

別表一 2 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区分	標準製作工数算定式	χ の定義
小容量放流管	直管	$y=1.6\chi+3$	χ : 体積 (m ³) 管断面積 (m ²) × 延長 (m) (図-14 参照) [直管部の χ の適用範囲 ; 30 m ³ ~ 900 m ³] [曲管部の χ の適用範囲 ; 1 m ³ ~ 550 m ³]
	曲管	$y=3.18\chi+3$	

図-14 小容量放流管 (直管・曲管)

同一内径の直(曲)管が1条内に分割となっている場合

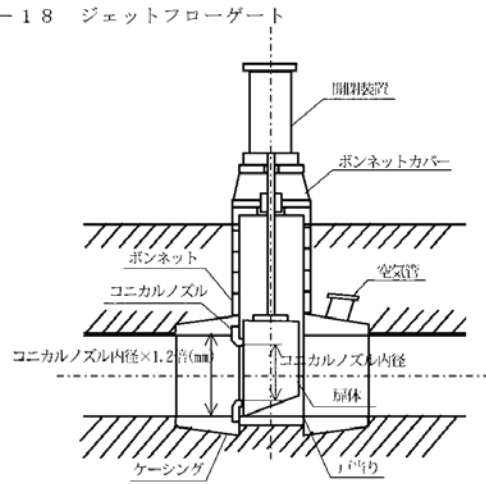
- 直(曲)管1と直(曲)管2が同一径の場合
 $\chi = \pi/4 \times (\text{直(曲)管1})^2 \times \text{直(曲)管延長1} + \pi/4 \times (\text{直(曲)管2})^2 \times \text{直(曲)管延長2}$
- 直(曲)管1と直(曲)管2の径が異なる場合
 直(曲)管1と直(曲)管2は各々算出する。
 直(曲)管1 $\chi = \pi/4 \times (\text{直(曲)管1})^2 \times \text{直(曲)管延長1}$
 直(曲)管2 $\chi = \pi/4 \times (\text{直(曲)管2})^2 \times \text{直(曲)管延長2}$

別表一 2 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区分	標準製作工数算定式	χ の定義
小容量放流管	漸縮管	$y=3.71\chi+3$	χ : 管断面積 (m ²) × 延長 (m) (図-15~17参照) 図-15 漸縮管 漸縮管 (異形管) $\chi : \pi/4 \{ (D1+D2)/2 \}^2 \times L$ [χ の適用範囲 ; 1 m ³ ~ 160 m ³] 一方が円形、他方が矩形の場合は 両端断面積の平均値にLを乗じた 値とする 図-16 分岐管 分岐管 $\chi : \pi/4 \cdot D1^2 \cdot L1 + \pi/4 \cdot D2^2 \cdot L2 + \pi/4 \cdot D3^2 \cdot L3$ [χ の適用範囲 ; 4 m ³ ~ 90 m ³] 図-17 ベルマウス部 ベルマウス部 (円形) $\chi : \pi/4 \{ (D1+D2)/2 \}^2 \times L$ L = ベルマウス呑口端面から曲率 を形成し直線部分との接 点までの距離とする。 [χ の適用範囲 ; 0.5 m ³ ~ 10 m ³]
	分岐管	$y=5.74\chi+3$	
	ベルマウス	$y=4.33\chi+3$	

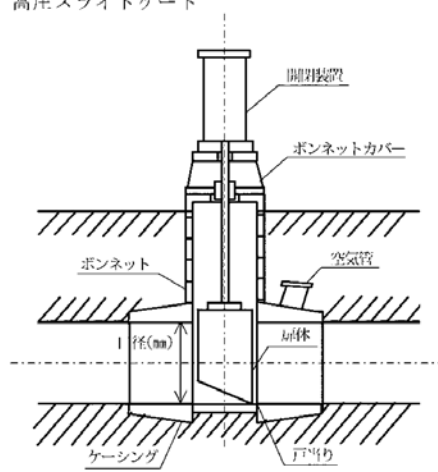
別表 2 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区分	標準製作・据付工数算定式	x の定義
ジェットフローゲート	電動スピンドル式 油圧シリンダ式	(製作工数) $y = 0.366x + 20$ 適用口径 $180 \leq x \leq 2,400$ (mm)	x : コニカルノズル内径(mm) $\times 1.2$ 倍 図-18 ジェットフローゲート
		(据付工数) $y = 0.06x + 55$ 適用口径 $180 \leq x \leq 2,400$ (mm)	



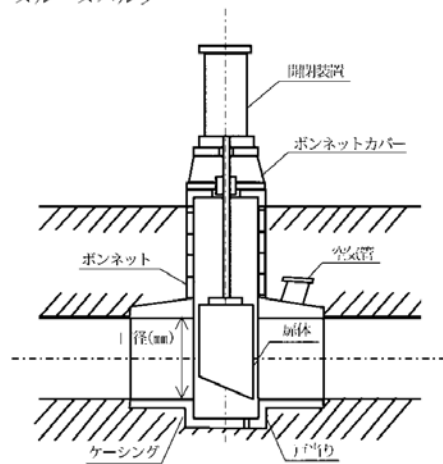
別表 2 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区分	標準製作・据付工数算定式	x の定義
高圧スライドゲート	電動スピンドル式 油圧シリンダ式	(製作工数) $y = 0.424x - 78$ 適用口径 $400 \leq x \leq 1,700$ (mm)	1) 通水路断面が円形状の場合 x : 口径(mm) 2) 通水路断面が矩形形状の場合 x : 矩形断面積を等価な円形断面積に置換えた場合の等価口径(mm) $x = 2 \times (B \times H / \pi)^{1/2}$ B : 純径間(mm) H : 有効高(mm) 図-19 高圧スライドゲート
		(据付工数) $y = 0.06x + 55$ 適用口径 $400 \leq x \leq 1,700$ (mm)	



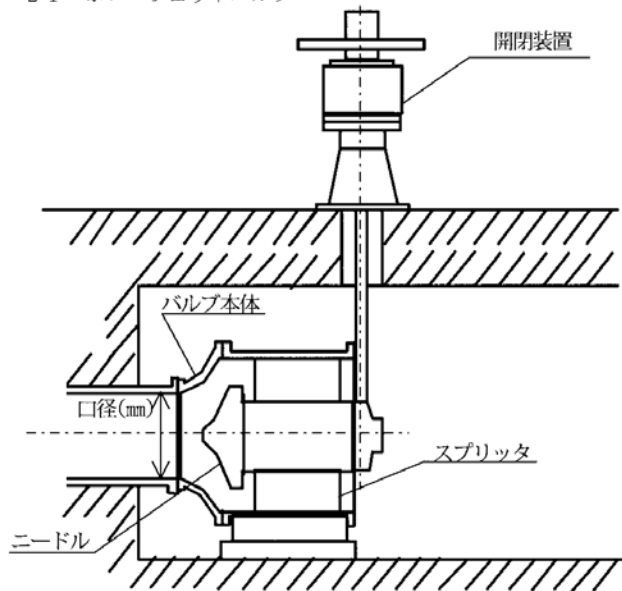
別表 2 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区 分	標準製作・据付工数 算 定 式	x の 定 義
スルースバルブ	電動スピンドル式 油圧シリンダ式	(製作工数) $y = 0.293x \cdot 31$ 適用口径 $400 \leq x \leq 1,600$ (mm)	x : 口径 (mm) 図-20 スルースバルブ
		(据付工数) $y = 0.06x + 55$ 適用口径 $400 \leq x \leq 1,600$ (mm)	

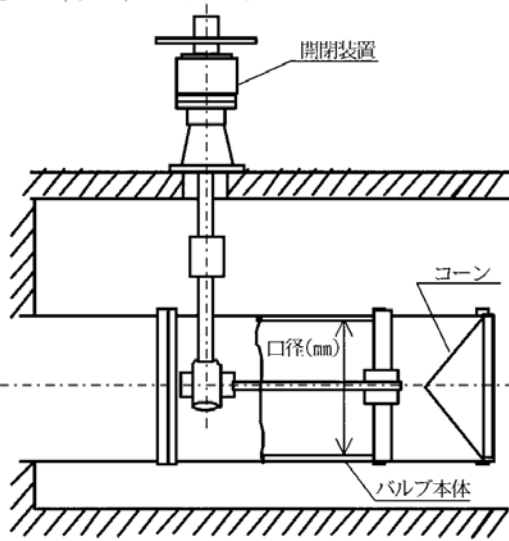


別表 2 標準製作工数算定要領

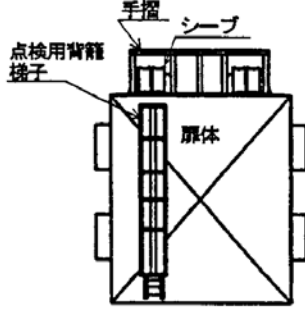
ゲート形式	区 分	標準製作・据付工数 算 定 式	x の 定 義
ホロージェットバルブ	スピンドル式 油圧式	(製作工数) $y = 0.615x + 19$ 適用口径 $250 \leq x \leq 1,900$ (mm)	x : 口径 (mm) 図-21 ホロージェットバルブ
		(据付工数) $y = 0.06x + 55$ 適用口径 $250 \leq x \leq 1,900$ (mm)	




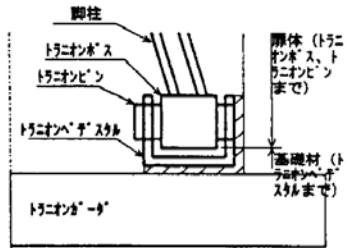
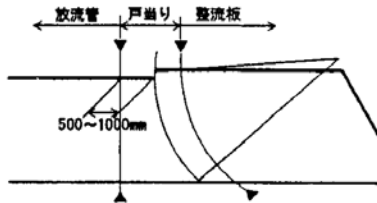
別表 2 標準製作工数算定要領

ゲート形式	区 分	標準製作・据付工数算定式	x の 定 義
フィクストコーンバルブ	スピンドル式	(製作工数) $y = 0.370x + 20$ 適用口径 $200 \leq x \leq 2,100$ (mm)	x : 口径 (mm) 図-22 フィクストコーンバルブ 
		(据付工数) $y = 0.06x + 55$ 適用口径 $200 \leq x \leq 2,100$ (mm)	

別表一 3 製作工数算出区分

区分	摘 要	参 考 図
全 設 備	主要部材、副部材に含まれるものは、製作工数の範囲とする。	
プレートガード構造ローラゲート(扉体)	<p>図-1参照</p> <p>1. 扉体付の点検用背籠、梯子、手摺等は扉体の標準製作工数に含まれる。</p> <p>2. 桁側に設置されるカバープレートは、標準製作工数に含まれないため、別途積上げる。(「鋼製付属設備区分A」による)</p> <p>ダム用クレストゲートにローラゲートを使用する場合は、河川用普通ローラゲートを適用するものとする。</p>	<p>図-1 プレートガード構造ローラゲート</p> 

別表一 3 製作工数算出区分

製作区分	摘 要	参 考 図
四方水密ラジアルゲート	<p>図-2参照</p> <p>扉体用金物、ピンは扉体の標準製作工数に含まれる。</p> <p>図-3参照</p> <p>扉体と基礎材の製作区分</p> <p>扉体の標準製作工数には、脚柱、トランボース、トランピンが含まれ</p> <p>基礎材の標準製作工数にはトランパネースリまで含まれる。</p> <p>大容量放流管、戸当り、整流板の区分は図-4のとおりとする。</p>	<p>図-2 扉体と油圧シリンダの区分</p>  <p>図-3 扉体と基礎材の区分</p>  <p>図-4 大容量放流管、戸当り、整流板の区分</p> 

別表一 3 製作工数算出区分

製作区分	摘 要	参 考 図
放 流 管	<p>1. 大容量放流管</p> <p>① 四方水密ラジアルゲート戸当り、整流板との区分は、図-8のとおりとする。</p> <p>② 標準製作工数の適用は部分管路形とし、円形断面の全管路形については小容量放流管の標準製作工数を準用するものとする。</p> <p>③ 補剛構造はスティフナ、リングガーダ、ジベル構造とも適用する。</p> <p>④ 小容量放流設備用ゲート・バルブの下流側に設置される整流板については、「整流板」を準用するものとする。</p> <p>2. 小容量放流管</p> <p>① 小容量放流設備用ゲート・バルブの下流側に設置される整流管についても、準用するものとする。</p> <p>② 補剛構造はスティフナ、リングガーダ、ジベル構造とも適用する。</p> <p>③ 異径管（断面が○-□等）は漸縮管を準用するものとする。</p>	<p>図-8 大容量放流管</p> <p>部分管路形</p> <p>全管路形 小容量放流管の標準製作工数算定式を準用する。</p> <p>部分管路形（アーチダム）</p>