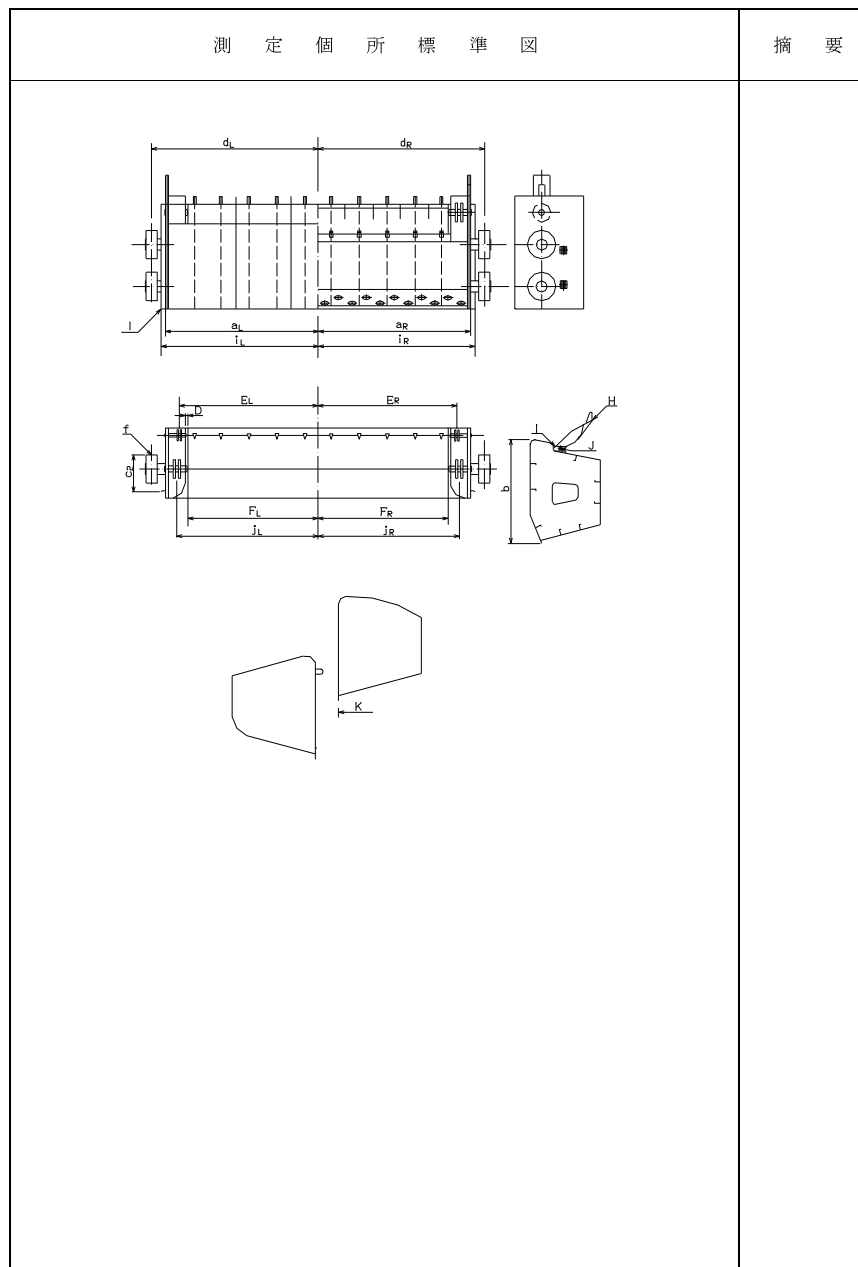
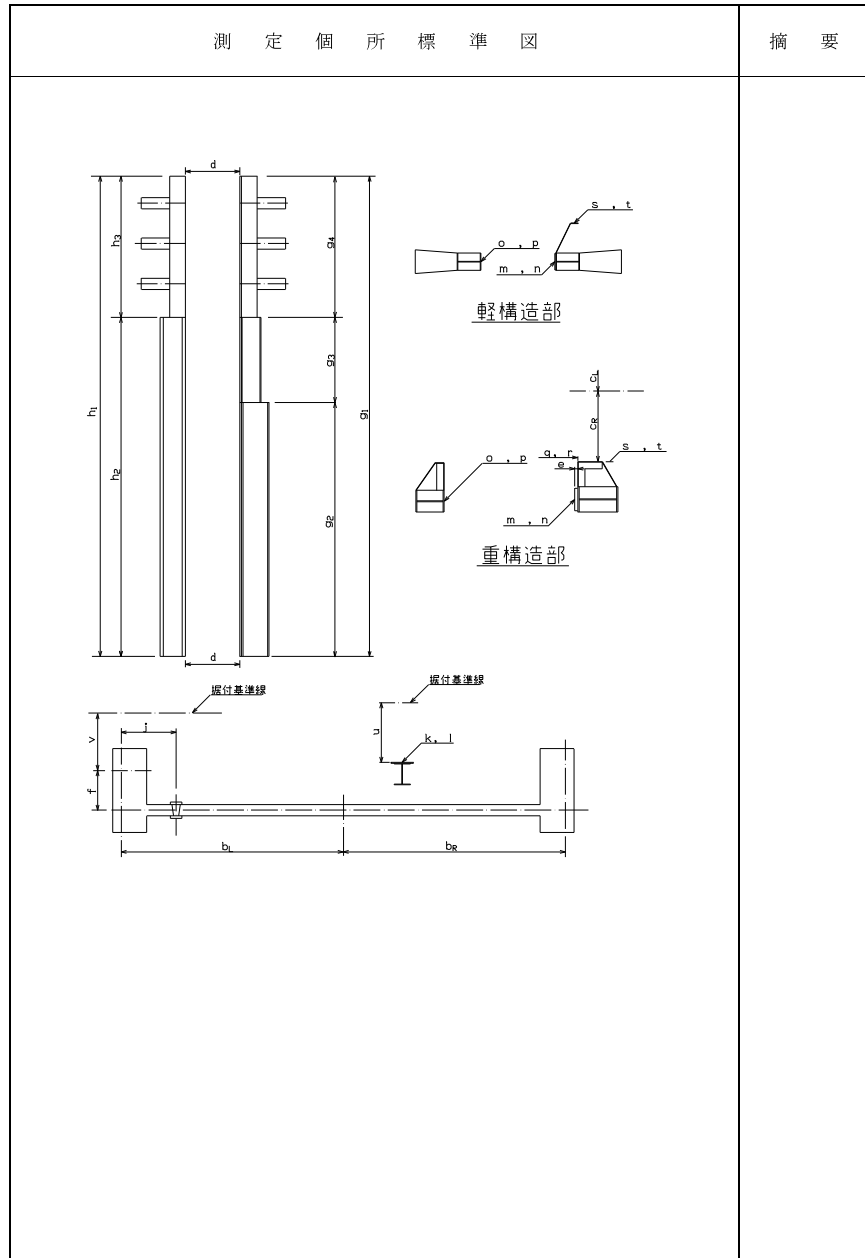


工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準		
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (3) シェル構造ローラゲート(据付)	1. 扉体	B	扉体の全幅 (a_L, a_R)	± 5 ± 8	$a \leq 20m$ $a > 20m$	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		B	扉体の全高 (b)	± 5		左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	水密ゴム受座から主ローラ踏面までの距離 (c)	$+5, -3$		各ローラ1箇所を金属製直尺で測定する。
		A	主ローラの支間距離 (d_L, d_R)	± 5 ± 8	$a \leq 20m$ $a > 20m$	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		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	$a \leq 20m$ $a > 20m$	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	$a \leq 20m$ $a > 20m$	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	$a \leq 20m$ $a > 20m$	(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)	4		(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。		



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) シェル構造ローゲート(据付)	2. 戸当り	A	主ローラール 踏面中心間 距離 (b_L, b_R)	± 5 ± 8	$a \leq 20m$ $a > 20m$	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B	サイドローラ ール間の距 離 (c_L, c_R)	± 5 ± 8	$a \leq 20m$ $a > 20m$	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。



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。)
		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板までの距離(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。	

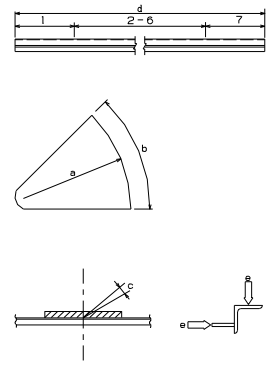
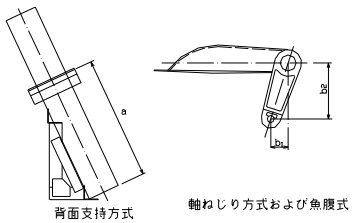
測定箇所標準図	摘要

(4) 起伏ゲート

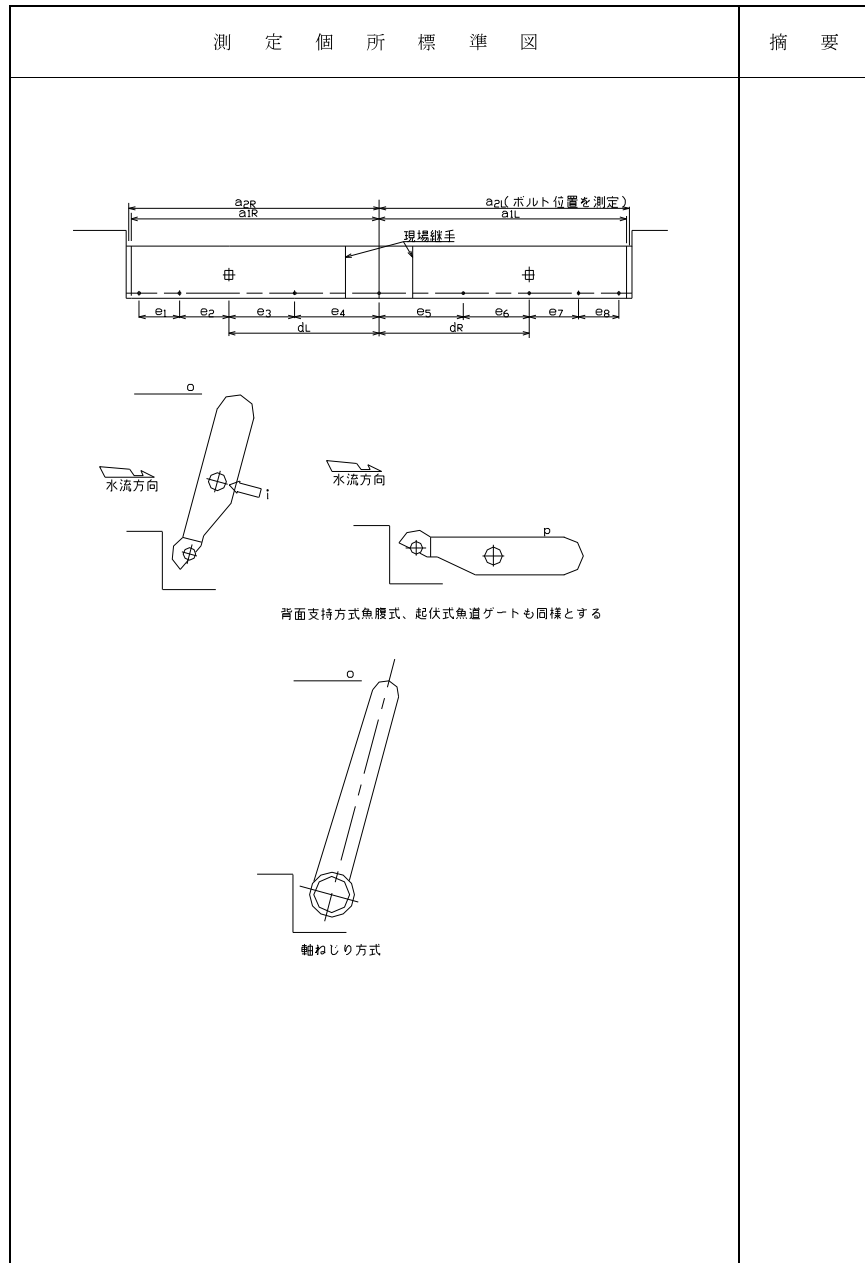
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (4) 起伏ゲート(製作)	1. 扉体	A	扉体幅 (a_{1L} , a_{1R})	± 5 上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	側部水密ゴム 間隔 (a_{2L} , a_{2R})	± 3 上下各1箇所を鋼製巻尺・金属製直尺で測定する。
		A	扉体高さ (b)	± 5 左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	扉体側部の幅 (厚み) (c)	$B < 0.5$ ± 2 $0.5 \leq B < 1.0$ ± 3 $1.0 \leq B$ ± 4 左右各1箇所を鋼製巻尺・金属製直尺で測定する。(背面支持方式、魚腹式、魚道ゲート) B: フランジ幅(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)

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	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (4) 起伏ゲート(製作)	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)
		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)

測定箇所標準図	摘要
	
 <p>背面支持方式 軸ねじり方式および魚腹式</p>	

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 (4) 起伏ゲート(扉付)	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。)



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 (4) 起伏ゲート(扉付)	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)	1/2	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 ¹ , g ²)	±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 = i_1 - i_2 $)
		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 底部戸当り間隔 (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

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 (4) 起伏ゲート(扉付)	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 (d1, d2)	± 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)

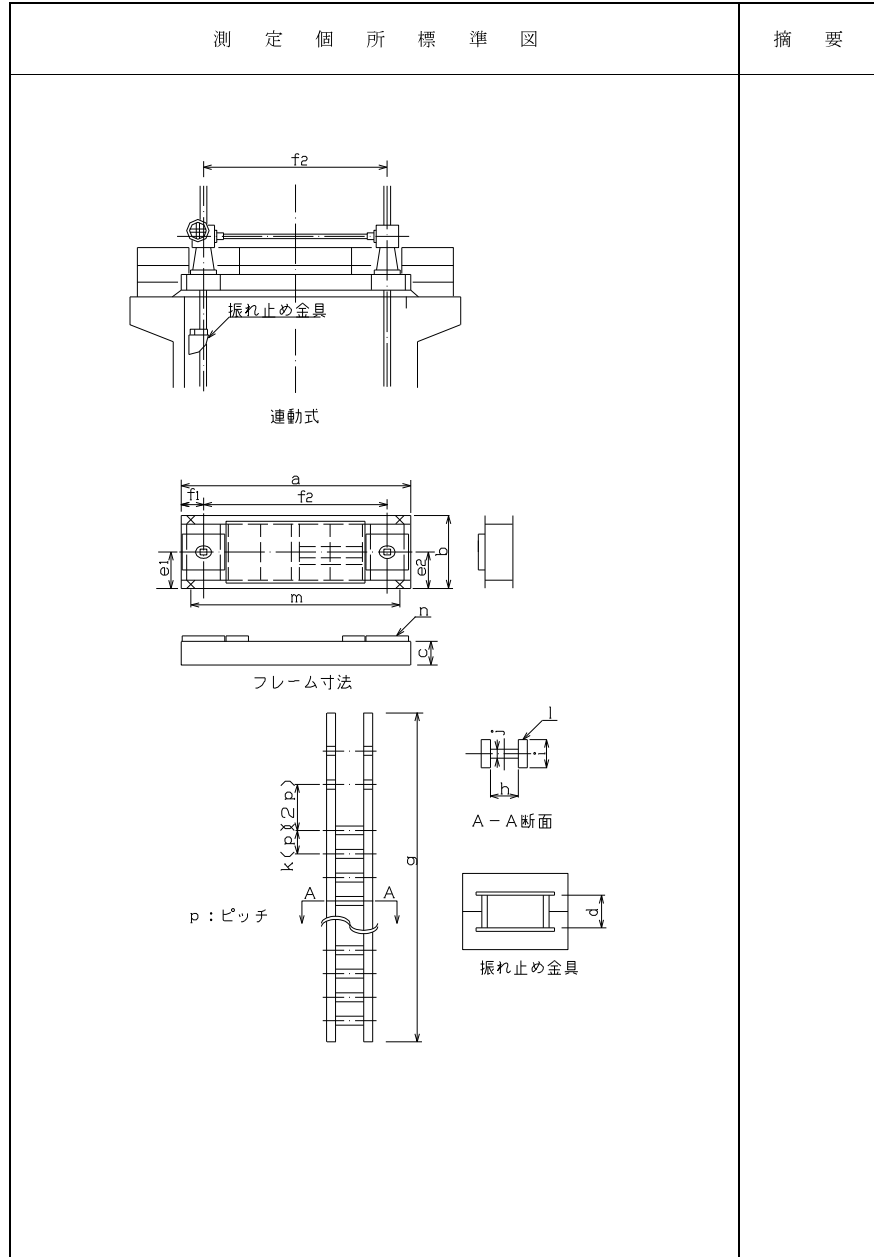
測定箇所標準図	摘要

(5) 開閉装置

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (5) 開閉装置 (製作)	1. ワイヤロープウィーンチ式	B	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 $0.5 \leq H < 1.0$ ± 3 $1.0 \leq H$ ± 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	フレーム 水平度 (d) 高低差 (e)	± 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)	
	± 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	シープ中心間距離 (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。	

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
<p style="text-align: center;">軸継手軸心のずれ</p>	

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	フレーム	長さ (a)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
			幅 (b)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
			高さ (桁高) (c)	$H < 0.5$ ±2 $0.5 \leq H < 1.0$ ±3 $1.0 \leq H$ ±4	四隅各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		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	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	幅 (h)	± 2	両端、中央を鋼製巻尺で測定する。
		A	高さ (i)	± 2 ± 3	幅 25 以上 100 未満 両端、中央を鋼製巻尺で測定する。 幅 100 以上 150 未満
		A	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	ピッチ (k)	± 0. 5	両端、中央 3 箇所をノギスで測定する。
		A	真直度 (l)	$\frac{2}{m}$ $\frac{3}{\text{全長}}$	水系と金属製直尺 (1 m) 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。



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	スピンドル	長さ(a)	±10	鋼製巻尺で測定する。
			有効ねじ長(b)	+10, 0	鋼製巻尺で測定する。
			径(c)	JIS B 0216	ノギスで測定する。
			ねじピッチ(d)	JIS B 0216	ノギスで測定する。
			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。	

測定箇所標準図	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(掘付)	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	掘付基準線からの上下流方向のずれ(1)	±1	ドラム中心と掘付基準線の距離を鋼製巻尺で測定する。
		B	掘付基準線から左右方向のずれ(m)	±1	ドラムギヤ中心と掘付基準線の距離を鋼製巻尺で測定する。
		B	掘付基準点から標高のずれ(n)	±1	ドラム中心と掘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。

