

機 器 名	項 目	規 格 値 (mm)	判 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	純径間 (a_L, a_R)	± 5 上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		支圧板踏面中心間距離 (b_L, b_R)	± 5 上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		戸溝幅(d)	± 5 上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		側部戸当りと底部戸当りとの関係位置 (e)	± 3 左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		呑口高さ (g)	± 5 左右各 1 か所を鋼製巻尺で測定する。
		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 $)
		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 2 m ごとに測定する。(2 m 以下の場合は左右各 1 箇所測定する。)
		支圧板踏面板表面の鉛直度 (1)	2 (4) 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。
		支圧板踏面板表面の平面度 (m)	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。
		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 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。)
		水密面の平面度 (o)	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。
		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 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。)
		サイドシュー踏面の平面度 (q)	2 (3) / 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。
		据付基準線から支圧板踏面板までの距離 (r)	± 5 左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		底部戸当りの標高 (s)	± 5 中央部をレベルで測定する。
	3 開閉装置	(7)開閉装置による。	

測 定 個 所 標 準 図	摘 要

(5) シェル構造ローラゲート

機 器 名	項 目	規 格 値 (mm)	判 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	扉体の全幅 (a_L , a_R)	± 5	$a \leq 20m$ 上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。 $a > 20m$
			± 8	
		扉体の全高 (b)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		扉体の厚さ (c_1)	$+10, -3$	左右、中央各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		水密ゴム受座から主ローラ踏面までの距離 (c_2)	$+5, -3$	各ローラ 1 箇所を金属製直尺で測定する。
		主ローラの支間距離 (d_L , d_R)	± 5	$a \leq 20m$ 上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。 $a > 20m$
			± 8	
		主ローラ中心間距離 (e_1)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		主ローラから扉体下端までの距離 (e_2)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		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。
		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。
		主ローラ中心からスキン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。
		水密幅 (i_L , i_R)	± 5	$a \leq 20m$ ゴム受座中心間距離を高さ 2 m ごとに鋼製巻尺で測定する。(2 m 以下の場合は上下各 1 か所測定する。) $a > 20m$
			± 8	
		吊金物(シーブ)中心間距離 (j_L , j_R)	± 5	$a \leq 20m$ 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。 $a > 20m$
			± 8	
		吊金物(シーブ)中心とスキンプレート間の距離 (k)	± 3	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		底部の曲がり (l)	± 5	レベルで 5 m ごとに測定する。
		スボイラ間隔 (m)	± 10	各々鋼製巻尺で測定する。
		休止フック間隔 (n_L , n_R)	± 5	1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		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 個 所 標 準 図	摘 要

機 器 名	項 目	規 格 値 (mm)	判 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			
	水平桁、端縦桁の高さ (p)	$H < 0.5 \pm 2$ $0.5 \leq H < 1.0 \pm 3$ $1.0 \leq H \pm 4$	鋼製巻尺で数箇所抜き取りして測定する。	H : 腹板高 (m)
	底面板の傾斜角度 (q)	$+0.3^\circ$ -0°	2 箇所を角度ゲージで測定する。	
	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。	
	底面板と背面板の交点部の曲率半径 (s)	± 10	2 箇所を曲げ型ゲージで測定する。	
	頂板の傾斜角度 (t)	$+0.3^\circ$ -0°	2 箇所を角度ゲージで測定する。	
	頂板とスキンプレートの交点部の曲率半径 (u)	± 10	2 箇所を曲げ型ゲージで測定する。	
	円弧形状頂板の円弧半径 (v)	± 10	3 箇所を曲げ型ゲージで測定する。	
	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。	
	起伏扉吊金物 (シーブ) 中心間隔 (E _L , E _R)	± 5	(起伏ゲート付の場合) 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	起伏部扉体全幅 (F _L , F _R)	± 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	
	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。	
	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 2 m ごとに測定する。	
	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 2 m ごとに測定する。	
	起伏部ヒンジ軸の真直度 (J)	4	(起伏ゲート付の場合) レベルで各ヒンジ軸ごとに測定する。	
	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 1 m 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

機 器 名		項 目	規 格 値 (mm)	判 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	主ローラレール桁高さ (a)	H<0.5 ±2 0.5≤H<1.0 ±3 1.0≤H ±4	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。 H：腹板高(m)		
		主ローラレールフランジの幅 (a _w)	B<0.5 ±2 0.5≤B<1.0 ±3 1.0≤B ±4	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。 B：フランジ幅(m)		
	主ローラレール踏面中心間距離 (b _L , b _R)	±5	a ≤20m	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		±8	a >20m			
	サイドローラレール間の距離 (c _L , c _R)	±5	a ≤20m	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		±8	a >20m			
	戸溝の幅 (d)	±3	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。			
	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。			
	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。			
	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。		
		重構造部 (g ₂)	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		軽構造部 (g ₃)	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		取外し部 (g ₄)	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
	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。		
		重構造部 (h ₂)	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		取外し部 (h ₃)	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。		
	主ローラ踏面板の厚さ (i ₁)	+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。		
		JISの板厚公差による	機械加工を行わない場合			
	主ローラ踏面板の幅 (i ₂)	B<0.5 ±2 0.5≤B<1.0 ±3 1.0≤B ±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)	
	伸縮継手の位置 (j)	±10	鋼製巻尺で測定する。			
	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。			
	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。			

測 定 個 所 標 準 図	摘 要

機 器 名	項 目	規 格 値 (mm)	判 定 基 準
水門設備 1 河川・水路用水門設備 (5) シェル構造ローゲート (製作)	2 戸当り	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。
		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。
		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。
		非水圧側主ローラレール踏面板の平面度 (p)	2 (3) / 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。
		水密面の真直度 (q)	2 ピアノ線、レベル、金属製直尺等で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。)
		水密面の平面度 (r)	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。
		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。)
		サイドローラレール踏面板の平面度 (t)	2 (3) / 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。
	3 開閉装置	(7) 開閉装置による。	

測 定 個 所 標 準 図	摘 要

機 器 名	項 目	規 格 値 (mm)	判 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)	1 扉体	扉体の全幅 (a_L , a_R)	± 5	$a \leq 20m$ 上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
			± 8	$a > 20m$
		扉体の全高 (b)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		水密ゴム受座から主ローラ踏面までの距離 ($c2$)	$+5$ 、 -3	各ローラ 1 箇所を金属製直尺で測定する。
		主ローラの支間距離 (d_L , d_R)	± 5	$a \leq 20m$ 上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
			± 8	$a > 20m$
		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。
		水密幅 (i_L , i_R)	± 5	$a \leq 20m$ ゴム受座中心間距離を長さ 2 m ごとに鋼製巻尺で測定する。(2 m 以下の場合は上下各 1 箇所測定する。)
			± 8	$a > 20m$
		吊金物(シーブ)中心間距離 (j_L , j_R)	± 5	$a \leq 20m$ 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
			± 8	$a > 20m$
		底部の曲がり (l)	± 5	レベルで 5 m ごとに測定する。
		温度差及び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。
		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。
		起伏部吊金物(シーブ)中心間隔 (E_L , E_R)	± 5	(起伏ゲート付の場合) 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		起伏部扉体全幅 (F_L , F_R)	± 5	$a \leq 20m$ (起伏ゲート付の場合)
			± 8	$a > 20m$ 1 か所を鋼製巻尺で測定する。
		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 2 m ごとに測定する。
		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 2 m ごとに測定する。
		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 2 m ごとに測定する。
		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 1 m 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。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要

機 器 名		項 目	規 格 値 (mm)	判 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	主ローラレール踏面中心間距離 (b _L , b _R)	± 5	a ≤20m	上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
			± 8	a >20m		
		サイドローラレール間の距離 (c _L , c _R)	± 5	a ≤20m	上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
			± 8	a >20m		
		戸溝の幅 (d)	± 3	上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		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。		
		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。		
		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。	
			重構造部 (g ₂)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
			軽構造部 (g ₃)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
			取外し部 (g ₄)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		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。	
			重構造部 (h ₂)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
			取外し部 (h ₃)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
				伸縮継手の位置 (j)	± 10	鋼製巻尺で測定する。
			底部戸当りの水平度 (k)	4	レベルで測定する。	
		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。		
		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。		
		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。		
		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。		

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
The diagram illustrates the measurement points and standards for a roller gate. It includes side and top views with dimensions labeled a through o. Key features include '軽構造部' (light structure part) and '重構造部' (heavy structure part).	

機 器 名	項 目	規 格 値 (mm)	判 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	非水圧側主ローラレール踏面板の平面度 (p)	2 (3) / m
		水密面の鉛直度 (q)	2
		水密面の平面度 (r)	1 / m
		サイドローラレール踏面板の鉛直度 (s)	6
		サイドローラレール踏面板の平面度 (t)	2 (3) / m
		底部戸当りの標高 (u)	± 5
		据付基準線から主ローラ踏面板までの距離 (v)	± 5
	3 開閉装置	(7)開閉装置による。	

測 定 個 所 標 準 図	摘 要

(6) 起伏ゲート

機器名	項目	規格値 (mm)	判定基準
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		
	扉体幅 (a_{1L} , a_{1R})	± 5	上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
	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。
	扉体高さ (b)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
	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	(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)
	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。
	ヒンジ軸間隔 (e)	± 3	鋼製巻尺で測定する。
	ヒンジ軸及び 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。
	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。
	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 2 m ごとに測定する。(2 m 以下の場合は左右各 1 か所測定する。)
	ローラ軸真直度 (i)	4	(背面支持方式の場合) レベルで 2 m ごとに測定する。(2 m 以下の場合は左右各 1 か所測定する。)
	底部ゴム当たり真直度 (j)	8	レベルで 2 m ごとに測定する。(2 m 以下の場合は左右各 1 か所測定する。)
	越流部真直度 (k)	10	レベル、ピアノ線、金属製直尺で 2 m ごとに測定する。(2 m 以下の場合は左右各 1 か所測定する。)
	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 2 m ごとに測定する。(2 m 以下の場合は左右各 1 か所測定する。)
	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 2 m ごとに測定する。(2 m 以下の場合は左右各 1 か所測定する。)
	駆動軸全長 (n_{1L} , n_{1R})	± 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。

測定箇所標準図	摘要
背面支持方式 トルク軸方式 魚腹式および起伏式魚道ゲート	

機 器 名	項 目	規 格 値 (mm)	判 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		
	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。
	側部戸当り弧長 (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」
	側部戸当り平面度 (c)	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。
	底部戸当り全長 (d)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
	底部戸当り真直度 (e)	4	レベル、ピアノ線及び金属製直尺で 2 m ごとに測定する。(2 m 以下の場合は左右各 1 か所測定する。)
	3 開閉装置		
	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)
	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。
	端部レバー取付位置 (c ₁ , c ₂)	± 2	(トルク軸方式、魚腹式又は魚道ゲートの場合) レベル、金属製直尺で測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
戸当り	
開閉装置 背面支持方式 トルク軸方式および魚腹式	

機 器 名	項 目	規 格 値 (mm)	判 定 基 準
水門設備 1 河川・水路用水門設備 (6) 起伏ゲート(掘付)	1 扉体		
	扉体幅 (a_{1L} , a_{1R})	± 5	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	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。
	ローラ間隔 (d_L , d_R)	± 3	(背面支持方式の場合) 鋼製巻尺で測定する。
	ヒンジ軸間隔 (e)	± 3	鋼製巻尺で測定する。
	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。
	起立時天端標高 (o)	± 5	長さ2mごとにレベルで測定する。(2m以下の場合には左右各1箇所測定する。)
	倒伏時天端標高 (p)	± 5	長さ2mごとにレベルで測定する。(2m以下の場合には左右各1箇所測定する。)

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
背面支持方式 (魚腹式、起伏式魚道ゲートも同様とする) トルク軸方式	

機 器 名		項 目	規 格 値 (mm)	判 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	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。
		底部戸当り全長 (d)	±5	鋼製巻尺で測定する。
		底部戸当り真直度 (e)	12	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か所測定する。)
		側部戸当り鉛直度 (f)	4	下げ振り、金属製直尺で測定する。
		純径間 (g ₁ , g ₂)	±3	鋼製巻尺で測定する。
		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か所測定する。)
		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 $)
		側部戸当り据付距離 (j)	±2	左右岸を鋼製巻尺で測定する。
		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	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。
		ヒンジ軸受標高 (b)	±2	各軸受をレベルで測定する。
		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
戸当り	
固定部	

(7) 開閉装置

機器名	項目	規格値 (mm)	判定基準
水門設備 1 河川・水路用水門設備 (7) 開閉装置 (製作)	1 ワイヤロープウインチ式 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 $0.5 \leq H < 1.0$ ± 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)
		水平度 (d)	± 1 基準ゲージ面をレベルで測定する。
		高低差 (e)	± 1 基準ゲージ面をレベルで測定する。
		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。
		ドラムギア中心間距離 (g_L, g_R)	± 3 鋼製巻尺で測定する。
		シーブ中心間距離 (h_L, h_R)	± 3 鋼製巻尺で測定する。
		休止装置軸中心間距離 (i_L, i_R)	距離 (i) 左右それぞれ ± 3 鋼製巻尺で測定する。
		左右ドラムの直径差 (j_L, j_R)	0.5 鋼製巻尺又は、ピアノ線で測定する。 ($j_L - j_R$)
		ドラムの幅 (k_L, k_R)	± 5 鋼製巻尺で測定する。
		歯車の歯幅	JIS B 0405 中級 ノギスで測定する。
	軸	軸受内径	承諾図書による マイクロメータで測定する。
		軸受	承諾図書による マイクロメータで測定する。
		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て過程に測定する。
		電動機軸と減速機軸の軸心のずれ (α_1)	使用軸継手の許容差 ダイヤルゲージで組立て過程に測定する。
		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て過程に測定する。
		減速機軸とドラム軸の軸心のずれ (α_2)	0.5° ダイヤルゲージで組立て過程に測定する。

測定箇所標準図	摘要
軸継手軸心のずれ	

機 器 名		項 目		規 格 値 (mm)	判 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	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 (c)	$\begin{matrix} H<0.5 & \pm 2 \\ 0.5\leq H<1.0 & \pm 3 \\ 1.0\leq H & \pm 4 \end{matrix}$	四隅各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	H:腹板高(m)
		振れ止め金具内寸法 (d)	± 2	1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		吊心間隔 (中心線のずれ) (e)	± 5	1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		吊心間隔 (f)	± 5	1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
	ラック		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。	
			幅 (h)	± 2	両端、中央を鋼製巻尺で測定する。	
			高さ (i)	± 2	幅 25 以上 100 未満	両端、中央を鋼製巻尺で測定する。
				± 3	幅 100 以上 150 未満	
			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。	
			ピッチ (k)	±0.5	両端、中央 3 箇所をノギスで測定する。	
			真直度 (l)	$\frac{2}{m}$ 3/全長	水糸と金属製直尺 (1 m) で測定する。	
	基礎ボルト穴間隔 (m)	± 3	鋼製巻尺で測定する。			
	水平度 (n)	± 2	基準ゲージ面をレベルで測定する。			

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
フレーム寸法 ラック寸法 A-A断面 振れ止め金具	

機 器 名	項 目	規 格 値 (mm)	判 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	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。
	ハンドル式	ハンドル中心高 (f)	±1	金属製直尺で測定する。
		機械台長 (g)	±5	鋼製巻尺で測定する。
		機械台幅 (h)	±5	鋼製巻尺で測定する。
		機械台厚さ (i)	$H < 0.5 \pm 2$ $0.5 \leq H < 1.0 \pm 3$ $1.0 \leq H \pm 4$	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 個 所 標 準 図	摘 要

機 器 名	項 目	規 格 値 (mm)	判 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	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。
		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。
		ドラムギヤ中心間距離 (g _L , g _R)	± 3 鋼製巻尺で測定する。
		シーブ中心間距離 (h _L , h _R)	± 3 鋼製巻尺で測定する。
		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。
		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。
		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。
		軸継手部の軸芯のずれ (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。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
ワイヤロープウィンチ式 据付基準点 据付基準点 (標高) 軸継手軸心のずれ	

機 器 名	項 目	規 格 値 (mm)	判 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	吊心間隔 (f_2)	± 5 吊心間隔を鋼製巻尺で測定する。
		開閉装置フレームの水平度 (n)	± 2 四隅の基準ゲージ面をレベル、水系にて測定する。
		据付基準線から上下流方向のずれ (p)	± 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。
		据付基準線から左右方向のずれ (q)	± 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 個 所 標 準 図	摘 要
ラック式、スピンドル式 	