
	B	垂直度	±2	開閉機・ゲートの垂直度をトランジット使用して 測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要

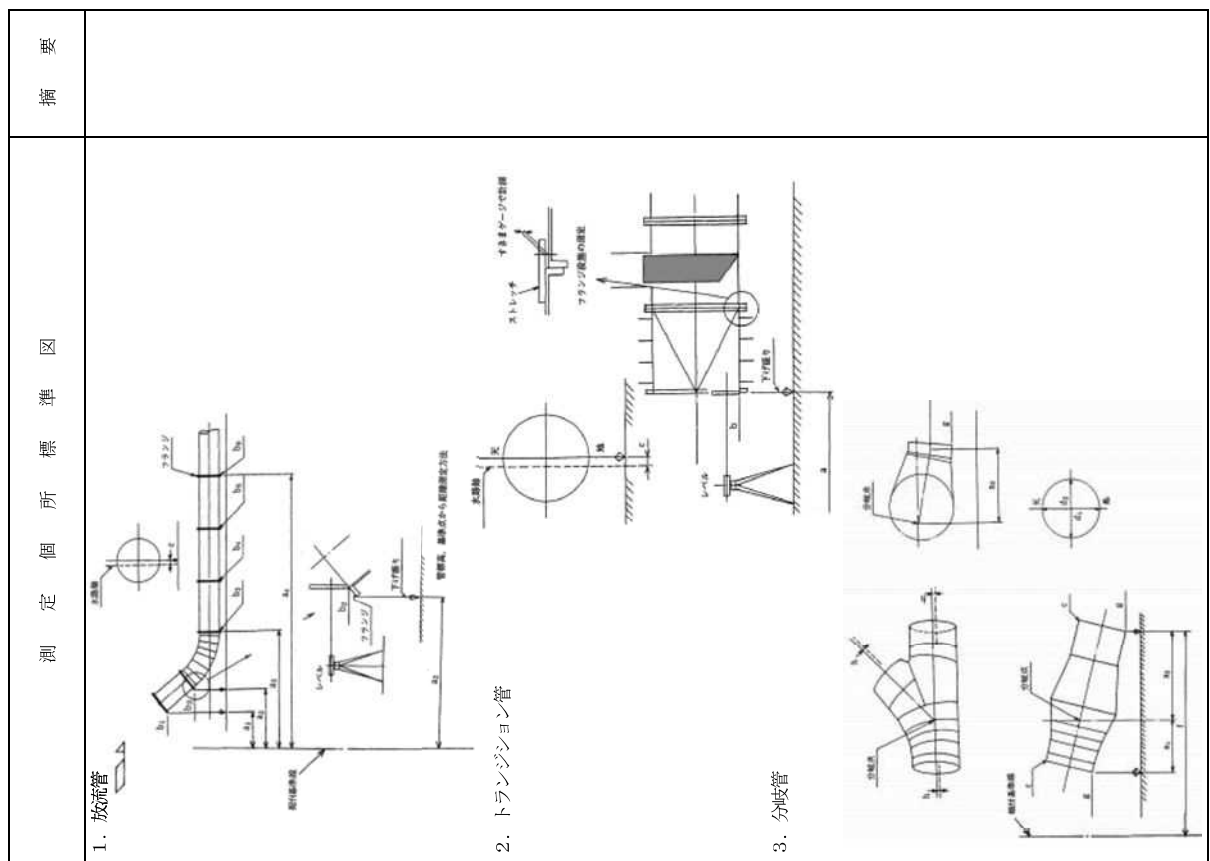


(4) 小容量放流管

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
1. 放流管	A	単位管長 (a)	± 5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A	管径 (b)	± 0.25%	φ1000 mm以上は鋼製巻尺又はインサイドバーニアで内径の天地左右を測定、φ1000 mm以下は外周長を鋼製巻尺を用いて測定し内径に換算する。測定位置は管端、管中央の3箇所とする。管端で設計管径に対する長径と短径の差を鋼製巻尺又はインサイドバーニアで測定する。
	A	真円度 (c)	1.00%	フランジ継手
	B	管端面の傾き (d)	± 0.5	天地下左右を下げ振りで測定する。
	A	補剛材の間隔 (e)	± 10	溶接継手
	A	補剛材の寸法 (f)	BH<0.5 0.5≤BH<1.0 ±3 1.0≤BH ±4	鋼製巻尺で測定する。
	A	ベルマウス曲線 (g)	± 4	同寸法の場合分割ブロック各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A	管長 (a)	± 5	天地左右のベルマウスの中央線上で各5点以上ベルマウス曲線に合わせた形を使用しすきまがで測定する。
	A	管径 (b)	± 3	鋼製巻尺で測定する。
	A	管幅 (c)	± 2	フランジ部を対角に鋼製巻尺で測定する。
2. フラッグマン管	A	管径 (d)	± 3	上下を鋼製巻尺で測定する。
	B	対角長の差 (e)	3	左右を鋼製巻尺で測定する。
	B	管端面の前後・左右の傾き (f)	± 0.5	各1箇所を鋼製巻尺で測定する。 ( $e =  e_1 - e_2 $ )
	B	補剛材の間隔 (g)	± 10	フランジ継手
	B	補剛材の寸法 (h)	BH<0.5 0.5≤BH<1.0 ±3 1.0≤BH ±4	溶接継手
	A	管長 (a)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
	A	分岐角度 (θ)	± 30'	単位管長を測定し計算にて算出する。
	A	管径 (c)	± 0.25%	鋼製巻尺あるいはインサイドバーニアで測定する。
	A	真円度 (d)	1.00%	管端で設計管径に対する長径と短径の差を鋼製巻尺又はインサイドバーニアで測定する。
	B	管端面の前後・左右の傾き (c)	± 0.5 ± 2	フランジ継手
B	溶接継手		天地下左右を下げ振りで測定する。	



工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準	
1. 放流管 水門設備	B	据付基準線からの距離 (a)	± 10	鋼製巻尺と下げ振り	
		管標高 (b)	± 5	レベルと金属製直尺	
		水路軸に対する管路軸のずれ (c)	± 5	鋼製巻尺と下げ振り	
	A	管径 (d)	± 0. 2. 5 %	鋼製巻尺あるいはインサイドバナーニア	
		A	据付基準線からの距離 (a)	± 10	鋼製巻尺と下げ振り
			管標高 (b)	± 5	レベルと金属製直尺
	A	水路軸に対する管路軸のずれ (c)	± 5	下げ振りと金属製直尺	
		A	管径 (d)	± 3	鋼製巻尺あるいはインサイドバナーニア
			管長 (a)	± 5	鋼製巻尺
	3. 分岐管	A	管径 (c)	± 0. 2. 5 %	鋼製巻尺あるいはインサイドバナーニア
			真円度 (d)	1. 0 0 %	管端で設計管径に対する長径と短径の差を鋼製巻尺又はインサイドバナーニアで測定する。
		A	据付基準線からの距離 (f)	± 10	鋼製巻尺と下げ振り
管標高 (g)			± 5	レベルと金属製直尺	
B		水路軸に対する管路軸のずれ (h)	± 5	鋼製巻尺と下げ振り	



(5) 直線多段式ゲート

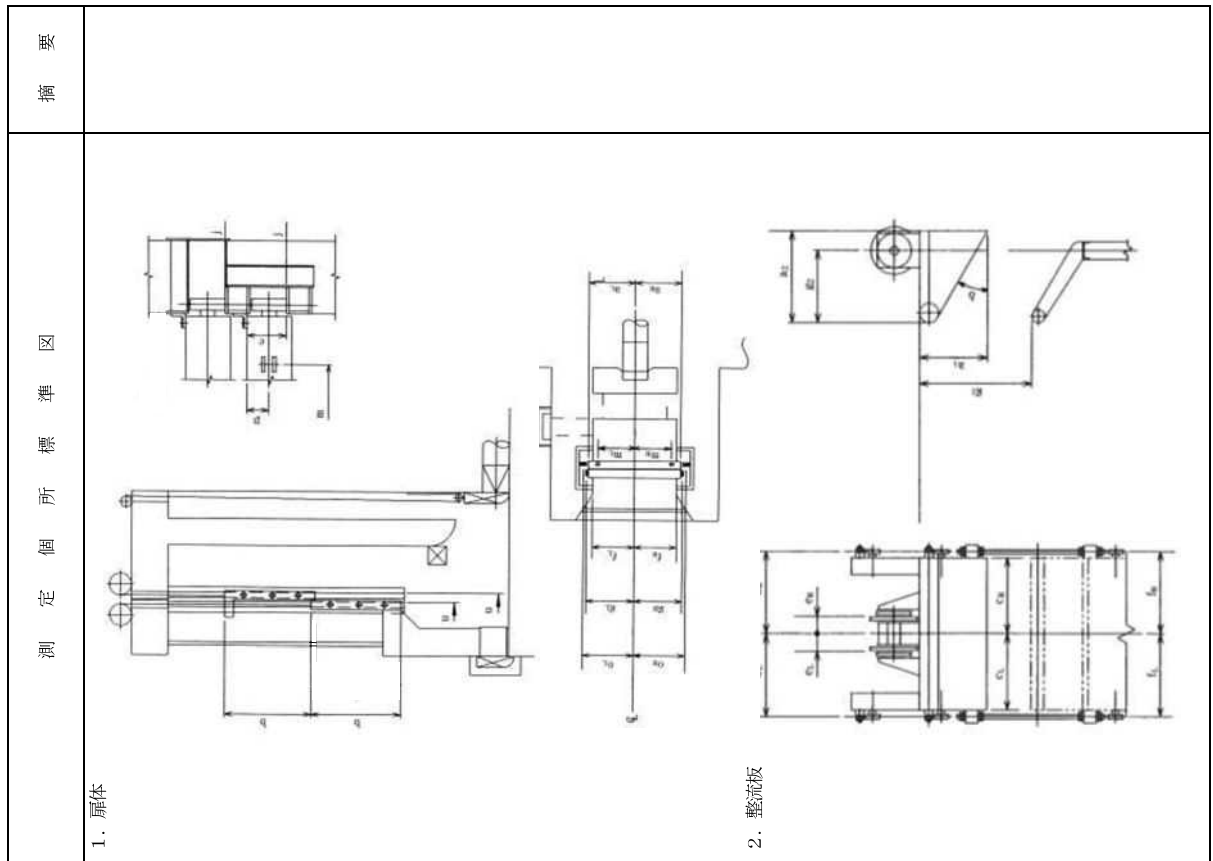
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
1. 扉体	A	扉体幅 (a)	±5 (a L, a R)	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A	扉体高 (b)	±10	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A	主桁の高さ (c)	$R_H < 0.5$ $0.5 \leq R_H < 1.0$ ±3 $1.0 \leq R_H$ ±4	各桁中央を鋼製巻尺で測定する。 B: 777φ幅 H: 横板高
	A	端縦桁の高さ (d)	$R_H < 0.5$ $0.5 \leq R_H < 1.0$ ±3 $1.0 \leq R_H$ ±4	左右各上下3箇所を鋼製巻尺で測定する。 B: 777φ幅 H: 横板高
	A	水密ゴム受座面から主ローア踏面までの距離 (e)	±3	左右各上下3箇所をレベル、金属製直尺で測定する。
	A	対角長の差 (f)	10	鋼製巻尺で測定する。 ( $f =  f_1 - f_2 $ )
	A	主ローア間長 (g)	±5 (g L, g R)	各ローア間を鋼製巻尺で測定する。
	A	主ローア中心間距離 (h)	±5	鋼製巻尺で測定する。
	A	主ローアから扉体下端までの体下端までの距離 (i)	±5	鋼製巻尺で測定する。
	A	主ローア踏面の偏差 (j)	1	レベル、金属製直尺で測定する。
	B	主ローア踏面からサイト・ローアの距離 (k)	±5	鋼製巻尺で測定する。
	B	水密ゴム受座距離 (l)	+5, -3 (l L, l R)	高さ3mごとに鋼製巻尺で測定する。
	B	吊り中心間隔 (m)	±5 (m L, m R)	鋼製巻尺で測定する。(上段扉)
	A	主桁間隔 (n)	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	B	サイト・ローア間隔 (o)	±5 (o L, o R)	鋼製巻尺で測定する。
	B	吊り中心と対角プレート間の距離 (p)	±3	鋼製巻尺、金属製直尺等で測定する。(上段扉)
	A	底部の曲がり (q)	±3	レベル、金属製直尺等で測定する。 (下段扉着地の場合)
	A	取水溢呑口形状寸法 (r)	±3	鋼製巻尺で測定する。
	A	取水溢呑出し長さ (s)	±5	鋼製巻尺で測定する。
	B	スキンプレート面 (t)	3小型ゲート※ 5中型ゲート 7大型ゲート	fの対角基準点4点とその交点の計5点をレベル、金属製直尺で測定する。 高さ2mごと幅方向に5箇所測定する。
			±3	直線度

測定箇所標準図	摘要
<p>1. 扉体</p>	<p>※ 小型ゲート：扉体面積 10 m<sup>2</sup>未満          中型ゲート：扉体面積 10 m<sup>2</sup>以上 50 m<sup>2</sup>未満          大型ゲート：扉体面積 50 m<sup>2</sup>以上</p>

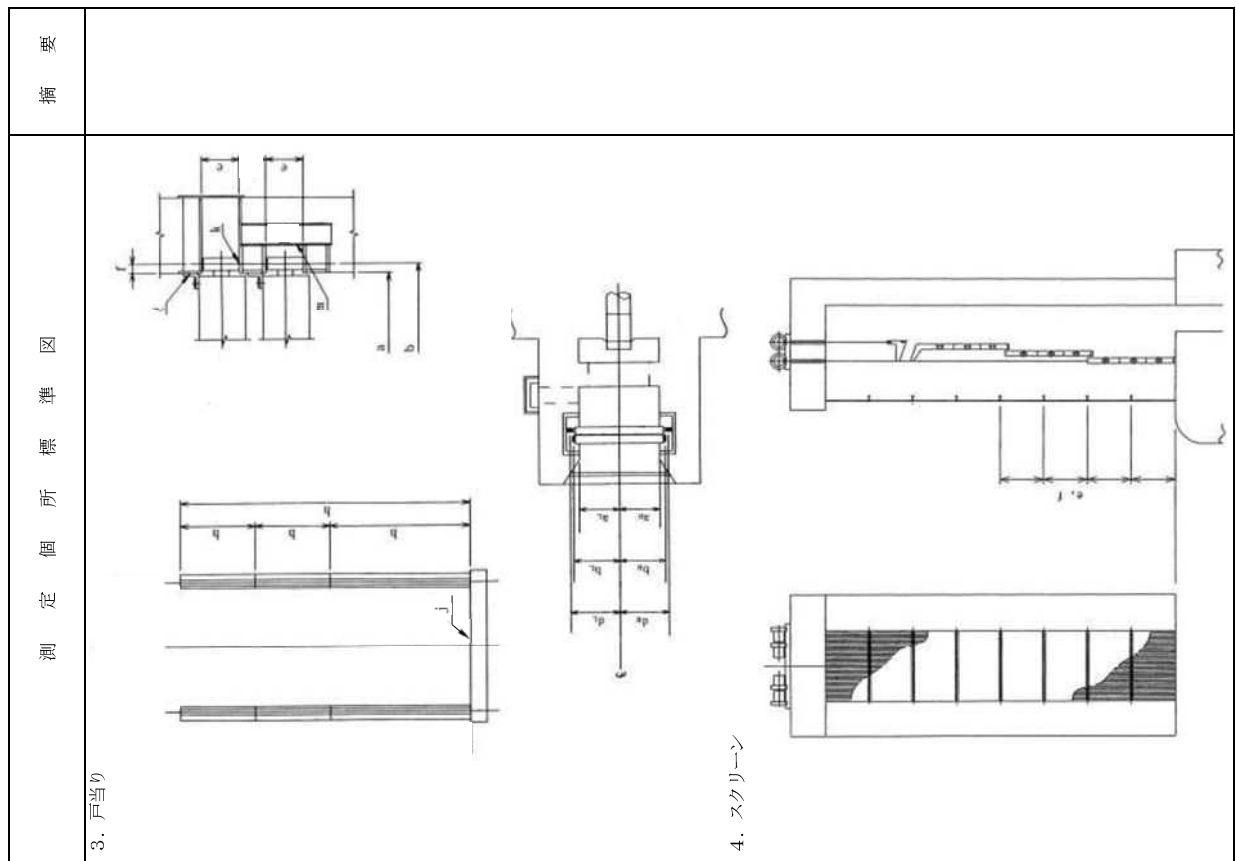
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
2. 整流板 水門設備	A	整流板形状 (a)	±5	鋼製巻尺で測定する。
	A	整流板幅 (c)	±5 (cL、cR)	鋼製巻尺で測定する。
	A	整流板中心からローラ中心までの距離 (d)	±5 (dL、dR)	鋼製巻尺で測定する。
	B	シ-7°の間隔 (e)	±5 (eL、eR)	鋼製巻尺で測定する。
	B	連結ポイントの間隔 (f)	±3 (fL、fR)	鋼製巻尺で測定する。
	A	純空間 (a)	+3、-5 (aL、aR)	鋼製巻尺で測定する。
	A	ローラ踏面板の厚さ (c)	+5、-0	高さ5mごとに金属製直尺等で計測する。
	B	戸溝の幅 (e)	±3	高さ5mごとに鋼製巻尺、金属製直尺等で測定する。
	B	主ローラ踏面板と水密板との間隔 (f)	±3	高さ5mごとに金属製直尺等で測定する。
	B	戸当り高さ (h)	±10	鋼製巻尺で測定する。
3. 戸当り (5) 直線多段梁プレート (製作)	A	戸当り桁高さ (i)	BH<0.5 ±2 0.5≤BH<1.0 ±3 1.0≤BH ±4	高さ5mごとに鋼製巻尺で測定する。 B: 77が幅 H: 腹板高(m)
	B	底部戸当り表面 (j)	3	真直度 (j <sub>i</sub> ) 水平基準からの距離を金属製直尺で測定する。
			1mm/m	平面度 (j <sub>l</sub> ) 長さ1mの金属製直尺で測定する。
	A	主ローラ踏面板 (k)	2 (4)	真直度 (k <sub>s</sub> ) 水平基準からの距離を金属製直尺で測定する。 ( )内は軽構造部
			2mm/m	平面度 (k <sub>l</sub> ) 長さ1mの金属製直尺で測定する。
	A	側部水密面 (l)	2	真直度 (l <sub>s</sub> ) 水平基準からの距離を金属製直尺で測定する。
			2mm/m	平面度 (l <sub>l</sub> ) 長さ1mの金属製直尺で測定する。
	B	プレート踏面板 (m)	5	真直度 (m <sub>s</sub> ) 水平基準からの距離を金属製直尺で測定する。
			2(3)mm/m	平面度 (m <sub>l</sub> ) 長さ1mの金属製直尺で測定する。( )内は軽構造部
	4. スクリーン	B	スクリーン初寸法 (a)	±10
B		スクリーン間のピッチ (b)	±2	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
B		通しボルトのピッチ (c)	±3	鋼製巻尺で測定する。
B		スクリーン受桁の外寸法 (d)	±5	鋼製巻尺で測定する。

測定箇所	標準図	摘要
2. 整流板		
3. 戸当り		
4. スクリーン		

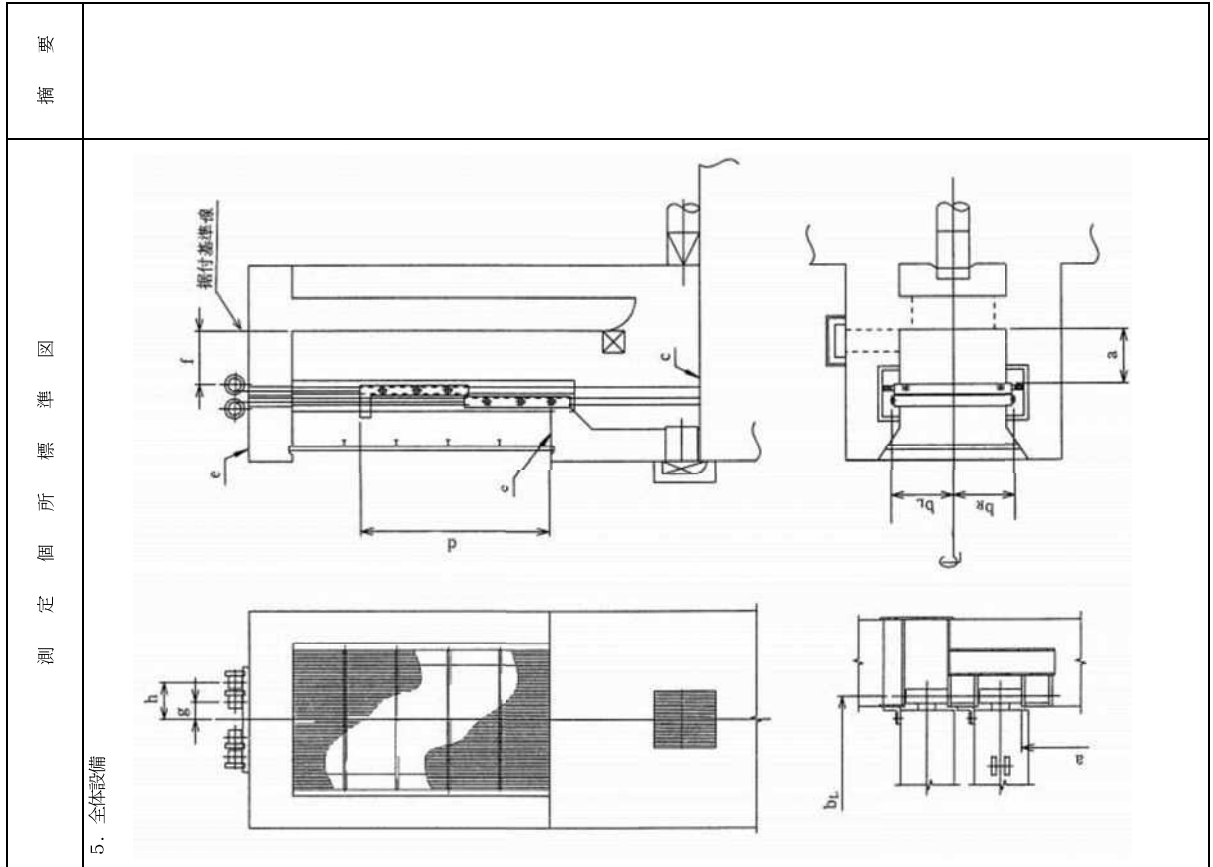
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準	
1. 扉体	A	扉体幅 (a)	±5 (a L, a R)	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	A	扉体高 (b)	±10	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	A	水密ゴム受座 面から主ロー ラ踏面までの 距離 (e)	±3	左右各上下3箇所を金属製直尺、下げ振り、ピ アノ線等で測定する。	
	A	主ロー支間長 (g)	±5 (g L, g R)	各ロー間を鋼製巻尺で測定する。	
	A	主ロー踏面の 偏差 (j)	1	金属製直尺、下げ振り、ピアノ線等で測定する。	
	B	水密幅 (l)	+5、-3 (l L, l R)	高さ3mごとに鋼製巻尺で測定する。	
	B	吊り中心間隔 (m)	±5 (m L, m R)	鋼製巻尺で測定する。 (上段扉)	
	B	サイドローラ 間隔 (o)	±5 (o L, o R)	鋼製巻尺で測定する。	
	B	吊り中心と対 ソプレート間の距 離 (p)	±3	金属製直尺、下げ振り、ピアノ線等で測定する。 (上段扉)	
	B	扉体の傾き (u)	±5	トランシットを用いて左右岸のズレを測定する。 (左右岸) 注) 斜樋方式は対象外。	
	2. 整流板	A	整流板形状 (a)	±5	鋼製巻尺で測定する。
		A	整流板傾斜角 または曲面形 状 (b)	±3°	分度器、金属製直尺等または原寸形板、すきまゲ ージ等で測定する。
		A	整流板幅 (c)	±5 (c L, c R)	鋼製巻尺で測定する。
		A	整流板中心か らローラ中心 までの距離 (d)	±5 (d L, d R)	鋼製巻尺で測定する。
B		シーブの間隔 (e)	±5 (e L, e R)	鋼製巻尺で測定する。	
B		整流板および 上段扉の各連 結の位置 (f)	±3 (f L, f R)	鋼製巻尺で測定する。	
B		整流板と取水 盤の間隔 (g)	±10	鋼製巻尺で測定する。	



工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
3. 戸当り 水門設備 2. ダム用水門設備 (5) 直線多段式ゲート橋付	A	純径間 (a)	+3、-5 (a L、a R)	鋼製巻尺で測定する。
	A	主ローラ踏面板中心間距離 (b)	±5 (b L、b R)	鋼製巻尺で測定する。
	B	サイドローラレール間の距離 (d)	±5 (d L、d R)	鋼製巻尺で測定する。
	B	戸溝の幅 (e)	±3	鋼製巻尺、金属製直尺等で測定する。
	B	主ローラレール踏面板と水密板との間隔 (f)	±3	金属製直尺等で測定する。
	B	戸当り高さ (h)	±10	鋼製巻尺で測定する。
	B	底部戸当り表面 (j)	3 1mm/m	レベルで測定する。 長さ1mの金属製直尺で測定する。
	A	主ローラ踏面板 (k)	2 (4) 2mm/m	( )内は軽構造部 下げ振りで測定する。 長さ1mの金属製直尺で測定する。
	A	側部水密面 (l)	2 2mm/m	下げ振りで測定する。 長さ1mの金属製直尺で測定する。
	B	サイドローラレール踏面板 (m)	5 2 (3) mm/m	下げ振りで測定する。 ( )内は軽構造部 長さ1mの金属製直尺で測定する。
4. スクリーン	B	各スクリーン部の配置 (e)	±10	鋼製巻尺で測定する。
	B	スクリーン受桁の配置 (f)	±5	鋼製巻尺で測定する。



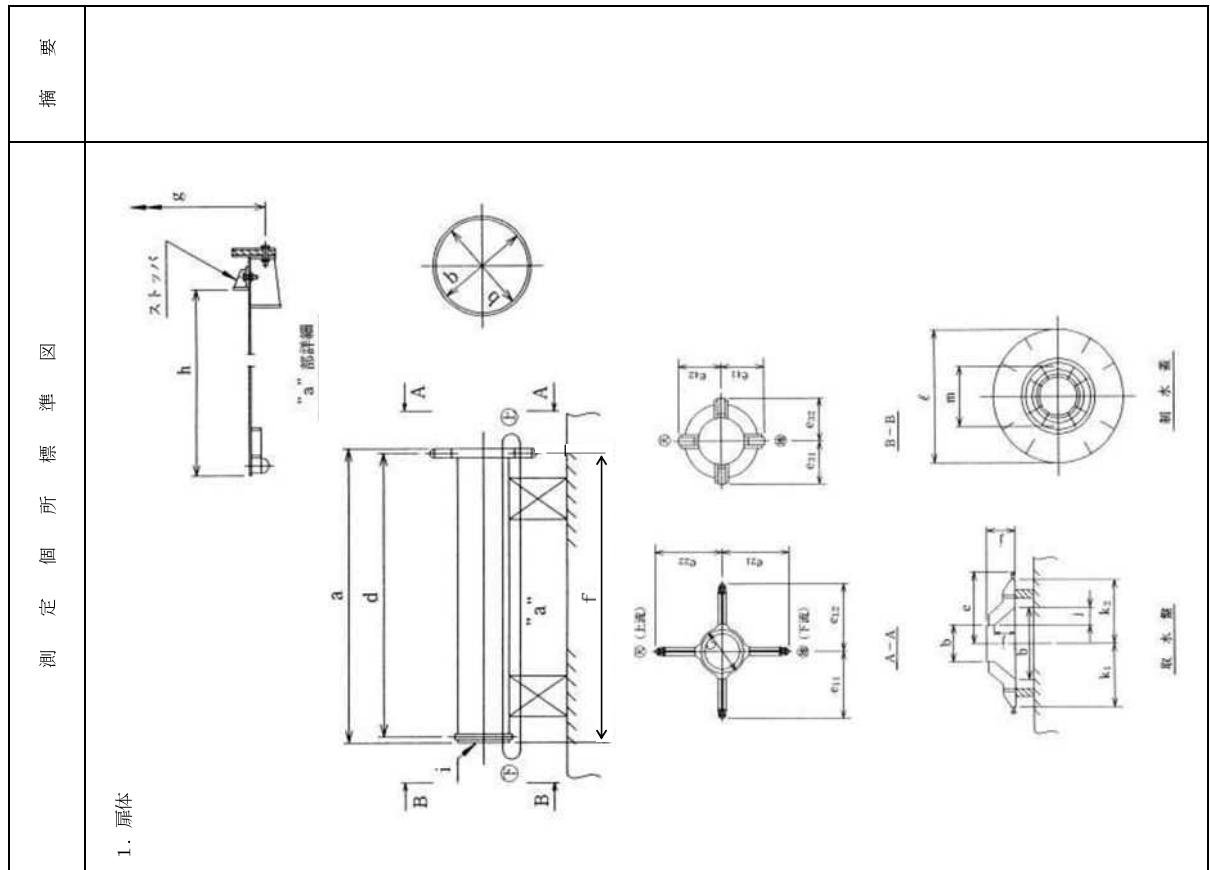
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
5. 全体設備 水門設備 2. ダム用水門設備 ⑤ 直線多段式ゲート扉付	B	据付基準線からローラレール踏面までの距離 (a)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
	B	据付中心線からローラレールまでの距離 (b)	± 5 (b L、b R)	高さ 5 m ごとに鋼製巻尺で測定する。
	B	底部戸当りの標高 (c)	± 5	レベルで据付基準点から測定する。
	B	扉体全伸長 (d)	± 10	鋼製巻尺で測定する。
	B	開閉装置据付標高 (e)	± 10	レベルで据付基準点から測定する。
	B	据付基準線から開閉装置基準線までの距離 (f)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
	B	据付中心線から開閉装置基準線までの距離 (g)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
	B	据付中心線から開閉装置基準線までの距離 (下段扉用) (h)	± 5	鋼製巻尺で測定する。



摘要

(6) 円形多段式ゲート

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
1. 扉体	A	扉体高さ (a)	± 10	4箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A	扉体内径 (b)	D < 1.5 ± 5	上下各2箇所を鋼製巻尺で測定する。
		1.5 ≤ D ≤ 3.0 ± 15		
	A	扉体補強リブ外径 (c)	D < 1.5 ± 5	2箇所を鋼製巻尺で測定する。
		1.5 ≤ D ≤ 3.0 ± 15		
	A	扉体補強リブ間隔 (d)	± 10	4箇所を鋼製巻尺で測定する。
	B	ガイドローラ間距離 (e)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
	A	ガイドローラから扉体下端までの距離 (f)	± 10	鋼製巻尺で測定する。
	B	水密ゴム押えボルト PCD 径 (g)	D < 1.5 ± 5	鋼製巻尺で測定する。
		1.5 ≤ D ≤ 3.0 ± 15		
	B	ストップから扉体下端までの距離 (h)	± 10	鋼製巻尺で測定する。
	A	底部の曲がり (i)	± 5	レベル、金属製直尺等で測定する。 (下段扉着床の場合)
	A	取水盤呑口形状寸法 (j)	± 3	金属製直尺等で測定する。
	A	取水盤引出し外径 (k)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
	A	制水蓋の外径 (l)	± 10	鋼製巻尺で測定する。
B	制水蓋と下段扉底部との取合い寸法 (m)	± 5	鋼製巻尺で測定する。 (下段扉側/制水蓋側)	



摘要