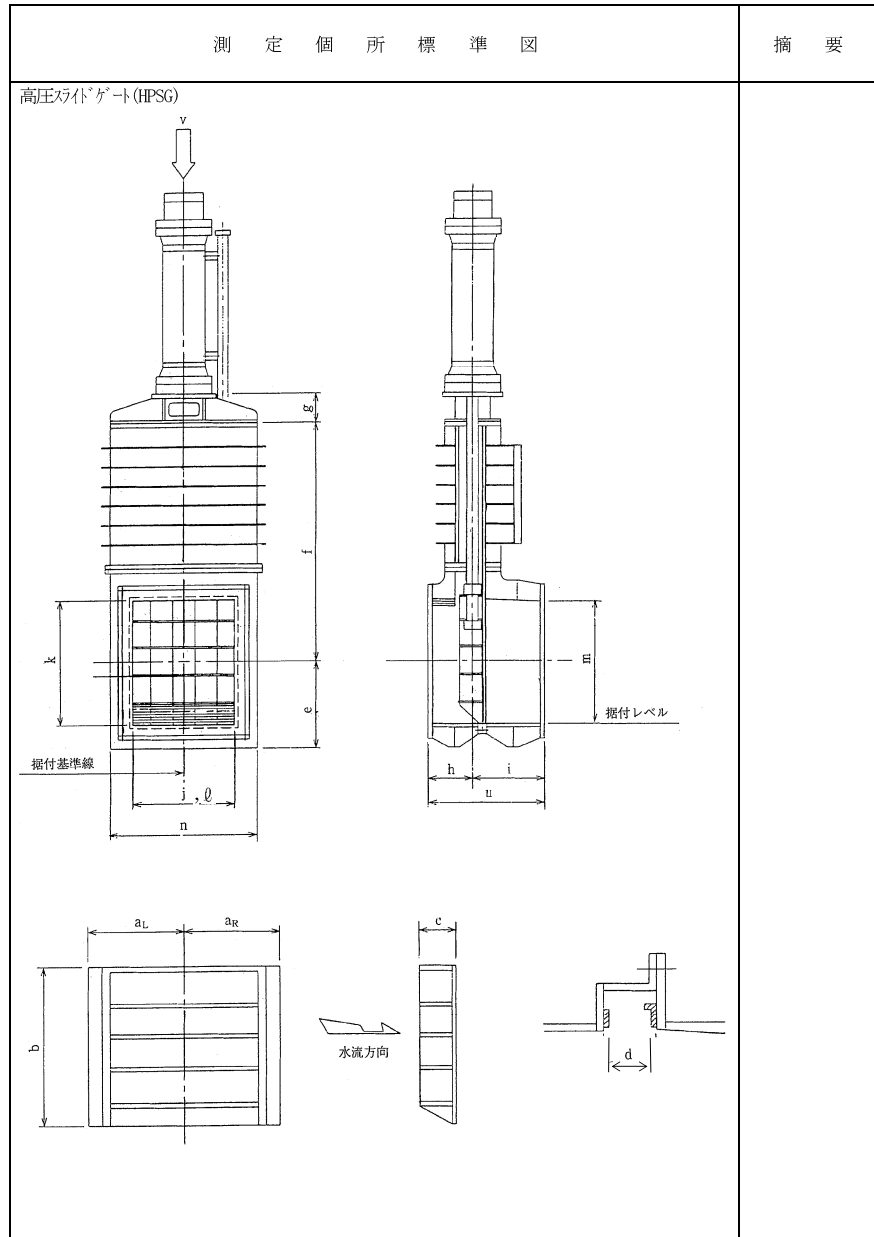


(3) 小容量放流ゲート・バルブ

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準	
水門設備 2. ダム用水門設備 (3) 小容量放流ゲート・バルブ (製作)	1. 高圧スライドゲート (HPSG)、リングホログゲート (RFG)、ジェットフローゲート (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)	B, H < 0.5 ±2 0.5 ≤ B, H < 1.0 ±3 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: フランジ幅 (m) H: 腹板高 (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	ホネットカバーの高さ (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	上流側管胴幅 (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	上流側管胴高 (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	下流側管胴幅 (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	下流側管胴高 (m)	±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	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	上流側ボルト穴 P.C.D (o)	±1	「RFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。 「JFG」
		B	下流側ボルト穴 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	シールリング口径 (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、鋼製巻尺を使用して測定する。 「JFG」
		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。
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。		



測定箇所標準図	摘要
<p>リングホロゲート(RFG)</p> <p>Technical drawing of a Ring Hologate (RFG) showing front, side, and detail views. Dimensions include a_L, a_R, b, c, d, e, f, g, h, i, n, u, and v. Labels include '据付基準線' (Mounting Reference Line) and '据付レベル' (Mounting Level).</p>	

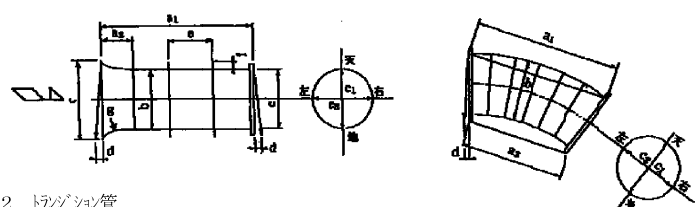
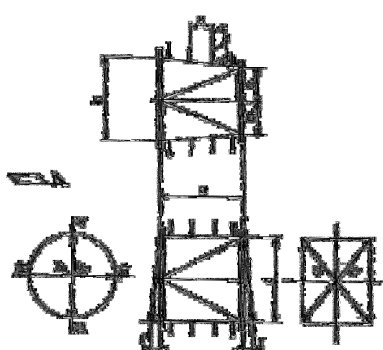
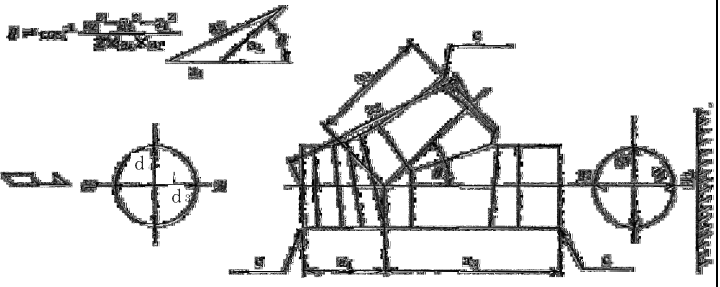
測定箇所標準図	摘要
<p>ジェットホロゲート(JFG)</p> <p>Technical drawing of a Jet Hologate (JFG) showing front and side views. Dimensions include e, f, g, h, i, n, u, and v. Labels include '据付基準線' (Mounting Reference Line) and '据付レベル' (Mounting Level).</p> <p>(扉体、戸溝寸法測定箇所は高圧スライドゲート、リングホロゲートと同様とする)</p>	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 2. ダム用水門設備 (3) 小容量放流ゲート・バルブ(据付)	1. 高圧スライドゲート、ジェットローターゲート、リングホウゲート	B	水路軸に対する管路軸のずれ	± 5	トランシット、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シット使用して測定する。

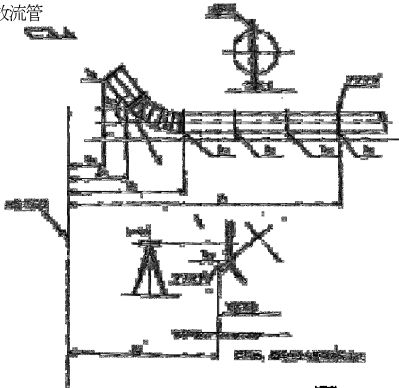
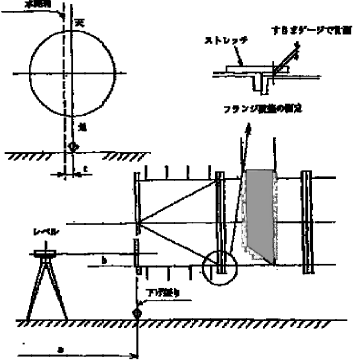
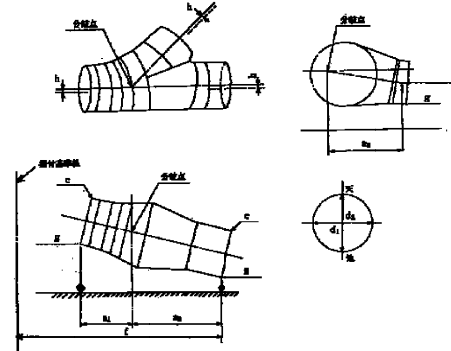
測 定 個 所 標 準 図	摘 要

(4) 小容量放流管

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準	
水門設備 2. ダム用水門設備 (4) 小容量放流管 (製作)	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. 2 5%	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。	
		A 真円度 (c)	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ーニアで測定する。	
		B 管端面の傾き (d)	± 0. 5	フランジ継手	天地左右を下げ振りで測定する。
			± 3	溶接継手	
		A 補剛材の間隔 (e)	± 1 0	鋼製巻尺で測定する。	
		A 補剛材の寸法 (f)	BH<0.5 ±2 0.5≤BH<1.0 ±3 1.0≤BH ±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。	B: フランジ幅(m) H: 腹板高(m)
	A ベルマウス曲線 (g)	± 4	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ゲージで測定する。		
	2. トランゾン管	A 管長 (a)	± 5	鋼製巻尺で測定する。	
		A 管径 (b)	± 3	フランジ部を対角に鋼製巻尺で測定する。	
		A 管幅 (c)	± 2	上下を鋼製巻尺で測定する。	
		A 管高 (d)	± 3	左右を鋼製巻尺で測定する。	
		B 対角長の差 (e)	3	各1箇所を鋼製巻尺で測定する。 ($e = e_1 - e_2 $)	
		B 管端面の前後・左右の傾き (f)	± 0. 5	フランジ継手	天地左右を下げ振りで測定する。
			± 2	溶接継手	
	B 補剛材の間隔 (g)	± 1 0	鋼製巻尺で測定する。		
	B 補剛材の寸法 (h)	BH<0.5 ±2 0.5≤BH<1.0 ±3 1.0≤BH ±4	分割ブロック各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	B: フランジ幅(m) H: 腹板高(m)	
	3. 分岐管	A 管長 (a)	± 5	鋼製巻尺で測定する。	
		A 分岐角度 (θ)	± 3 0'	単位管長を測定し計算にて算出する。	
		A 管径 (c)	± 0. 2 5%	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. 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 溶接継手	天地左右を下げ振りで測定する。	

測定箇所標準図	適要
<p>1. 放流管</p>  <p>2. トランゾン管</p>  <p>3. 分岐管</p> 	

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 (4) 小容量放流管 (掘付)	1. 放流管	B	掘付基準線からの距離 (a)	± 10	鋼製巻尺と下げ振りで測定する。
		B	管標高 (b)	± 5	レベルと金属製直尺で測定する。
		B	水路軸に対する管路軸のずれ (c)	± 5	鋼製巻尺と下げ振りで測定する。
		A	管径 (d)	± 0. 25%	鋼製巻尺あるいはインサイドバーニアで測定する。
	2. トランジション管	A	掘付基準線からの距離 (a)	± 10	鋼製巻尺と下げ振りで測定する。
		A	管標高 (b)	± 5	レベルと金属製直尺で測定する。
		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で測定する。
		A	管径 (d)	± 3	鋼製巻尺あるいはインサイドバーニアで測定する。
	3. 分岐管	A	管長 (a)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
		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。
		A	掘付基準線からの距離 (f)	± 10	鋼製巻尺と下げ振りで測定する。
		B	管標高 (g)	± 5	レベルと金属製直尺で測定する。
	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で測定する。	

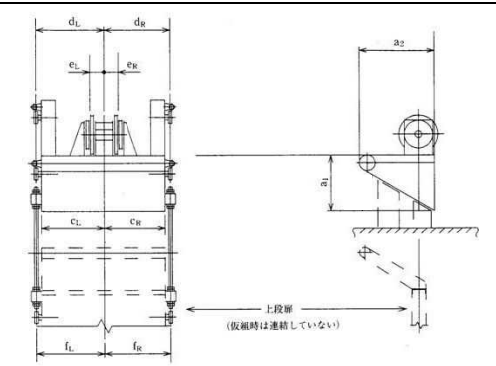
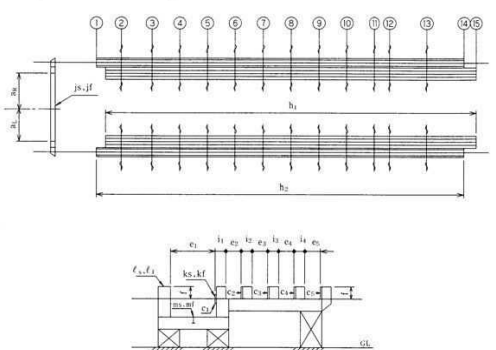
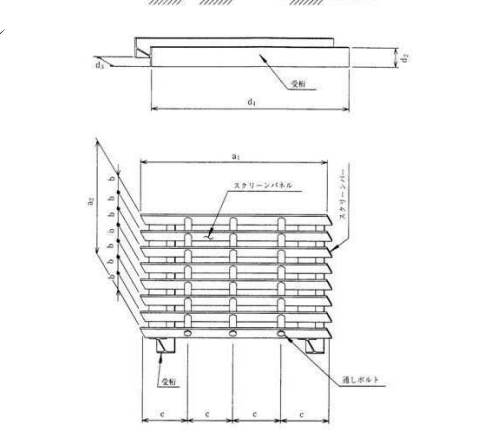
測定箇所標準図	摘要
<p>1. 放流管</p>  <p>2. トランジション管</p>  <p>3. 分岐管</p> 	

(5) 直線多段式ゲート

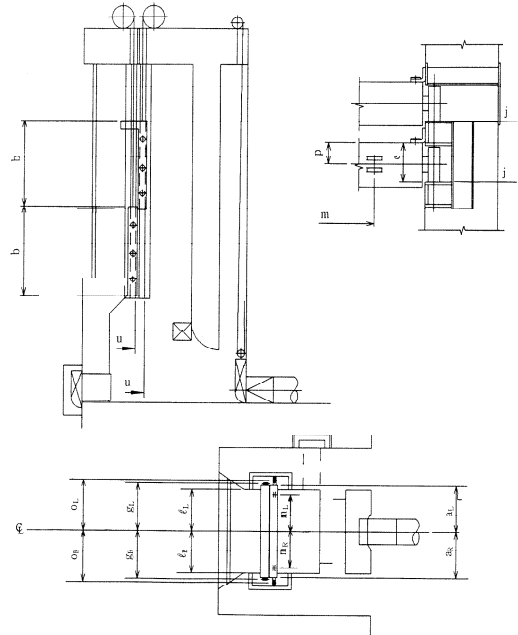
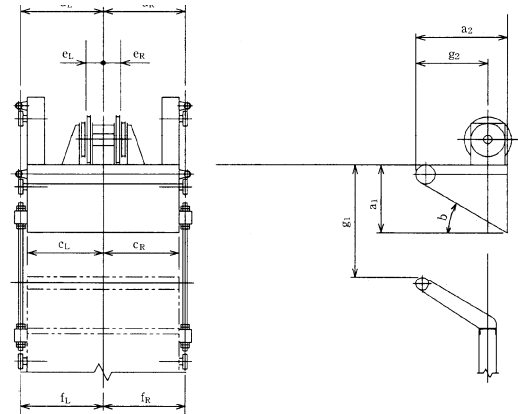
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
水門設備 2. ゲム用水門設備 (5) 直線多段式ゲート (製作)	1. 扉体	A 扉体幅 (a)	± 5 (a L、a R)	上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A 扉体高 (b)	± 10	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
	A 主桁の高さ (c)	B, H < 0.5 ± 2 0.5 ≤ B, H < 1.0 ± 3 1.0 ≤ B, H ± 4	各桁中央を鋼製巻尺で測定する。	B : フランジ幅 (m) H : 腹板高 (m)
	A 端縦桁の高さ (d)	B, H < 0.5 ± 2 0.5 ≤ B, H < 1.0 ± 3 1.0 ≤ B, H ± 4	左右各上中下 3 箇所を鋼製巻尺で測定する。	B : フランジ幅 (m) H : 腹板高 (m)
	A 水密ゴム受座面から主ローラ踏面までの距離 (e)	± 3	左右各上中下 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 主ローラ支間長 (g)	± 5 (g L、g R)	各ローラ間を鋼製巻尺で測定する。	
	A 主ローラ中心間距離 (h)	± 5	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	鋼製巻尺で測定する。	
	A 主ローラ踏面の偏差 (j)	1	レベル、金属製直尺で測定する。	
	B 主ローラ踏面からサイトローラの距離 (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 3 m 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 サイトローラ間隔 (o)	± 5 (o L、o R)	鋼製巻尺で測定する。	
	B 吊り中心とスプレート間の距離 (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。 (下段着地の場合)	
	A 取水盤呑口形状寸法 (r)	± 3	鋼製巻尺で測定する。	
	A 取水盤張出し長さ (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	平面度	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。
± 3		真直度	高さ 2 m ごと幅方向に 5 箇所測定する。	

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 m²未満 中型ゲート：扉体面積 10 m²以上 50 m²未満 大型ゲート：扉体面積 50 m²以上</p>

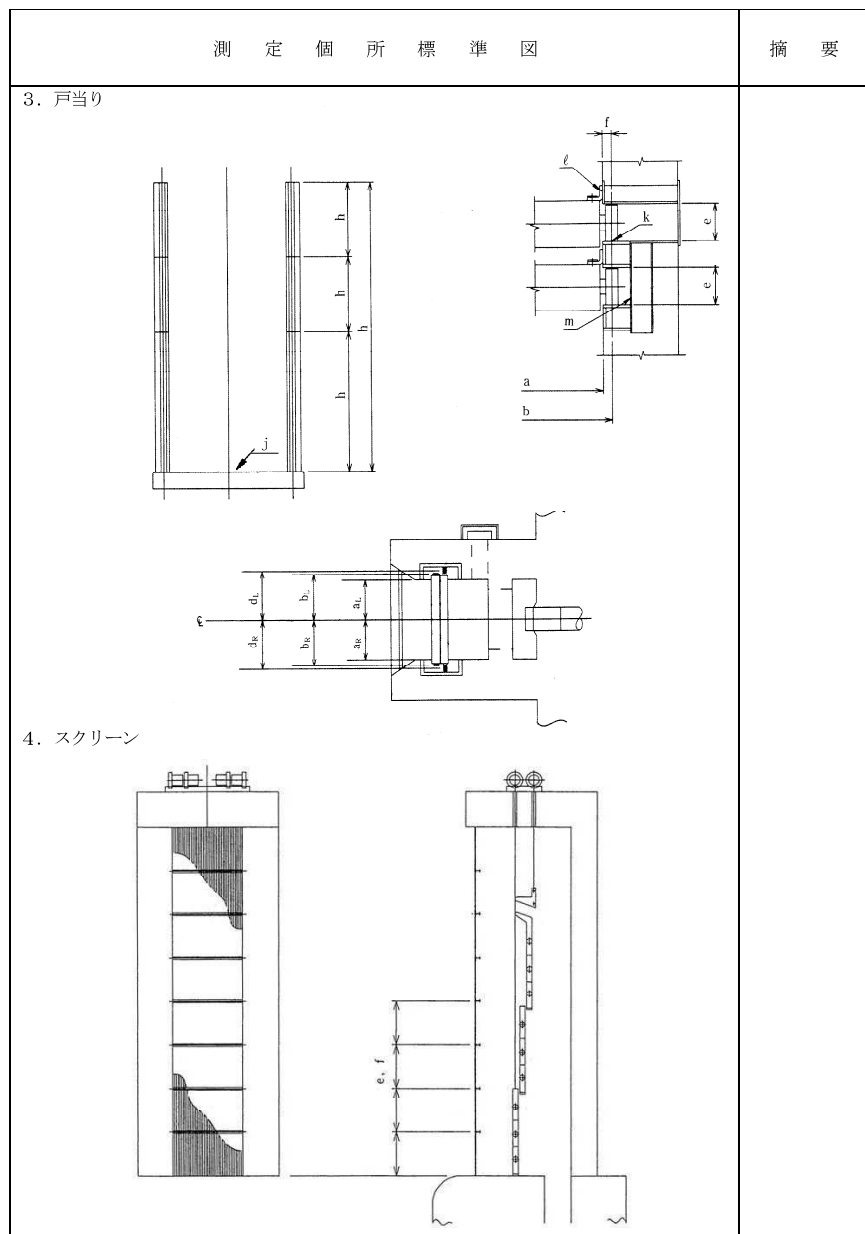
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準		
水門設備 2. ダム用水門設備 (5) 直線多段式ゲート(製作)	2. 整流板	A	整流板形状 (a)	±5 鋼製巻尺で測定する。		
		A	整流板幅 (c)	±5 (cL、cR) 鋼製巻尺で測定する。		
		A	整流板中心から ガイドローラ中心 までの距離 (d)	±5 (dL、dR) 鋼製巻尺で測定する。		
		B	シートの間隔 (e)	±5 (eL、eR) 鋼製巻尺で測定する。		
		B	連結ロッドの間 隔 (f)	±3 (fL、fR) 鋼製巻尺で測定する。		
	3. 戸当り	A	純径間 (a)	+3、-5 (aL、aR)	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。	
		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: フラジ幅(m) H: 腹板高(m)	
		B	底部戸当り表 面 (j)	3	真直度 (j _s)	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 _f)	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 _s)	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 _f)	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 _s)	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 _f)	長さ1mの金属製直尺で測 定する。	
	B	ガイドローラ踏面板 (m)	5	真直度 (m _s)	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 _f)	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	スクリーン柵寸法 (a)	±10	鋼製巻尺で測定する。(縦、横)	
B		スクリーンのピッチ (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 形寸法 (d)	±5	鋼製巻尺で測定する。		

測定箇所標準図	摘要
<p>2. 整流板</p>  <p>3. 戸当り</p>  <p>4. スクリーン</p> 	

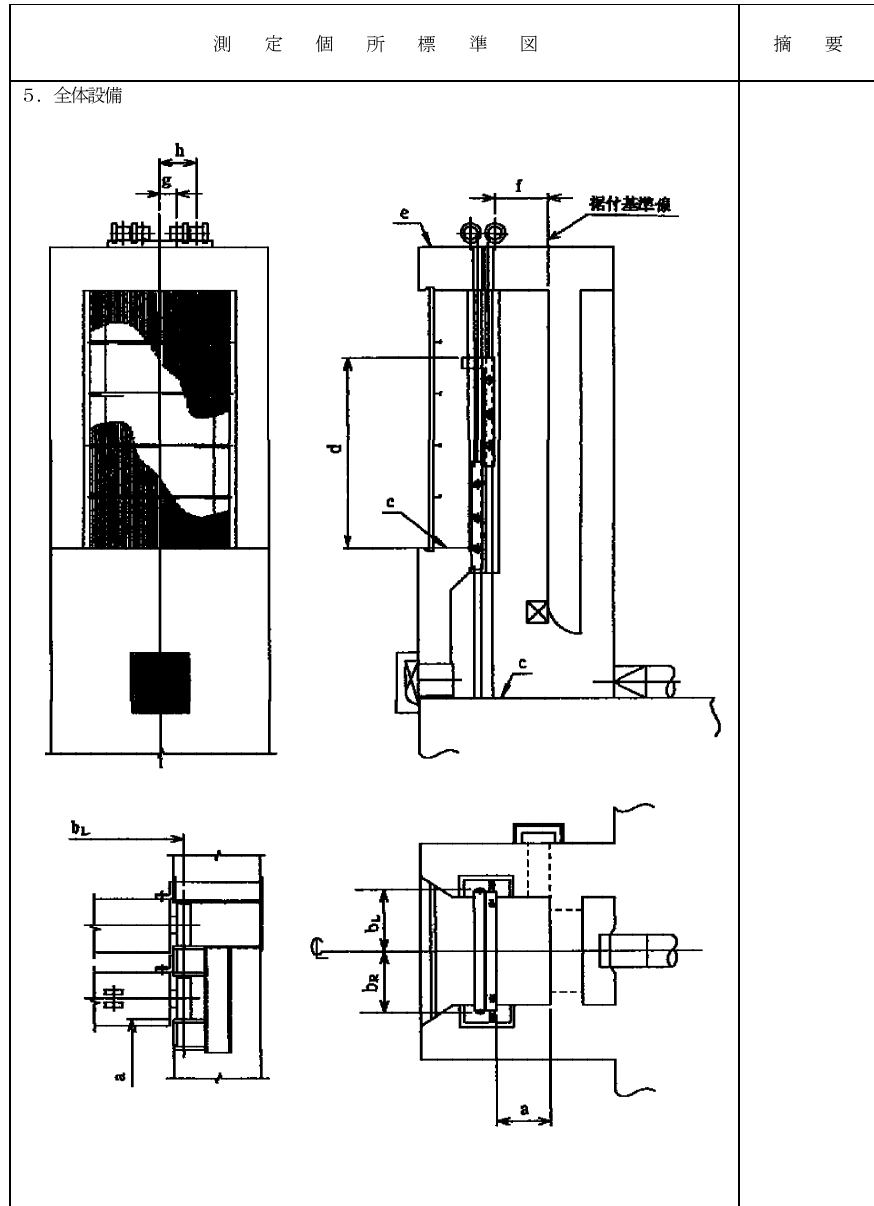
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準	
水門設備 2. ダム用水門設備 (5) 直線多段式ゲート(据付)	1. 扉体	A	扉体幅 (a)	± 5 (a L、a R)	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	扉体高 (b)	± 10	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	水密ゴム受座 面から主ローラ 踏面までの 距離 (e)	± 3	左右各上中下3箇所を金属製直尺、下げ振り、ピアノ線等で測定する。
		A	主ローラ支間長 (g)	± 5 (g L、g R)	各ローラ間を鋼製巻尺で測定する。
		A	主ローラ踏面の 偏差 (j)	1	金属製直尺、下げ振り、ピアノ線等で測定する。
		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	吊り中心とス 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	吊り状態での 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。

測定箇所標準図	摘要
<p>1. 扉体</p>  <p>2. 整流板</p> 	

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 (5) 直線多段式ゲート(据付)	3. 戸当り	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	真直度(j _s)	レベルで測定する。	
			1mm/m	平面度(j _f)	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(j _s)	()内は軽構造部 下げ振りで測定する。	
			2mm/m	平面度(k _f)	長さ1mの金属製直尺で測定する。 下げ振りで測定する。	
	A 側部水密面 (l)	2	真直度(l _s)	下げ振りで測定する。		
		2mm/m	平面度(l _f)	長さ1mの金属製直尺で測定する。 下げ振りで測定する。		
	B サイドローラレール踏面 (m)	5	真直度(m _s)	下げ振りで測定する。		
		2 (3) mm/m	平面度(m _f)	()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。		

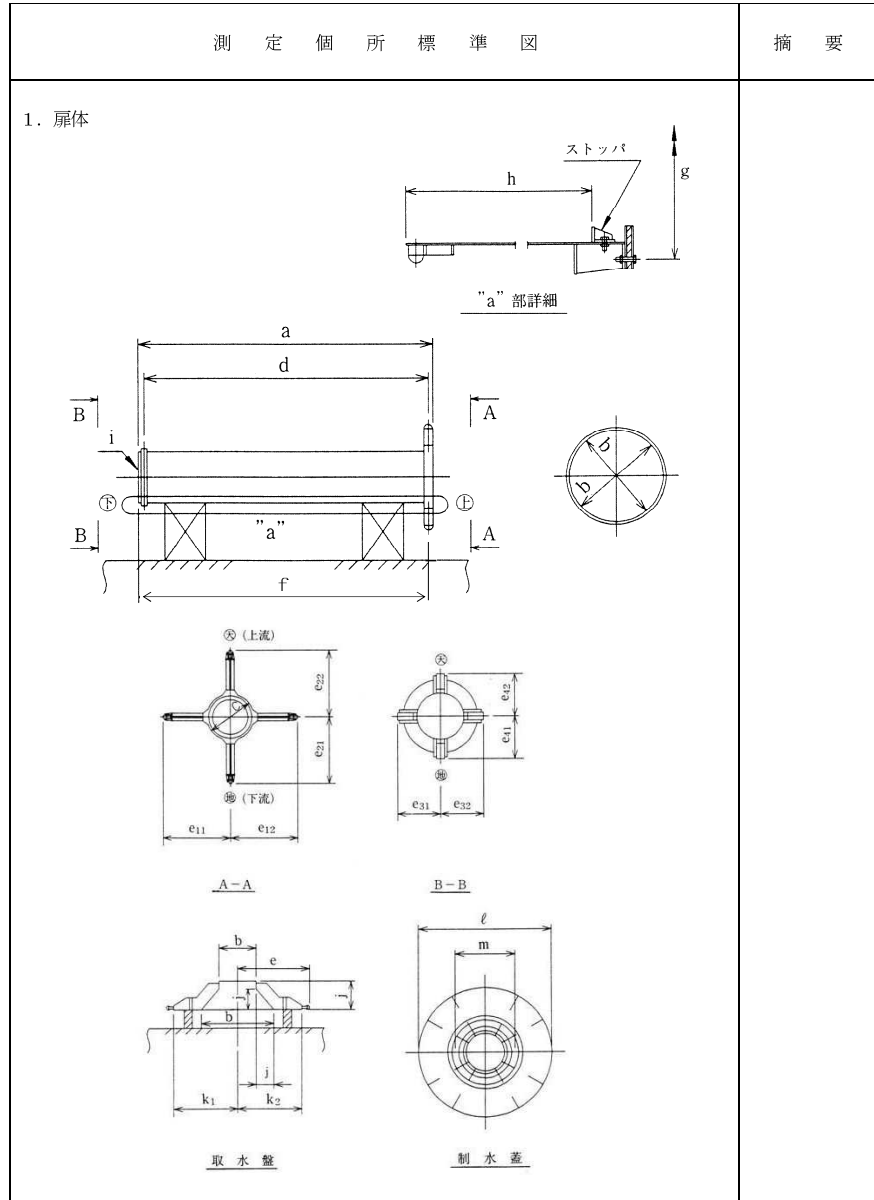


工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
水門設備 2. ダム用水門設備 (5) 直線多段式ゲート 据付	5. 全体設備	B 据付基準線からローラレル踏面までの距離 (a)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
	B 据付中心線からローラレル踏面までの距離 (b)	± 5 (b L、b R)	高さ5mごとに鋼製巻尺で測定する。	
	B 底部戸当りの標高 (c)	± 5	レベルで据付基準点から測定する。	
	B 扉体全伸長 (d)	± 10	鋼製巻尺で測定する。	
	B 開閉装置据付標高 (e)	± 10	レベルで据付基準点から測定する。	
	B 据付基準線から開閉装置基準線までの距離 (f)	±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



(6) 円形多段式ゲート

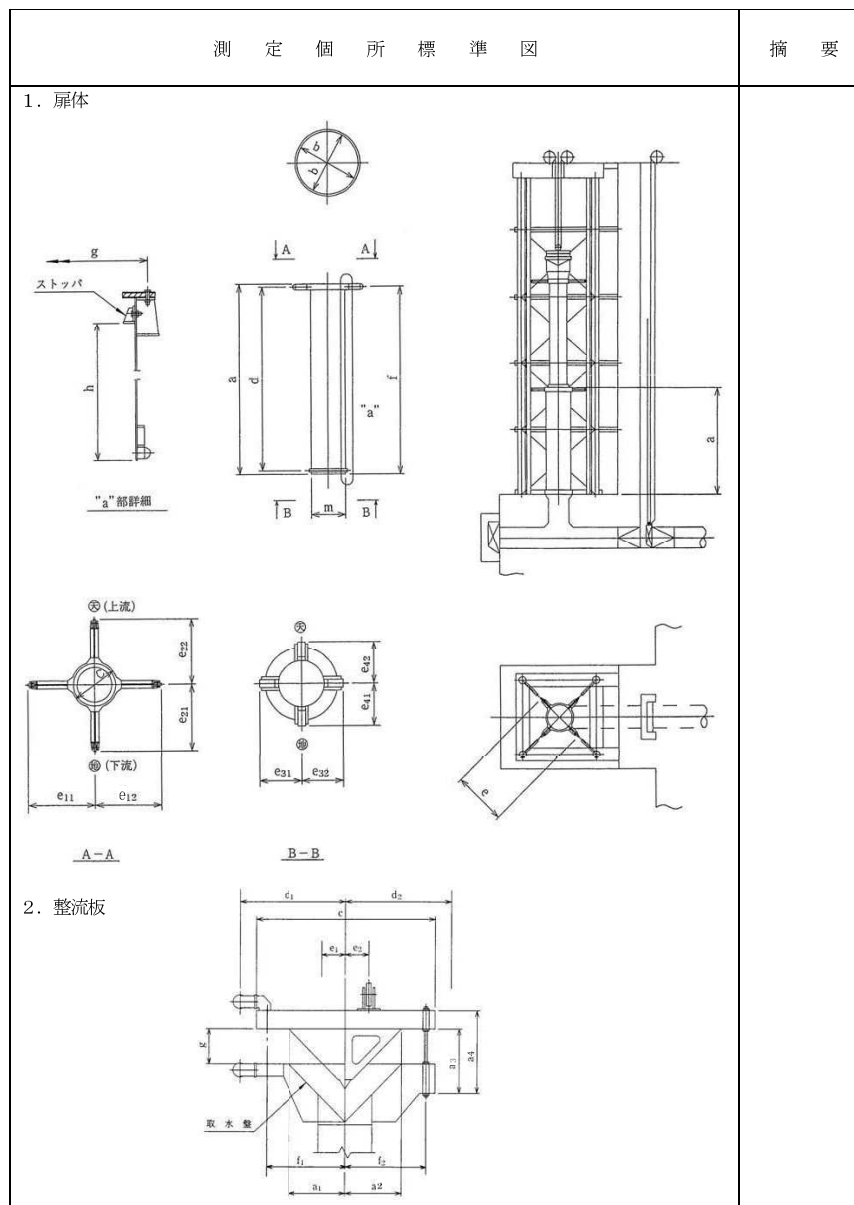
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
水門設備 2. ダム用水門設備 (6) 円形多段式ゲート(製作)	1. 扉体	A 扉体高さ (a)	± 10	4箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A 扉体内径 (b)	D<1.5 ± 5 1.5≤D≤3.0 ± 15 3.0<D ± 20	上下各2箇所を鋼製巻尺で測定する。 D: 径 (m)
	A 扉体補強リング 外径 (c)	D<1.5 ± 5 1.5≤D≤3.0 ± 15 3.0<D ± 20	2箇所を鋼製巻尺で測定する。 D: 径 (m)	
	A 扉体補強リング 間隔 (d)	± 10	4箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	B ガイトローラ間距離 (e)	± 5	鋼製巻尺で測定する。	
	A ガイトローラから 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 1.5≤D≤3.0 ± 15 3.0<D ± 20	鋼製巻尺で測定する。 D: 径 (m)	
	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 取水盤張出し 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)	



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 (6) 円形多段式ゲート(製作)	2. 整流板	A 整流板形状 (a)	± 5	各4箇所を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°	各4箇所を分度器、金属製直尺等で測定する。原寸形板、すきまゲージ等で測定する。	
		A 整流板外径 (c)	± 10	2箇所を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	鋼製巻尺で測定する。	
		B シーフの間隔 (e)	± 5	鋼製巻尺で測定する。	
		B 連結ロッドの間隔 (f)	± 3 (f L、f R)	鋼製巻尺で測定する。	
	3. 取水塔	A 支柱間隔 (a)	± 10	鋼製巻尺で測定する。	
		A 支柱の長さ (b)	± 10	高さ20mごとにトランシット、鋼製巻尺で計測する。(累積高さ±25mm)	
		A 水平材の間隔又はフック高さ (c)	± 10	鋼製巻尺で測定する。	
		A 対角長の差 (d)	20	鋼製巻尺で測定する。 ($d = d_1 - d_2 $)	
		A 水平材の長さ (e)	± 10	鋼製巻尺で測定する。	
		A 水平材の幅 (f)	BH<0.5 ±2 0.5≤BH<1.0 ±3 1.0≤BH ±4	鋼製巻尺で測定する。	B: フランジ幅(m) H: 腹板高(m)
		B カイトローレル間隔 (g)	± 10	鋼製巻尺で測定する。	
		A カイトローレル高さ (h)	± 10	高さ20mごとにトランシット、鋼製巻尺で計測する。(累積高さ±25mm)	
		B カイトローレル取付位置距離 (i)	± 10	鋼製巻尺で測定する。	
		B 支柱の真直度 (j)	20	鋼製巻尺、ピアノ線等で測定する。	
		A ガイドローラレール (k)	20	真直度 (k _s)	金属製直尺、ピアノ線等で測定する。
			3mm/m	平面度 (k _t)	直定規、すきまゲージで測定する。
B 休止架台の幅・長さ (n)	± 5	鋼製巻尺で測定する。			

測定箇所標準図	摘要
<p>2. 整流板</p>	
<p>3. 取水塔</p>	

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
水門設備 2. ゴム用水門設備 (6) 円形多段式ゲート(据付)	1. 扉体	A	扉体高さ (a)	± 10 鋼製巻尺で測定する。
		A	扉体内径 (b)	D < 1.5 ± 5 1.5 ≤ D ≤ 3.0 ± 15 3.0 < D ± 20 鋼製巻尺で測定する。 D : 径 (m)
		A	扉体補強リング外径 (c)	D < 1.5 ± 5 1.5 ≤ D ≤ 3.0 ± 15 3.0 < D ± 20 鋼製巻尺で測定する。 D : 径 (m)
		A	扉体補強リング間隔 (d)	± 10 鋼製巻尺で測定する。
		B	ガイドローラ間距離 (e)	± 5 対角ガイドローラレール間距離との干渉を確認する。
		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 1.5 ≤ D ≤ 3.0 ± 15 3.0 < D ± 20 鋼製巻尺で測定する。 D : 径 (m)
		B	ストッパから扉体下端までの距離 (h)	± 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)
	2. 整流板	A	整流板形状 (a)	± 5 鋼製巻尺で測定する。
		A	整流板外径 (c)	± 10 鋼製巻尺で測定する。
		A	整流板中心からガイドローラ中心までの距離 (d)	± 5 鋼製巻尺で測定する。
		B	シーブの間隔位置 (e)	± 5 鋼製巻尺で測定する。
		B	整流板及び上段扉の各連結の位置 (f)	± 3 鋼製巻尺で測定する。 干渉を確認する。
		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	
水門設備 2. ダム用水門設備 (6) 円形多段式ゲート(据付)	3. 取水塔	A	支柱間隔 (a)	± 10	鋼製巻尺で測定する。
		A	水平材の間隔 (c)	± 10	鋼製巻尺で測定する。
		A	対角長差 (d)	20	鋼製巻尺で測定する。 ($d = d_1 - d_2 $)
		B	カトローレル間隔 (g)	± 10	鋼製巻尺で測定する。
		A	カトローレル高さ (h)	± 10	高さ 20m ごとに測定する。(累計高さ ± 25 mm)
		B	支柱の真直度 (j)	20	金属製直尺、ピアノ線等で測定する。
		A	カトローレル真直度 (ks)	20	金属製直尺、ピアノ線等で測定する 平面度は工場仮組立時のみとする。
		B	塔頂の水平度 (ℓ)	10	レベルで測定する。
		B	塔頂の標高 (m)	25	レベルで測定する。
		B	休止架台の幅・長さ (n)	± 5	鋼製巻尺で測定する。

