

機器名	項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
水門設備 2 ダム用水門設備 (2) 高圧ローラゲート 製作	2 戸当り	呑口(吐口) 幅 (a)	± 5 (a L、a R) 上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		呑口(吐口) 高 (b)	± 5 左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		水密幅 (c)	± 5 (c L、c R) 扉体高 2 m ごとに 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。 (ゴム受座又は水密板中心間)
		水密高 (d)	± 5 扉体幅 2 m ごとに 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		主ローラ踏面板中心間距離 (e)	± 5 (e L、e R) 上下・中央各 1 箇所を、鋼製巻尺で測定する。
		サイドローラレール間の距離 (f)	+4、-0 (f L、f R) 両端受形 上下・中央各 1 箇所を、鋼製巻尺で測定する。 +2、-3 (f L、f R) かかえ込み形
		戸溝の幅 (g)	± 3 上下・中央各 1 箇所を、鋼製巻尺で測定する。
		主ローラ踏面板と水密板との間隔 (h)	± 1 上下・中央各 1 箇所を、金属製直尺で測定する。
		側部戸当りと底部戸当りとの関係位置 (i)	± 3 左右各 1 箇所を、鋼製巻尺で測定する。
		戸当り高さ (j)	± 10 左右各 1 箇所を、鋼製巻尺で測定する。
		主ローラレール桁高さ (k)	BH<0.5 ±2 上下・中央各 1 箇所を、 0.5≤BH<1.0 ±3 金属製直尺で測定する。 1.0≤BH ±4 B: フランジ幅 (m) H: 腹板高 (m)
		基準点对角長の差 (ℓ)	10 基準点間の距離の差を、鋼製巻尺で測定し、その差を算定する。 (ℓ= ℓ ₁ -ℓ ₂)
		主ローラ踏面板の厚さ (m)	+5、-0 機械加工を行う場合
			JIS の鋼板の板厚公差による 機械加工を行わない場合
		主ローラレール踏面板 (n)	1 (3) 真直度 (n _s) () 内は軽構造部 レベル、金属製直尺で測定する。
			0.5(1.5)mm/m 平面度 (n _i) () 内は軽構造部 直定規、すきまゲージで測定する。
		フロントローラ踏面板及び側部水密面 (o)	2 (4) 真直度 (o _s) () 内は軽構造部 レベル、金属製直尺で測定する。
			0.5(1.5)mm/m 平面度 (o _i) () 内は軽構造部 直定規、すきまゲージで測定する。
		上部水密面 (p)	2 真直度 (p _s) () 内は軽構造部 レベル、金属製直尺で測定する。
			0.5(1.5)mm/m 平面度 (p _i) () 内は軽構造部 直定規、すきまゲージで測定する。
		底部戸当り表面 (q)	2 真直度 (q _s) () 内は軽構造部 レベル、金属製直尺で測定する。
			0.5mm/m 平面度 (q _i) () 内は軽構造部 直定規、すきまゲージで測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
2 戸当り (仮組立状態)	

機器名		項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準	
水門設備 2 ダム用水門設備 (2) 高圧ローラゲート (据付)		サイドローラ レール踏面板 (r)	5	真直度 (r_s)	金属製直尺、ピアノ線で測定する。
			2(3)mm/m	平面度 (r_t) ()内は軽構造部	直定規、すきまゲージで測定する。
		主ローラ踏面板からサイドローラレール中心までの距離 (s)	± 5	左右とも上下、中央各 1 箇所を金属製直尺、ピアノ線等で測定する。	
	1 扉体	扉体全幅 (a)	± 5 (a L、a R)	上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。ただし、左右戸当り間距離との干渉を確認する。	
		扉体全高 (b)	± 10	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板までの距離 (e)	+ 2、- 0	左右各 2 箇所を鋼製巻尺又は金属製直尺で測定する。 ※ (+) は、ゴム受座と主ローラ踏面板が離れる方向、 (-) は近づく方向	
		基準点対角長の差 (f)	10	基準点間の距離を鋼製巻き尺で測定し、その差を算定する。 ($f = f_1 - f_2 $)	
		主ローラ支間長 (g)	± 3 (g L、g R)	各ローラ支間を鋼製巻尺で測定する。	
		主ローラ踏面の偏差 (j)	1	ピアノ線を張り、各主ローラ踏面頂部をレベル、金属製直尺で測定する。	
		水密幅 (ℓ)	± 3 (ℓ L、ℓ R)	扉体高 2 m ごとに 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。 (ゴム受座中心間距離)	
		水密高 (m)	± 5	扉体幅 2 m ごとに 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。 (ゴム受座中心間距離)	
		サイドローラ踏面間距離 (p)	± 5 (p L、p R)	各サイドローラ踏面間について鋼製巻尺で測定する。	

測 定 個 所 標 準 図		摘 要
1 扉体 後面水密 (+) は、ゴム受座と主ローラ踏面が離れる方向、 -) は近づく方向 前面水密 (+) は、ゴム受座と主ローラ踏面が離れる方向、 -) は近づく方向		

機器名	項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
水門設備 2 ダム用水門設備 (2) 高圧ローラゲート (据付)	2 戸当り	呑口 (吐口) 幅 (a)	± 5 (a L、a R) 上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		呑口 (吐口) 高 (b)	± 5 左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		主ローラ踏面板中心間距離 (e)	± 5 (e L、e R) 上下・中央各 1 箇所を、鋼製巻尺で測定する。
		サイドローラレール間の距離 (f)	+ 4、- 0 (f L、f R) 両端受形 + 2、- 3 (f L、f R) かかえ込み形 上下・中央各 1 箇所を、鋼製巻尺で測定する。
		戸溝の幅 (g)	± 3 上下・中央各 1 箇所を、鋼製巻尺で測定する。
		主ローラ踏面板と水密板の間隔 (h)	± 2 上下・中央各 1 箇所を、金属製直尺で測定する。 (踏面板と水密板のブロックが一体でない場合のみ)
		側部戸当りとの底部戸当りとの関係位置 (i)	± 3 左右各 1 箇所を、鋼製巻尺で測定する。
		戸当り高さ (j)	± 10 左右各 1 箇所を、鋼製巻尺で測定する。
		基準点対角長の差 (ℓ)	10 基準点間の距離の差を、鋼製巻尺で測定し、その差を算定する。(ℓ = ℓ ₁ - ℓ ₂)
		主ローラ踏面板 (n)	1 (3) 真直度 (n _s) 下げ振り、金属製直尺で測定する。 () 内は軽構造部
			0.5(1.5)mm/m 平面度 (n _i) 直定規、すきまゲージで測定する。 () 内は軽構造部
		フロントローラ踏面板及び側部水密面 (o)	2 (4) 真直度 (o _s) 下げ振り、金属製直尺で測定する。 () 内は軽構造部
			0.5(1.5)mm/m 平面度 (o _i) 直定規、すきまゲージで測定する。 () 内は軽構造部
		上部水密面 (p)	2 真直度 (p _s) 下げ振り、金属製直尺で測定する。
			0.5(1.5)mm/m 平面度 (p _i) 直定規、すきまゲージで測定する。 () 内は軽構造部
		底部戸当り表面 (q)	2 真直度 (q _s) 下げ振り、金属製直尺で測定する。
			0.5mm/m 平面度 (q _i) 直定規、すきまゲージで測定する。
		サイドローラレール踏面板 (r)	5 真直度 (r _s) 下げ振り、金属製直尺で測定する。
			2(3)mm/m 平面度 (r _i) 直定規、すきまゲージで測定する。
		主ローラ踏面板からサイドローラレール中心までの距離 (s)	± 5 左右とも上下各 1 箇所を鋼製巻尺又は金属製直尺で測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
2 戸当り	

(3) 小容量放流設備用ゲート・バルブ

機器名	項目	規格値 (mm)	判定基準
水門設備 2 ダム用水門設備 (3) 小容量放流設備用ゲート・バルブ(製作)	1 高圧スライドゲート (HPSG)、リンク・ホログート (RF G) 及びジェットフローゲート (JF G)		
	扉体幅 (a)	± 1 (a L、a R)	「共通」 摺動板又は水密板部を測定。 上下各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	扉体高 (b)	± 1	「共通」 左右各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	扉体の厚さ (c)	$B, H < 0.5$ ± 2 $0.5 \leq B, H < 1.0$ ± 3 $1.0 \leq B, H$ ± 4	「共通」 各桁左右各1箇所を金属直尺、鋼製巻尺で測定する。 B : フランジ幅 (m) H : 腹板高 (m)
	戸溝の幅 (d)	± 1	「共通」 左右につき上下2箇所を金属製直尺で測定する。
	ケーシング高さ (e)	± 3	「共通」 左右各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	ケーシング高さ (f)	± 2	「共通」 左右各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	ホネットカバーの高さ (g)	± 2	「共通」 左右各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	上流側ケーシング長さ (h)	± 2	「共通」 左右各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	下流側ケーシング長さ (i)	± 2	「共通」 左右各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	上流側管胴幅 (j)	± 3	「HPSG」 上下各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	上流側管胴高 (k)	± 3	「HPSG」 左右各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	下流側管胴幅 (l)	± 3	「HPSG」 上下各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	下流側管胴高 (m)	± 3	「HPSG」 上下各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	ケーシング幅 (n)	± 5	「共通」 左右各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	上流側ボルト穴 P.C.D (o)	± 1	「RFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。 「JFG」
	下流側ボルト穴 P.C.D (p)	± 1	「RFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	シールリング口径 (q)	$+2、-0$	「JFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	扉体口径 (r)	± 3	「RFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	上流管口径 (s)	± 3	「RFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。 「JFG」
	下流管口径 (t)	± 3	「RFG」 2箇所を金属製直尺、鋼製巻尺で測定する。
	ゲート垂直度 (v)	± 2	「共通」 開閉機・ゲートの垂直度、トランシットで測定する。 ※検査状態で可能な場合計測する。

測定箇所標準図	摘要
高圧スライドゲート (HPSG)	

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
リングフローゲート (RFG)	

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
ジェットフローゲート (JFG) (扉体、戸溝寸法測定箇所は両王スライドゲート、 リングフローゲートと同様とする)	

機器名		項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
水門設備 2 ダム用水門設備 (3) 小容量放流設備用ゲート・バルブ（据付）	1 高圧スライドゲート、ジェットフローゲート及びリンクホロゲート	水路軸に対する管路軸のずれ	± 5	トランシット、レベル、金属製直尺等で測定する。
		標 高	± 5	管中心又は底面をレベルで測定する。
		傾斜度	—	位置決定後角度ゲージで確認する。
		垂直度	± 2	開閉機・ゲートの垂直度をトランシットで測定する。

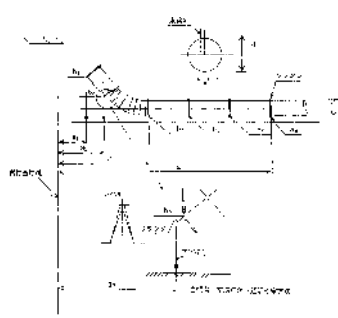
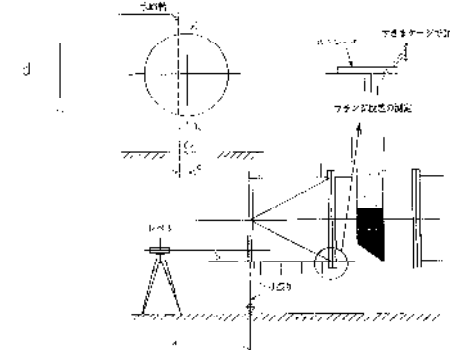
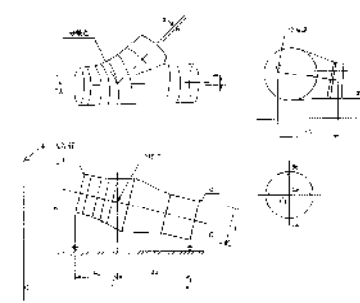
測 定 個 所 標 準 図	摘 要

(4) 小容量放流管

機器名		項 目	規格値 (mm)	判 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			左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。 a ₁ : フランジの内側 (管内面) で計測する。 a ₂ : フランジの外側で計測する。 なお、曲がり角度の大きい場合 (管内面での計測が出来ない場合) の a ₁ は管中心で測定する。	
	単位管長 (a)	± 5	φ 1,000 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、φ 1,000 mm 以下は外周長を鋼製巻尺で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。		
	管径 (b)	± 0.25%	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。		
	真円度 (c)	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。		
	管端面の前後・左右の傾き (d)	± 0.5 ± 3	フランジ継手 溶接継手	天地左右を下げ振りで測定する。	
	補剛材の間隔 (e)	± 10	鋼製巻尺で測定する。		
	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)	
	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きまゲージで測定する。		
	2 トランジション管				
	管長 (a)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
	管径 (b)	± 3	フランジ部を対角に鋼製巻尺で測定する。		
	管幅 (c)	± 2	上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
	管高 (d)	± 3	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
	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)		
	管端面の前後・左右の傾き (f)	± 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。	
	補剛材の間隔 (g)	± 10	鋼製巻尺で測定する。		
	補鋼材の寸法 (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				
	管長 (a)	± 5	鋼製巻尺で測定する。		
	分岐角度 (θ)	± 30'	単位管長を測定し計算にて算出する。		
	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。		
	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。		
	管端面の前後・左右の傾き (e)	± 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 個 所 標 準 図	適 要
1 放流管 2 トランジション管 3 分岐管	

機器名		項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
水門設備 2 ダム用水門設備 (4) 小容量放流管 (据付)	4 充水管	単位管長 (a)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
	5 空気管	単位管長 (a)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
	1 放流管	据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。
		管標高 (b)	± 5	レベルと金属製直尺で測定する。
		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。
		管径 (d)	±0.25%	フランジ部の直交する2箇所を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	据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。
		管標高 (b)	± 5	レベルと金属製直尺で測定する。
		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。
		管径 (d)	± 3	フランジ部の直交する2箇所を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	管長 (a)	± 5	鋼製巻尺で測定する。
		管径 (c)	±0.25%	フランジ部の直交する2箇所を鋼製巻尺あるいはインサイドバーニアで測定する。
		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。
		据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。
		管標高 (g)	± 5	レベルと金属製直尺で測定する。
		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 個 所 標 準 図	摘 要
1 放流管  2 トランジション管  3 分岐管 	

(5) 直線多段式ゲート

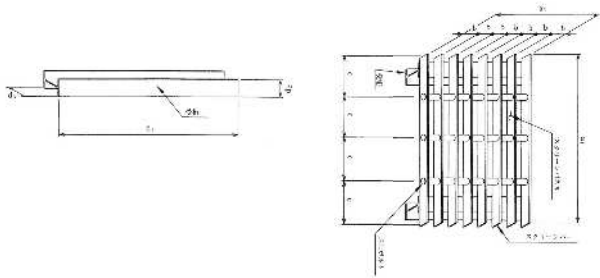
機器名	項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準	
水門設備 2 ダム用水門設備 (5) 直線多段式ゲート (製作)	1 扉体			
	扉体幅 (a)	± 5 (a L、a R)	上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	扉体高 (b)	± 10	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	主桁の高さ (c)	B, H < 0.5 ± 2 0.5 ≤ B, H < 1.0 ± 3 1.0 ≤ B, H ± 4	各桁中央を鋼製巻尺で測定する。	B : フランジ幅 (m) H : 腹板高 (m)
	端縦桁の高さ (d)	B, H < 0.5 ± 2 0.5 ≤ B, H < 1.0 ± 3 1.0 ≤ 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)
	水密コ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。	
	基準点对角長の差 (f)	10	基準点間の距離の差を鋼製巻尺で測定し、その差を算定する。(f = f 1 - f 2)	
	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。	
	主ローラ中心間距離 (h)	± 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 (i)	± 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 (j)	1	各ローラをレベル、金属製直尺で測定する。	
	主ローラ踏面からサイトローラの距離 (k)	± 5	左右とも上下各 1 箇所を鋼製巻尺又は金属製直尺で測定する。	
	水密コム受座距離 (ℓ)	+ 5、- 3 (ℓ L、ℓ R)	扉体高 3 m ごとに 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	吊り中心間隔 (m)	± 5 (m L、m R)	各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。(上段扉)	
	主桁間隔 (n)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	サイトローラ間隔 (o)	± 5 (o L、o R)	各サイトローラ間を鋼製巻尺で測定する。	
	吊り中心とスンプレット間の距離 (p)	± 3	左右各 1 箇所を鋼製巻尺、金属製直尺等で測定する。(上段扉)	
	底部の曲がり (q)	± 3	中央部 1 箇所をレベル、金属製直尺等で測定する。(下段扉着地の場合)	
	取水盤呑口形状寸法 (r)	± 3	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	取水盤張出し長さ (s)	± 5	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
	スキンプレート面 (t)	3 小形ゲート※ 5 中形ゲート 7 大形ゲート	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	扉体高 2 m ごとく幅方向に 5 箇所レベル、金属製直尺で測定する。

測 定 個 所 標 準 図		摘 要
1 扉体		※ 小形ゲート：扉体面積 10 m²未満 中形ゲート：扉体面積 10 m²以上 50 m²未満 大形ゲート：扉体面積 50 m²以上

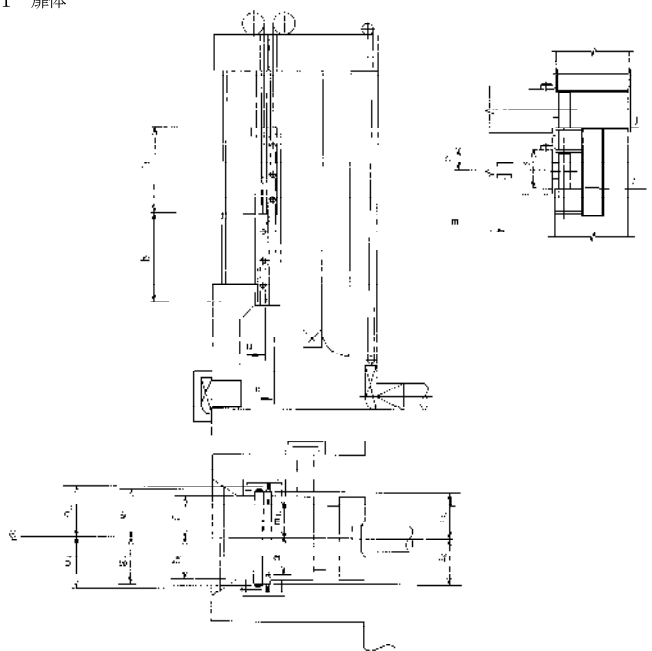
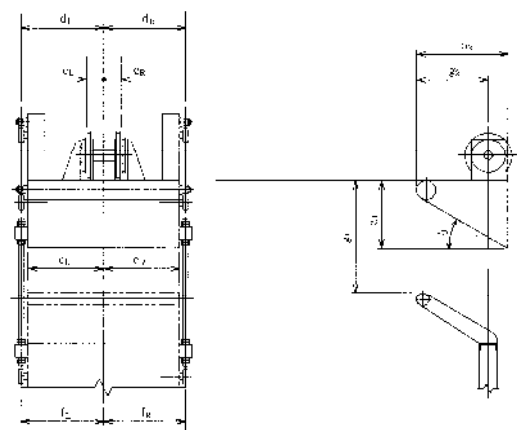
機器名		項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準		
水門設備 2 ダム用水門設備 (5) 直線多段式ゲート (製作)	2 整流板	整流板形状 (a)	± 5	左右各 2 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		整流板幅 (c)	± 5 (c L、c R)	上下各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		整流板中心からガイドローラ中心までの距離 (d)	± 5 (d L、d R)	各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		シーパの間隔 (e)	± 5 (e L、e R)	各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		連結ロッドの間隔 (f)	± 3 (f L、f R)	各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
	3 戸当り	純径間(a)(底部敷金物のみ)	+3、-5 (a L、a R)	底部 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		ローラ踏面板の厚さ(c)	+5、-0	機械加工を行う場合	左右高さ 5 m ごとに 1 箇所を金属製直尺等で測定する。	
			JIS の鋼板の板厚公差による	機械加工を行わない場合		
		戸溝の幅 (e)	± 3	左右高さ 5 m ごとに各 1 箇所を鋼製巻尺、金属製直尺等で測定する。		
		主ローラ踏面板と水密板との間隔 (f)	± 3	左右高さ 5 m ごとに各 1 箇所を鋼製巻尺、金属製直尺等で測定する。		
		戸 当 り 高 さ (h)	±10	左右各部 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。		
		戸当り桁高さ (i)	BH<0.5 ±2 0.5≤BH<1.0 ±3 1.0≤BH ±4	高さ 5 m ごとに各部 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)	
		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 _t)	長さ 1 m ごとに金属製直尺で測定する。	
		主ローラ踏面板 (k)	2 (4)	真直度 (k _s) ()内は軽構造部	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 (k _t)	長さ 1 m ごとに金属製直尺で測定する。	
		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 _t)	長さ 1 m ごとに金属製直尺で測定する。	
		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 _t) ()内は軽構造部	長さ 1 m ごとに金属製直尺で測定する。	

測 定 個 所 標 準 図		摘 要
2 整流板		
3 戸当り		

機器名	項 目	規格値 (mm)	判 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)	4 スクリーン		
	スクリーンバネの寸法 (a)	±10	鋼製巻尺で測定する。(縦、横)
	スクリーンバネのピッチ (b)	± 2	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
	通しボルトのピッチ (c)	± 3	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。。
	スクリーン受桁の外 形寸法 (d)	± 5	各桁 2 箇所を鋼製巻尺で測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
4 スクリーン 	

機器名	項 目	規格値 (mm)	判 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		
	扉体幅 (a)	± 10 (a L、a R)	左右1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	扉体高 (b)	± 10	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	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。
	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。
	主ローラ踏面の 偏差 (j)	1	ローラ各1箇所を金属製直尺、下げ振り、ピアノ 線等で測定する。
	水密幅 (l)	$+5、-3$ (l L、l R)	扉体高3mごとに1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	吊り中心間隔 (m)	± 5 (m L、m R)	各部1箇所を鋼製巻尺で測定する。 (上段扉)
	サイドローラ 間隔 (o)	± 5 (o L、o R)	各部1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	吊り中心とス テート間の距 離 (p)	± 3	左右各1箇所を金属製直尺、下げ振り、ピアノ線 等で測定する。 (上段扉)
	吊り状態での 扉体の傾き (u)	± 5	トランシットを用いて扉体左右端のズレを測定 する。(左右岸) 注) 斜樋方式は対象外。
	2 整流板		
	整流板形状 (a)	± 5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	整流板傾斜角 又は曲面形状 (b)	$\pm 3^\circ$	左右各1箇所を分度器、金属製直尺等又は原寸形 板、すきまゲージ等で測定する。
	整流板幅 (c)	± 5 (c L、c R)	上下各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	整流板中心か らローラ中心 までの距離 (d)	± 5 (d L、d R)	各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	シーブの間隔 (e)	± 5 (e L、e R)	各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	整流板及び上 段扉の各連結 の位置 (f)	± 3 (f L、f R)	各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	連結ロッドの 間隔	± 3 (f L、f R)	各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	整流板と取水 盤の間隔 (g)	± 10	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
1 扉体  2 整流板 	

機器名	項 目	規格値 (mm)	判 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	純径間 (a)	+3、-5 (a L、a R) 鋼製巻尺で測定する。
		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。
		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。
		戸溝の幅 (e)	±3 鋼製巻尺、金属製直尺等で測定する。
		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。
		戸 当 り 高 さ (h)	±10 鋼製巻尺で測定する。
		側部戸当りと底部戸当りとの距離 (g)	±3 鋼製巻尺、金属製直尺等で測定する。
		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 _p) 長さ1mの金属製直尺で測定する。
		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 _p) 長さ1mの金属製直尺で測定する。
		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 _p) 長さ1mの金属製直尺で測定する。
		サイドローラレール踏面板 (m)	5 真直度(m _s) 下げ振りで測定する。
			2 (3) mm/m 平面度(m _p) ()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	各スクリーン部の配置 (e)	±10	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
	スクリーン受桁の配置 (f)	±5	左右各1箇所を鋼製巻尺で測定する。

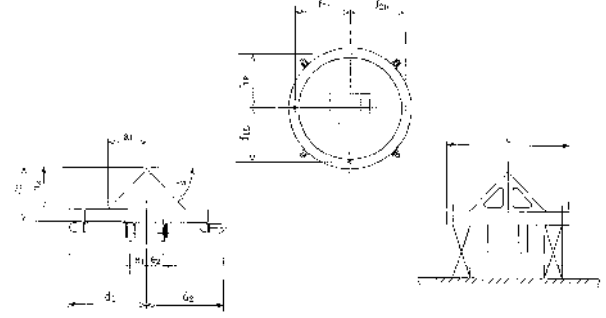
測 定 個 所 標 準 図	摘 要
3 戸当り 4 スクリーン	

(6) 円形多段式ゲート

機器名	項 目	規格値 (mm)	判 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	扉体高さ (a)	±10	4箇所を鋼製巻尺で測定する。
		扉体内径 (b)	$D < 1.5 \quad \pm 5$ $1.5 \leq D \leq 3.0 \quad \pm 15$ $3.0 < D \quad \pm 20$	上下各2箇所を鋼製巻尺で測定する。 D : 径 (m)
		扉体補強リッパ 外径 (c)	$D < 1.5 \quad \pm 5$ $1.5 \leq D \leq 3.0 \quad \pm 15$ $3.0 < D \quad \pm 20$	2箇所を鋼製巻尺で測定する。 D : 径 (m)
		扉体補強リッパ 間隔 (d)	±10	4箇所を鋼製巻尺で測定する。
		ゲイトローラ間 距離 (e)	±5	鋼製巻尺で測定する。
		ゲイトローラから 扉体下端までの 距離 (f)	±10	ローラ各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		水密ゴム押え ボルト PCD 径 (g)	$D < 1.5 \quad \pm 5$ $1.5 \leq D \leq 3.0 \quad \pm 15$ $3.0 < D \quad \pm 20$	鋼製巻尺で測定する。 D : 径 (m)
		ストップ から扉 体下端までの 距離 (h)	±10	ストップ各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		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)
		取水盤呑口形 状寸法 (j)	±3	各1箇所を金属製直尺等で測定する。
		取水盤張出し 外径 (k)	±5	直交する各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		制水蓋の外径 (l)	±10	直交する各1箇所を鋼製巻尺で測定する。
		制水蓋と下段 扉底部との取 合い寸法 (m)	±5	直交する各1箇所を鋼製巻尺で測定する。 (下段扉側/制水蓋側)

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
1 扉体 ストップ h g a 部詳細 a d B i A B A l ③ (上流) ② ① (下流) c11 c12 c12 c11 c12 c11 c12 A-A B-B 取水盤 制水蓋	

機器名	項 目	規格値 (mm)	判 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	整流板形状 (a)	± 5 各 4 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		整流板傾斜角 又は曲面形状 (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。
		整流板外径 (c)	± 10 2 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		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。
		シーフの 間 隔 (e)	± 5 各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		連結ロッドの 間隔 (f)	± 3 (f L、f R) 直交する各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
	3 取水塔	支柱間隔 (a)	± 10 支柱間各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		支 柱 の 高 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± 2 5mm)
		水平材の間隔 又はフロック高 さ (c)	± 10 支柱各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		対 角 長 の 差 (d)	20 (d = d 1 - d 2) 各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		水平材の長さ (e)	± 10 水平材各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		水 平 材 の 幅 (f)	BH<0.5 ±2 0.5≤BH<1.0 ±3 1.0≤BH ±4 水平材各 1 箇所を鋼製巻尺 B : フランジ幅(m) H : 腹板高(m) で測定する。
		ガイドローレル 間隔 (g)	± 10 水平材部各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		ガイドローレル 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± 2 5mm)
		ガイドローレル 取付位置距離 (i)	± 10 水平材部各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
		支柱の真直度 (j)	20 支柱各 1 箇所を鋼製巻尺、ピアノ線等で測定 する。
		ガイドローレ 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。
		休止架台の 幅・長さ (n)	± 5 各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
2 整流板  3 取水塔 