

複写厳禁

海 津 市
グラウンドマンホール

仕 様 書



令 和 元 年 7 月

海 津 市 役 所

目 次

〔製品仕様と検査実施要項〕

1.	適用範囲	1
2.	品質及び性能	1
3.	製品構造・機能及び寸法	1
4.	材 質	4
5.	製作及び表示	4
6.	塗 装	4
7.	製品検査	4
	7-1 外観、寸法検査	4
	7-2 ふたの支持構造及び性能検査	5
	7-3 ふたの不法開放防止性能検査	5
	7-4 ふたの逸脱防止性能検査	5
	7-5 荷重検査	5
	7-6 破壊検査	6
	7-7 転落防止梯子の耐荷重検査	6
	7-8 転落防止梯子の耐揚圧強度検査	6
	7-9 錠及び蝶番の耐揚圧強度検査	7
	7-10 浮上しろ検査	7
	7-11 黒鉛球状化率判定検査	7
	7-12 雨水流入防止性能検査	7
8.	材質検査	7
	8-1 Yブロックによる検査方法	7
	8-2 ふたの製品実体による切出し検査方法	8
9.	再 検 査	9
10.	納入後の検査、及びこれに付随する措置	9
11.	検査実施要項	9
	11-1 指名審査	9
	11-2 指名更新検査	10
	11-3 納入事前検査	10
	11-4 検査費用	10
12.	産業財産権の問題	10
13.	疑 義	11
14.	施 行 日	11

〔製品仕様と検査実施要項〕

1. 適用範囲

この仕様書は、海津市が使用するグラウンドマンホール（種類については下表参照）に適用する。

種 類	荷重区分
グラウンドマンホール 呼び 600	T-25
	T-14
小型グラウンドマンホール 呼び 300 直接ふた	T-25
	T-14
小型グラウンドマンホール 呼び 300 防護ふた	T-25
	T-14
親子ふた 呼び 900-600	T-25
	T-14

2. 品質及び性能

ふた及び枠の品質・性能は、(社)日本下水道協会規格（JSWAS G-4 下水道用鋳鉄製マンホールふた及び JSWAS G-3 下水道用鋳鉄製防護ふた）に準ずる。

3. 製品構造・機能及び寸法

【グラウンドマンホール呼び 600】

3-1 (ふたの支持構造及び性能)

ふたと枠の接触面は全周にわたって双方におおむね 8° ～ 10° の急勾配をつけ、がたつきのないように機械加工にて仕上げる。また、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。

3-2 (逸脱防止性能)

ふたと枠は蝶番構造により接続され、取付け及び取外しが容易にでき、ふたの 180 度垂直転回と 360 度水平旋回を行った際、操作時に逸脱しないこと。

3-3 (不法開放防止性能)

ふたは、閉蓋することにより、自動的に施錠し、本市指定の専用開閉器具（別図-①-1）または（別図-①-2）を使用しない限り、容易に開錠しない構造であること。
①開閉用こじり穴には、土砂等の浸入を防止するためにゴム栓等を装着すること。②ふたの蝶番取付け部からの薄いと土砂の流入を防止できること。（①または②の性能であること。）

3-4 (雨水浸入防止性能)

上記3-3で①の場合はふたの上部より雨水及び土砂の浸入が防止できるものであること。

雨水の流入量については、第7項12号の雨水流入防止性能検査を実施し、その性能を有すること。

3-5 (圧力解放耐揚圧性能)

ふたは圧力解放型とし、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解放を防止できること。

3-6 (昇降補助機能)

枠には昇降を安全かつ容易にするためのステップ2ヶ所が枠と一体に鋳造されていること。また、各ステップには、ロック付転落防止梯子を取付けることができる構造とする。

3-7 (転落防止装置)

ロック付転落防止梯子は、マンホール内の環境を考慮して耐腐食性に優れた材質とする。また、マンホール内の流体揚圧に対する飛散防止機能としてセット時には枠にロック、または解除可能な構造とする。

3-8 (がたつき防止性能)

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・高流動性・超早強性を有する調整部材を使用し、施工の容易な構造の枠とする。

3-9 (枠変形防止性能)

高さ調整用治具は、施工時のアンカーボルトの締め過ぎによる枠の変形を防止し、道路勾配に対して微調整が可能な機能を有し、施工性・操作が簡単な構造とする。また、施工後において既設のアンカーボルト及び調整用治具を使用した嵩上げが容易に行えるように、ボルトカバーの装着が可能であること。

3-10 (模様深さ)

ふたの模様深さは、耐用年数(摩耗)等を考慮して6mmを標準とする。

3-11 (表面模様)

ふたの表面模様は、海津市指定デザイン(別図-②)とする。

【小型グラウンドマンホール呼び300 直接ふた・防護ふた】

3-12 (ふたの支持構造及び性能)

ふたと枠の接触面は全周にわたって双方におおむね 8° ～ 10° の急勾配をつけ、がたつきのないように機械加工にて仕上げる。また、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。

3-13 (逸脱防止性能)

ふたと枠は蝶番構造により接続され、取付け及び取外しが容易にでき、ふたの 180 度垂直転回と 360 度水平旋回を行った際、操作時に逸脱しないこと。

3-14 (不法開放防止性能)

ふたは、閉蓋することにより、自動的に施錠し、本市指定の専用開閉器具(別図-①)を使用しない限り、容易に開錠しない構造であること。開閉用こじり穴には、土砂等の浸入を防止するためにゴム栓等を装着すること。

3-15 (雨水浸入防止性能)

3-3で①については、ふたの上部より雨水及び土砂の浸入が防止できるものであること。

雨水の流入量については、第7項12号の雨水流入防止性能検査を実施し、その性能を有すること。(但し、防護ふたについては除く)

3-16 (圧力解放耐揚圧性能)

ふたは圧力解放型とし、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解放を防止できること。

3-17 (枠変形防止性能)

高さ調整用治具は、施工時のアンカーボルトの締め過ぎによる枠の変形を防止し、道路勾配に対して微調整が可能な機能を有し、施工性・操作が簡単な構造とする。また、施工後において既設のアンカーボルト及び調整用治具を使用した嵩上げが容易に行えるように、ボルトカバーの装着が可能であること。(但し、防護ふたについては除く)

3-18 (模様深さ)

ふたの模様深さは、耐用年数(摩耗)等を考慮して6mmを標準とする。

3-19 (表面模様)

ふたの表面模様は、海津市指定デザイン(別図-②)とする。

【親子ふた呼び900-600】

3-20 (ふたの支持構造及び性能)

ふた(親ふたと子ふた)と枠(親ふたと枠)の接触面は全周にわたって双方におおむね $8^{\circ} \sim 10^{\circ}$ の急勾配をつけ、がたつきのないように機械加工にて仕上げる。また、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。

3-21 (逸脱防止性能)

ふた(子ふた)と枠(親ふた)は蝶番構造により接続され、取付け及び取外しが容易にでき、ふた(子ふた)の 180° 垂直転回と 360° 水平旋回を行った際、操作時に逸脱しないこと。

3-22 (不法開放防止性能)

ふた(子ふた)は、閉蓋することにより、自動的に施錠し、本市指定の専用開閉器具(別図-①-1または①-2)を使用しない限り、容易に開錠しない構造であること。①開閉用こじり穴等には、土砂等の浸入を防止するためにゴム栓等を装着すること。②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。

3-23 (圧力解放耐揚圧性能)

ふたは圧力解放型とし、マンホール内の流体揚圧に対し、一定の高さまで子ふたが浮上し、圧力を解放し、また一定の圧力まではふたの解放を防止できること。

3-24 (昇降補助機能)

ふた(親ふた)には安全性の確保と昇降を容易にするためロック付転落防止梯子を標準装備し、更にステップ2ヶ所が一体鋳造されていること。

3-25 (がたつき防止性能)

親子ふたの施工は、調整部との耐久性を保持するため、無収縮・高流動性・超早強性を有する調整部材を使用し、施工の容易な構造の枠とする。

3-26 (杵変形防止性能)

高さ調整用治具は、施工時のアンカーボルトの締め過ぎによる杵の変形を防止し、道路勾配に対して微調整が可能な機能を有し、施工性・操作が簡単な構造とする。
また、施工後において既設のアンカーボルト及び調整用治具を使用した嵩上げが容易に行えるように、ボルトカバーの装着が可能であること。

3-27 (模様深さ)

ふた(子ふた)の模様深さは、耐用年数(摩耗)等を考慮して6mmを標準とする。

3-28 (表面模様)

ふた(子ふた)の表面模様は、海津市指定デザイン(別図-②)とする。

4. 材 質

4-1 製品〔ふた、杵〕は、JISG5502(球状黒鉛鋳鉄品)に準拠し、第8項各号に適合するものでなければならない。

5. 製作及び表示

製品には、製造業者の責任表示として、別図-③のように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。

5-1 (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。

6. 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。

7. 製品検査

本項の各検査は、当該仕様書に基づき製作された製品中、本市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

この検査は、塗装完成品で行い、有害な傷がなく、外観が良くなくてはならない。

7-1-2 寸法検査

この検査は、別表一①、②、③に基づいて行う。

寸法の公差は、特別に指示のない場合、鑄造寸法についてはJIS B 0403（鑄造品一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	±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	±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 ふたの支持構造及び性能試験

この試験は、ふたと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。

7-3 ふたの不法開放防止性能試験

この試験は、単純なバール、つるはし等の専用開閉器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試験

この試験は、ふたの180度垂直転回と360度水平旋回させた際、ふたの逸脱がないことを確認する。

7-5 荷重検査

この検査は、別図一④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以下穴アキ）を載せ、更にもうその上に、鉄製載荷板（中央φ50mm以下穴アキ）を置き、更にもうその上に鉄製やぐらを置き、その間にJIS B 7503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。

種類	区分	載荷板 (mm)	試験荷重 (kN)	たわみ (mm)	残留たわみ (mm)
グラウンドマンホール 呼び600	T-25	200×500	210	2.2以下	0.1以下
	T-14		120	2.2以下	0.1以下
小型グラウンドマンホール 呼び300直接蓋	T-25	φ170	55	1.2以下	0.1以下
	T-14		30	1.2以下	0.1以下
小型グラウンドマンホール 呼び300防護蓋	T-25	200×250	105	1.3以下	0.1以下
	T-14		60	1.3以下	0.1以下
親子蓋 呼び900-600	T-25	200×500	210	3.2以下	0.1以下
	T-14		120	3.2以下	0.1以下

(たわみ、残留たわみは、必ず蓋の中心点を測定するものとする。)

7-6 破壊検査

この検査は、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。

種類	区分	破壊(kN)
グラウンドマンホール 呼び600	T-25	700以上
	T-14	400以上
小型グラウンドマンホール 呼び300直接蓋	T-25	180以上
	T-14	100以上
小型グラウンドマンホール 呼び300防護蓋	T-25	350以上
	T-14	200以上
親子蓋 呼び900-600	T-25	700以上
	T-14	400以上

7-7 転落防止梯子の耐荷重検査

この検査は、別図-⑤に示すように転落防止梯子をがたつきのないように枠に取付け、中心部に厚さ6mmの良質のゴム板を載せ、更にその上に長さ250mm、幅100mm、厚さ20mm程度の鉄製載荷板を置き、一様な速さで鉛直方向に4.5kNの荷重を加えたとき、亀裂及び破損があってはならない。

7-8 転落防止梯子の耐揚圧強度検査

この検査は、別図-⑥に示すように転落防止梯子を枠取付け部、ロック部で支持する

ように試験機定盤上に載せ、梯子中央に厚さ6mmの良質のゴム板を載せ、更にその上に長さ400mm、幅250mm、厚さ50mm程度の鉄製載荷板を置く。この箇所に下記の試験荷重を加えたとき、転落防止梯子の脱落、破損等の異常があってはならない。

耐揚圧荷重強さ (kN) = 転落防止梯子の投影面積 (m²) × 0.38MPa × 1000 以上

7-9 錠及び蝶番の耐揚圧強度検査

この検査は、別図-⑦に示すようにふたを蝶番部、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。

7-10 浮上しろ検査

この検査は、別図-⑧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鉄製載荷台に載せ、ふたと枠の段差(浮上しろ)を測定する。

浮上しろは、平均20mm以下とする。

7-11 黒鉛球状化率判定検査

この検査は、ふた裏面中央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。

7-12 雨水浸入防止性能検査

①についての検査は、ふたと枠を嵌合させ、荷重検査と同じ方法で予荷重を加え食込み保持させたものを供試体とし、別図-⑨のように供試体の上に水槽を設置して、水漏れがないようにシールし、水槽に100mmの水を溜めてマンホール内への雨水浸入量を測定する。

雨水浸入量は、100ml/分以下であること。

8. 材質検査

この検査は、ふた及び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

ふた及び枠の引張り、伸び、硬さ、腐食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個铸造し、その内の1個を別図-⑩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、本市検査員立会のもとに行う。

8-1-1 Yブロックによる引張り、伸び検査

この検査は、JIS Z 2201（金属材料引張試験片）の4号試験片を別図-⑩に示す指定位置より採取し、別図-⑩に示す寸法に仕上げた後、JIS Z 2241（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)	伸び (%)
ふ た	700 以上	5～12
枠	600 以上	8～15

8-1-2 Yブロックによる硬さ検査

この検査は、別図-⑩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）に基づき、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
枠	210 以上

8-1-3 Yブロックによる腐食検査

この検査は、別図-⑩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、付着物を十分除去した後、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
枠	0.8 以下

8-2 ふたの製品実体による切出し検査方法

この検査に供するふたは、本市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、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。
なお、各検査は、本市検査員立会のもとに行う。

8-2-1 製品切出しによる引張り、伸び検査

この検査は、JIS Z 2201（金属材料引張試験片）の4号試験片に準じた試験片を別図-⑩に示す指定位置より採取し、検査項目8-1-1項〔Yブロックによる引張り、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)	伸び (%)
ふ た	630 以上	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〔Yブロックによる硬さ検査〕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 HBW 10/3000
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〔Yブロックによる腐食検査〕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

9. 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、製品検査については、第7項において抜取った残り2組を、Yブロックについては、第8項1号において予備に铸造した残り2個を使用する。製品切出しについては、第8項2号において別に2個準備する。但し、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。

10. 納入後の検査、及びこれに付随する措置

納入後といえども本市が再検査の必要があると認めた場合は、納入した製品中より適時抜取り検査を行うことがある。この場合の検査は、本市が必要とする事項について行うが、この検査に使用した製品の中、明確に材質及び構造に起因する破損、異常が認められた場合、納入業者は速やかに無償を以って代替品を納入しなければならない。

11. 検査実施要項

検査の実施においては、本仕様書の各項目に定められた検査及び、製造工場における管理体制の実態調査のため、工場調査を実施するものとする。

11-1 指名審査

指名を受けた業者、または新たに指名を受けようとする業者は、次の要領にもとづく審査を行うものとする。

11-1-1

(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。

本仕様書の「製品検査」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、本市検査員立会のもとに行うものとする。

11-1-2

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する。

本仕様書の「製品検査」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、上記認定資格取得工場と同様に本市検査員立会のもとに行うものとする。

11-1-3

本市検査員が不必要と認めた場合には、この指名審査を一部省略することがある。

11-2 指名更新検査

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。

11-2-1

製造業者の指名にかかわる年度更新検査については、すべての指名業者を対象に本仕様書の「製品検査」及び「材質検査」の各項目において定められた検査を(社)日本下水道協会の認定資格取得工場が実施した自主検査成績書の提出をもって本検査とする。

なお、工場調査も実施する。

11-2-2

本市検査員が不必要と認めた場合には、この指名更新検査及び、工場調査を一部省略することがある。

11-3 納入事前検査

本市の当該年度工事に使用する製品を納入する製造業者は、次の要領にもとづく検査を行うものとする。

11-3-1

指名更新検査に合格し、その年度内に納入する製品検査については、本仕様書の「製品検査」及び「材質検査」の各項目において定められた検査を本市検査員立会のもと実施する。但し、本市の都合により立会検査の実施が困難と判断された場合に限り、工業試験場など第三者機関において実施した自主検査成績書の提出をもって本検査に替えることができる。なお、直近5年以内に納入実績のある製品については、当該年度に(社)日本下水道協会が発行する自主検査・検査証明書の最新版の提出をもって本検査に替えることができる。

11-4 検査費用

全ての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。

12. 産業財産権の問題

製品に関する産業財産権の問題が生じたときには、製造業者が全て処理するものとする。

13. 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。

14. 施 行 日

本仕様書は、平成20年 4月 1日より施行する。

本仕様書は、平成29年 4月 1日より施行する。

本仕様書は、令和 2年 4月 1日より施工する。

別表一①

グラウンドマンホールの主要寸法及びその許容差

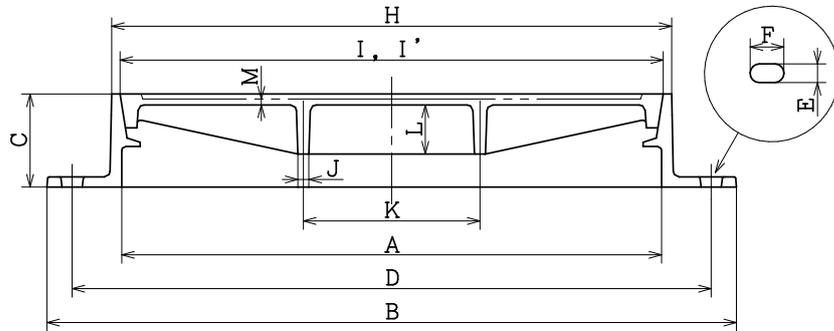


図. 1 呼び 600・呼び 300 の主要寸法測定箇所

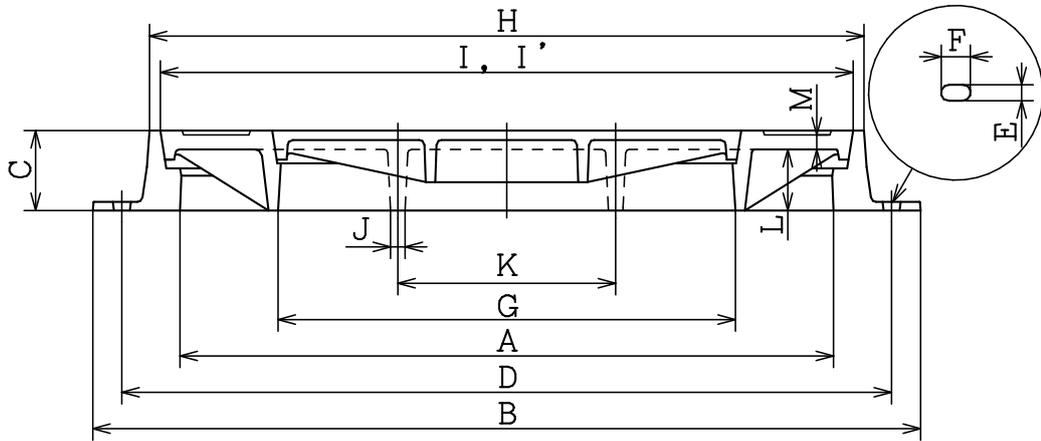


図. 2 親子ふた呼び 900-600 の主要寸法測定箇所

○ふた

呼 び	測定箇所	I	J	K	L		M
					T-25	T-14	
600	寸 法	—	—	—	—	—	—
	許 容 差	±0.3	±2.2	±2.8	±2.0	±2.0	±2.1
300	寸 法	—	—	—	—	—	—
	許 容 差	±0.3	±2.1	±2.2	±1.6	±1.6	±2.1
900-600	寸 法	—	—	—	—	—	—
	許 容 差	±0.3	±2.2	±2.8	±2.2	±2.0	±2.2

○枠

呼 び	測定箇所	A	B	C	D	E	F	G	H	I'
600	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
300	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
900-600	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。

別表一②

防護ふたの主要寸法及びその許容差

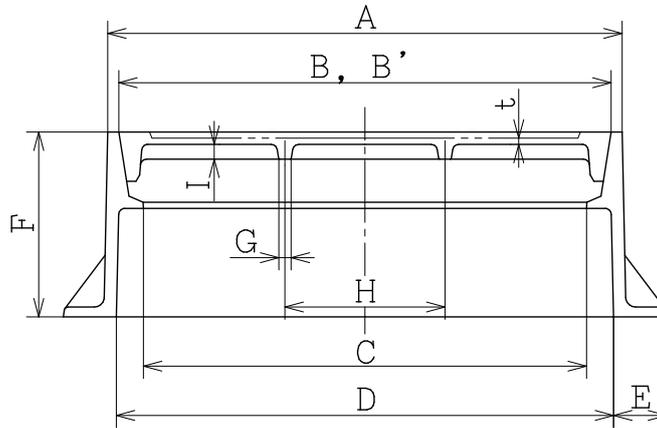


図. 3 呼び 300 防護ふたの主要寸法測定箇所

○ふた

測定箇所	最 小 寸 法				
	B	G	H	I	t
呼び 300	386	—	—	—	6

○枠

測定箇所	最 小 寸 法					
	A	B'	C	D	E	F (規定値)
呼び 300	403	386	360	400	40	150±2.5

防護ふたの寸法許容差

B・B' (こう配受け)		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
		40 を超え 63 以下	±2.0		
		63 を超え 100 以下	±2.2		
		100 を超え 160 以下	±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				

別表－③－ 1

防護ふた用台座の主要寸法及びその許容差

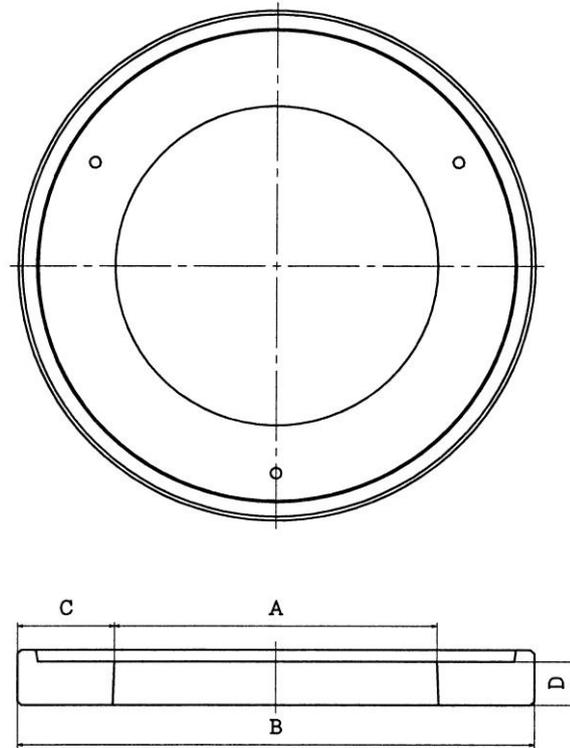


図. 4 台座の主要寸法測定箇所

○台座

(単位 mm)

測定箇所	最 小 寸 法				ボルト穴 ピッチ
	A	B	C	D	
呼び 300 用	330	570	80	55	—

台座の寸法許容差

(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

別表一③-2

防護蓋用台座の主要寸法及びその許容差

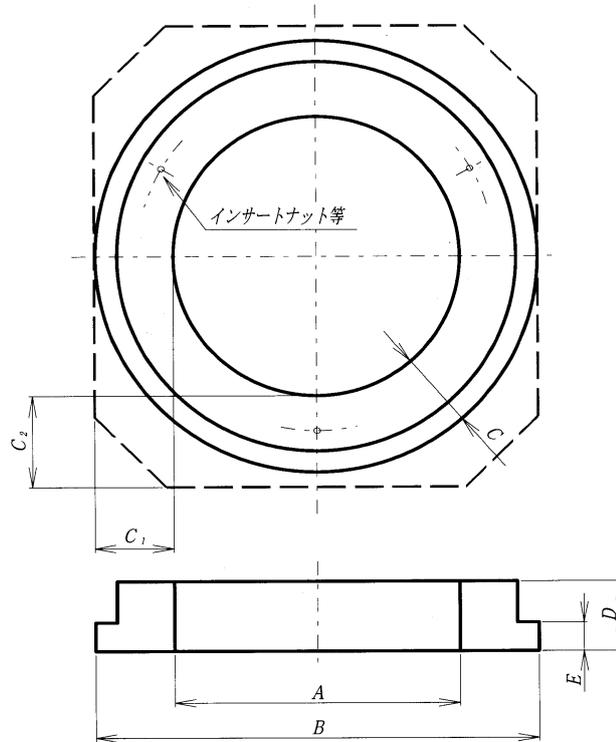


図. 4 台座の主要寸法測定箇所

(単位 mm)

測定箇所	A	B	丸型	角型		D	E
			C	C ₁	C ₂		
呼び 300 用	330	570	80	70	90	95	35

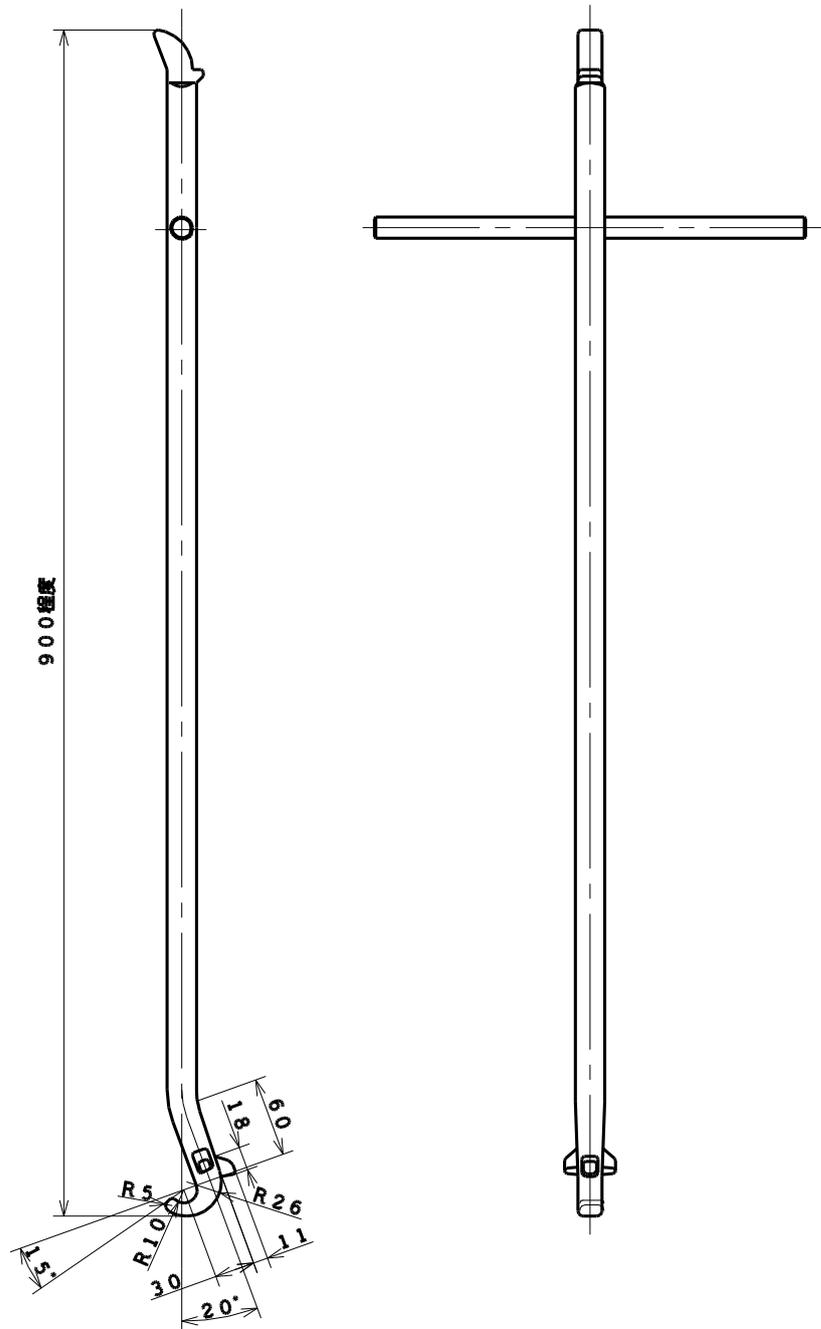
台座の寸法許容差

(単位 mm)

A、B	C	D、E
±4	±4	±5

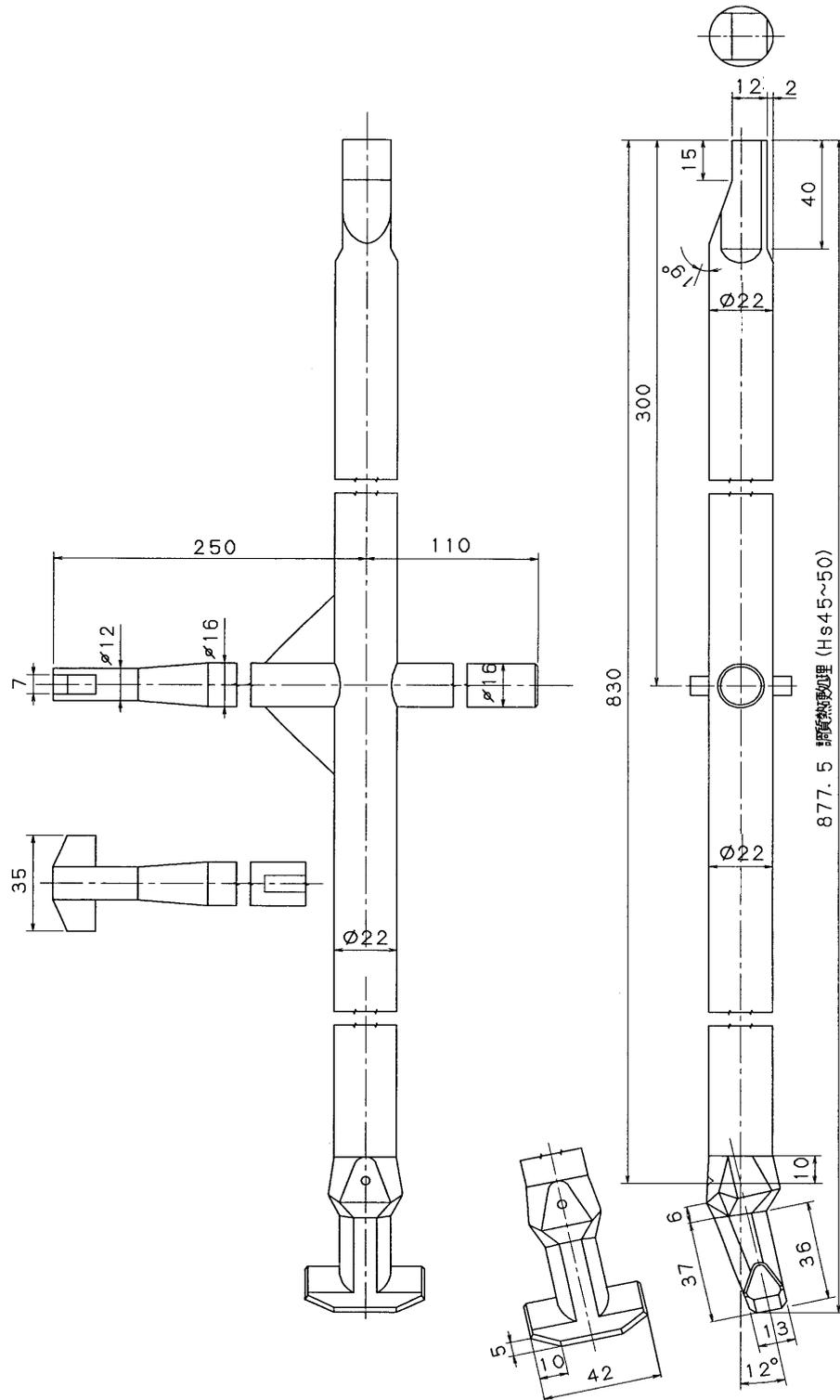
別図一①— 1

専用開閉器具



別図一①-2

専用開閉器具



別図一②

海 津 市 指 定 デ ザ イ



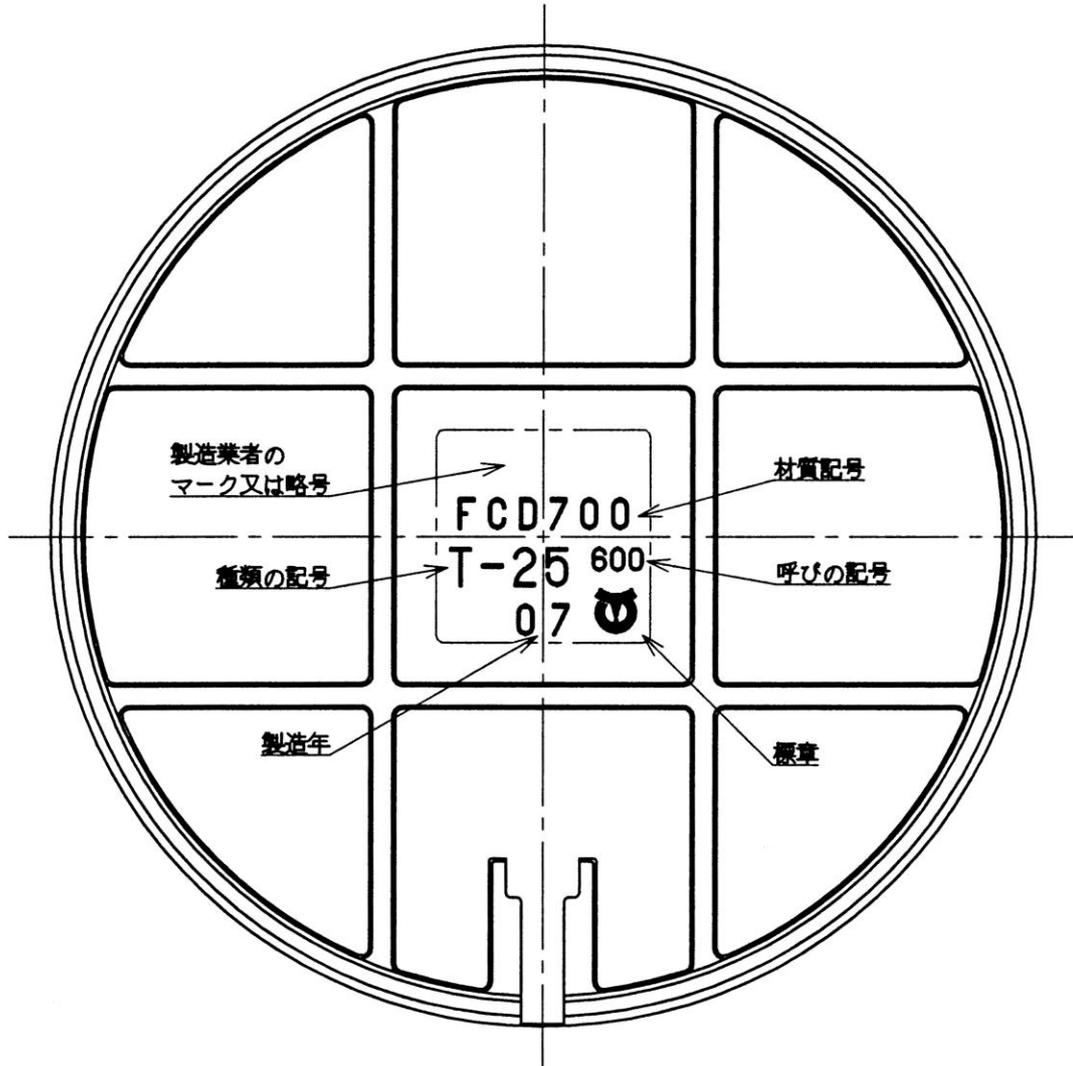
図 1. 呼び 600・呼び 900-600 用子ふた



図 2. 呼び 300 直接ふた・防護ふた

別図一③

下水道協会標章及び種類の記号鋳出し配置図

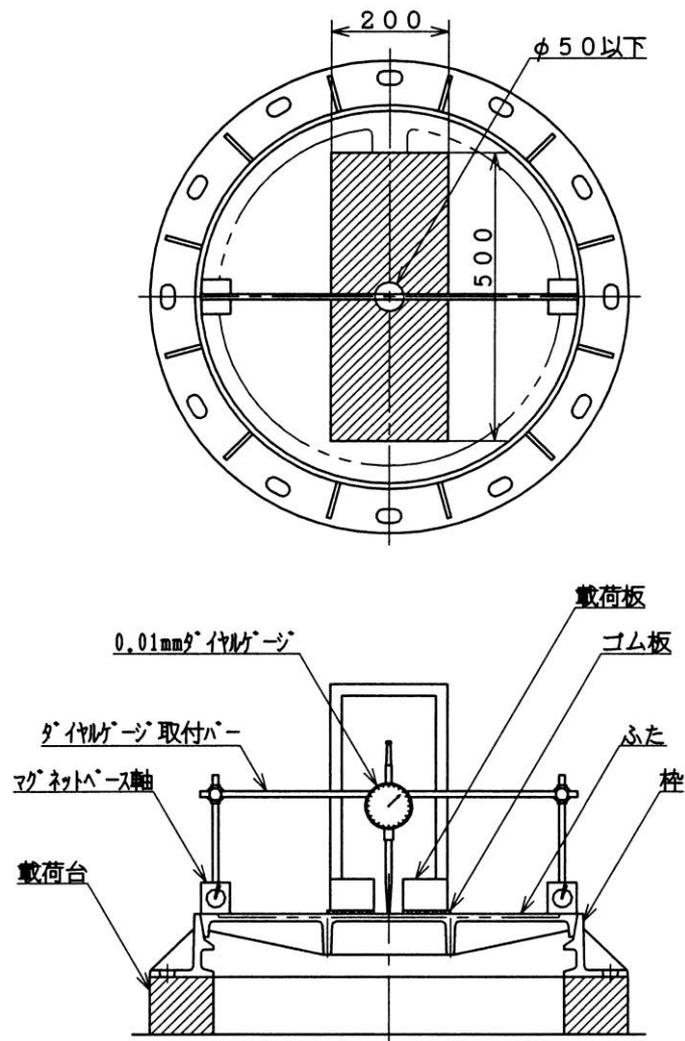


注) 本要領図は、鋳出し文字及び鋳出し配置関係を示すもので製品の形状を示すものではない。

別図一④

荷重試験要領図

種類	載荷板 (mm)
グラウンドマンホール 呼び 600	200×500
小型グラウンドマンホール 呼び 300 直接ふた	φ 170
小型グラウンドマンホール 呼び 300 防護ふた	200×250
親子ふた 呼び 900-600	200×500

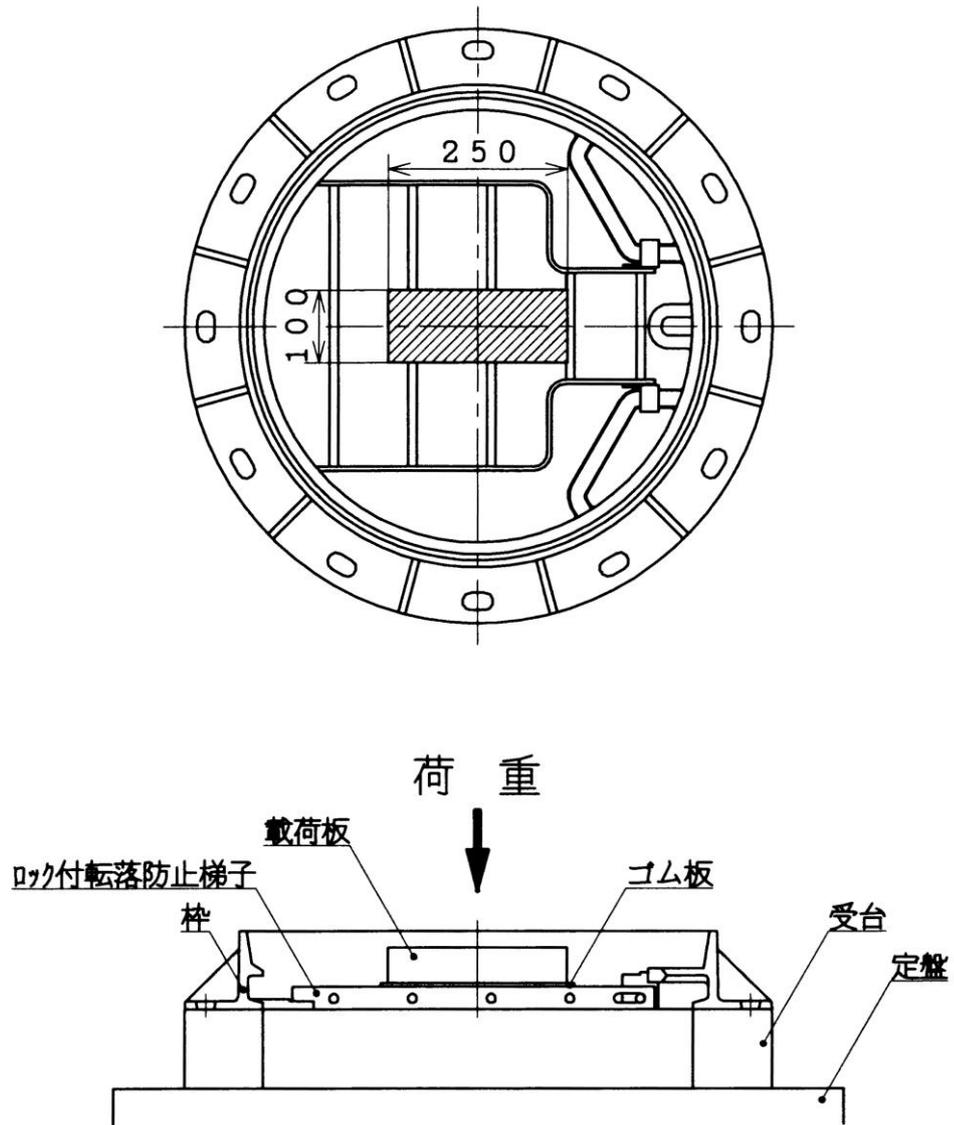


注) 本要領図は、試験治具の取付け方法及び位置関係を示すもので製品の形状を示すものではない。

別図一⑤

転落防止梯子の耐荷重試験要領図

(単位 mm)

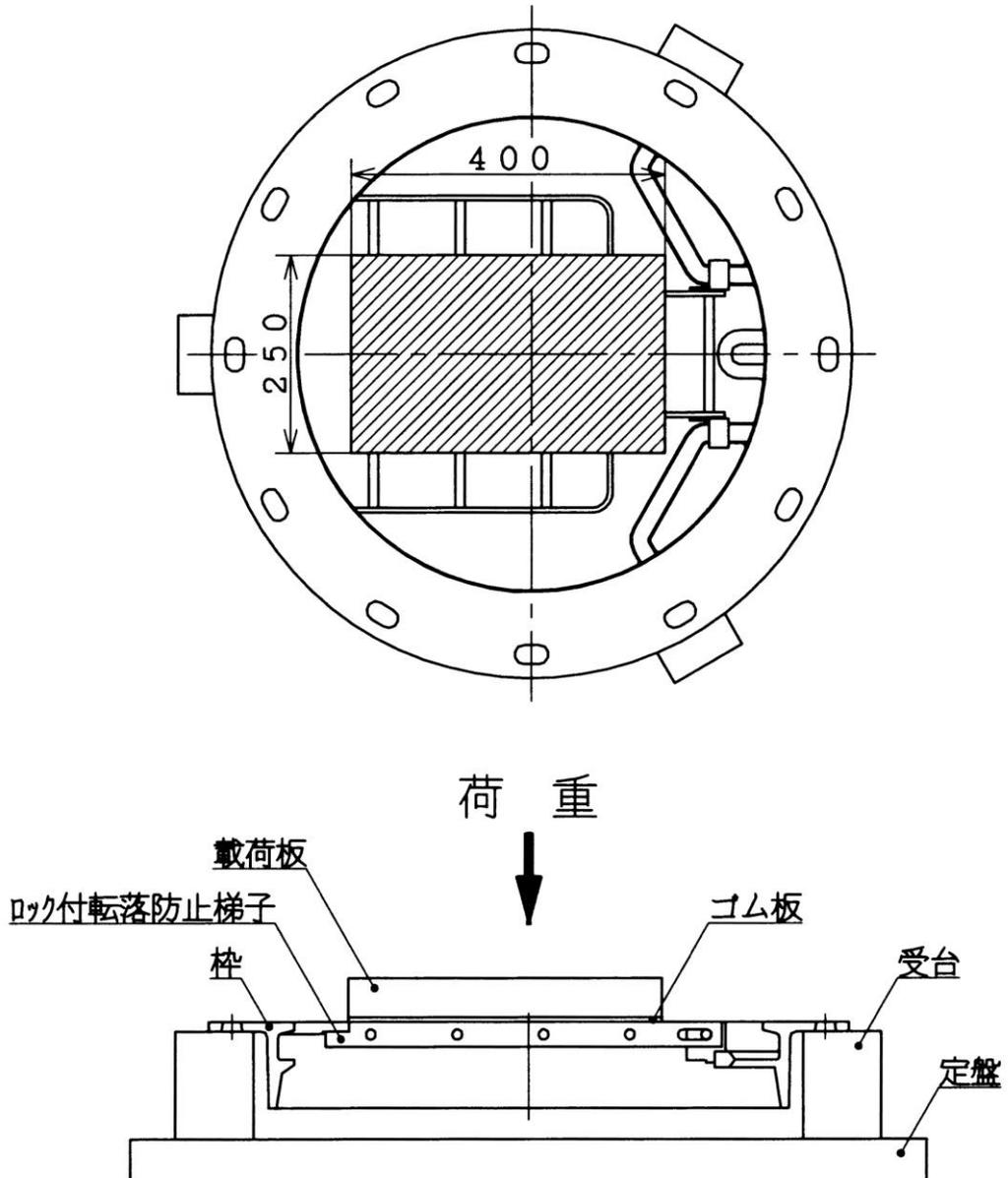


注) 本要領図は、試験治具の取付け方法及び位置関係を示すもので製品の形状を示すものではない。

別図一⑥

転落防止梯子の耐揚圧強度試験要領図

(単位 mm)

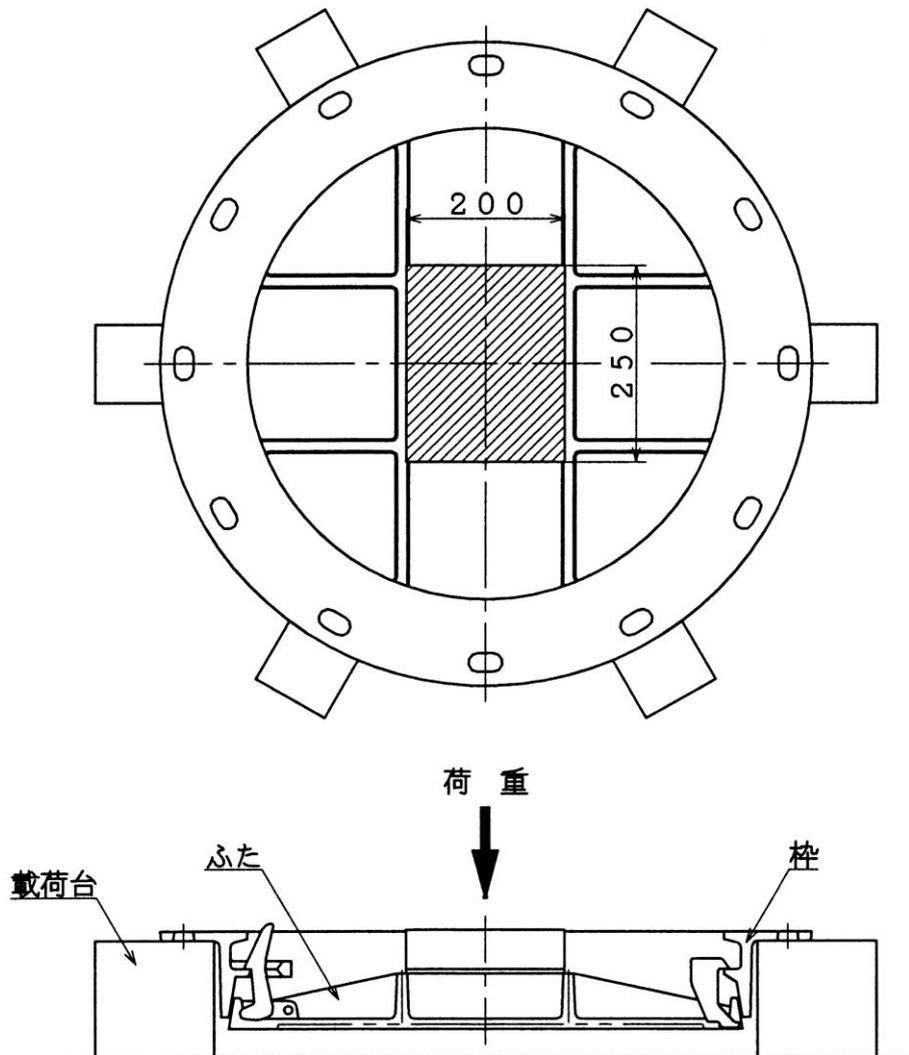


注) 本要領図は、試験治具の取付け方法及び位置関係を示すもので製品の形状を示すものではない。

別図一⑦

錠及び蝶番の耐揚圧強度試験要領図

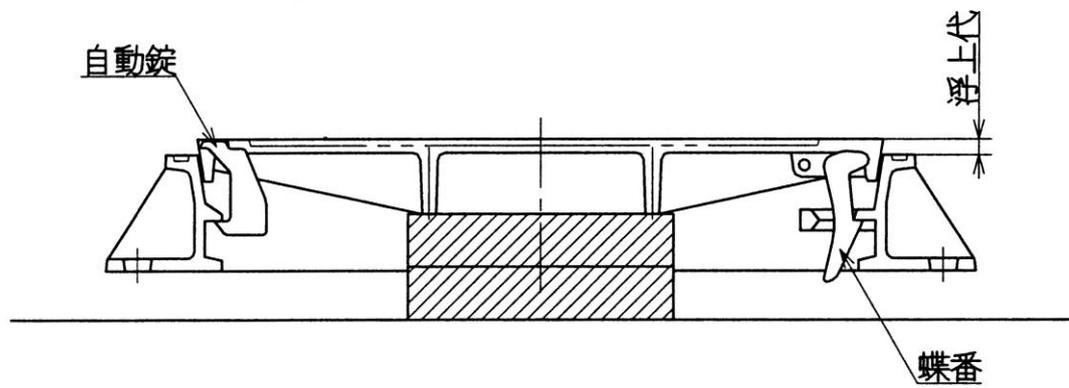
(単位 mm)



注) 本要領図は、試験治具の取付け方法及び位置関係を示すもので製品の形状を示すものではない。

別図一⑧

浮上しろ測定試験要領図

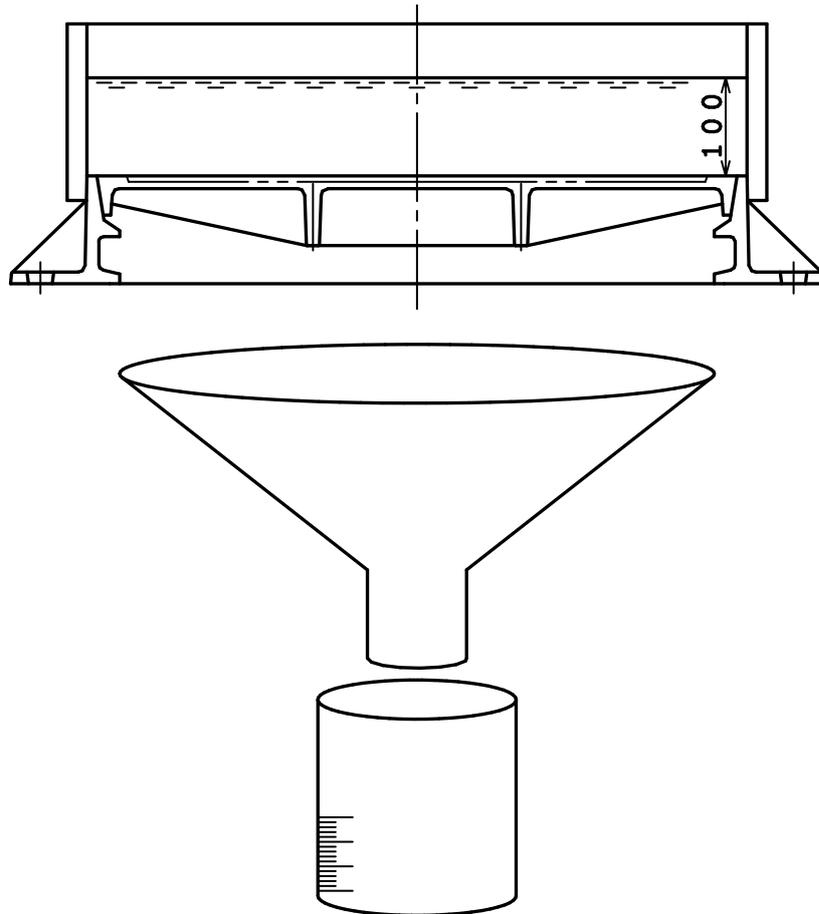


注) 本要領図は、蝶番錠部及び自動錠部の位置関係を示すもので製品の形状を示すものではない。

別図一⑨

雨水浸入量測定試験要領図

(単位 mm)



$$D 1 \leq d < D 2$$

水槽内径 : d

枠上面内径 : D 1

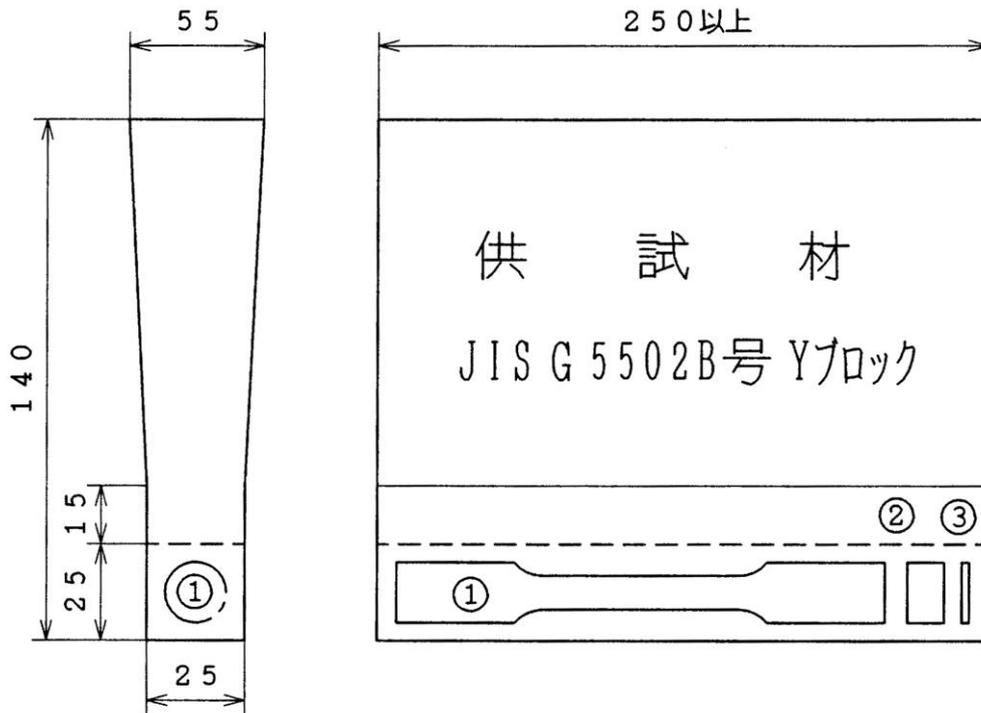
枠上面外径 : D 2

注) 本要領図は、試験治具の取付け方法及び位置関係を示すもので
製品の形状を示すものではない。7-12 該当のみ

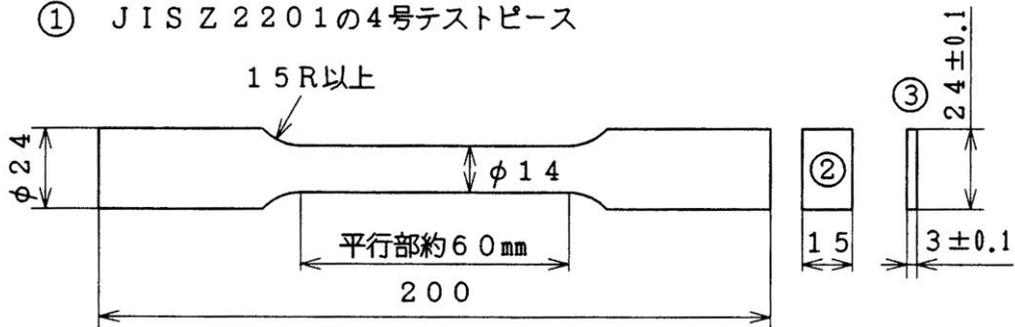
別図一⑩

Yブロック検査の試験片採取位置

(単位 mm)



① JIS Z 2201の4号テストピース

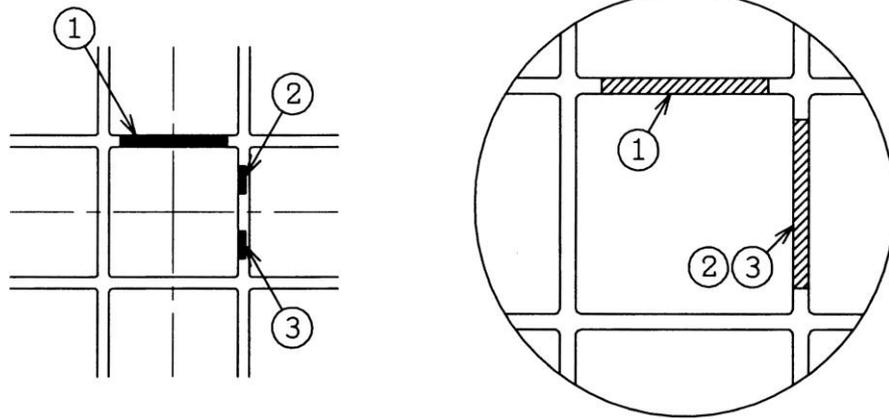


①引張試験片 ②硬さ試験片 ③腐食試験片

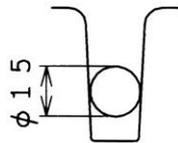
別図一⑪

製品実体切出し検査の試験片採取位置

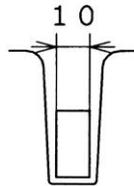
(単位 mm)



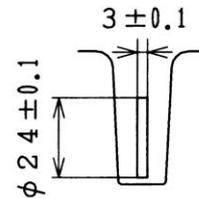
① 引張試験片



② 硬さ試験片



③ 腐食試験片



① 引張試験片

