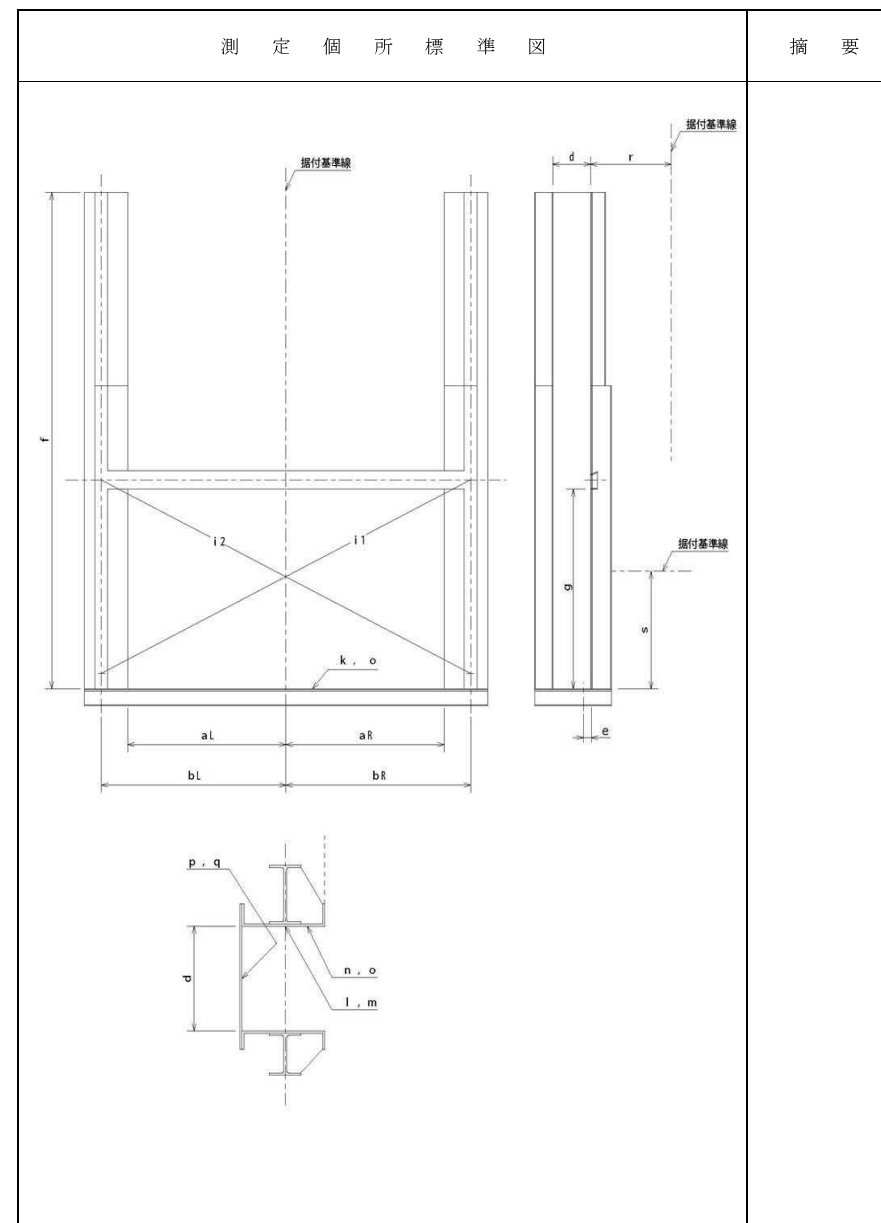


工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (4) 四方水密スライドゲート(据付)	2. 戸当り	A 純径間 ( $a_L, a_R$ )	$\pm 5$	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A 支圧板踏面中心間距離 ( $b_L, b_R$ )	$\pm 5$	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		B 戸溝幅 (d)	$\pm 5$	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A 側部戸当りと底部戸当りとの関係位置 (e)	$\pm 3$	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A 呑口高さ (g)	$\pm 5$	左右岸及び中央部を鋼製巻尺で測定する。
		A 基準点間の対角長の差 (i)	10	基準点間の距離を測定し、その差を算定する。 ( $i =  i_1 - i_2 $ )
		A 底部水密面の水平度 (k)	2	水平基準線からの変位をレベル、金属製直尺で2mごとに測定する。(2m以下の場合は左右各1箇所測定する。)
		A 支圧板踏面板表面の鉛直度 (l)	2 (4)	鉛直基準線からの変位を下げ振り、金属製直尺で2mごとに測定する。(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 支圧板踏面板表面の平面度 (m)	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 側部水密面の鉛直度 (n)	2	鉛直基準線からの変位を下げ振り、金属製直尺で2mごとに測定する。(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 (o)	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 サイドシュー踏面の鉛直度 (p)	6	鉛直基準線からの変位を下げ振り、金属製直尺で2mごとに測定する。(2m以下の場合は上下各1箇所測定する。)
		B サイドシュー踏面の平面度 (q)	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 据付基準線から支圧板踏面板までの距離 (r)	$\pm 5$	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	B 底部戸当りの標高 (s)	$\pm 5$	中央部をレベルで測定する。	
3. 開閉装置	(7) 開閉装置寸法による。			



(5) シェル構造ローラゲート

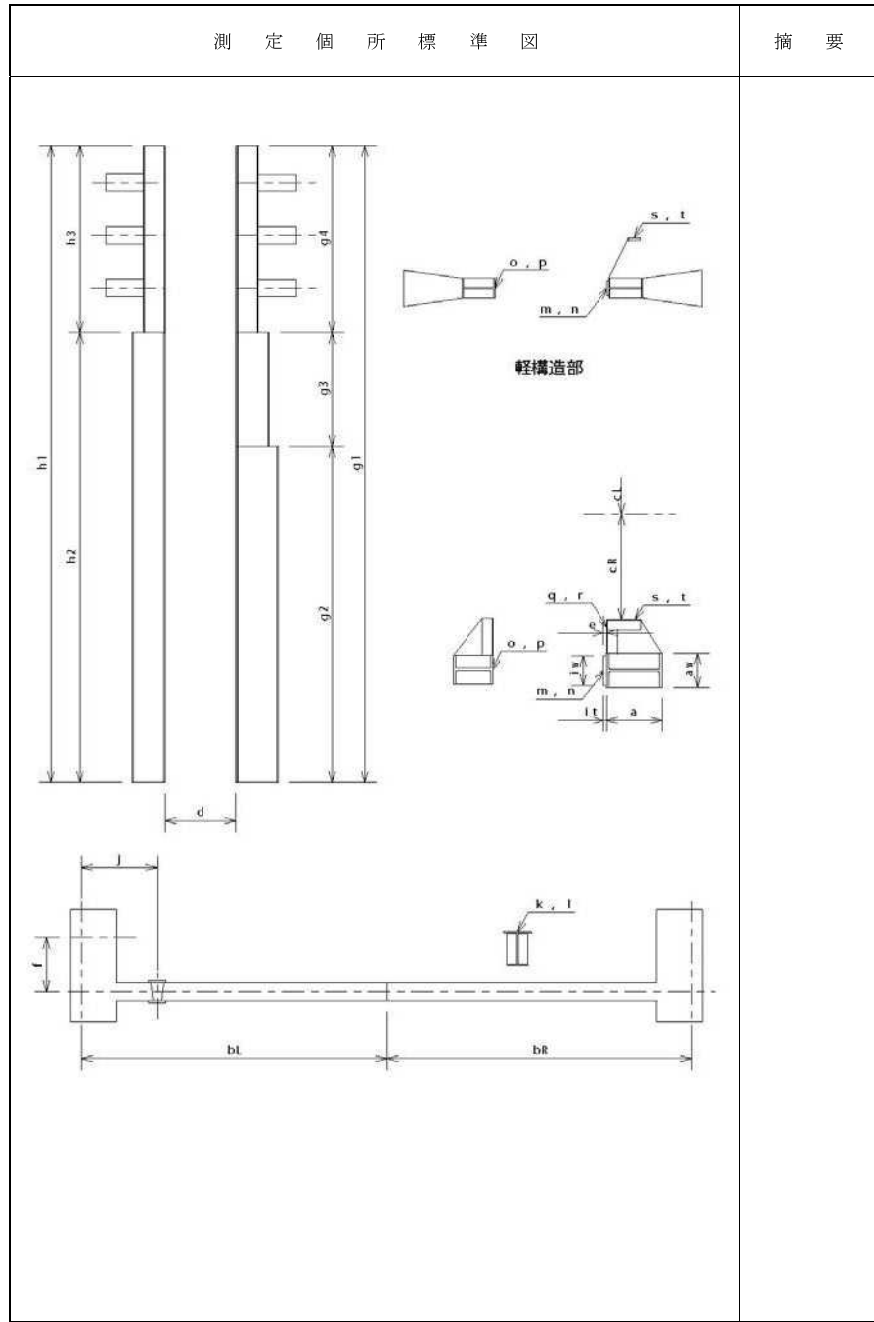
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準		
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (5) シェル構造ローラゲート(製作)	1. 扉体	A 扉体の全幅 (a <sub>L</sub> , a <sub>R</sub> )	± 5	a ≤ 20m	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
			± 8	a > 20m		
		A 扉体の全高 (b)	± 5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		A 扉体の厚さ (c)	+10, -3	左右、中央各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		A 水密ゴム受座から主ローラ踏面までの距離 (c <sub>2</sub> )	+5, -3	各ローラ1箇所を金属製直尺で測定する。		
		A 主ローラの支間距離 (d <sub>L</sub> , d <sub>R</sub> )	± 5	a ≤ 20m	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
			± 8	a > 20m		
		A 主ローラ中心間距離 (e <sub>1</sub> )	± 5	左右各1箇所を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 (e <sub>2</sub> )	± 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 (f)	1	左右各1箇所をレベル、金属製直尺等で測定する。		
		B 主ローラ踏面からサイドローラまでの距離 (g)	± 5	上下左右各1箇所を金属製直尺で測定する。		
		A 主ローラ中心からスキムプレートまでの距離 (h)	± 5	上下左右各1箇所を金属製直尺で測定する。		
		B 水密幅 (i <sub>L</sub> , i <sub>R</sub> )	± 5	a ≤ 20m	ゴム受座中心間距離を高さ2mごとに鋼製巻尺で測定する。(2m以下の場合は上下各1箇所測定する。)	
			± 8	a > 20m		
		B 吊金物(シーブ)中心間距離 (j <sub>L</sub> , j <sub>R</sub> )	± 5	a ≤ 20m	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
			± 8	a > 20m		
		B 吊金物(シーブ)中心とスキムプレート間の距離 (k)	± 3	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		A 底部の曲がり (l)	± 5	レベルで5mごとに測定する。		
		B スポイラ間隔 (m)	± 10	各々鋼製巻尺で測定する。		
		B 休止フック間隔 (n <sub>L</sub> , n <sub>R</sub> )	± 5	1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
B ダイヤフラム間隔 (o)	± 10	各1箇所を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) シェル構造ローラゲート(製作)	1. 扉体	A	水平桁、端縦桁の高さ(p) H<0.5 ±2 0.5≤H<1.0 ±3 1.0≤H ±4	鋼製巻尺で数箇所抜き取りして測定する。	H：腹板高(m)
		A	底面板の傾斜角度(q)	+0.3° , 0°	2箇所を角度ゲージで測定する。
		A	ゲートリップの長さ(r)	± 2	2箇所を金属製直尺で測定する。
		A	底面板と背面板の交点部の曲率半径(s)	± 1 0	2箇所を曲げ型ゲージで測定する。
		A	頂板の傾斜角度(t)	+0.3° , 0°	2箇所を角度ゲージで測定する。
		A	頂板とスキンプレーートの交点部の曲率半径(u)	± 1 0	2箇所を曲げ型ゲージで測定する。
		A	円弧形頂板の円弧半径(v)	± 1 0	3箇所を曲げ型ゲージで測定する。
		A	起伏部側部と下段扉整流板の間隔(D)	± 3	(起伏ゲート付の場合) 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 <sub>L</sub> , E <sub>R</sub> )	± 5	(起伏ゲート付の場合) 1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	起伏部扉体全幅(F <sub>L</sub> , F <sub>R</sub> )	± 5 ± 8	a ≤20m (起伏ゲート付の場合) a >20m 1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	起伏部扉体高さ(G)	± 5	(起伏ゲート付の場合) 左右各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)	1 0	(起伏ゲート付の場合) レベルで2mごとに測定する。
		A	起伏部の下段扉側水密部の真直度(I)	4	(起伏ゲート付の場合) レベルで2mごとに測定する。
		A	起伏部ヒンジ軸の真直度(J)	4	(起伏ゲート付の場合) レベルで軸ごとに測定する。
		A	スライド式2段扉の扉間水密部の平面度(K)	3	(スライド式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 (5) シェル構造ローラゲート(製作)	2. 戸当り	A	主ローラレール桁高さ (a) $H < 0.5 \pm 2$ $0.5 \leq H < 1.0 \pm 3$ $1.0 \leq H \pm 4$	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。 H: 腹板高(m)		
		A	主ローラレールフランジ踏面板の幅 (a <sub>v</sub> ) $B < 0.5 \pm 2$ $0.5 \leq B < 1.0 \pm 3$ $1.0 \leq B \pm 4$	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。 B: フランジ幅(m)		
	A	主ローラレール踏面中心間距離 (b <sub>L</sub> , b <sub>R</sub> )	$\pm 5$ $\pm 8$	$a \leq 20m$ $a > 20m$	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	B	サイドローラレール間の距離 (c <sub>L</sub> , c <sub>R</sub> )	$\pm 5$ $\pm 8$	$a \leq 20m$ $a > 20m$	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	A	戸溝の幅 (d)	$\pm 3$	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)	$\pm 3$	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 <sub>1</sub> )	$\pm 10$	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	B		重構造部 (g <sub>2</sub> )	$\pm 5$	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	B		軽構造部 (g <sub>3</sub> )	$\pm 5$	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	B		取外し部 (g <sub>4</sub> )	$\pm 5$	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 <sub>1</sub> )	$\pm 10$	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	B		重構造部 (h <sub>2</sub> )	$\pm 5$	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	B		取外し部 (h <sub>3</sub> )	$\pm 5$	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	A	主ローラ踏面板の厚さ (i <sub>1</sub> )	+5, 0	機械加工を行う場合	上下各1箇所をノギスで測定する。	
	A		JISによる	機械加工を行わない場合		
	B	主ローラ踏面板の幅 (i <sub>v</sub> )	$B < 0.5 \pm 2$ $0.5 \leq B < 1.0 \pm 3$ $1.0 \leq B \pm 4$	上下各1箇所を金属製直尺で測定する。 B: フランジ幅(m)		
	B	伸縮継手の位置 (j)	$\pm 10$	鋼製巻尺で測定する。		
	A	底部戸当りの真直度 (k)	4	水平基準線からの変位をレベル、金属製直尺で測定する。		
	A	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。		

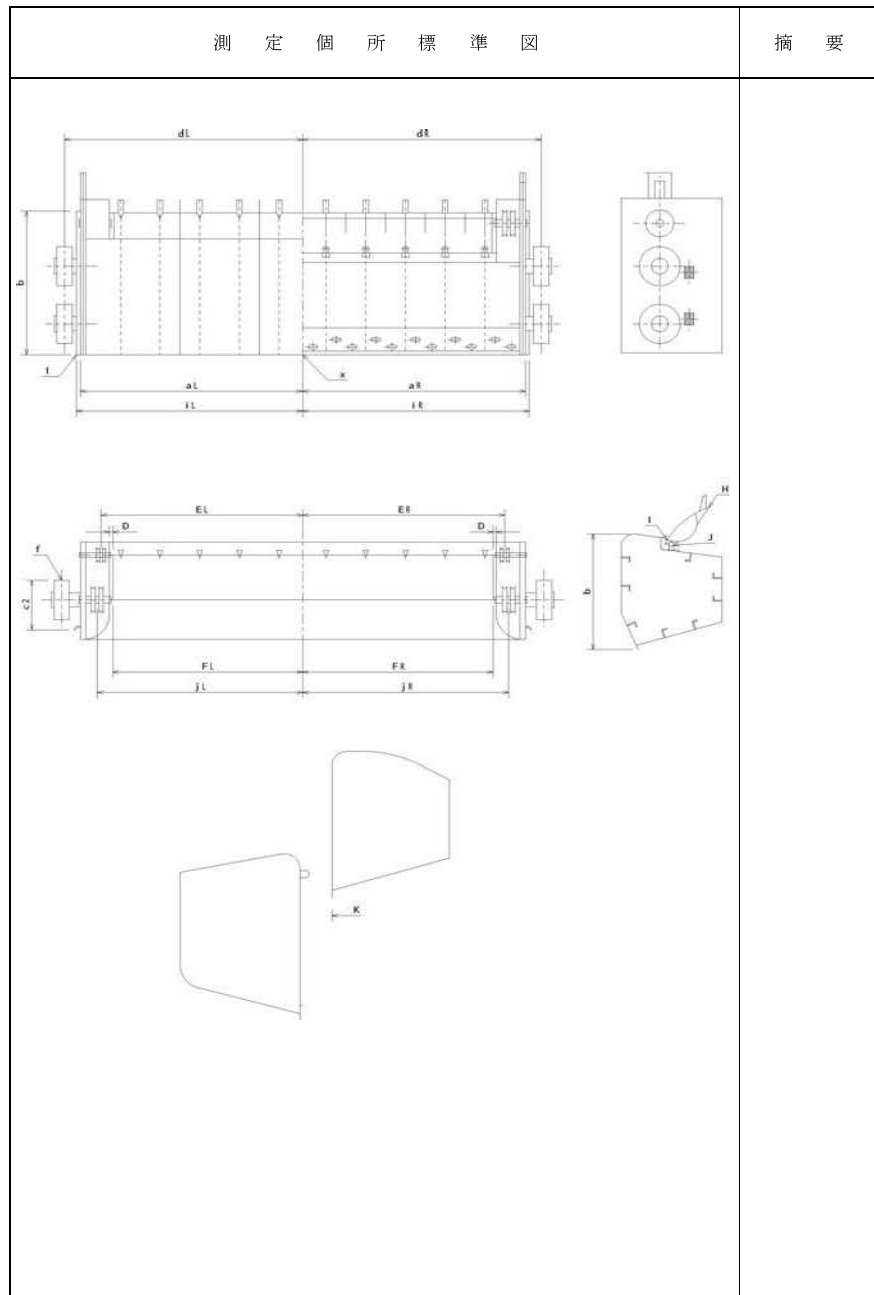


工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (5) シェル構造ローラゲート(製作)	2. 戸当り	A	水圧側主ローラレール踏面板の真直度 (m)	2 (3) ピアノ線、レベル、金属製直尺等で2mごとに測定する。(2m以下の場合は上下各1箇所測定する。) ( )内数値は軽構造部(水圧荷重の影響や水密の必要がない部分)の許容差を示す。	
		A	水圧側主ローラレール踏面板の平面度 (n)	1 (2)/m 長さ1mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。 ( )内数値は軽構造部(水圧荷重の影響や水密の必要がない部分)の許容差を示す。	
		A	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ごとに測定する。(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ごとに測定する。(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 ピアノ線、レベル、金属製直尺等で2mごとに測定する。(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。	
	3. 開閉装置	(7) 開閉装置寸法による。			

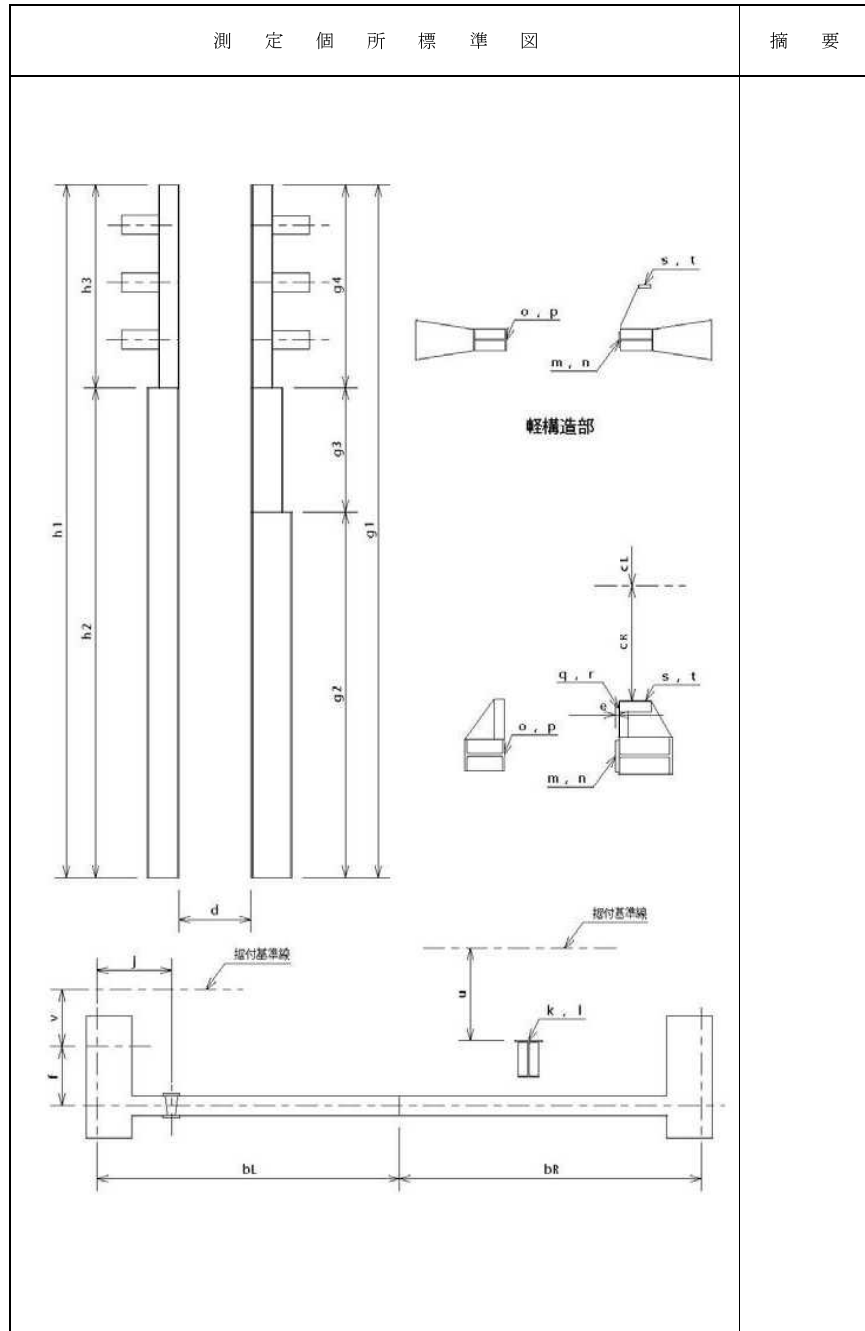
測 定 個 所 標 準 図	摘 要

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 (5) シェル構造ローラゲート(摺付)	B	扉体の全幅 (a <sub>L</sub> , a <sub>R</sub> )	± 5	a ≤ 20m	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
			± 8	a > 20m	
	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 <sub>L</sub> , d <sub>R</sub> )	± 5	a ≤ 20m	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
			± 8	a > 20m	
	A	主ローラ踏面の偏差 (f)	1	左右各1箇所を下げ振り、トランシット又は、レベルで測定する。	
	B	水密幅 (i <sub>L</sub> , i <sub>R</sub> )	± 5	a ≤ 20m	ゴム受座中心間距離を長さ2mごとに鋼製巻尺で測定する。(2m以下の場合は上下各1箇所測定する。)
			± 8	a > 20m	
	B	吊金物(シーブ)中心間距離 (j <sub>L</sub> , j <sub>R</sub> )	± 5	a ≤ 20m	1箇所を鋼製巻尺で測定する。
			± 8	a > 20m	
	B	底部の曲がり (l)	± 5	レベルで5mごとに測定する。	
	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	(起伏ゲート付の場合) 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 <sub>L</sub> , E <sub>R</sub> )	± 5	(起伏ゲート付の場合) 1箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	A	起伏部扉体全幅 (F <sub>L</sub> , F <sub>R</sub> )	± 5	a ≤ 20m	(起伏ゲート付の場合) 1箇所を鋼製巻尺で測定する。
			± 8	a > 20m	
	A	起伏部越流端の真直度 (H)	10	(起伏ゲート付の場合) レベルで2mごとに測定する。	
A	起伏部の下段扉側水密部の真直度 (I)	4	(起伏ゲート付の場合) レベルで2mごとに測定する。		
A	起伏部ヒンジ軸の真直度 (J)	4	(起伏ゲート付の場合) レベルで2mごとに測定する。		
A	スライド式2段扉の扉間水密部の平面度 (K)	3	(スライド式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。		

注) 工場から現場へ分割なしで搬入され現場接合がない場合は、現場での寸法検査は必要ない。



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) 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 <sub>1</sub> , b <sub>2</sub> )	± 5	a ≤ 20m	上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
			± 8	a > 20m		
	B サイドローラレール間の距離 (c <sub>1</sub> , c <sub>2</sub> )	± 5	a ≤ 20m	上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		± 8	a > 20m			
	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 <sub>1</sub> )	± 10	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		重構造部 (g <sub>2</sub> )	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		軽構造部 (g <sub>3</sub> )	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		取外し部 (g <sub>4</sub> )	± 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 <sub>1</sub> )	± 10	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		重構造部 (h <sub>2</sub> )	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		取外し部 (h <sub>3</sub> )	± 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 1 m 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 2 m ごとに測定する。(2 m 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 1 m 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 2 m ごとに測定する。(2 m 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。				



摘要

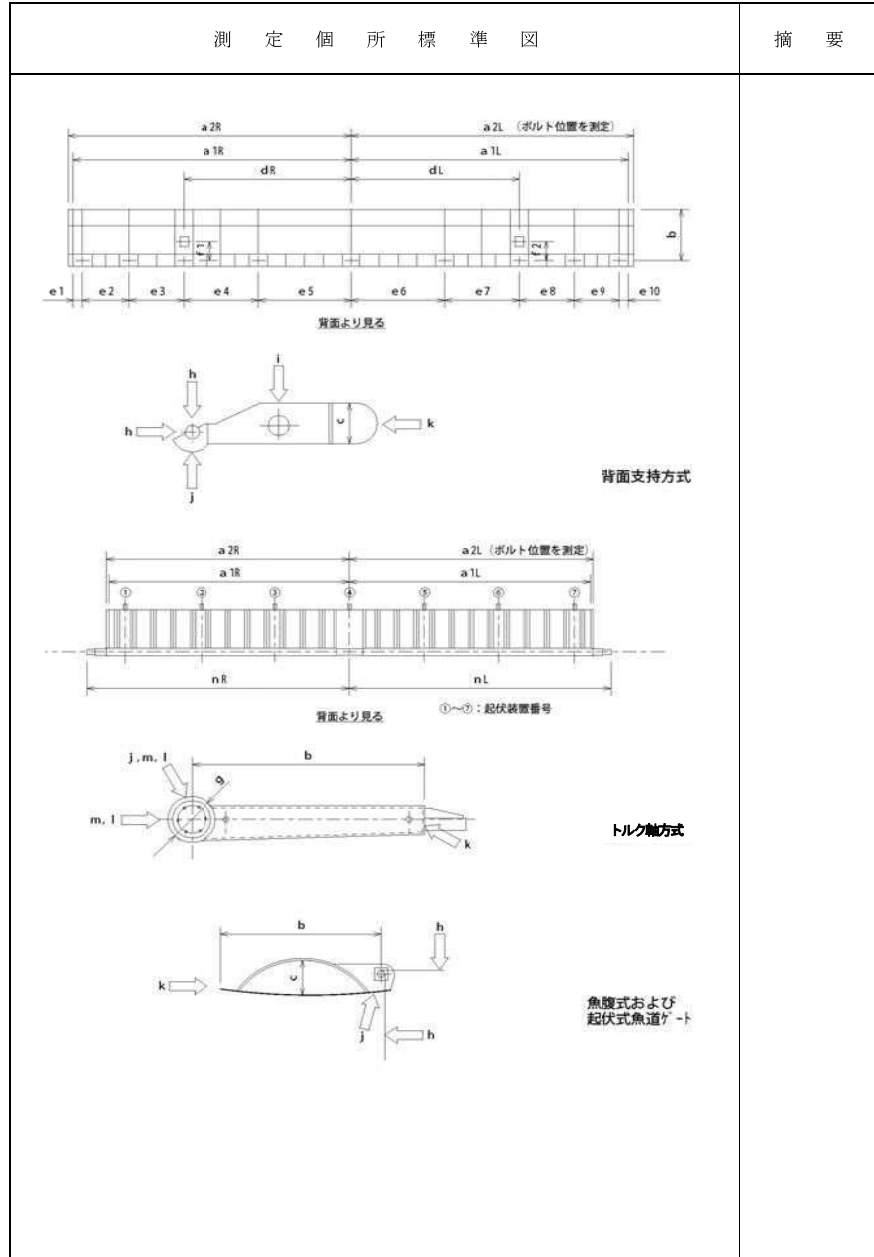
工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (5) シェル構造ローラゲート(掘付)	2. 戸当り	B	非水圧側主ローラレール踏面板の平面度 (p)	2(3)/m 長さ1mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。 ( )内数値は軽構造部(水圧荷重の影響や水密の必要がない部分)の許容差を示す。	
		A	水密面の鉛直度 (q)	2 鉛直基準線からの変位を下げ振り、金属製直尺で2mごとに測定する。(2m以下の場合は上下各1箇所測定する。)	
		A	水密面の平面度 (r)	1/m 長さ1mの直定規からの変位をすきまゲージで測定する。	
		B	サイドローラレール踏面板の鉛直度 (s)	6 鉛直基準線からの変位を下げ振り、金属製直尺で2mごとに測定する。(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	掘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	(7)開閉装置寸法による。			

測 定 個 所 標 準 図	摘 要



(6) 起伏ゲート

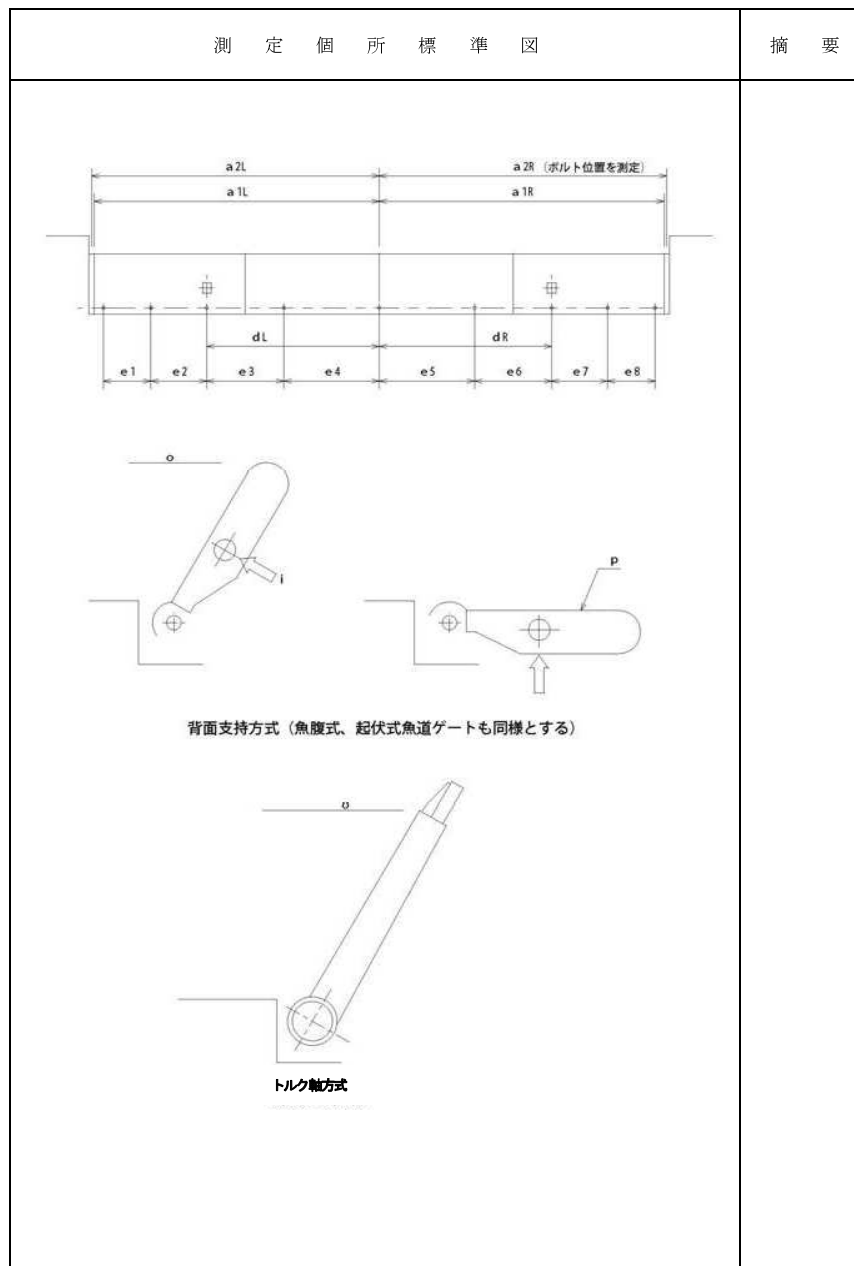
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (6) 起伏ゲート(製作)	1. 扉体	A	扉体幅 ( $a_{1L}$ , $a_{1R}$ )	±5 上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	側部水密ゴム 間隔 ( $a_{2L}$ , $a_{2R}$ )	±3 上下各1箇所を鋼製巻尺・金属製直尺で測定する。
		A	扉体高さ (b)	±5 左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		A	扉体側部の幅 (厚み) (c)	B<0.5 ±2 0.5≤B<1.0 ±3 1.0≤B ±4 (背面支持方式、魚腹式、魚道ゲートの場合) 左右各1箇所を鋼製巻尺、金属製直尺で測定する。 B: フランジ幅(m)
		B	ローラ間隔 ( $d_L$ , $d_R$ )	±3 (背面支持方式の場合) 各々鋼製巻尺で測定する。
		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 (背面支持方式の場合) 鋼製巻尺で測定する。
		A	トルク軸径 (g)	JISによる。 (トルク軸式の場合) ノギス、鋼製巻尺で測定する。(JIS B 0401)
		A	ヒンジ軸真直度 (h)	4 (背面支持方式、魚腹式、魚道ゲートの場合) レベル、ピアノ線で2mごとに測定する。(2m以下の場合は左右各1箇所測定する。)
		A	ローラ軸真直度 (i)	4 (背面支持方式の場合) レベルで2mごとに測定する。(2m以下の場合は左右各1箇所測定する。)
		B	底部ゴム当たり真直度 (j)	8 レベルで2mごとに測定する。(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、金属製直尺で2mごとに測定する。(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 (トルク軸方式、魚腹式、魚道ゲートの場合) レベル、ピアノ線、金属製直尺で2mごとに測定する。(2m以下の場合は左右各1箇所測定する。)
		B	トルク軸真直度 (m)	8 (トルク軸方式の場合) レベル、ピアノ線、金属製直尺で2mごとに測定する。(2m以下の場合は左右各1箇所測定する。)
		A	駆動軸全長 ( $n_L$ , $n_R$ )	±5 (トルク軸方式、魚腹式、魚道ゲートの場合) 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 1. 河川・水路用水門設備 (6) 起伏ゲート(製作)	2. 戸当り	B 側部戸当り半径 (a)	± 5	左右各1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。 弧長の直読計測は困難な場合は、「弧長」→「弦長」	
		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、金属製直尺で2mごとに測定する。(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。	(背面支持方式の場合) 鋼製巻尺で測定する。 (JIS B 8367)	
		A 設置角度 (b)	2%	(背面支持方式の場合) 角度ゲージで測定する。	
		B 端部レバー取付位置 (c <sub>1</sub> , c <sub>2</sub> )	± 2	(トルク軸方式、魚腹式、魚道ゲートの場合) レベル、金属製直尺で測定する。	

測定箇所標準図	摘要
<p>Diagram showing measurement points for side gate components: (a) side gate radius, (b) side gate chord length, (c) side gate flatness, and (d) bottom gate length.</p>	
<p>Diagram showing measurement points for gate support methods: (e) back support method, (c) torque axis method, and (c1, c2) fish-belly type.</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 (6) 起伏ゲート(据付)	1. 扉体	B 扉体幅 ( $a_{1L}$ , $a_{1R}$ )	$\pm 5$	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 ( $a_{2L}$ , $a_{2R}$ )	$\pm 3$	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 ( $d_L$ , $d_R$ )	$\pm 3$	(背面支持方式の場合) 鋼製巻尺で測定する。	
	B ヒンジ軸間隔 ( $e$ )	$\pm 3$	鋼製巻尺で測定する。	
	A ローラ軸真直度 ( $i$ )	4	(背面支持方式の場合) ローラ個数3個以上の場合ピアノ線、金属製直尺 で測定する。	
	A 起立時天端標高 ( $o$ )	$\pm 5$	長さ2mごとにレベルで測定する。(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 ( $p$ )	$\pm 5$	長さ2mごとにレベルで測定する。(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 (6) 起伏ゲート(据付)	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	長さ2mごとにレベル、ピアノ線、金属製直尺で測定する。(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 <sub>L</sub> , g <sub>R</sub> )	±3	鋼製巻尺で測定する。
		B 底部戸当り標高 (h)	±5	長さ2mごとにレベル、金属製直尺で測定する。(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、鋼製巻尺等で測定する。 ( $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	(魚道ゲートの場合) 2mごとに鋼製巻尺等で測定する。
	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。

測定箇所標準図	摘要
<p>戸当り</p>	
<p>固定部</p> <p>据付基準線</p> <p>トルク軸方式</p> <p>据付基準線</p> <p>背面支持方式 魚腹式 起伏式魚道ゲート</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 (6) 起伏ゲート(据付)	4. 開閉装置	A	油圧シリンダ 直角度 (a)	± 2 (背面支持方式の場合) ゲート軸との直角度を幾何学的に測定する。
		A	設置角度 (b)	2% (背面支持方式の場合) 角度ゲージで測定する。
		B	ローラ・シリ ンダ位置関係 (c)	± 2 (背面支持方式の場合) 金属製直尺で測定する。
		A	油圧シリンダ 間隔 (d <sub>L</sub> , d <sub>R</sub> )	± 2 (背面支持方式の場合) 鋼製巻尺で測定する。
		B	油圧シリンダ 設置標高 (e)	± 2 (トルク軸方式、魚腹式、魚道ゲートの場合) レベルで測定する。

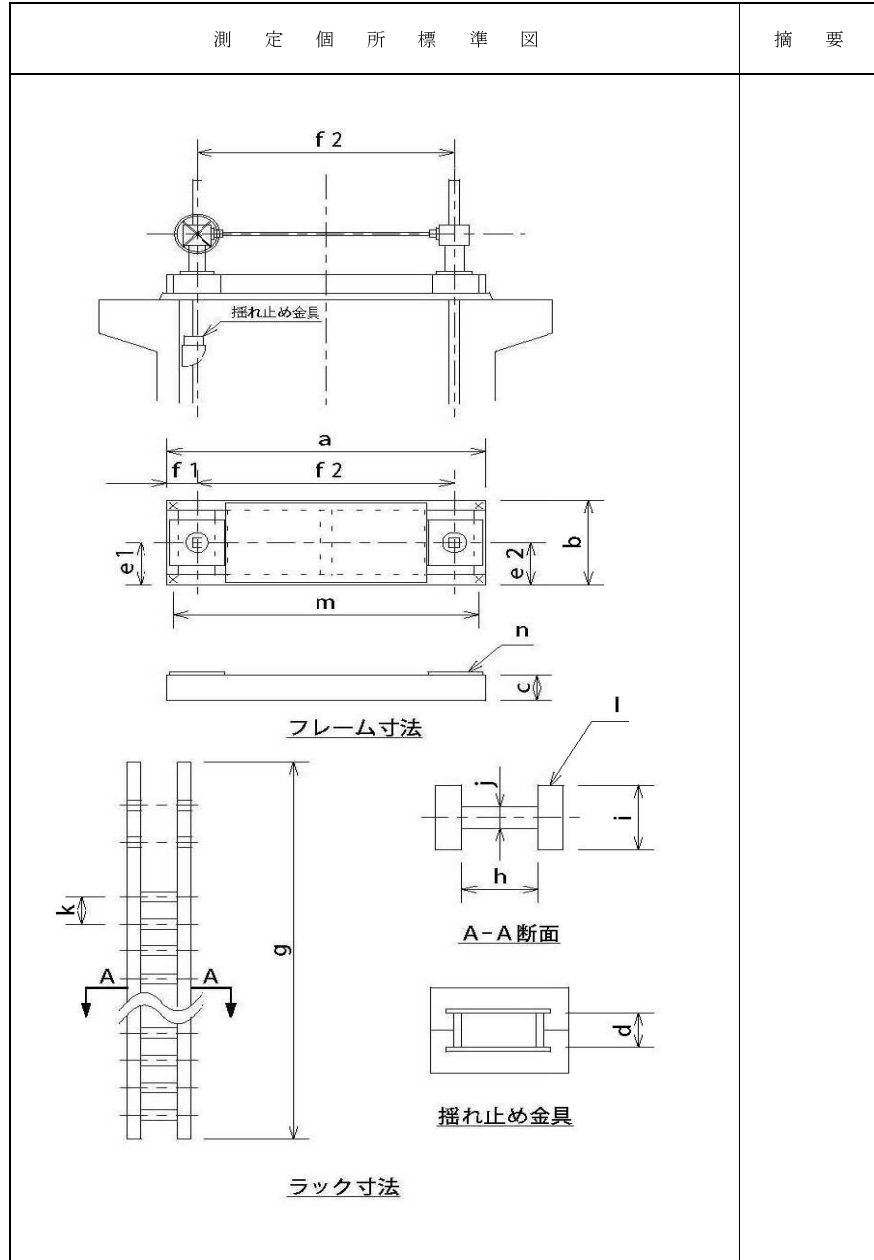
測定箇所標準図	摘要
<p>開閉装置</p>	

(7) 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 (7) 開閉装置 (製作)	1. ワイヤロープウィッチ式	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。
			幅 (b)	± 5	各フレーム左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
			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)
			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)
			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)
			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 <sub>L</sub> , g <sub>R</sub> )	± 3	鋼製巻尺で測定する。
	A		シーブ中心間距離 (h <sub>L</sub> , h <sub>R</sub> )	± 3	鋼製巻尺で測定する。
	B		休止装置軸中心間距離 (i <sub>L</sub> , i <sub>R</sub> )	距離(i)左右それぞれ±3	鋼製巻尺で測定する。
	A		左右ドラムの直径差 (j <sub>1</sub> , j <sub>2</sub> )	0.5	鋼製巻尺又は、ピアノ線で測定する。 (j <sub>1</sub> -j <sub>2</sub> )
	A		ドラムの幅 (k <sub>1</sub> , k <sub>2</sub> )	± 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	設計図書による	マイクロメータで測定する。
	A		軸受	設計図書による	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 <sub>1</sub> )	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 <sub>1</sub> )	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		減速機軸とドラム軸の軸心のずれ (δ <sub>2</sub> )	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 <sub>2</sub> )	0.5°	ダイヤルゲージで組立過程に測定する。

測定箇所標準図	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 (7) 開閉装置(製作)	2. ラック式	B	長さ (a)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B	幅 (b)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		B	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。	H : 腹板高 (m)
		B	揺れ止め金具内寸法 (d)	± 2	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 幅 100 以上 150 未満	両端、中央を鋼製巻尺で測定する。
		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)	$\frac{2}{m}$ $\frac{3}{\text{全長}}$	水糸と金属製直尺 (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。	

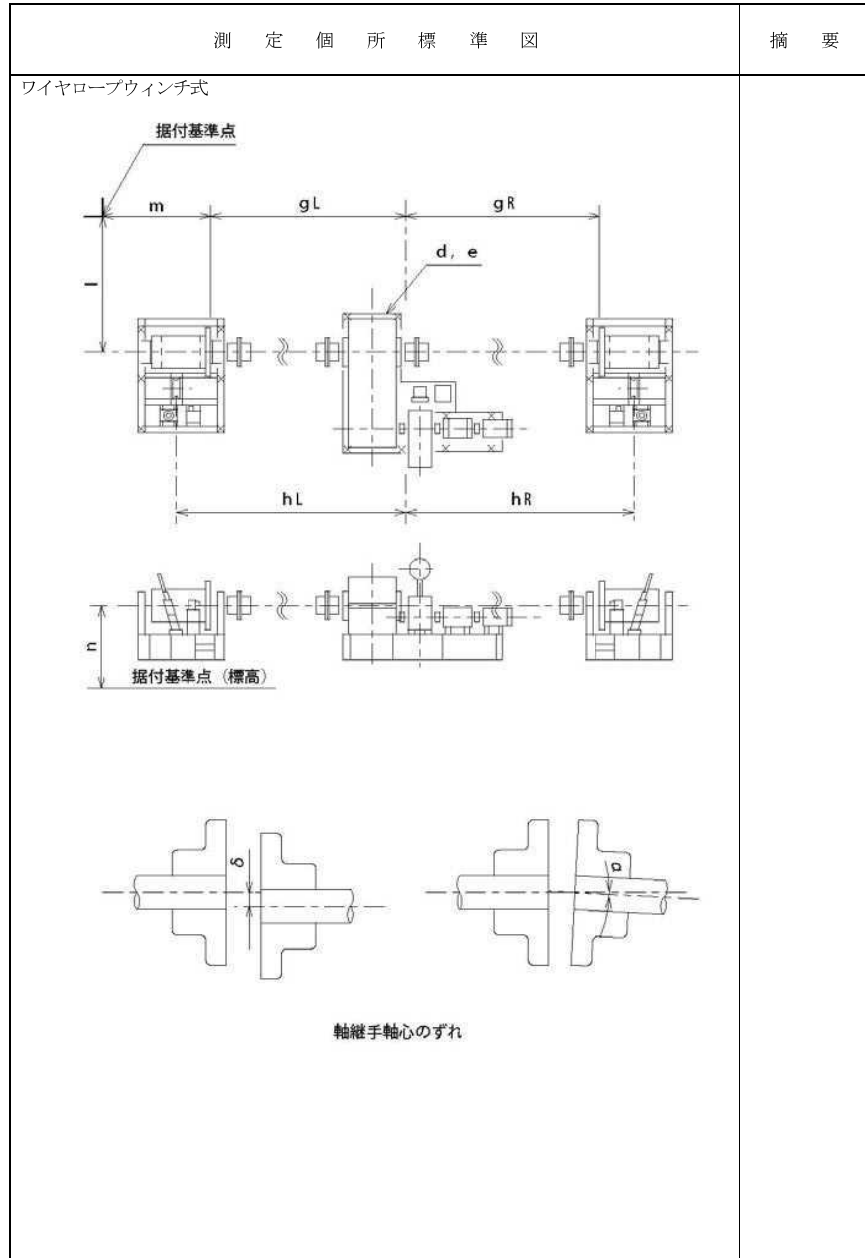


工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準		
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (7) 開閉装置 (製作)	3. スピンドル式	スピンドル	長さ (a)	±10	鋼製巻尺で測定する。	
			有効ねじ長 (b)	+10, 0	鋼製巻尺で測定する。	
			径 (c)	JIS B 0216	ノギスで測定する。	
			ねじピッチ (d)	JIS B 0216	ノギスで測定する。	
			真直度 (e)	0.5/m	長さ1mごとに金属製直尺で測定する。	
		A	ハンドル中心高 (f)	±1	金属製直尺で測定する。	
		B	機械台長 (g)	±5	鋼製巻尺で測定する。	
		B	機械台幅 (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)
	4. 油圧式開閉装置	ダム用水門設備 (製作) (7) 開閉装置 4. 油圧式開閉装置による。				

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 (7) 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 <sub>L</sub> , g <sub>R</sub> )	± 3 鋼製巻尺で測定する。
		B	シーブ中心間距離 (h <sub>L</sub> , h <sub>R</sub> )	± 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° (發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。



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 (7) 開閉装置(据付)	2. ラック式 3. スピンドル式	A 吊心間隔 ( $f_2$ )	$\pm 5$	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 ( $n$ )	$\pm 2$	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 ( $p$ )	$\pm 2$	据付基準線から吊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 ( $q$ )	$\pm 2$	据付基準線から吊心までの距離を金属製直尺で測定する。
	4. 油圧開閉装置	ダム用水門設備(据付)(7)開閉装置 4. 油圧開閉装置による。		

測定箇所標準図	摘要
<p>ラック式、スピンドル式</p>	