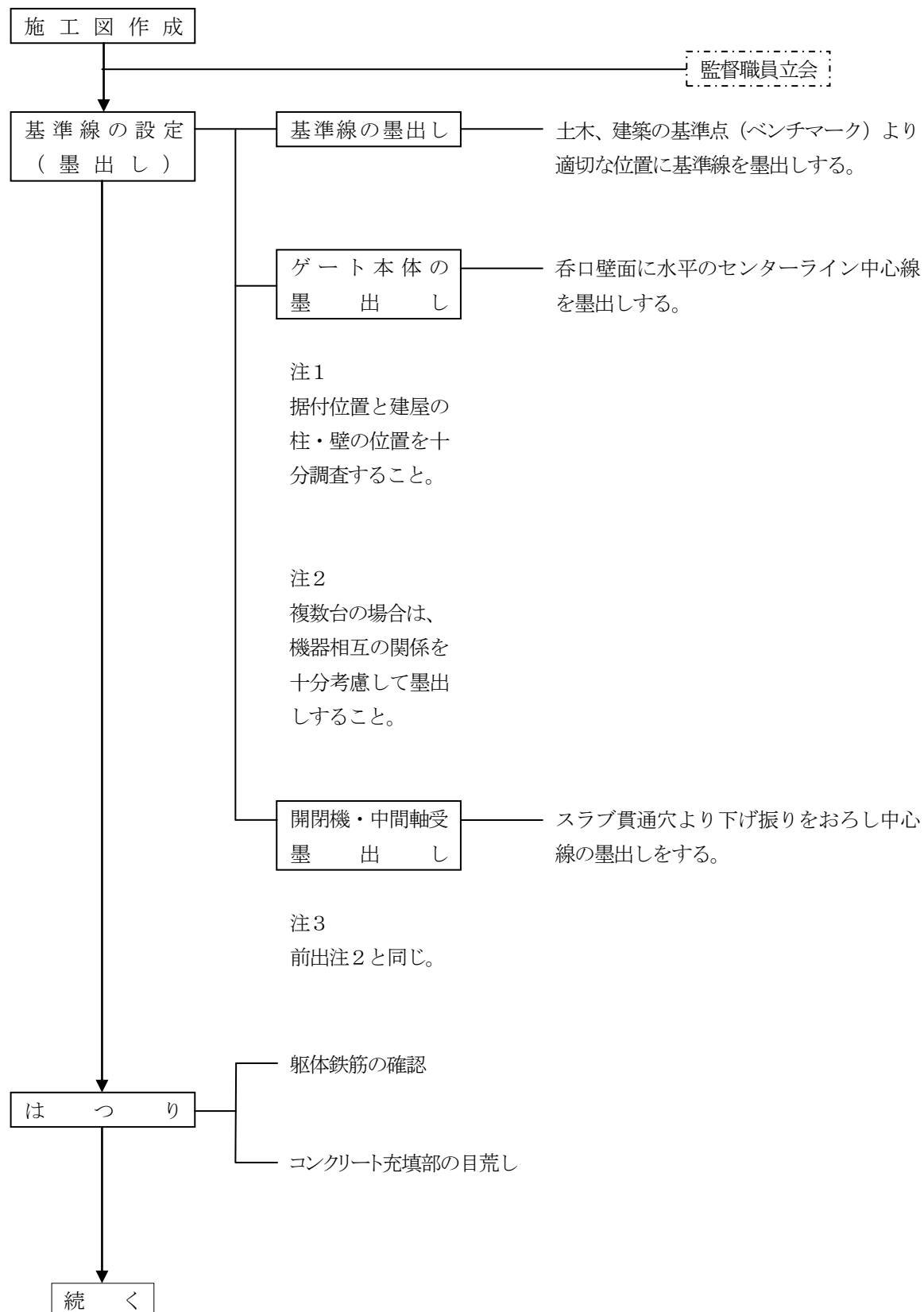


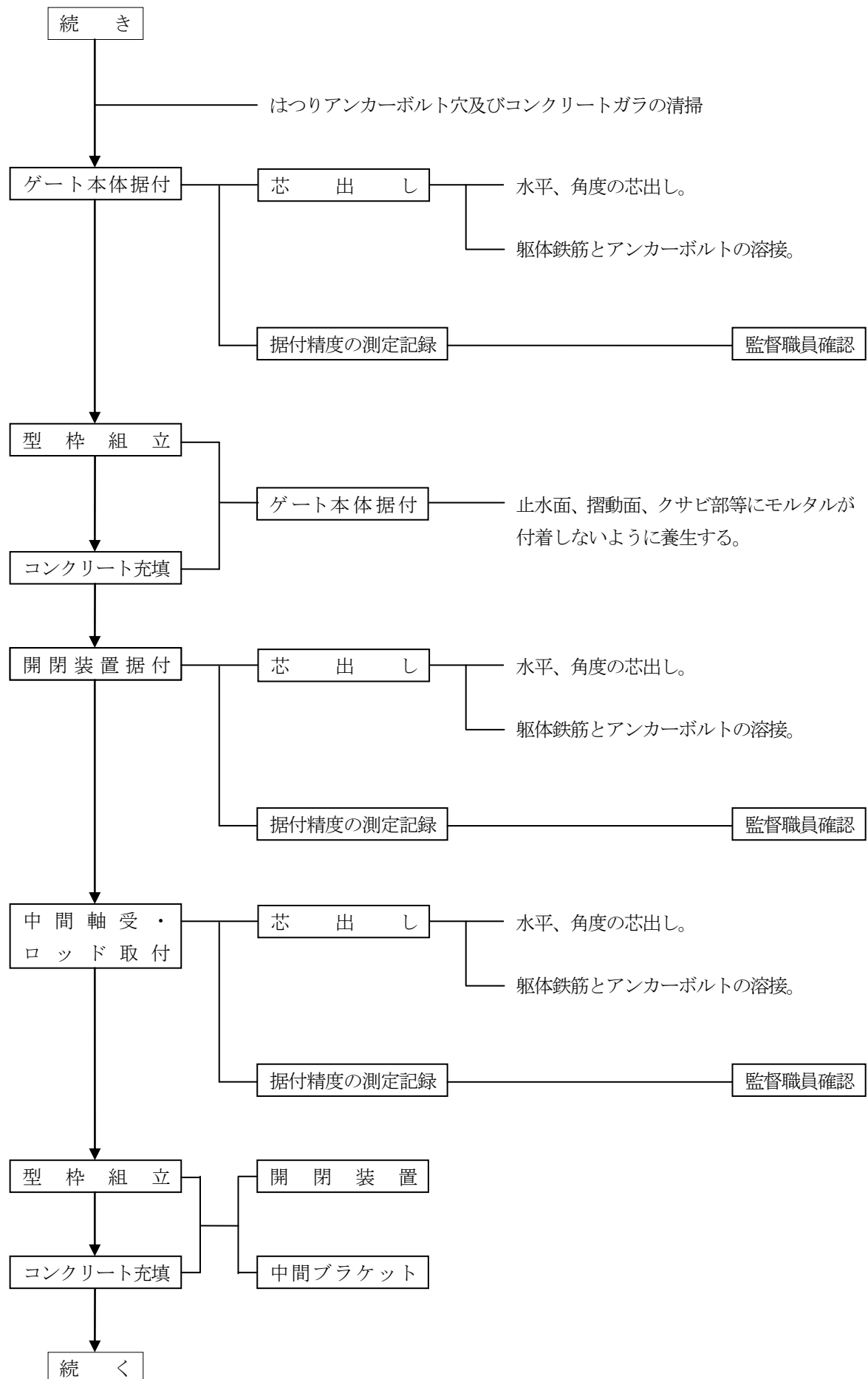
2. 5 ゲート設備

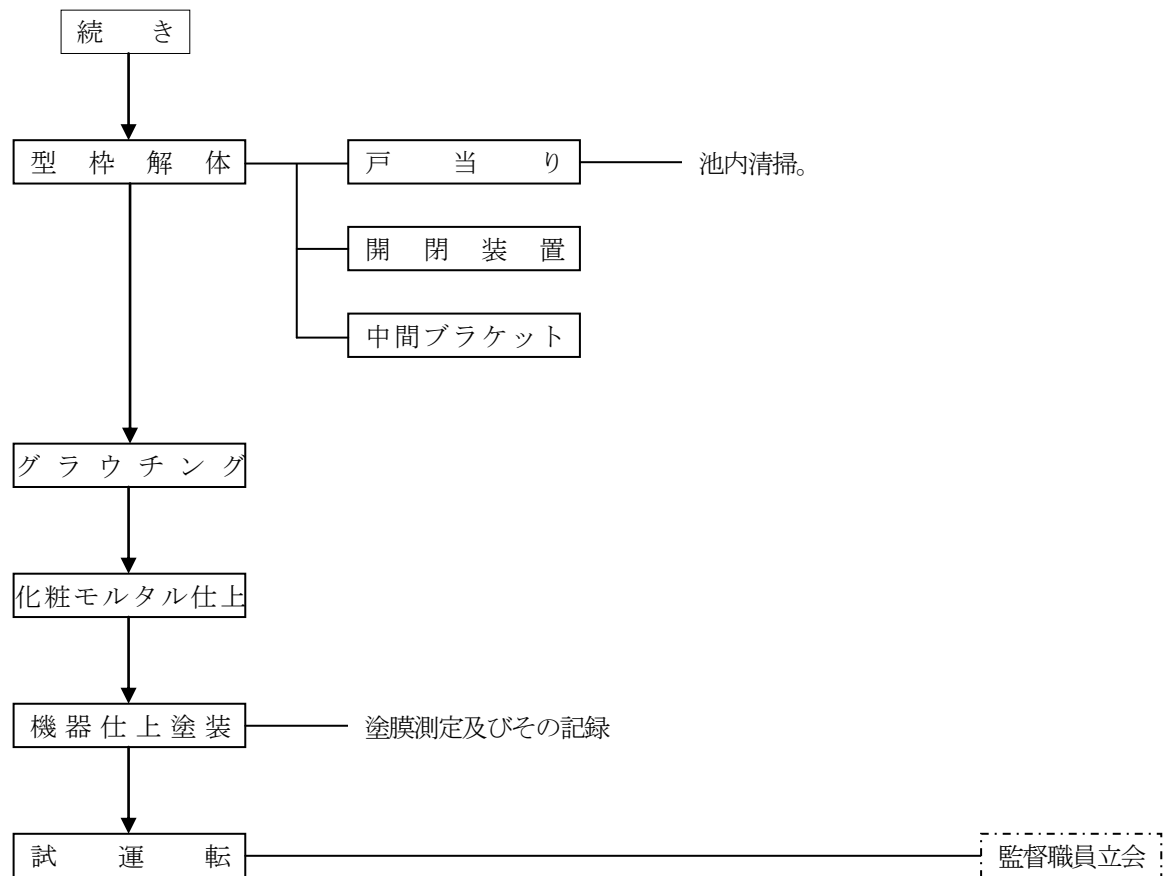
(1) 鋳鉄製ゲート

① 据付手順

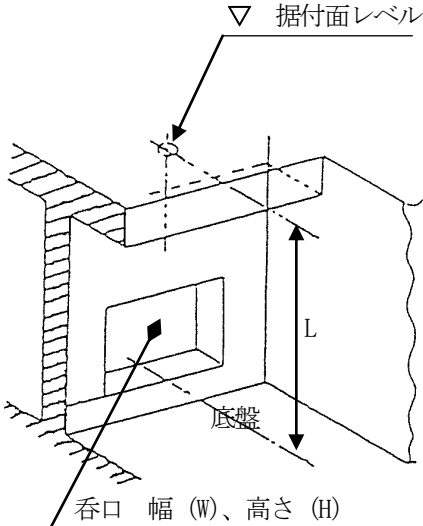
(ア) 手動ゲート及び電動開閉装置付ゲート据付フローチャート



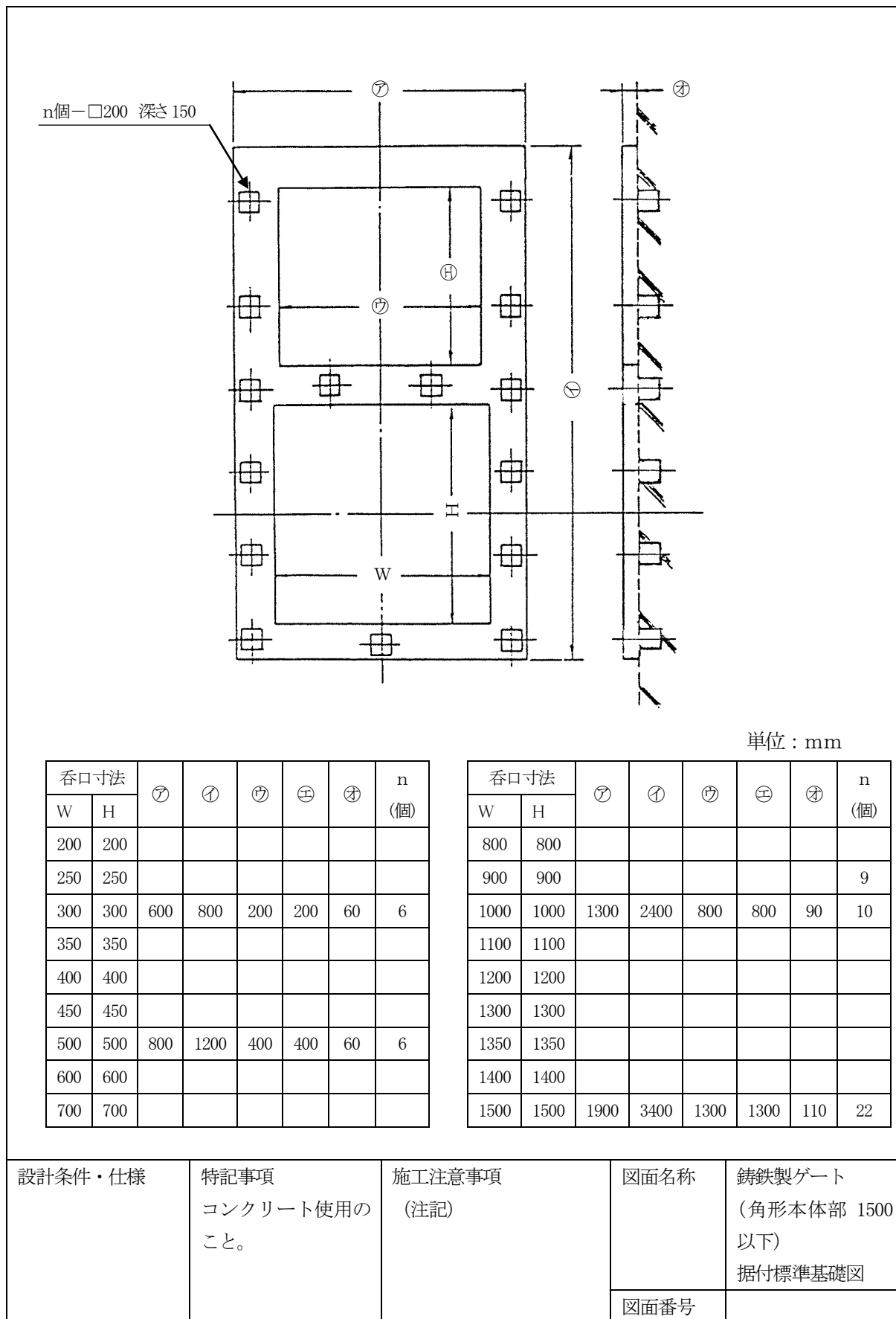


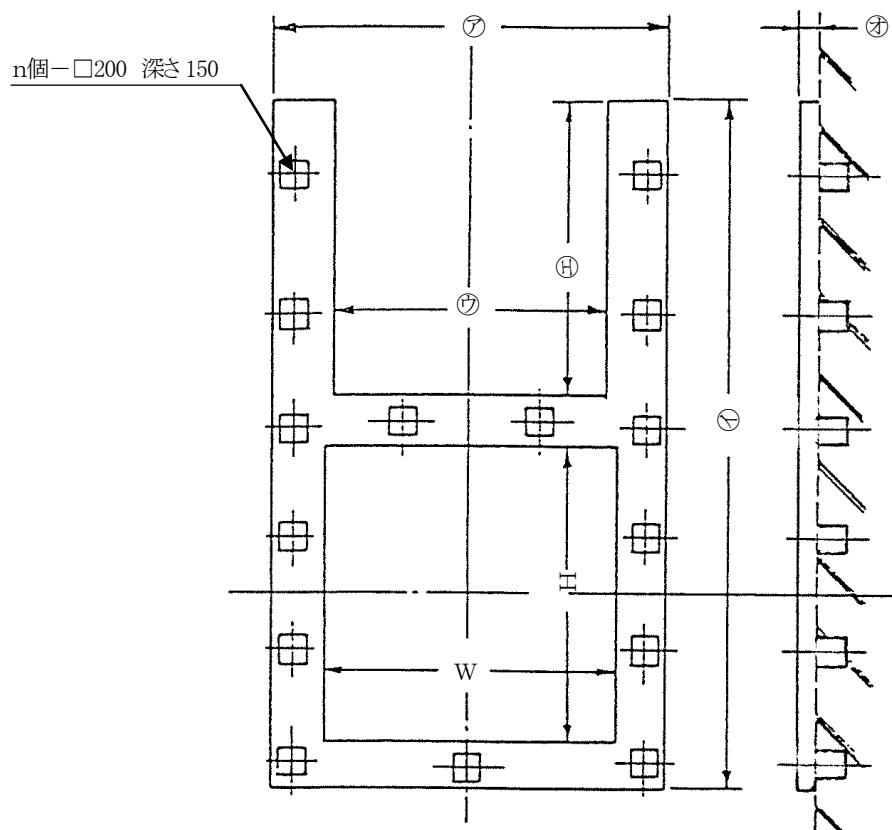


② 墨出し及び測定の要領

測 定 項 目	測 定 要 領	測 定 場 所 図
開閉装置据付面のレベル確認	据付面の基準は、基準点(ベンチマーク)より誘導し、作業に便利な位置(スラブ面又は、柱、壁等)に副基準点を墨入れ、据付面レベルとの誤差を確認する。 この場合、建屋の柱及び壁など建屋内の配置をチェックする。	
呑口底盤レベルの確認 (据付高さ)	スラブ面より呑口底盤迄(L)の高さを測定し、図面寸法との誤差を確認する。	
呑口の大きさ確認	呑口の幅(W)、高さ(H)を測定し、図面寸法との誤差を確認する。	
(注) (1) 複数台数ある場合には、相互の関連を充分考慮し、墨出しを行うこと。		

③ 据付標準基礎図

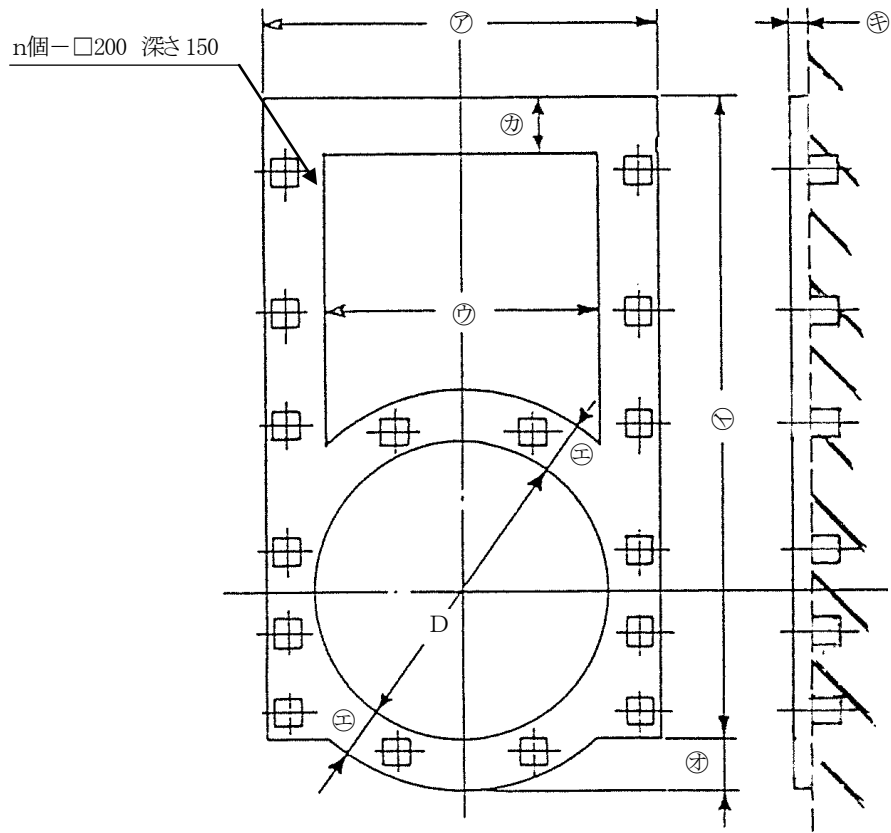




単位：mm

呑口寸法		㊦	㊧	㊨	㊩	㊪	n (個)
W	H						
1600	1600						
1650	1650						
1700	1700						
1800	1800						
1900	1900						
2000	2000	2400	4500	1800	2000	130	26
2500	2500	3000	5500	2300	2600	140	30
3000	3000	3500	6600	2800	3000	140	36

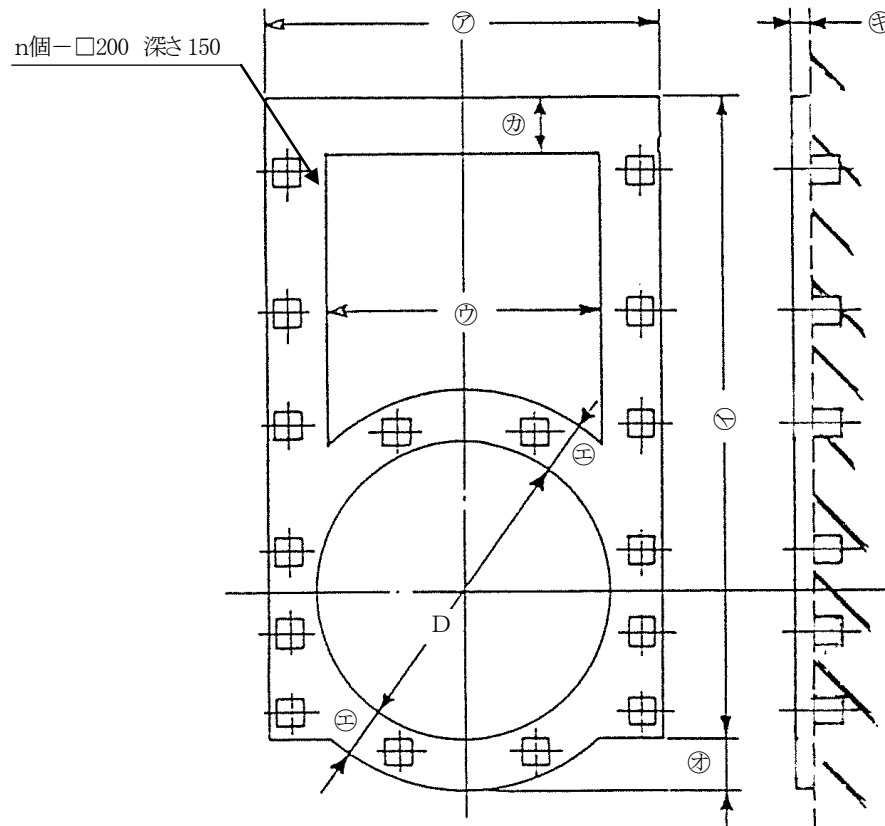
設計条件・仕様	特記事項 コンクリート使用のこと。	施工注意事項 (注記)	図面名称	鋳鉄製ゲート (角形本体部 1600 以上)
			図面番号	



単位 : mm

口径 φ D	㉞	㉟	㊱	㊲	㊳	㊴	㊵	n (個)
200								
250								
300	600	700	200	100	55	120	60	6
350								
400								
450								
500								
600								
700								

設計条件・仕様	特記事項 コンクリート使用のこと。	施工注意事項 (注記)	図面名称	鋳鉄製ゲート (丸形本体部 700 以下)
			図面番号	

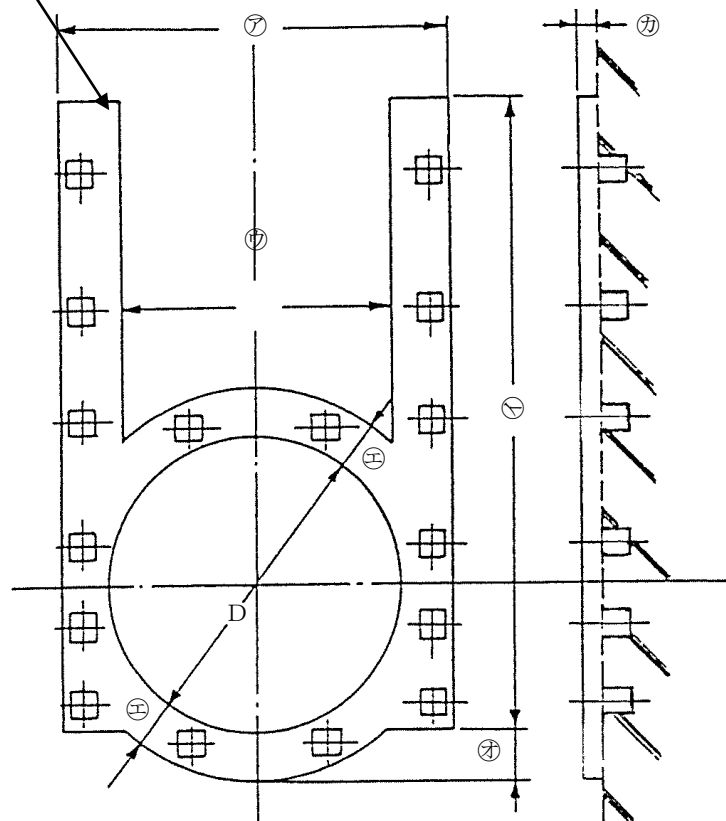


単位 : mm

口径 φ D	㉞	㉟	㊱	㊲	㊳	㊴	㊵	n (個)
800								
900								
1000	1400	1900	800	130	140	150	90	10
1100								
1200								
1300								
1350								
1500	1900	2800	1300	150	230	170	110	16
1650								

設計条件・仕様	特記事項 コンクリート使用のこと。	施工注意事項 (注記)	図面名称	鋳鉄製ゲート (丸形本体部 1650 以下)
			図面番号	

n個-□200 深さ 150



単位：mm

口径 ϕD	㊡	㊩	㊦	㊥	㊧	㊨	n (個)
2000	2400	3800	1800	200	300	130	19

設計条件・仕様	特記事項 コンクリート使用のこと。	施工注意事項 (注記)	図面名称	鋳鉄製ゲート (丸形本体部 1800 以上)
			図面番号	

④ 試験・試運転

(1) 手動開閉装置

種 別	試 験 内 容	判 定 方 法 及 び 基 準	記 録 事 項	判 定	摘 要
	開閉方向	左廻しにして開であること。			
	開閉操作	作動はスムーズでスピンドル、減速機構等からの異音及び異常振動の発生がないこと。			
	開度指示計	開閉操作を行い、指針が所定の開度であること。			

(2) 電動開閉装置

種 別	試 験 内 容	判 定 方 法 及 び 基 準	記 録 事 項	判 定	摘 要
	運 転 準 備	絶縁抵抗測定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、 $0.2\text{M}\Omega$ 以上であること。	絶縁抵抗値	電気設備技術基準による
		制御回路	制御回路のチェックを行い、各計器が問題なく作動すること。		
	運 転	開閉リミットスイッチ	全開、全閉位置で自動的にリミットが動作し、ゲートが停止すること。		
		トルクリミットスイッチ	開閉動作中、リミットを手で動かし、ゲートが停止すること。		
		開度指示計	開閉操作を行い、指針が指定の開度であること。		
		手動操作ハンドル	手動、電動の切替、復帰がスムーズに行えること。		
	確 認	手動－電動インターロックスイッチ	手動操作ハンドルを手動に切り替えて、押ボタン操作を行えないこと。		
		開閉動作	作動はスムーズで、スピンドル、開閉装置等からの異音及び異常振動の発生がないこと。		
	性 能 確 認	電 圧	定格電圧の $\pm 10\%$ 以内であること。		
		開閉作動電流	定格電流値以下であること。		
		開閉時間	設計値に対しての確認。		
	遠隔操作	開度指示計	発、受信機の指示が正常であること。		

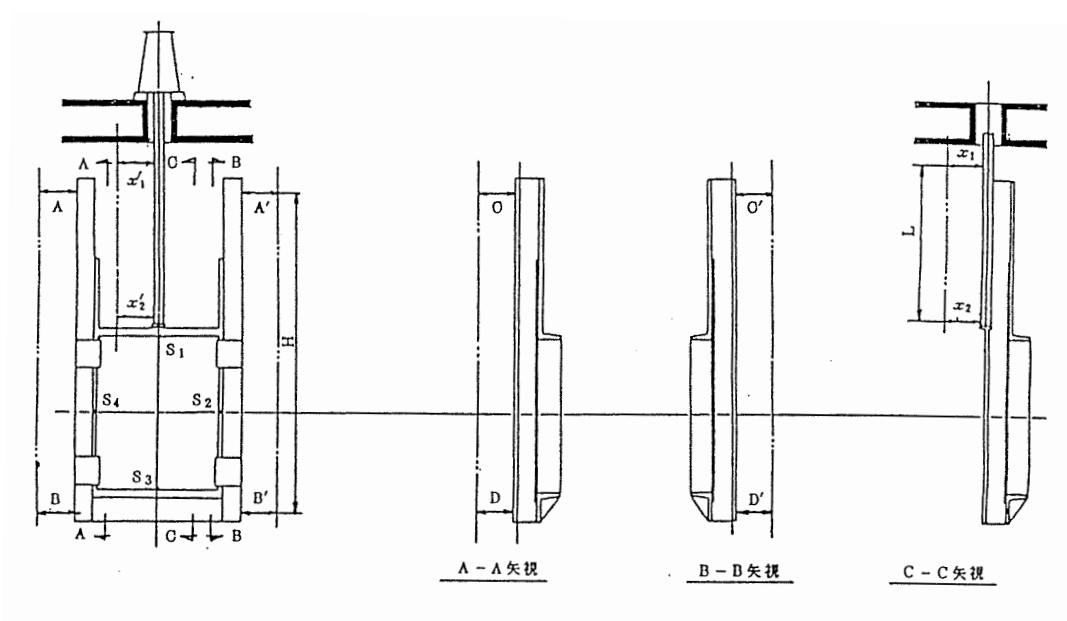
(3) 油圧開閉装置

種 別	試 験 内 容	判 定 方 法 及 び 基 準	記 録 事 項	判 定	摘 要
	運 転 準 備	絶縁抵抗測定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、 $0.2\text{M}\Omega$ 以上であること。	絶縁抵抗値	電気設備技術基準による
		制御回路	制御回路のチェックを行い、各計器が問題なく作動すること。		
	運 転 確 認	開閉リミットスイッチ	全開、全閉位置で自動的にリミットが動作し、ゲートが停止すること。		
		開度指示計	開閉操作を行い、指針が指定の開度であること。		
		圧カスイッチ	異常圧力設置値において、圧カスイッチが動作し、油圧ポンプが停止すること		
		内部リーク	全閉状態において、ロッド側ストップバルブを全閉にして、10 分間でピストン移動量が5mm 以内であること。		
		電氣的操作 (押ボタン)	作動はスムーズでシリンダ、バルブ、油圧ポンプ等からの異常音及び異常振動、油漏れがないこと。		
		手動操作 (手動切替弁)			
	性 能 確 認	電 圧	定格電圧の $\pm 10\%$ 以内であること。		
		開閉作動電流	定格電流値以下であること。		
		開閉時間	設計値に対しての確認。		
	遠隔操作	開度指示計	発、受信機の指示が正常であること。		

⑤ 施工記録

鋳鉄製ゲート測定表

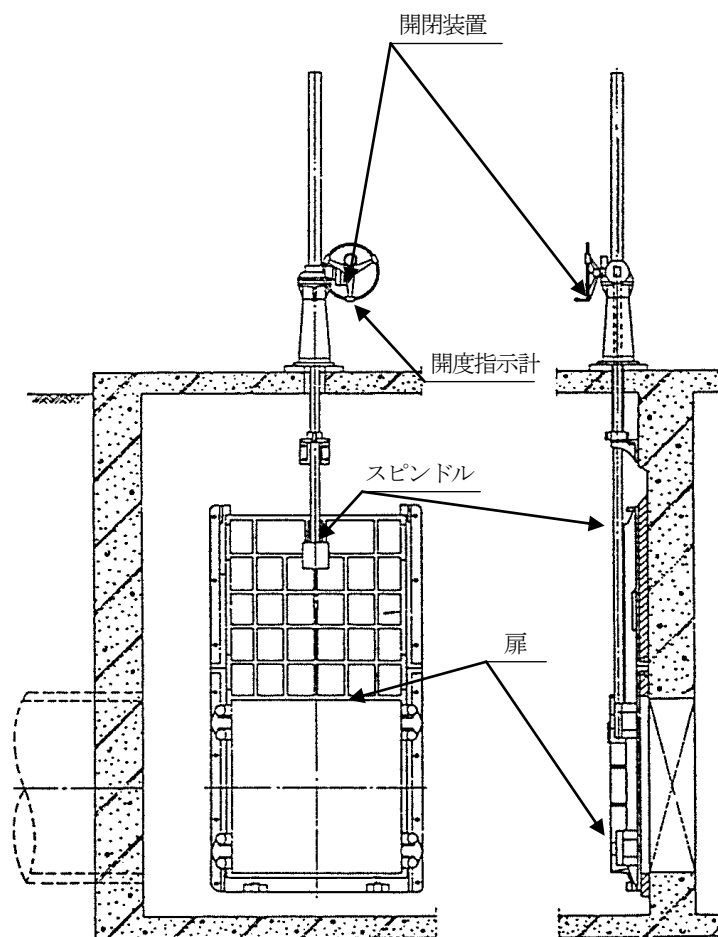
工 事 名 称			
施 工 場 所		測 定 年 月 日	
機 器 名 称		測 定 者	
機番 (No)		立 会 者	



単位 : mm

測定箇所		戸当りの芯ずれ				扉体と開閉機の芯ずれ				止水面のすきま			
記号		A－ B	A′－ B′	C－ D	C′－ D′	X ₁	X ₂	L	X ₁ -X ₂	S ₁	S ₂	S ₂	S ₂
						X′ ₁	X′ ₂		L				
許容値		mm 以内							1/1000 以内	5/100 以内			
実測値	No1												
	No2												
	No3												
	No4												

鑄鉄製ゲート

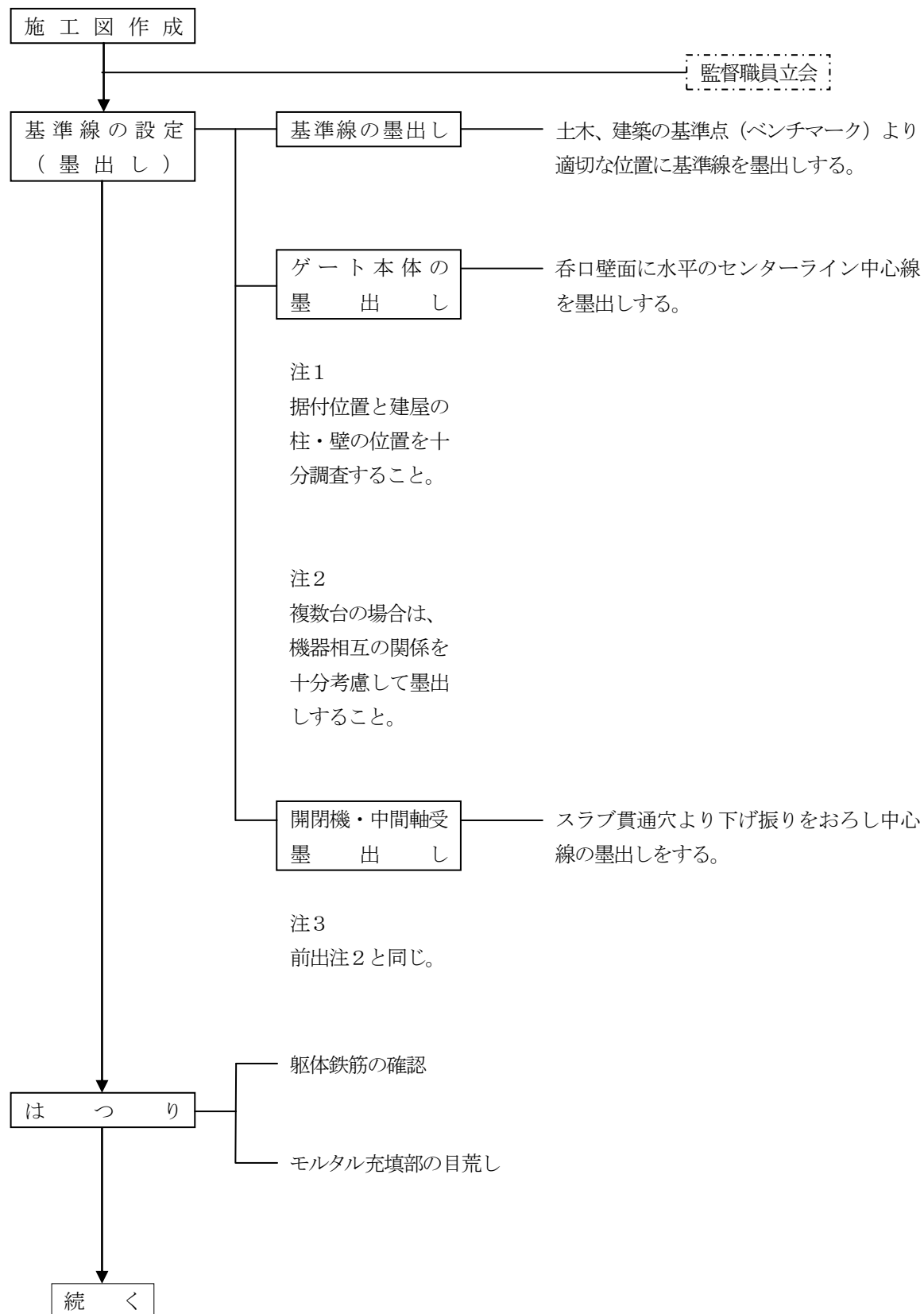


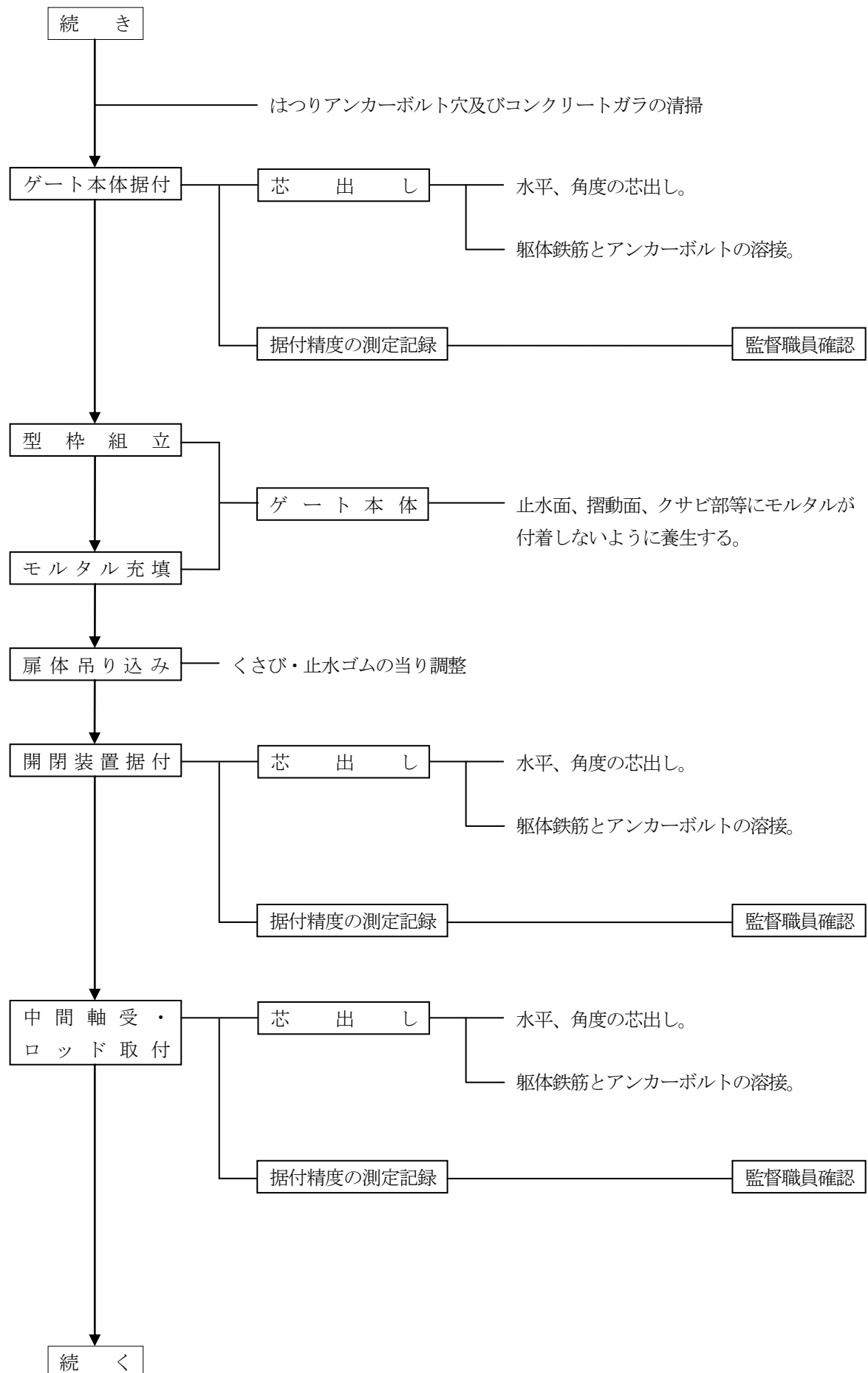
2. 5 ゲート設備

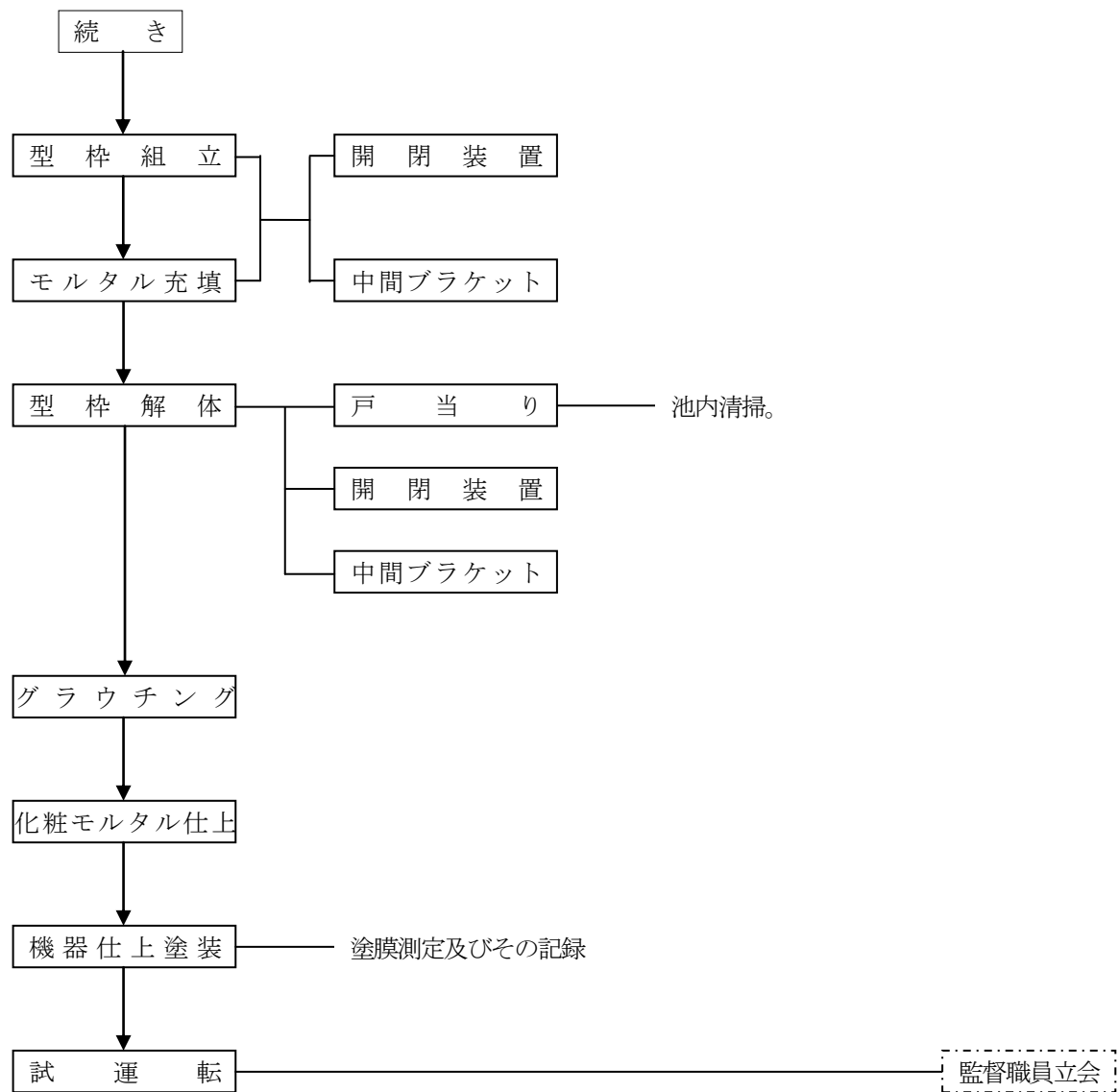
(2) 鋼板製ゲート

① 据付手順

(ア) 手動ゲート及び電動開閉装置付ゲート据付フローチャート







② 墨出し及び測定の要領

測 定 項 目	測 定 要 領	測 定 場 所 図
開閉装置据付面のレベル確認	据付面の基準は、基準点(ベンチマーク)より誘導し、作業に便利な位置(スラブ面又は、柱、壁等)に副基準点を墨入れ、据付面レベルとの誤差を確認する。 この場合、建屋の柱及び壁など建屋内の配置をチェックする。	
呑口底盤レベルの確認 (据付高さ)	スラブ面より呑口底盤迄(L)の高さを測定し、図面寸法との誤差を確認する。	
呑口の大きさ確認	呑口の幅(W)、高さ(H)を測定し、図面寸法との誤差を確認する。	
(注) (1) 複数台数ある場合には、相互の関連を充分考慮し、墨出しを行うこと。		

④ 試験・試運転

(1) 手動開閉装置

種 別	試 験 内 容	判 定 方 法 及 び 基 準	記 録 事 項	判 定	摘 要
	開閉方向	左廻しにして開であること。			
	開閉操作	作動はスムーズでスピンドル、減速機構等からの異音及び異常振動の発生がないこと。			
	開度指示計	開閉操作を行い、指針が所定の開度であること。			

(2) 電動開閉装置

種 別	試 験 内 容	判 定 方 法 及 び 基 準	記 録 事 項	判 定	摘 要
	運 転 準 備	絶縁抵抗測定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、 $0.2M\Omega$ 以上であること。	絶縁抵抗値	電気設備技術基準による
		制御回路	制御回路のチェックを行い、各計器が問題なく作動すること。		
	運 転	開閉リミットスイッチ	全開、全閉位置で自動的にリミットが動作し、ゲートが停止すること。		
		トルクリミットスイッチ	開閉動作中、リミットを手で動かし、ゲートが停止すること。		
		開度指示計	開閉操作を行い、指針が指定の開度であること。		
		手動操作ハンドル	手動、電動の切替、復帰がスムーズに行えること。		
	確 認	手動－電動インターロックスイッチ	手動操作ハンドルを手動に切り替えて、押ボタン操作を行えないこと。		
		開閉動作	作動は、スムーズでスピンドル開閉装置等からの異音及び異常振動の発生がないこと。		
	性 能 確 認	電 圧	定格電圧の $\pm 10\%$ 以内であること。		
		開閉作動電流	定格電流値以下であること。		
		開閉時間	設計値に対する確認。		
	遠隔操作	開度指示計	発、受信機の指示が正常であること。		

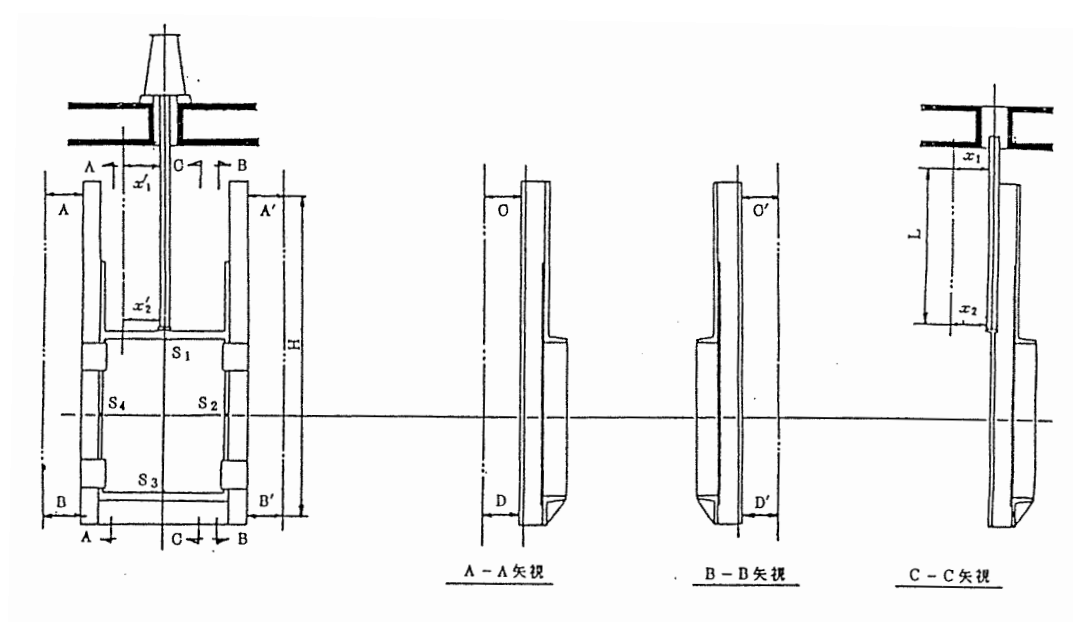
(3) 油圧開閉装置

種 別	試 験 内 容	判 定 方 法 及 び 基 準	記 録 事 項	判 定	摘 要
	運 転 準 備	絶縁抵抗測定	動力及び制御回路の絶縁抵抗を測定し、0.2MΩ以上であること。	絶縁抵抗値	電気設備技術基準による
		制御回路	制御回路のチェックを行い、各計器が問題なく作動すること。		
	運 転 確 認	開閉リミットスイッチ	全開、全閉位置で自動的にリミットが動作し、ゲートが停止すること。		
		開度指示計	開閉操作を行い、指針が指定の開度であること。		
		圧カスイッチ	異常圧力設置値において、圧カスイッチが動作し、油圧ポンプが停止すること		
		内部リーク	全閉状態において、ロッド側ストップバルブを全閉にして、10 分間でピストン移動量が5mm 以内であること。		
		電氣的操作 (押ボタン)	作動はスムーズでシリンダ、バルブ、油圧ポンプ等からの異常音及び異常振動、油漏れがないこと。		
		手動操作 (手動切替弁)			
	性 能 確 認	電 圧	定格電圧の±10%以内であること。		
		開閉作動電流	定格電流値以下であること。		
		開閉時間	設計値に対しての確認。		
	遠隔操作	開度指示計	発、受信機の指示が正常であること。		

⑤ 施工記録

鋼板製ゲート測定表

工 事 名 称			
施 工 場 所		測 定 年 月 日	
機 器 名 称		測 定 者	
機番 (No)		立 会 者	



単位：mm

測定箇所		戸当りの芯ずれ				扉体と開閉機の芯ずれ				止水面のすきま			
記号		A－	A'－	C－	C'－	X ₁	X ₂	L	X ₁ -X ₂	S ₁	S ₂	S ₂	S ₂
		B	B'	D	D'	X' ₁	X' ₂		L				
許容値		mm 以内							1/1000 以内	5/100 以内			
実測値	No1												
	No2	A・											
	No3												
	No4												

鋼板製ゲート

