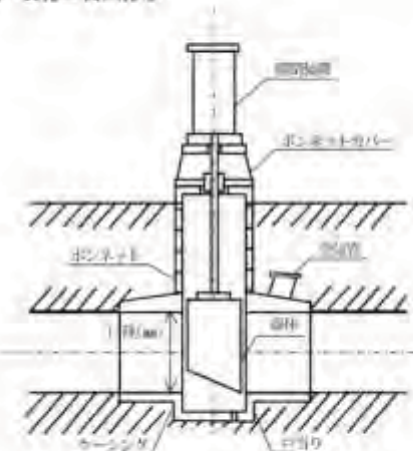
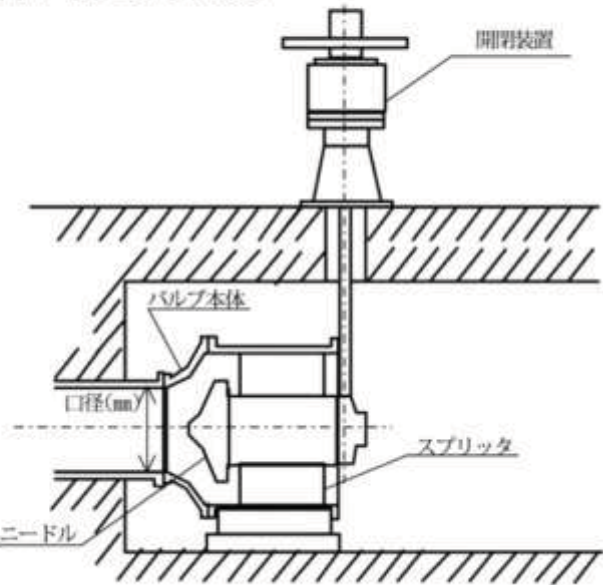


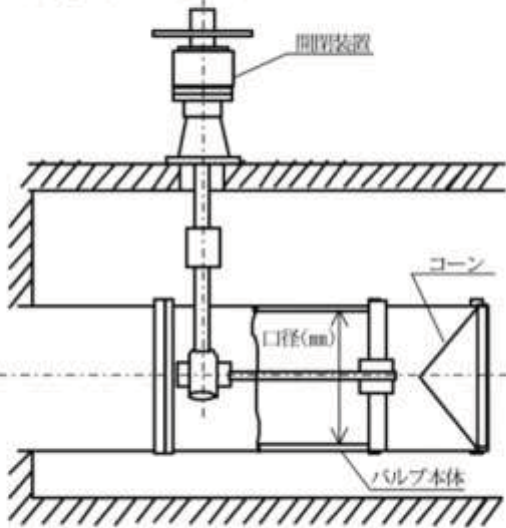
別表-2-15 標準製作工数算定要領

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) $y = 0.303x - 31$ 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)	

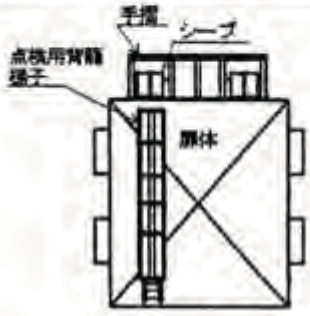
別表-2-16 標準製作工数算定要領

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)	


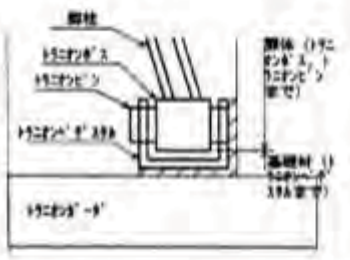
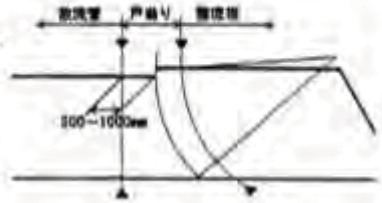
別表—2—17 標準製作工数算定要領

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)	<p>x : 口径 (mm)</p> <p>図-22 フィクストコーンバルブ</p> 
		(据付工数) $y = 0.06x + 55$ 適用口径 $200 \leq x \leq 2,100$ (mm)	

別表-3-1 製作工数算出区分

区 分	備 考	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。	
プレートゲート構造ローラゲート(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. 折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 プレートゲート構造ローラゲート</p> 

別表-3-2 製作工数算出区分

製作区分	備 考	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 扉体の標準製作工数には、脚柱、トコボネ、トコピンが含まれ 基礎材の標準製作工数にはトコボネまで含まれる。</p> <p>(図-4参照)</p> <p>大容量放流管、戸巻り、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、戸巻り、整流板の区分</p> 

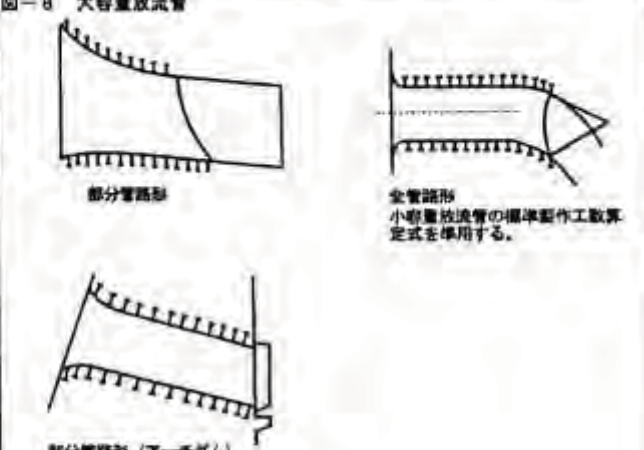
別表－3－3 製作工数算出区分

製作区分	備 考	参 考 図
四方水密ラジアルゲート	<p>(図-5参照)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 油圧シリンダ架台は鋼製付属設備区分Aを準用する。</li> <li>2. 油圧シリンダに設置される点検用背骨、梯子及び胴体休止装置は閉閉装置の標準製作工数に含まれる。</li> <li>3. 四方水密ラジアルゲート用閉閉装置の標準製作工数には油圧配管が含まれているため、別途積算する必要はない。</li> </ol> <p>(図-6参照)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>4. 油圧シリンダ本体は機器単体品とする。</li> <li>①油圧(ラジアル)には機器単体品に含まれる。</li> <li>②(ラジアル)軸受(ワッ)は閉閉装置の標準製作工数に含まれる。</li> <li>③(ラジアル)軸受は、部品費率に含まれないため、別途積上げる。</li> <li>④(ラジアル)先端金物軸受は、部品費率に含まれないため、別途積上げる。</li> </ol> <p>(機器単体品とする。)</p>	<p>図-5 油圧シリンダ式閉閉装置 (四方水密ラジアルゲート用)</p> <p>図-6 油圧シリンダ</p>

別表－3－4 製作工数算出区分

製作区分	備 考	参 考 図
ワイヤロープウインチ閉閉装置	<p>(図-7参照)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ダム用水門制水設備等で設置される転向シーブ、転向シーブ架台、休止装置は閉閉装置の標準製作工数に含まれる。</li> <li>2. 転向シーブ、休止装置等の点検架台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」を準用する。)</li> <li>3. ロープダクト、閉閉装置補強のために増設する補鋼材は、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D」を準用する。)</li> <li>4. 大形のドラム等の点検のために設置される閉閉装置付点検用梯子等は標準製作工数に含まれる。</li> <li>5. オーバブリッジ形の通路等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」を適用する。)</li> </ol>	<p>図-7 ワイヤロープウインチ閉閉装置</p>

別表-3-5 製作工数算出区分

製作区分	備 考	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管については、「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>