

下水道用グラウンドマンホール

呼び 600 / 呼び 300 / 呼び 900-600 /
呼び 300 (防護蓋) / 呼び 200 (防護蓋)

性能規定書

芝 山 町

目 次

I. 〔グラウンドマンホール〕

II. 〔再生プラスチック製台座〕

III. 〔検査実施要領、その他〕

I. [グラウンドマンホール]

1. 適用範囲

この性能規定書は、芝山町が使用する鉄蓋(種類については下表参照)に適用する。

JSWAS 区分		種 類	荷重区分
直接蓋	G-4 準拠	グラウンドマンホール呼び 600	T-25
		グラウンドマンホール呼び 300	T-14
		グラウンドマンホール呼び 900-600	
防護蓋	G-3 準拠	グラウンドマンホール呼び 300 (防護蓋)	T-25
		グラウンドマンホール呼び 200 (防護蓋)	T-14

2. 製品構造・機能及び寸法

2-1. [グラウンドマンホール呼び600]

- (1) 製品の基本構造及び寸法は、(社)日本下水道協会 下水道用鋳鉄製マンホールふた JSWAS G-4 に準ずる。
- (2) ふたと受枠の接触面は、全周にわたって勾配をつけ、双方がたつきのないように機械加工によって仕上げ、外部荷重に対し、がたつきを防止できる性能及びふたの互換性を有すること。
- (3) 製品は、ふたと受枠とが蝶番構造により連結され、ふたの取付け及び離脱が容易であると共に、ふたが受枠から逸脱することなく180度転回及び360度旋回できること(逸脱防止性能)。また、ふたの蝶番取付け部からの雨水及び土砂の流入を防止できること。
- (4) ふたは、閉蓋することで自動的に施錠する構造であり、勾配嵌合による食込みに対して本町指定の専用開閉器具(別図①)を使用しない限り容易に開けられない構造であること(不法開放防止性能)。ふたの開け方は、開閉器具用穴形状が長穴の場合は手前引き、短穴の場合は右回しとする。また、ふたの上部よりの土砂浸入ができるだけ防止できるものであること。
- (5) 製品は、マンホール内の流体揚圧に対し、一定の高さまで浮上し圧力を解放し、また一定の圧力まではふたの開放を防止でき、内圧低下後はふたは安全な状態に戻ること(圧力解放耐揚圧性能)。
- (6) 受枠は、安全性の確保と昇降を容易にするため手持ちがあり、必要に応じ、マンホール内の流体揚圧に対し耐揚圧性能を有するロック付後付け梯子の取付けが可能であること。
- (7) 調整駒は施工時のアンカーボルト締め過ぎによる受枠の変形防止及び道路勾配に対する微調整が可能な機能を有し、施工性、操作が簡単な構造であること。また、施工後において既設のアンカーボルト及び調整駒を使用した嵩上げが容易に行えるように、保護スリーブの装着が可能であること。

- (8) グラウンドマンホールの施工は調整部との耐久性を保持するため、無収縮性・高流動性・超早強性を有する調整部材を使用するものであること。
- (9) ふたの表面模様は、「芝山町イメージデザイン」とし添付図面（別図－②）のとおりとする。

2－2. [グラウンドマンホール呼び300]

- (1) 製品の基本構造及び寸法は、(社)日本下水道協会 下水道用鋳鉄製マンホールふた J S W A S G－4 に準ずる。
- (2) ふたと受枠の接触面は、全周にわたって勾配をつけ、双方がたつきのないように機械加工によって仕上げ、外部荷重に対し、がたつきを防止できる性能及びふたの互換性を有すること。
- (3) 製品は、ふたと受枠とが蝶番構造により連結され、ふたの取付け及び離脱が容易であると共に、ふたが受枠から逸脱することなく180度転回及び360度旋回できること（逸脱防止性能）。また、ふたの蝶番取付け部からの雨水及び土砂の流入を防止できること。
- (4) ふたは、閉蓋することで自動的に施錠する構造であり、勾配嵌合による食込みに対して本町指定の専用開閉器具（別図－①）を使用しない限り容易に開けられない構造であること（不法開放防止性能）。ふたの開け方は、開閉器具用穴形状が長穴の場合は手前引き、短穴の場合は右回しとする。また、ふたの上部よりの土砂浸入ができるだけ防止できるものであること。
- (5) 製品は、マンホール内の流体揚圧に対し、一定の高さまで浮上し圧力を解放し、また一定の圧力まではふたの開放を防止できること（圧力解放耐揚圧性能）。
- (6) 調整駒は施工時のアンカーボルト締め過ぎによる受枠の変形防止及び道路勾配に対する微調整が可能な機能を有し、施工性、操作が簡単な構造であること。また、施工後において既設のアンカーボルト及び調整駒を使用した嵩上げが容易に行えるように、保護スリーブの装着が可能であること。
- (7) グラウンドマンホールの施工は調整部との耐久性を保持するため、無収縮性・高流動性・超早強性を有する調整部材を使用するものであること。
- (8) ふたの表面模様は、「芝山町イメージデザイン」とし添付図面（別図－②）に準拠する。

2－3. [グラウンドマンホール呼び900－600]

- (1) 製品の基本構造及び寸法は、(社)日本下水道協会 下水道用鋳鉄製マンホールふた J S W A S G－4 に準ずる。
- (2) 親蓋と受枠及び子蓋と親蓋の接触面は、全周にわたって勾配をつけ、双方がたつきのないように機械加工によって仕上げ、外部荷重に対し、がたつきを防止できる性能及び親蓋・子蓋の互換性を有すること。

- (3) 製品は、親蓋と受枠及び子蓋と親蓋とが蝶番またはボルト固定構造により連結され、子蓋の取付け及び離脱が容易であると共に、親蓋から子蓋及び受枠から親蓋が逸脱することなく180度転回（子蓋のみ）及び360度旋回できること（逸脱防止性能）。また、親蓋・子蓋の蝶番取付け部からの雨水及び土砂の流入を防止できること。
- (4) 親蓋、子蓋共に閉蓋することで自動的に施錠する（ボルト固定構造の場合は子蓋のみ）構造であり、勾配嵌合による食込みに対して本町指定の専用開閉器具(別図-①)を使用しない限り容易に開けられない構造であること（不法開放防止性能）。子蓋の開け方は、開閉器具用穴形状が長穴の場合は手前引き、短穴の場合は右回しとする。また、親蓋・子蓋の上部よりの土砂浸入ができるだけ防止できるものであること。
- (5) 子蓋は、マンホール内の流体揚圧に対し、一定の高さまで浮上し圧力を解放し、また一定の圧力までは子蓋の開放を防止できること（圧力解放耐揚圧性能）。
- (6) 親蓋は（子蓋開口部には）、マンホール内の流体揚圧に対し耐揚圧性能を有し、安全性の確保と昇降を容易にする梯子付転落防止装置を標準装備すること。
- (7) 調整駒は施工時のアンカーボルト締め過ぎによる受枠の変形防止及び道路勾配に対する微調整が可能な機能を有し、施工性、操作が簡単な構造であること。また、施工後において既設のアンカーボルト及び調整駒を使用した嵩上げが容易に行えるように、保護スリーブの装着が可能であること。
- (8) グラウンドマンホールの施工は調整部との耐久性を保持するため、無収縮性・高流動性・超早強性を有する調整部材を使用するものであること。
- (9) 子蓋の表面模様は、「芝山町イメージデザイン」とし添付図面（別図-②）に準拠する。

2-4. [グラウンドマンホール呼び300(防護蓋)]

- (1) 製品の基本構造及び寸法は、(社)日本下水道協会 下水道用鋳鉄製防護ふた J S W A S G-3に準ずる。
- (2) ふたと受枠の接触面は、全周にわたって勾配をつけ、双方がたつきのないように機械加工によって仕上げ、外部荷重に対し、がたつきを防止できる性能及びふたの互換性を有すること。
- (3) 製品は、ふたと受枠とが蝶番により連結され、ふたが受枠から逸脱することなく180度転回及び360度旋回できること（逸脱防止性能）。また、ふたの蝶番取付け部からの雨水及び土砂の流入を防止できること。
- (4) ふたは、閉蓋することで自動的に施錠する構造であり、勾配嵌合による食込みに対して本町指定の専用開閉器具(別図-①)を使用しない限り容易に開けられない構造であること（不法開放防止性能）。ふたの開け方は、開閉器具用穴形状が長穴の場合は手前引き、短穴の場合は右回しとする。また、ふたの上部よりの土砂浸入ができるだけ防止できるものであること。
- (5) ふたの表面模様は、「芝山町イメージデザイン」とし添付図面（別図-②）に準拠する。

2-5. [グラウンドマンホール呼び200(防護蓋)]

- (1) 製品の基本構造及び寸法は、(社)日本下水道協会 下水道用鋳鉄製防護ふた J S W A S G-3 に準ずる。
- (2) ふたと受枠の接触面は、全周にわたって勾配をつけ、双方がたつきのないように機械加工によって仕上げ、外部荷重に対し、がたつきを防止できる性能及びふたの互換性を有すること。
- (3) 製品は、ふたと受枠とが蝶番もしくは鎖などにより連結され、ふたが受枠から逸脱することなく開閉できること(逸脱防止性能)。
- (4) ふたは、勾配嵌合による食込みに対して本町指定の専用開閉器具(別図-①)により容易に開放できること。
- (5) ふたの表面模様は、「芝山町イメージデザイン」とし添付図面(別図-②)に準拠する。

3. 材 質

製品〔ふた、受枠〕は、J I S G 5 5 0 2 (球状黒鉛鋳鉄品)に準拠し、第8項各号の規定に適合するものでなければならない。

4. 製作及び表示

製品には、製造業者の責任表示として、ふた裏面に種類及び呼びの記号、材質記号、製造業者のマーク又は略号、及び製造年〔西暦下二桁〕をそれぞれ鋳出しすること。

- 4-1 (社)日本下水道協会の認定工場制度において下水道用資器材Ⅰ類の認定資格を取得した製造業者は、その認定工場で製造した認定適用資器材の製品のふた裏面に(社)日本下水道協会の認定表示を鋳出しすること。

5. 塗 装

製品は、内外面を清掃した後、乾燥が速やかで、密着性に富み、防食性、耐候性に優れた塗料によって塗装しなければならない。

6. 検 査

製品の種類別検査項目は、別表1「種類別検査項目」による。

本性能規定書による検査は、別表1中○印で表示された検査項目及び製品種類において行うものとする。

別表1中の性能項目及び検査は、法令、規格等の制定、改正または安全対策上必要と判断された場合、性能項目・検査の追加を行なう。

7. 製品検査

本項の各検査は、当該性能規定書にもとづき製作された製品中、本町検査員指示のもとに3組を準備し、その内1組によって行う。

7-1 外観、寸法検査

7-1-1 外観検査

外観検査は塗装完成品で行い、有害なきずがなく、外観が良くなくてはならない。

7-1-2 寸法検査

寸法検査は別表2「主要寸法測定箇所」に基づいて行う。

寸法の公差は、特別に指示のない場合、鑄放し寸法についてはJIS B 0403（鑄造品—寸法公差方式及び削り代方式）のCT11（肉厚はCT12）を適用し、削り加工寸法についてはJIS B 0405（普通公差—第1部：個々に公差の指示がない長さ寸法及び角度寸法に対する公差）のm（中級）を適用する。

単位:mm

鑄造加工 (JIS B 0403)						
長さの許容差						
寸法の区分	10以下	10を超え 16以下	16を超え 25以下	25を超え 40以下	40を超え 63以下	63を超え 100以下
CT11	±1.4	±1.5	±1.6	±1.8	±2.0	±2.2
寸法の区分	100を超え 160以下	160を超え 250以下	250を超え 400以下	400を超え 630以下	630を超え 1000以下	1000を超え 1600以下
CT11	±2.5	±2.8	±3.1	±3.5	±4.0	±4.5
肉厚の許容差						
寸法の区分	10以下	10を超え 16以下	16を超え 25以下	25を超え 40以下	40を超え 63以下	
CT12	±2.1	±2.2	±2.3	±2.5	±2.8	
削り加工 (JIS B 0405)						
寸法の区分	0.5以上 6以下	6を超え 30以下	30を超え 120以下	120を超え 400以下	400を超え 1000以下	
m(中級)	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	

7-2 ふたの支持構造および性能試験

ふたと受枠を嵌合させたものを供試体とし、プラスチックハンマーでふたの中央及び端部付近をたたき、がたつきがないことを確認する。

ふたのがたつきの確認は、目視で行う。

7-3 ふたの不法開放防止性能検査

ふたの不法開放防止性能検査は、バール、つるはしなどの専用工具以外にてふたの開放操作を行い、容易に開放できないことを確認する。

7-4 ふたの逸脱防止性能検査

ふたの逸脱防止性能検査は、ふたを360度旋回及び180度転回させた際、ふたの逸脱がないことを確認する。

呼び200（防護蓋）については、ふたの開閉を行った際、ふたの逸脱がないことを確認する。

7-5 荷重検査

検査に際しては、別図-③、④のように供試体をがたつきがないように試験機定盤上に載せ、ふたの上部中心に厚さ6mmの良質のゴム板(中央φ50mm以下穴明)を載せ、更にその上に、鉄製載荷板(中央φ50mm以下穴明)を置き、更にその上に鉄製やぐらを置き、その間にJISB7503に規定する目量0.01mmのダイヤルゲージを針がふた中央に接触するように両端をマグネットベースで固定して支持する。ダイヤルゲージの目盛りを0にセットした後、一様な速さで5分間以内に鉛直方向に試験荷重に達するまで加え、60秒静置した後、静置後のたわみ、及び荷重を取り去ったときの残留たわみを測定する。

なお、検査前にあらかじめ荷重(試験荷重と同一荷重)を加え、ふたと受枠を食い込み状態にしてから検査を行う。

検査基準は次表の通りで、この値に適合しなければならない。

JSWAS 区分		種類	荷重区分	載荷板(mm)	試験荷重(kN) {tf}	たわみ(mm)	残留たわみ(mm)
直接蓋	G-4 準拠	グラウトマンホール 呼び600	T-25	200×500	210 {21.41}	2.2以下	0.1以下
			T-14		120 {12.24}		
		グラウトマンホール 呼び300	T-25	φ170	55 {5.61}	1.2以下	0.1以下
			T-14		30 {3.06}		
		グラウトマンホール 呼び900-600	T-25	200×500	210 {21.41}	3.2以下	0.1以下
			T-14		120 {12.24}		
防護蓋	G-3 準拠	グラウトマンホール 呼び300 (防護蓋)	T-25	200×250	105 {10.70}	1.3以下	0.1以下
			T-14		60 {6.12}		
		グラウトマンホール 呼び200 (防護蓋)	T-25	φ170	55 {5.61}	0.8以下	0.1以下
			T-14		30 {3.06}		

(たわみ、残留たわみは必ずふたの中心点を測定するものとする。但し、グラウトマンホール呼び200（防護蓋）のたわみ、残留たわみは、中央のゲージの値と両端のゲージの平均値の差とする。)

7-6 破壊検査

7-5 荷重検査でたわみ及び残留たわみを測定した後、再度荷重を加え、破壊荷重を測定する。

検査基準は次表の通りで、この値に適合しなければならない。

JSWAS 区分		種 類	荷重区分	破壊 (kN) {tf}
直接蓋	G-4 準抛	グラウンドマンホール 呼び 600	T-25	700 以上 {71}
			T-14	400 以上 {41}
		グラウンドマンホール 呼び 300	T-25	180 以上 {18}
			T-14	100 以上 {10}
		グラウンドマンホール 呼び 900-600	T-25	700 以上 {71}
			T-14	400 以上 {41}
防護蓋	G-3 準抛	グラウンドマンホール 呼び 300 (防護蓋)	T-25	350 以上 {36}
			T-14	200 以上 {20}
		グラウンドマンホール 呼び 200 (防護蓋)	T-25	180 以上 {18}
			T-14	100 以上 {10}

7-7 耐揚圧強度検査（錠及び蝶番）（グラウンドマンホール呼び600に適用）

この検査は、別図-⑤に示すように供試体を蝶番部、自動錠部の2点で支持するように試験機定盤上に載せ、ふた裏面中央のリブに厚さ6mmの良質のゴム板を載せ、更にその上に長さ200mm、幅250mm、厚さ50mm程度の鉄製載荷板を置く。

この箇所に荷重を加えたとき、60～106kNの範囲内で自動錠が破断すること。また、蝶番は自動錠より先に破断しないこと。

但し、蝶番、自動錠の錠部で支持していることを必ず確認して試験を行うこと。

7-8 浮上しろ検査（グラウンドマンホール呼び600に適用）

この検査は、別図-⑥に示すように供試体を蝶番部、自動錠部の2点で支持するように試験機定盤上に載せ、ふたの浮上しろをノギスにて測定する。

浮上しろは、20mm以下とする。

7-9 浮上時の車両通行施錠性検査（グラウンドマンホール呼び600に適用）

水平に浮上状態で施錠状態が緩い高さとなる内圧においても車両がふたの中央部及び端部を通行しても開錠しないこと。

7-10 内圧低下後のふた段差（水平設置）（グラウンドマンホール呼び600に適用）

水平設置時に圧力解放浮上し内圧が低下した後、ふたが受枠に納まった状態で、受枠に対するふたの段差が10mm以下であること。

7-11 内圧低下後のふた収納性（傾斜設置）（グラウンドマンホール呼び600に適用）

傾斜角度12%においても、圧力解放浮上し内圧が低下した後、ふたが受枠に納まった状態となり、受枠から外れる事がないこと。

7-12 荷重検査（転落防止装置）（グラウンドマンホール呼び600に適用）

検査に際しては、別図－⑦のように供試体をがたつきがないように受枠に取付け、供試体中心部に厚さ 6 mm の良質のゴム板を載せ、更にその上に長さ 250mm、幅 100mm、厚さ 20 mm 以上の鉄製載荷板を置き、一様な速さで鉛直方向に 4.5kN {0.46tf} の荷重を加えたとき、亀裂及び破損があってはならない。

7-13 耐揚圧強度検査（転落防止装置）（グラウンドマンホール呼び600に適用）

この検査は、別図－⑧に示すように供試体を受枠取付け部、ロック部で支持するように試験機定盤上に載せ、転落防止装置中央に厚さ 10 mm の良質のゴム板を載せ、更にその上に長さ 250 mm、幅 400 mm、厚さ 50 mm 程度の鉄製載荷板を置く。

この箇所に下記の荷重を加えたとき、転落防止装置の脱落、破損等の異常がないこと。

$$\text{耐揚圧荷重強さ (kN)} = \text{転落防止装置の投影面積 (m}^2\text{)} \times 0.38\text{MPa} \times 1000$$

7-14 黒鉛球状化率判定検査（グラウンドマンホール呼び600に適用）

この検査は、ふた裏面中央のリブ上を良く研磨し、JISG5502の黒鉛球状化率判定試験に準じて黒鉛球状化率を判定する。

黒鉛球状化率は、80%以上であること。

8. 材質検査

材質検査は、ふた及び受枠について行うものとする。

8-1 Yブロックによる検査方法

ふた及び受枠の引張り、伸び、硬さ、腐食、黒鉛球状化率判定の各検査に使用する試験片は、JISG5502B号Yブロック（供試材）を製品と同一条件で、それぞれ予備を含め3個鋳造し、その内の1個を、別図－⑨に示すYブロックの各指定位置よりそれぞれ採取する。

なお、各検査は、本町検査員立会のもとで行う。

8-1-1 Yブロックによる引張り、伸び検査

この検査は、JISZ2201（金属材料引張試験片）の4号試験片を別図－⑨に示す指定位置より採取し、別図－⑨に示す寸法に仕上げた後、JISZ2241（金属材料引張試験方法）に基づき、引張強さ及び伸びの測定を行う。

検査基準は次表の通りで、この値に適合しなければならない。

区 分	引張強さ (N/mm ²) {kgf/mm ² }	伸 び (%)
ふた	700 以上 {71}	5～12
受枠	600 以上 {61}	8～15

※呼び200（防護蓋）のふたについては、上表いずれかの規定を満足するものとする。

8-1-2 Yブロックによる硬さ検査

この検査は、別図⑨の指定位置より採取した試験片にて行う。
 検査方法は、JIS Z 2243 (ブリネル硬さ試験方法)にもとづき、硬さの測定を行う。

検査基準は次表の通りで、この値に適合しなければならない。

区 分	ブリネル硬さ HBW10/3000
ふた	235 以上
受枠	210 以上

※呼び 200 (防護蓋)のふたについては、上表いずれかの規定を満足するものとする。

8-1-3 Yブロックによる腐食検査

この検査は、別図⑨の指定位置より採取した直径 24 ± 0.1 mm、厚さ 3 ± 0.1 mm の試験片を表面に傷なきよう良く研磨し、付着物を充分除去した後、常温の (1:1) 塩酸水溶液 100 ml 中に連続 96 時間浸漬後秤量し、その腐食減量の測定を行う。

検査基準は次表の通りで、この値に適合しなければならない。

区 分	腐食減量 (g)
ふた	0.5 以下
受枠	0.8 以下

※呼び 200 (防護蓋)のふたについては、上表いずれかの規定を満足するものとする。

8-1-4 Yブロックによる黒鉛球状化率判定検査

この検査は、別図⑨の指定位置より採取した試験片にて行う。

検査方法は、JIS G 5502 の黒鉛球状化率判定試験に基づき黒鉛球状化率を判定する。

黒鉛球状化率は、80%以上であること。

8-2 ふたの製品実体による切出し検査方法

この検査はグラウンドマンホール呼び 600 に適用し、供するふたは本町検査員の指示のもとに 1 個を準備し行う。

引張り、伸び、硬さ、腐食の各検査に使用する試験片は、本町検査員立会のもとに、別図⑩に示すふたの指定位置を切断した供試材より採取する。

8-2-1 製品切出しによる引張り、伸び検査

この検査は、別図⑩に示す指定位置より採取した JIS Z 2201 の 4 号試験片に準じた試験片によって、検査項目 8-1-1 項 [引張り、伸び検査] に準拠して行う。

検査基準は次表の通りで、この値に適合しなければならない。

区 分	引張強さ (N/mm ²) {kgf/mm ² }	伸 び (%)
ふた	630 以上 {64}	4~13

8-2-2 製品切出しによる硬さ検査

この検査は、別図－⑩に示す指定位置より採取した試験片によって、検査項目 8－1－2 項〔硬さ検査〕に準拠して行う。

検査基準は次表の通りで、この値に適合しなければならない。

区 分	ブリネル硬さ HBW10/3000
ふた	210 以 上

8－2－3 製品切出しによる腐食検査

この検査は、別図－⑩に示す指定位置より採取した試験片によって、検査項目 8－1－3 項〔腐食検査〕に準拠して行う。

検査基準は次表の通りで、この値に適合しなければならない。

区 分	腐 食 減 量 (g)
ふた	0.6 以 下

Ⅱ. 〔再生プラスチック製台座〕

1. 適用範囲

この性能規定書は、芝山町が使用するグラウンドマンホール呼び300(防護蓋)及び呼び200(防護蓋)用再生プラスチック製台座(以下台座と呼ぶ)について規定する。

2. 製品構造

台座の基本構造及び寸法は、(社)日本下水道協会 下水道用鋳鉄製防護ふた J S W A S G - 3 に準ずる。

3. 材 料

台座は、ポリエチレン及びポリプロピレンを主体とした再生プラスチック素材を材料とし、必要に応じて充てん(填)材、強化材等を加えたものとする。

4. 製作及び表示

台座には、製造業者の責任表示として、製造業者マーク、又は略号と製品記号を表示すること。

5. 製品検査

本項の各検査項目は、当該性能規定書にもとづき製作された製品中、本町検査員指示のもとに3個を準備し、その内1個によって行う。

5-1 外観、形状、寸法検査

5-1-1 外観、形状検査

台座は、その質が密で、有害なきずがなく、外観がよくなければならない。

5-1-2 寸法検査

寸法検査は、別表2「主要寸法測定箇所」に基づいて検査し、その許容差は、次表の通りとする。

単位:mm

JSWAS G-3 [附属書] 台座解説					
寸法 区分	20 を超え 40 以下	40 を超え 60 以下	60 を超え 80 以下	80 を超え 100 以下	100 を超え 120 以下
	±2	±3	±4	±5	±6
寸法 区分	120 を超え 150 以下	150 を超え 200 以下	200 を超え 400 以下	400 を超え 600 以下	600 を超え 800 以下
	±8	±10	±15	±20	±25

6. 材質検査

6-1 圧縮強さ試験

圧縮強さ試験には、供試体から機械加工により別図-⑩に示す形状の試験片を作成し、J I S K 6 9 3 1 (再生プラスチック製の棒、板及びびくい) に準じて行い、圧縮強さ試験を行い、圧縮弾性率を算定する。

検査基準は次表の通りでこの値に適合しなければならない。

圧縮弾性率 (MPa)
80 以上

Ⅲ. 〔検査実施要領、その他〕

1. 再検査

上記各項目の検査のいずれかにおいて規定値を満足しない場合は、その項目について再検査を行う。

再検査に使用する供試体は、Yブロックについては予備に鋳造した残り2個を、製品については、抜取った残り2組を使用する。ただし、再検査項目については、2個又は2組共に合格しなければならない。

2. 検査実施要項

検査の実施においては、本性能規定書の各項目に定められた検査とは別に、製造工場における管理体制の実態調査の為、工場調査を実施するものとする。

[グラウンドマンホール]

2-1 新たに指名を受けようとする業者の場合は、次の要領にもとづく審査を行うものとする。

2-1-1

(社)日本下水道協会の認定資格取得工場については、(社)日本下水道協会発行の認定書「下水道用資器材製造工場認定書」をもって工場調査は省略する。

本性能規定書の「製品検査」の各項目及び「材質検査」の各項目において定められた検査については、本町検査員立会のもとに行うものとする。

2-1-2

認定資格取得工場以外については、(社)日本下水道協会「下水道用資器材製造工場基本調査要領」(平成3年10月21日制定)にもとづき工場調査を実施し本性能規定書の「製品検査」の各項目及び「材質検査」の各項目に定められた検査については、上記認定資格取得工場と同様の検査を実施する。

2-2 製造業者の年度の指名更新にかかわる検査は、次の要領にもとづく検査を行うものとする。

2-2-1

製造業者の指名にかかわる年度更新検査については、すべての指名製造業者を対象に本町が指定した検査日及び検査場所において、本性能規定書「製品検査」の各項目及び「Yブロックによる検査方法」の各項目において定められた検査を年1回本町検査員立会のもとに行うものとする。但し、本町検査員が必要と認めた場合には「ふたの製品実体による切出し検査方法」の各項目において定められた検査も行うものとする。

又本町検査員が必要と認めた場合には工場調査も実施する。

2-2-2

本町が不必要と認めた場合には指名更新にかかわる検査を省略することがある。

2-3 本町の当該年度工事に使用する製品の受け入れ検査については、次の要領にもとづく検査を行うものとする。

2-3-1

年度更新検査に合格し、その年度内に納入する製品の検査については、(社)日本下水道協会の認定資格取得工場は、別図-⑫に示す(社)日本下水道協会の認定標章を鑄出し表示することにより本性能規定書の各項目に定められた検査を省略する。認定資格取得工場以外の製品については、本性能規定書の「製品検査」の各項目及び「Yブロックによる検査方法」の各項目において定められた検査を実施する。

2-4 検査に供する製品及び検査費用については、製造業者の負担とする。

[台座]

2-5 新たに指名を受けようとする業者の場合は本性能規定書の「製品検査」及び「材質検査」の各項目について定められた検査を行う。また、検査については本町検査員立会のもとに検査を行うものとする。

2-6 通常検査は原則として本町が検査日及び検査場所をあらかじめ決定し本性能規定書の「製品検査」の各項目及び「材質検査」の各項目において定められた検査を年1回実施する。

但し、本町が不必要と認めた場合はこれを省略する事がある。

2-7 検査に供する製品及び検査費用については、製造業者の負担とする。

3. 一般事項

3-1 本性能規定書の単位は、国際単位系(SI)によるものであるが、参考として従来単位を{ }で併記している。

3-2 本性能規定書は、法令、規格類の改正により、住民、車両等の安全、バリアフリー等に必要と判断される場合は、規定値を変更する為、年に1回見直しを行なうものとする。

3-3 本性能規定書の実施は平成23年4月1日とする。

4. 疑義

以上の事項に該当しない疑義については、協議の上決定するものとする。

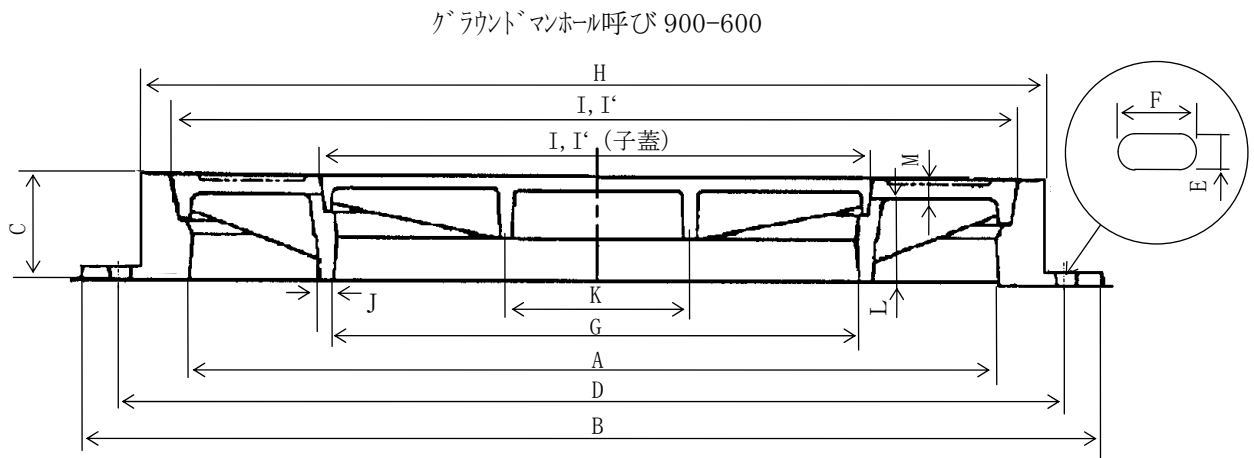
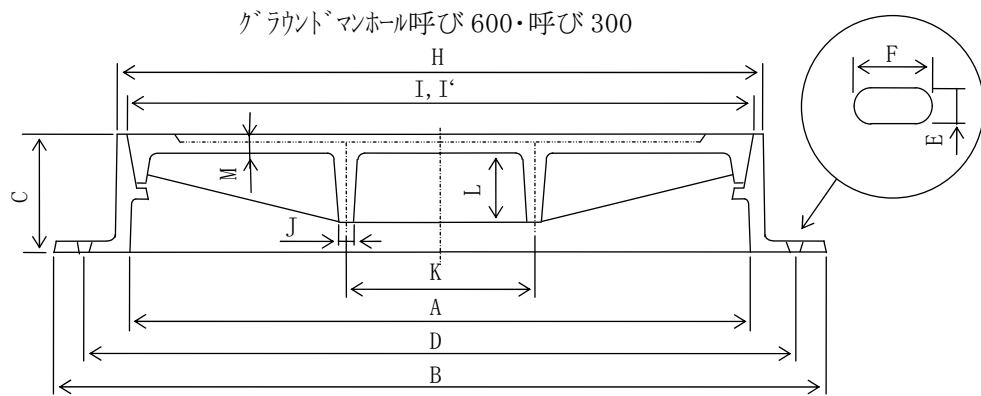
別表 1 製品種類別検査項目

検査項目	性能項目	検査項目	直接蓋						防護蓋					
			呼び 600		呼び 300		呼び 900-600		呼び 300		呼び 200			
			T-25	T-14	T-25	T-14	T-25	T-14	T25	T14	T25	T14		
製品検査	耐がたつき検査													
	がたつき防止性能		○		○		○		○		○		○	
	受枠変形防止性能確認													
	ふたと枠の連結構造及び性能検査													
	ふたの逸脱防止性能		○		○		○		○		○		○	
	不法開放防止性能		○		○		○		○		○		○	
	ふたの圧力解放耐揚圧性能	浮上開始揚圧力 (=食込み力)												
		機械的試験												
		水理的試験												
		耐揚圧荷重強さ												
		機械的試験		○										
		水理的試験												
		浮上しる		○										
		圧力解放面積												
		走行安全性確認		○										
		内圧低下後のふた段差												
	耐スリップ性能	車道	動摩擦係数 (初期性能)											
		車道	動摩擦係数 (限界性能)											
		歩道												
	転落防止性能	耐揚圧荷重強さ		○										
	耐荷重強さ		○											
耐荷重検査	タミ		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	残留タミ		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	破壊荷重		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
材質検査	Y ⁺ ロック検査	引張り		○		○		○		○		○		
		伸び		○		○		○		○		○		
		ブリネル硬さ		○		○		○		○		○		
		黒鉛球状化率判定		○		○		○		○		○		
		腐食		○		○		○		○		○		
	実体切出し検査 (ふたのみ)	引張り		○										
		伸び		○										
		ブリネル硬さ		○										
		腐食		○										
	実体検査 (ふた裏 ⁺)	黒鉛球状化率判定		○										

※ 性能項目及び検査は法令、規格等の制定、改正また安全対策上必要と判断された場合は性能項目の追加を行なう。

別表2 主要寸法測定箇所

1. 直接蓋



主要寸法及びその許容差

・ふた

【単位：mm】

	測定箇所	I	I, I' (子蓋)	J	K	L		M
						T-25	T-14	
グラウンドマンホール呼び 600	図面寸法	-	-	-	-	-	-	-
	許容差	±0.3	-	±2.2	±2.8	±2.0	±2.0	±2.1
グラウンドマンホール呼び 300	図面寸法	-	-	-	-	-	-	-
	許容差	±0.3	-	±2.1	±2.2	±1.6	±1.6	±2.1
グラウンドマンホール 呼び 900-600	図面寸法	-	-	-	-	-	-	-
	許容差	±0.3	±0.3	±2.2	±2.8	±2.2	±2.0	±2.2

・受枠

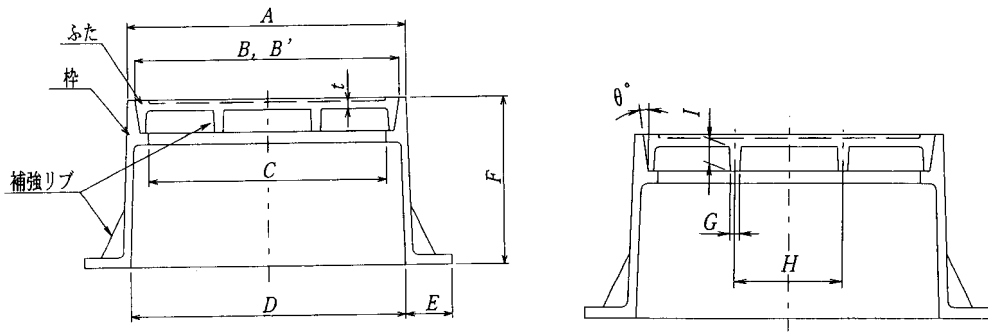
【単位：mm】

	測定箇所	A	B	C	D	E	F	G	H	I'
グラウンドマンホール呼び 600	図面寸法	600	820	110	760	22*	40*	-	-	-
	許容差	±3.5	±4.0	±2.5	±4.0	±1.6	±1.8	-	±4.0	±0.3
グラウンドマンホール呼び 300	図面寸法	300	460	110	410	16*	40*	-	-	-
	許容差	±3.1	±3.5	±2.5	±3.5	±1.5	±1.8	-	±3.1	±0.3
グラウンドマンホール 呼び 900-600	図面寸法	900	1140*	120*	1060	22*	40*	600	-	-
	許容差	±4.0	±4.5	±2.5	±4.5	±1.6	±1.8	±3.5	±4.5	±0.3

※ 標準寸法を示す。

※ 汚水用ふたは、密閉することができるふたとする。なお、ここでの密閉とは開閉器具用穴などの開口部が、閉塞ふたやゴム栓などで塞がれた状態も含まれる。

2. 防護蓋



最小寸法

・ふた

【単位：mm】

測定箇所		B	G	H	I	t
ゲラウンドマンホール呼び 300(防護蓋)	T-25, T-14	386	-	-	-	6
ゲラウンドマンホール呼び 200(防護蓋)	T-25, T-14	231	-	-	-	5

・受枠

【単位：mm】

測定箇所		A	B'	C	D	E	F (規定値)
ゲラウンドマンホール呼び 300(防護蓋)	T-25, T-14	403	386	360	400	40	150
ゲラウンドマンホール呼び 200(防護蓋)	T-25, T-14	245	231	220	240	30	150

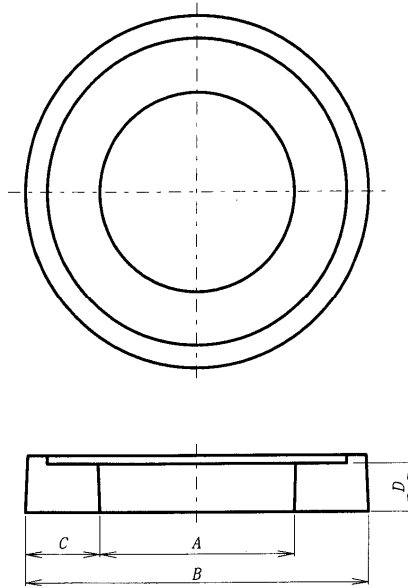
許容差

B、B' (こう配受け)		B、B' (平受け) 及びA、C、D、E、H、I		G、t	
寸法区分	許容差	寸法区分	許容差	寸法区分	許容差
寸法にかかわらず	±0.3	10 以下	±1.4	10 以下	±2.1
		10 を超え 16 以下	±1.5	10 を超え 16 以下	±2.2
		16 を超え 25 以下	±1.6	16 を超え 25 以下	±2.3
		25 を超え 40 以下	±1.8	25 を超え 40 以下	±2.5
F		40 を超え 63 以下	±2.0		
		63 を超え 100 以下	±2.2		
寸法区分	許容差	100 を超え 160 以下	±2.5		
寸法にかかわらず	±2.5	160 を超え 250 以下	±2.8		
		250 を超え 400 以下	±3.1		
		400 を超え 630 以下	±3.5		

3. 防護蓋用台座

(呼び 300 : 再生プラスチック・枠高さ 150mm 用)

(呼び 200 : 再生プラスチック)



台座の最小寸法

・呼び 300 用台座		【単位 : mm】			
測定箇所		A	B	C	D
台座	T-25・T-14	330	570	80	55

・呼び 200 用台座		【単位 : mm】			
測定箇所		A	B	C	D
台座	T-25・T-14	220	430	90	55

台座の許容差

再生プラスチック製台座

【単位 : mm】

A、B、C、D			
寸法区分	許容差	寸法区分	許容差
20 を超え 40 以下	±2	120 を超え 150 以下	±8
40 を超え 60 以下	±3	150 を超え 200 以下	±10
60 を超え 80 以下	±4	200 を超え 400 以下	±15
80 を超え 100 以下	±5	400 を超え 600 以下	±20
100 を超え 120 以下	±6	600 を超え 800 以下	±25