第2編 設備別編 第2章 ゴム引布製起伏ゲート設備

蓋	ゴム本体 中の十分。 でする。 でする。 のは、 のは、 のは、 のは、 のは、 のは、 のは、 のは、 のは、 のは、
测定值所模堆区	Dick

	推	9本17日井今町の測定する	4人 7 (M)/E y る。	河床幅方向について 1 箇所	+2°	L:受け金具全長 (m)	3	Š		3本以上抜き取り測定する。				上下各1箇所測定す	2°					左右中央各1箇所測定	±2°			左右中央各1箇所測定する。 なお、標準部のみとし、接合部等は除くものとす る。						
	测定	ロットトの9本以上指す	TXX+0.		$<30 \mathrm{m}$	30m≦L L:		左右中央各1箇所側定する。		ットより		00 ≥ 00 mm	$501\sim~5,000~\mathrm{mm}$	$5,001\sim10,000\mathrm{mm}$	$10,001\sim30,000\mathrm{mm}$	$30,001\sim50,000\mathrm{mm}$	50,001㎜以上	000 mm 000 mm	$501\sim~5,000~\mathrm{mm}$	$5,001\sim10,000\mathrm{mm}$	$10,001\sim30,000\mathrm{mm}$	$30,001\sim50,000\mathrm{mm}$	50,001 mm以上	左右中央各1箇所測定する。 なお、標準部のみとし、接合 る。						
		I	1	П	10	30	-	T #		П	1		*	田	<u> </u>	Ŕ			雑	田	⋈ <	R		技なる。	1					
停油其漁店	(mm)	+10, -5	+ 5	± 10	± 15	± 20	+ 5	+	+	1+1	+1	+10	+30	+50	+ 7.0	+100	+150	+10	+30	+50	+ 7.0	+100	+150	+10%, -5%						
	ш													I	I															
杯形管理	匣	全長	ボルト長		全長		■	を宣	· 今	네 년	を重				ДС (a)					(1)				厚さ (c)						
12出	分類	В	В		В		В	В	Я	п	В				4					<	4			V						
힅	T 種	1. 専用固定ボ	イブ	2. 受け金具					3 固定金貝	K H V I																				
第1節	Н	l.			:默:	型(1	∠ ĭ\	<u> </u>	_	(蘇)	₩)																			_

華			
測定個所標準図	600程度 600程度	側部袋体固定金具 Land Land Land Land Land Land Land Land	

				•				
運 店 基 準	受け金具の河床据付基準高について左右岸中央 各1箇所測定する。		受け金具の法部天端掲付寸法について左右岸各1 箇所測定する。		専用固定ボルトの突出し長さについて10本に つき1箇所の割合で測定する。	上記未満は2箇所測定する。	専用固定ボルトの取付ピッチについて10箇所につき1箇所の割合で測定する。 につき1箇所の割合で測定する。 上記未満は2箇所測定する。	
管理基準値 (mm)	+ 5		+10		現場調整可能 + 2	現場調整不可能 士 5	+ 3	
通通	基準高 (a)		発 (c) (c) (c) (c) (c)	(p)	祭出し長さ(e)		取付ピッチ (f)	
分類	A		A A A		В		В	
工種	ゴ 1. 取付金具 ム	5.布製起伏ゲート(裾付)						

離			
测元值所模准区	下圖 河床艦 g	据付レベルを指付位置	

測定基準	g < 10m 受け金具の河床幅方向	10m≤g<30m 据付について1箇所測		8:河床幅(m)		専用固定ボルト又は受け金具の上下流間隔につ いて5本につき1箇所の割合で測定する。 上記未満は左右岸中央各1箇所測定する。	※2列固定式の場合		据付位置及びアペン精度についん施工延長概ね	1 0 mにつき 1 圖灯の割音 C別だりる。 上記未満は2 圏所測定する。		0.1Mpa×30分間圧力低下が無く、また石鹸水の泡立ちが無いことを確認する。	専用固定ボルトの締付トルクについて10本に つき1箇所の割合で測定する。 上記未満は2箇所測定する。	河林福20m未満は3箇所、20m以上は5箇所 測定する。但し、水位が基準状態に達していない 場合、測定時の水位での計算堰高を設計堰高とす る。	
管理基準値 (mm)	± 10	± 1.5	± 20			+l S		+10	1 1 0	+10	+10		+30%, -0%	0~10%	
通	河床幅方向据	付 (g)				上下流間隔 (h)		給排気管の据 付位置及びレ ベル	内圧検知管の 据付位置及び レベル	導水管の据付 位置及びレベ ル	排水用配管の 据付位置及び レベル	気密性	締付トルク	堰高のレベル	
分類	В					В		В	В	В	В	В	В	В	
工 種								2. 配管					3. ゴム袋体		
	'n	4	小柱	製起伏ゲー	卜 (据付)										

瞅	
椞	
Em.	
#	
重	
個所	
京	
副	

測 定 基 準	①承諾図書に示す所定の位置に据付けられていること。	②掲付水平度が適切であること。 ③倒壊又は移動に対して適切な方法で固定され	ていること。	据付状態を目視又はスケール等により確認する。	①承諾図書に示す所定の位置に据付けられていること。 ②田付水平度が適切であること。 ③倒壊又は移動に対して適切な方法で固定されていること。	据寸状脈と目視.Xはスケール等により備終する。	承諾図書に示された位置について1箇所測定す る。						
管理基準値 (mm)						+10	+ 2 0						
画	操 操作盤の 作 位置		操制御盤の作位置	機 立上り配器 管の位置	海 本 位 間 位 間	ッ 導水管の アヘン・フベア	器 フロート インロート ケット) の描行レ ベル	2					-
分類	В	В	В	В	В		В						
日種	4. 操作機器												
	'nΑ	引布製	起伏が	<u>_</u>	(柴柱)								

第2節 品質管理 1. 材料等管理

												<u> </u>
1000年	H K-ABAJ				ゲーン西部の場合	静的オゾン劣化試験	引張討議	31.張記之號	引張記憶	加硫ゴムと織布の剥離試験	加硫ゴムと織布の剥離対験	
拉士等· 新田	Mrr - MW Mrs 影動方法:JIS K 6251	討懒力法: JIS K 6257	討場方法: JIS K 6258	討敗方法: JIS K 6251	討樂方法:JIS K 6264	討樂方法:JIS K 6259	討嫌方法: JIS K 6322	討嫌方法: JIS K 6222 討嫌方法: JIS K 6257	討變方法: JIS K 6322 討襲方法: JIS K 6258	討欺方法: JIS K 6256	討蒙方法:JIS K 6256 討蒙方法:JIS K 6258	
1. 名名上西科	 中層・1 物件	耐熱老化件	耐水性	耐寒性	(2) 外層ゴム 耐磨耗性	同熱オゾン性	(3) ゴム引布 引張強さ	引張強さの耐熱老化性	引張強さの耐水性	ゴム/織布の接着力	ゴム/織布の接着力の耐水性	

(参考) 規格値	試懸方式	処置
引張強さ:11.8N/mm ² 以上 伸 (アメ:400%以上	試験 片:3点(ダンベル状3号) 引藤東度:500±50 mm/min	
張強	試験 片: 3点 (ダンベル状3号) 老化温度:100±1℃ 老化時間:96 時間	
引張強さ:9.81N/mm ² 以上 伸 び:350%以上	引張速度:500±50mm/min 試験 片:3点(ゲンペル状3号) 浸膚温度:70±1℃ 浸膚時間:96時間 引傷速度:500+50mm/min	
	試験 片: 5点 脆化温度:-25℃以下	
0.5ml 以下	戦 験 片:3点 母離といし:H18 右 重:9.8N 回教:1000回	
	試験 片:3点 オブン濃度:100±10ppim 引張金み:50±2% 試験温度:40±2℃ 試験時間:96時間	
(周方向) 設計張力×袋体安全率以上 (横断方向) 周方向の2/3以上	試験 片:3点(A形又はB形) 引張速度:100±10mm/min	
(周方向) 設計張力×袋体安全率×80%以 上	試験 片:3点(A形又はB形) 老化温度:100±1℃ 老化時間:96時間 引張速度:100±10mm/min	
(周方向) 設計張力×袋体安全率×80%以 上	試 験 片:3点(A 形又はB 形) 浸漬温度:70±1℃ 浸漬時間:96時間 引張速度:100±10 mm/min	
(周方向・横断方向) 5.88N/mm以上	試験片:3点(短冊形) 引張速度:50±5 mm/min	
(周方向・横断方向) 3.92N/mm以上	試 験 片:3点(短冊形) 浸漬温度:70±1℃ 浸漬時間:96時間 引張速度:50±5 mw/min	

鮰									
処									
試驗方式	試験 片: 3点 (ダンベン状3号) 引張速度: 500±50 mm/min	試験 片:3点(ダンベル状3号) 老化温度:100±1°C 老化時間:96時間 引張速度:500±50m/min	試験 片:3点(ダンベル状3号) 浸潤温度:70±1℃ 浸潤時間:96時間 引張速度:500±50 mm/min	試 験 片:3点 (A形文はB形) 引張速度:100±10㎜/min	試験 片:3点 (短冊形) 70℃で4日間	試験 片:3点(短冊形) 浸漬温度:70±1℃ 浸漬時間:96時間 引張速度:50±5㎜/min			
(参考) 規格値	引張強さ:11.8N/mm ² 以上 伸 び:400%以上	引張強さ:9.81N/mm ² 以上 伸 び:250%以上	引張強さ:9,81N/mm ² 以上 伸 び:250%以上	(周方向・横断方向) 78.5N/mm以上	(周方向・横断方向) 5.88N/mm以上	(周方向・横断方向) 3.92N/画以上			
		I					141 地型2	松寺 下口式	
							野水圧 高電 養産、	が を を を を を を を を を を を を を	

試験項目				月]提詢杜豫	加硫ゴムと織布の剥離試験		外觀構造検査、性能検査、耐水圧 計験、拘束討験、抵抗討線、耐電 圧討機無負荷討線、外觀寸法検査、 途決検査	外観構造検査、耐水圧試験、空気量試験、軸動力試験、充填所要時間試験、運転状態試験、圧力降下試験、圧力解下 対験、圧力開閉器及び自動マンローダ試験、空気タンクの安全弁試 級、外観寸法検査、塗装検査	
規格・試験方法	討樂方法: JIS K 6251	討獭方法:JIS K 6257	討獭方法: JIS K 6258	計算方法: JIS K 6322	計劃方法: JIS K 6256	討職方法: JIS K 6256 討職方法: JIS K 6258	沙域方法: JIS B 8301	計劃	
種類	2. 水密・気密シート (1) ゴム 初期物性	耐熱老化性	耐水性	(2) ゴム引布 引張強さ	ゴム/織布の接着力	ゴム/織布の接着力の 両外性	3. 給水・排水ボンプ	4. 空気圧縮機	

 機能管理 (1) 外観管理 摘要

測 定 基 準 ①深さ1mm以上、又は、織布露出のゴムなけ、様 り傷、切り傷がないことを確認する。 ②ゴムの浮き、態れがないことを確認する。 ③異物限人がないことを確認する。 有本試験の場合は、基準内圧で確認する。 有本は、月別固定で無水状態の場合は、基準内圧× 70%程度で確認する。 貯水時に、下流側への編水がないことを確認す る。	
外 通 原本 上本性	
Mag	
ディート ディート ディート	

	測 定 基 準	起立開始から起立完了までの時間が要求時間であること確認する。 る。 特に意の水位条件における起立時間を制し、要求時間へ起立時間を削し、要求時間内で起立方名とを確認する。	倒伏開始から倒伏完了までの時間を計測する。 たお、倒代完了とは、内圧が 11Pa など、もとする。 ※任意の水位条件における倒伏 時間を計測し、要が時間内で倒伏 することを確認する。	自動倒伏設定水位(公差:±20 mm)で作動するか確認する。	設計最大圧力で作動するか確認 する。	設計起立時間×1.2程度以内で 作動するか確認する。	設定圧で作動するか確認する。	設定圧で作動するか確認する。	表示及び信号が送られているか 確認する。	設定時間で作動するか確認する。		「電源」表示灯点灯 電圧計が規定値を示すこと	「操作モード」の切替によって所定の表示灯が点灯
	確 認 聚 領	操作艦面の「起立」剣を押して、 所定内圧に達するまでの時間を 計測する。	人為的に排気弁を「所定の開度」 にして、ゴム圏が倒伏するまでの 時間を計測する。 ※水位が低い条件では倒伏時間 が規定値を超える場合がある ので、承報図書の計算体果が第 水時間以内であるか確認する。		安全装置が作動した時の圧力を 計測する。	人為的にタイマーの設定時間を 短くして作動するか確認する。	空気を設定圧まで給気して作動 することを確認する。	空気を設定圧まで給気して作動 することを確認する。	河川等の水位と水位計の表示値 を確認する。	人為的にタイマーの設定時間を 短くして作動するか確認する。	操作盤面の操作による起立操作 が正常に作動することを確認す る。	MCCB を投入し「電源」表示灯及 び電圧計の状態を確認する。	操作艦面の切替スイッチを切替した時の表示灯状態を確認する。
	項目	起立速度	倒代速度	自動倒伏装置の作動	安全装置の 作動	起立渋滞	設定压力	起立停止圧 力	水位計	744-		電源投入確 認	「操作モード」の切替
	分類	A	В	A	А	В	В	В	В	В		A	A
(2) 総合試運転	工種	1. 起代速度		2. 装置作動		3. 検知装置の 作動					4. 起伏操作及び操作器	(1) 準備操作	
_		ゴム引布製起伏だ	<u></u>										

	甲											
	/坦											
	展											
	無	立開始から起立完了までの時 が要求時間であること確認す。 任意の水位条件における起立 時間を計測し、要求時間内で起立することを確認する。	sでの時 5が 1kPa 7る倒伏 5で倒伏	55。	実以内で	†2°	±2°	こころか	認する。		الد	で と の に に に に に に に に に に に に に に に に に に
	掛	立完丁当 5 ること 5 ること 中におり 要水時 翻する。	大完了場 は、内団 件におり 救時間 かる。	で (公差) 確認す 年動する	2程	う確認	うる確認	米のれて	-2か艦		欧 示すこ	. 切替(こ。
	魠	から起う 時間で記 水位条 十週じ、	から倒れる。 172。 25。 26. 水位糸 間に、関い、関い、関い、関い、関い、関い、関い、関い、関い、関い、関い、関い、関い、	安定水位 動するカ エカで付	寺間×1	働する	動する	言号が済			長示灯点 見定値を	- ド」の 1が点灯
	展	起立開始から起立完了までの時間が要求時間であること確認する。 る。 ※任意の水位条件における起立 時間を計測し、要求時間内で起立することを確認する。	倒伏開始から倒伏売丁までの時間を計測する。 お名:側代売丁とは、内圧が 1kPa なお、側代売丁とは、内圧が 1kPa 以下とする。 ※任意の水位条件における倒伏 時間を計測し、要求時間内で倒伏 することを確認する。	自動倒伏設定水位(公差:±20mm)で作動するが確認する。 mm)で作動するが確認する。 設計最大圧力で作動するか確認	する。 設計起立時間×1.2程度以内で 作動するか確認する。	設定圧で作動するか確認する。	設定圧で作動するか確認する。	表示及び信号が送られているか 確認する。	設定時間で作動するか確認する。		「電源」表示灯点灯 電圧計が規定値を示すこと	「操作モード」の切替によって所定の表示灯が点灯
	領	挿して、 O時間を	為的に排気弁を「所定の開度」 して、ゴム極が倒伏するまでの 間を計測する。 水位が低い条件では倒伏時間 が規値を超える場合がある ので、森踏図書の計算結果が要 水時間以内であるか確認する	りた倒伏 とを確認 する。 D圧力を	e時間を する。	ンで作動	ント作動)表示値	芒時間を する。	3立操作 2確認す	表示灯及 'る。	整する。
	瞅	71 割を25までの	為的に排気弁を「所定の開度」 して、ゴム圏が倒伏するまでの 間を計測する。 水位が低い。条件では倒伏時間 が視症値を超える場合がある。 が規定値を超える場合がある。 水時間以内であるか確認する。	K位検知器を人為的に便公し、作動することを確保し、作動水位高を計測する。	ーの設力 5か確認	で給気 I Fる。	(結例 L 7.2。	水位計の	ーの設加 5か編認	こよる走 ることを	電源」 2確認寸	バボケイ <i>ッ</i> カ ド熊を確
	Rá	に産か	非気	検知器/ し、作動 し、作動 動水位清 が作動	タイマー	定圧ま ⁻ を確認す	定圧ま. を確認す	水位と7	タイマーを動する	の操作(作動す)	と入し「 か状態な	の切替: 表示灯冲
	퐾	操作器面の「起立」組を押して、 所定内圧に達するまでの時間を 計測する。	人為的に排気弁を「所定の開度」 にして、ゴム艦が倒伏するまでの 時間を計測する。 ※水位が低い条件では倒伏時間 が規定値を超える場合がある が規定値を超える場合がある ので、素質の書やの計算条果が要 水時間以内であるが確認する。	上流水位検知器を入為的に倒伏 設定水位し、作動することを確認 する。 また、作動水位高を計測する。 安全装置が作動した時の圧力を	計測する。 人為的にタイマーの設定時間を 短くして作動するか確認する。	空気を設定圧まで給気して作動 することを確認する。	空気を設定圧まで給気して作動 することを確認する。	河川等の水位と水位計の表示値 を確認する。	人為的にタイマーの設定時間を 短くして作動するか確認する。	操作盤面の操作による起立操作 が正常に作動することを確認す る。	MCCB を投入し「電源」表示灯及 び電圧計の状態を確認する。	操作盤面の切替スイッチを切替 した時の表示灯状態を確認する。
ŀ	ш							~ ·	1	# 17 17		1
	鬥	起立速度	倒代速度	自動倒伏装 置の作動 安全装置の	作動起立渋滞	設定压力	起立停止圧 力	水位計	412		電源投入確 認	「操作モード」の 切 替
l	分類	A	В	A A	В		В	В	В		Α	A
1	種	東		俥	装置の	•	•			操作及 付盤	操作	
	Н	1. 起代速度		2. 装置作動	3. 検知装置の 作動					4. 起伏操作及 び操作盤	(1) 準備操作	
1		ゴム引布製起伏が	<u>~~</u>		- 1				I			

瞅 攉

 \mathbb{X} 無 퇕 壯

瞅	
攉	
×	
無	
膨	
拒	
里	
測定	
無	

测定基準	ブロワーの運転で「ブロワー・運 転」表示灯が点滅又は点灯 異常な騒音、振動がないこと	ブロワーの停止で「ブロワー・停 止」表示灯が点灯 給気雷動弁の開で「給気雷動弁・	ALX 表示が介えば、ALX CEST ALX	給気電動弁全開で 給気電動弁・ 開」表示灯が点灯 全開リミットスイッチで停止す ること	給気電動弁の閉で「給気電動弁・ 閉」表示灯が点滅又は点灯 動作中異常な騒音、振動がないこ と	給気電動弁全閉で「給気電動弁・ 閉」表示灯が点灯 全閉リミットスイッチで停止すること	排気電動弁の開で「排気電動弁・ 開」表示灯が点滅又は点灯 異常な騒音、振動がないこと	排気電動弁全開で「排気電動弁・ 開」表示灯が点灯 全開リミットスイッチで停止す ること	排気電動弁の閉で「排気電動弁・ 閉」表示灯が点滅又は点灯 動作中異常な騒音、振動がないこ と	排気電動弁全閉で (排気電動弁・ 閉」表示灯が点灯 全閉リミットスイッチで停止すること	電動弁が「途中停止」すること 「途中停止」時は、「開・閉」表 示灯は点灯(微) しないこと
確認要領		「停止」 釦を押し、停止の確認 する。 「開! 釦を押し、開動作を確認	42°	全期 位置で停止することを確認する。	「閉」釦を押し、閉動作を確認 する。	「全閉」位置で停止することを 確認する。	「開」釦を押し、開動作を確認 する。	「全期」位置で停止することを 確認する。	「閉」釦を押し、閉動作を確認 する。	「全閉」位置で停止することを 確認する。	「停止」釗を押して停止することを確認する。
項目	ブロワー 「運転」	ブロワー 「停止」 比」 給気電動弁		給気電動弁「全開」	給気電動弁 「閉」	給気電動弁「全閉」	排気電動弁 「開」	排気電動弁[全開]	排気電動弁「捌」	排気電動弁「全捌」	排気電動弁 [停止]
分類	А	A A	:	A	А	А	А	Α	Α	A	A
工	(2) 単独操作		·								
	ゴム引布製起	伏ゲート									

脚	
듎	
×	
料	
酢	
栕	
晅	
拓	
展	

测定基準	給気電動弁「開」動作で「給気電 動弁・開」表示灯が点減、「全開」 で「給気電動弁・開」表示灯が点 灯すること プロワー運転で「プロワー・運転 表示灯が点灯又は点灯すること 「超立中」表示灯が高減又はだ	「起立中」表示が消灯し、「起立」表示が添加けること プロワー停止で「プロワー・停止」 表示がが点灯すること 数気電動が一間、動作で「終気電 動弁・閉」表示灯が点減又は点灯、 「全別」で「終気電動弁・閉」表示がが点減又は点灯、 「全別」で「終気電動弁・別」表示がが点減又は点灯、	プロワー停止で「プロワー・停止」 表示灯が点灯すること 給気電動弁「閉」動作で「給気電 動弁・閉」表示灯が点域、「全閉」 で「給気電動弁・閉」表示灯が点 灯すること	「ブロワー・故障」表示灯が点灯 すること 「故障復帰」 釦にて消灯すること	「給気電動弁・故障」表示灯が点 灯すること 「故障復帰」釦にて消灯すること	「給気電動弁・故障」表示灯が点 灯すること 「故障復帰」 釦こて消灯すること	「給気電動弁・故障」表示灯が点 灯すること 「故障復帰」釦にて消灯すること	
確 認 要 領	「起立」組を押して連動している各機器が作動して投体内に 給気を開始することを確認する。	袋体内圧が設定圧力に到達すると各機器が停止することを 確認する。 確認する。	起立動作において設定時間内 に起立操作が完了しない場合 に各機器が停止することを確 認する。 ※タイマーの設定時間を短く して確認する。	「テスト」釦を押す。	「テスト」釦を押す。	「開」過トルクスイッチを人為 的に動作させる。	「閉」過トルクスイッチを人為 的に動作させる。	
画	ゴム堰本体起立動作確認		西立次等	ブロワー ・サーマルリ レー	給気電動弁 ・サーマルリ レー	給気電動弁 ・「開」過トル ク	給気電動弁 ・「閉」過トル ク	
分類	A		A	A	А	Α	Α	
T 種	(3) 半日 単 子 正 悪 悪 を 乗 を を を を を を を を を を を を を		(4)保護技置					
	ゴム引作製型代グート							