

下水道用鋳鉄製マンホール蓋

性能仕様書

平成27年4月1日

上越市都市整備部下水道建設課

目 次

I. 〔鉄蓋〕	1
II. 〔台座〕	10
III. 〔検査実施要領、その他〕	11

I. 〔鉄蓋〕

1. 適用範囲

この性能仕様書は、上越市が使用する鉄蓋(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 (直接蓋)	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
			T-14

2. 製品構造・機能及び寸法

[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) 蓋と受枠の接触面は、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蓋の互換性を有すること。(がたつき防止機能)
- (3) 製品は、蓋と受枠とが蝶番構造により連結され、蓋の取付け及び離脱が容易であると共に、蓋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、蓋は雨水及び土砂の流入防止と臭気の漏出を防止するため、開閉用コジリ穴及びコジリ穴はすべて袋状構造とすること。
ただし、雨水管渠用の蓋については、コジリ穴を開放穴とする。
- (4) 蓋は、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市指定の専用開閉器具(別図-①、②)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)
また、蓋の上部よりの土砂浸入を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、一定の圧力までは蓋の開放を防止でき、内圧低下後は、蓋が安全な状態に戻る事。(圧力解放耐揚圧性能)
- (6) 受枠は、除雪車に装着された排土板が、除雪作業中に受枠との接触による衝撃を緩和できる構造であり、蓋の上面外周部は、傾斜状に面取りをした構造であること。
- (7) 梯子型の受枠は、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。
- (8) 一般型の受枠は、安全性の確保と昇降を容易にするための手持ちがあり、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と、転落を防止するための転落防止蓋が取付可能であること。

- (9) 調整部材は、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部材を使用し、嵩上げ等が容易に行えるように、ボルト及び調整部材を保護できる形状、構造であること。
- (10) グラウンドマンホール施工は、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こと。
- (11) 蓋の表面模様は、添付図面（別図－③、④、⑤）のデザインを鋳出ししたものとする。
ただし、耐スリップ性能を有する蓋の場合は、別途協議するものとする。

[グラウンドマンホール呼び300（直接蓋）]

- (12) 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。
- (13) 蓋と受枠の接触面は、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蓋の互換性を有すること。（がたつき防止機能）
- (14) 製品は、蓋と受枠とが蝶番構造により連結され、蓋の取付け及び離脱が容易であると共に、蓋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、蓋は雨水及び土砂の流入防止と臭気の漏出を防止するため、開閉用コジリ穴及びコジリ穴はすべて袋状構造とすること。
- (15) 蓋は、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市指定の専用開閉器具(別図－①、②)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）
また、蓋の上部よりの土砂浸入をできるだけ防止できるものであること。
- (16) 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蓋の開放を防止できること（圧力解放耐揚圧性能）。
- (17) 受枠は、除雪車に装着された排土板が、除雪作業中に受枠との接触による衝撃を緩和できる構造であり、蓋の上面外周部は、傾斜状に面取りをした構造であること。
- (18) 調整部材は、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部材を使用し、嵩上げ等が容易に行えるように、ボルト及び調整部材を保護できる形状、構造であること。
- (19) グラウンドマンホール施工は、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こと。
- (20) 蓋の表面模様は、添付図面（別図－③、④、⑤）のデザインを鋳出ししたものとする。
ただし、耐スリップ性能を有する蓋の場合は、別途協議するものとする。

[グラウンドマンホール呼び900－600]

- (21) 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。

- (22) 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。（がたつき防止機能）
- (23) 製品は、親蓋と受枠及び子蓋と親蓋とが蝶番（親蓋と受枠はボルト固定可）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、蝶番構造により連結された親蓋と子蓋が逸脱することなく180度回転（子蓋のみ）及び360度旋回できること。（逸脱防止性能）
また、蓋は雨水及び土砂の流入防止と臭気の漏出を防止するため、開閉用コジリ穴及びコジリ穴はすべて袋状構造とすること。
ただし、雨水管渠用の子蓋については、コジリ穴を開放穴とする。
- (24) 親蓋、子蓋共に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市指定の専用開閉器具（別図－①、②）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）
また、親蓋・子蓋の上部よりの土砂浸入をできるだけ防止できるものであること。
- (25) 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、内圧低下後は、子蓋が安全な状態に戻る。（圧力解放耐揚圧性能）
- (26) 受枠は、除雪車に装着された排土板が、除雪作業中に受枠との接触による衝撃を緩和できる構造であり、蓋の上面外周部は、傾斜状に面取りをした構造であること。
- (27) 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。
- (28) 調整部材は、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部材を使用し、嵩上げ等が容易に行えるように、ボルト及び調整部材を保護できる形状、構造であること。
- (29) 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こと。
- (30) 子蓋の表面模様は、添付図面（別図－③、④、⑤）のデザインを鋳出ししたものとする。
ただし、耐スリップ性能を有する蓋の場合は、別途協議するものとする。

[グラウンドマンホール呼び300(防護蓋)]

- (31) 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。
- (32) 蓋と受枠の接触面は、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蓋の互換性を有すること。（がたつき防止機能）

- (33) 製品は、蓋と受枠とが蝶番構造により連結され、蓋の取付け及び離脱が容易であると共に、蓋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、蓋は雨水及び土砂の流入防止と臭気の漏出を防止するため、開閉用コジリ穴及びコジリ穴はすべて袋状構造とすること。
- (34) 蓋は、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市指定の専用開閉器具(別図-①、②)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)
また、蓋の上部よりの土砂浸入をできるだけ防止できるものであること。
- (35) 受枠は、除雪車に装着された排土板が、除雪作業中に受枠との接触による衝撃を緩和できる構造であり、蓋の上面外周部は、傾斜状に面取りをした構造であること。
- (36) 蓋の表面模様は、添付図面(別図-③、④、⑤)のデザインを鋳出ししたものとする。
ただし、耐スリップ性能を有する蓋の場合は、別途協議するものとする。

3. 材 質

- 3-1 蓋、受枠は、JISG5502(球状黒鉛鋳鉄品)に準拠し、第6項2号の規定に適合するものでなければならない。
- 3-2 梯子本体材質は、JISG4303(ステンレス鋼棒)、またはJISG4304(熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)、またはJISG4305(冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)に規定するSUS304と同等以上のものとする。

4. 製作及び表示

製品には、製造業者の責任表示として、蓋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蓋裏面に(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、防食性及び耐候性に優れた塗料で塗装し、塗装後の表面は、泡・ふくれ・塗り残し・その他の欠点がないものとする。

6. 検 査

本項の各検査は、当該性能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。

ただし、(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で、本市が不必要と認めた場合には、本市検査員立会による検査を省略する事がある。

性能検査項目については、法令、規格などの制定、改正があった場合及び安全対策上必要と判断された時に検査を実施する。

6-1 製品検査

6-1-1 外観検査

外観検査は、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。

6-1-2 寸法検査

寸法検査は別表-1に基づいて行う。

寸法の公差は、特別に指示のない場合、鋳放し寸法についてはJIS B 0403（鋳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-第一部：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

鋳造加工 (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	

6-1-3 荷重検査

この検査は、別図-⑥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、蓋の上部中心に厚さ6mmの良質のゴム板（中央φ50mm以下穴あき）を載せ、更にその上に、鉄製載荷板（中央φ50mm以下穴あき）を置き、更に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、針が蓋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、蓋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	グラウンドマンホール 呼び 600	T-25	200×500	210 {21.41}	2.2 以下	0.1 以下
			T-14		120 {12.24}		
		グラウンドマンホール 呼び 300 (直接蓋)	T-25	φ 170	55 { 5.61}	1.2 以下	0.1 以下
			T-14		30 { 3.06}		
		グラウンドマンホール 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	グラウンドマンホール 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}		

(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。)

6-1-4 耐荷重検査

6-1-3 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、耐荷重を測定する。

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 準拠	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 (直接蓋)	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 準拠	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}

6-2 材質検査

材質検査は、蓋及び受枠について行うものとする。

6-2-1 Yブロックによる検査方法

蓋及び受枠の引張り、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、JIS G 5502 B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-⑦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。

6-2-2 Yブロックによる引張り、伸び検査

この検査は、試験片を別図⑦に示す指定位置より採取し、別図⑦に示す寸法に仕上げた後、J I S Z 2 2 4 1（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

6-2-3 Yブロックによる硬さ検査

この検査は、別図⑦の指定位置より採取した試験片にて行う。

検査方法は、J I S Z 2 2 4 3（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
受枠	210 以上

6-2-4 Yブロックによる腐食検査

この検査は、別図⑦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100ml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

6-2-5 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⑦の指定位置より採取した試験片にて行う。

検査方法は、J I S G 5 5 0 2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。

6-3 性能検査

本項の性能検査は、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。

6-3-1 がたつき防止性能検査

蓋と受枠を嵌合させたものを供試体とし、蓋に下表の予荷重（輪荷重）を加えた後、以下のいずれかの方法で、がたつき（蓋の動き）がないことを、目視により確認する。

予荷重（輪加重）		（単位：kN）		
JSWAS 区分		種 類	荷重区分	予荷重
直接蓋	G-4 準抛	グラウンドマンホール 呼び 600	T-25	100
			T-14	55
		グラウンドマンホール 呼び 300（直接蓋）	T-25	25
			T-14	14
		グラウンドマンホール 呼び 900-600	T-25	100
			T-14	55
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	50
			T-14	28

① プラスチックハンマー

プラスチックハンマー（2ポンド程度）で、蓋の中央及び端部付近をたたく。

② 鋼球

鋼球（5～10kg）を、0.8～1mの高さから、蓋の中央及び端部付近に落下させる。

③ その他、上記に類する方法。

6-3-2 蓋の逸脱防止性能検査

この検査は、蓋と受枠が蝶番で連結され、蓋の180度回転、360度回転させた時に蓋が受枠から逸脱しないことを確認する。

6-3-3 不法開放防止性能検査

この検査は、6-3-1と同様の方法で予荷重を加え、蓋と受枠を嵌合状態にして検査を行う。

検査に際しては、別図-①、②で示す専用開閉工具で蓋の開閉操作を行い、容易に開閉できることを確認する。

また、つるはし及び単純なバールで蓋の開閉操作を行い、容易に開閉できないことを確認する。

6-3-4 耐揚圧荷重強さ検査（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-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試験機定盤上に載せ、蓋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。

ただし、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。

6-3-5 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-⑨に示すように供試体を蝶番部、自動錠部の2点で支持した状態で行う。

測定箇所は、蝶番側及び自動錠側の2点とし、受枠上面と蓋上面との差（浮上しろ）を測定する。

浮上しろは、20mm以下とする。

6-3-6 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）

蓋がやや緩く不安定な状態に浮上し圧力解放している状態で、車両が蓋の中央部及び端部を通行しても開錠しないこと。

6-3-7 内圧低下後の蓋収納性検査（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、蓋が受枠に納まった状態で、受枠に対する蓋の段差が10mm以下であること。

6-3-8 転落防止装置の耐荷重強さ検査（グラウンドマンホール呼び600に適用）

この検査は、別図-⑩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、一様な速さで鉛直報告に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。

6-3-9 転落防止装置の耐揚圧荷重強さ検査（グラウンドマンホール呼び600に適用）

この検査は、別図-⑪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。

この箇所にて下記の荷重を加えたとき、転落防止装置の脱落、破損等の異常があってはならない。

耐揚圧荷重強さ (kN) = 転落防止装置の投影面積 (㎡) × 0.38MPa × 1000 以上

Ⅱ. 〔再生プラスチック製台座〕

1. 適用範囲

この性能仕様書は、上越市が使用するグラウンドマンホール防護蓋用台座(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. 試験方法及び検査

J S W A S G - 3 の規格に基づき、同規格書で規定する方法により実施するものとする。

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

〔鉄蓋〕

検査の実施においては、本性能仕様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。

2-1 新たに指名を受けようとする業者の場合は、次の要領に基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。

本性能仕様書の各検査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。

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)に基づき工場調査を実施し、本性能仕様書の各検査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 製造業者の指名更新にかかわる検査は、次の要領に基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更新検査については、すべての指名製造業者を対象に本市が指定した検査日及び検査場所において、本性能仕様書の各検査項目において定められた検査を本市検査員立会のもとに行うものとする。

また、本市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

本市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 本市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、次の要領に基づく検査を行うものとする。

2-3-1

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鋳出し表示することにより本性能仕様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、本性能仕様書の各検査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、本性能仕様書に定められた検査を行う。
また、検査については本市検査員立会のもとに検査を行うものとする。

2-6 通常の検査は原則として本市が検査日及び検査場所をあらかじめ決定し、本性能仕様書に定められた検査を実施する。
ただし、本市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. 製品の認定

製品の認定は、下水道用鋳鉄製マンホール蓋認定申請書(様式第1号)に必要な書類を添えて申請するものとする。

審査の結果は、認定書(様式第2号)または、認定却下通知書(様式第3号)により通知する。
なお、製品が原因による不具合等の問題が生じた場合は、認定を取消すことがある。

4. 特許権等の使用

本性能仕様書に基づく製造に関し、特許権、実用新案権、意匠権、商標権、その他日本国の法令に基づき保護される第三者の権利の使用により問題が生じた場合は、製造者がすべて解決するものとする。

5. 一般事項

本性能仕様書の実施は、平成27年4月1日とする。

6. 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。

(様式第 1 号)

年 月 日

(申請先)
上越市長

申請者 住 所
会 社 名
代表者名

下水道用鋳鉄製マンホール蓋認定申請書

下水道用鋳鉄製マンホール蓋について、当社製品の型式を認定していただきたく、下記の書類を添えて申請いたします。

記

- 1 申請製品一覧表
- 2 申請製品構造図
- 3 申請製品検査報告書
- 4 (社) 日本下水道協会下水道用資器材製造工場認定書の写し

(様式第 2 号)

上下水第 号
年 月 日

様

上越市長

下水道用鋳鉄製マンホール蓋認定書

平成 年 月 日付で申請のありました製品について、申請書類及び添付書類を審査した結果、貴社製品を認定いたします。

(様式第3号)

上下水第 号
年 月 日

様

上越市長

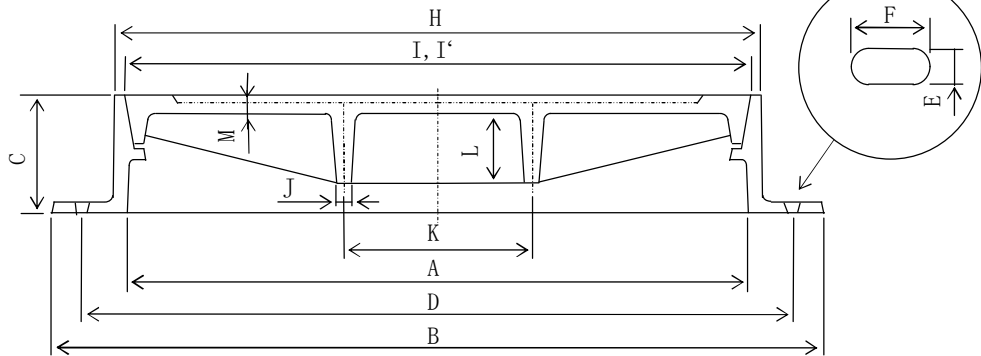
下水道用鋳鉄製マンホール蓋認定却下通知書

平成 年 月 日付で申請のありました製品について、申請書類及び添付書類を審査した結果、申請を却下したので通知いたします。

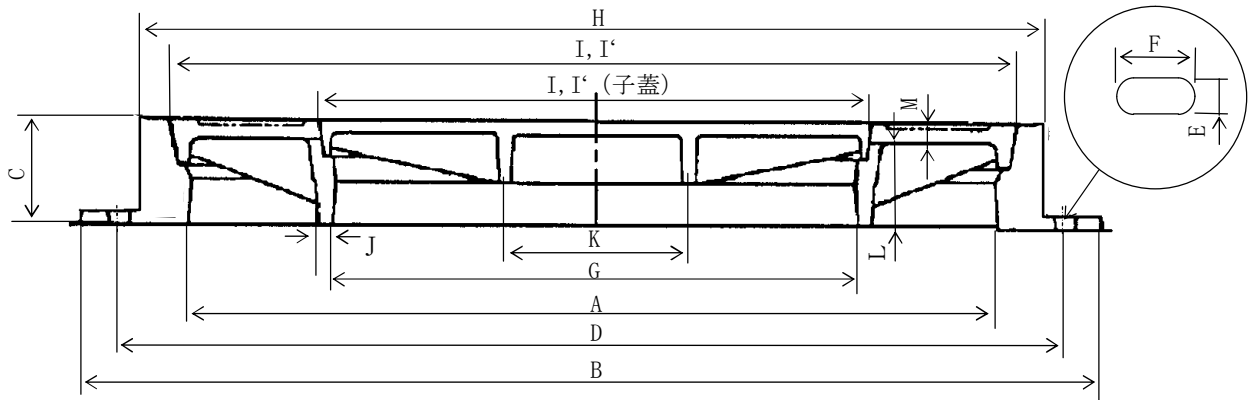
別表 1 主要寸法及びその許容差

1. 直接蓋

グラウンドマンホール呼び 600・呼び 300



グラウンドマンホール呼び 900-600



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

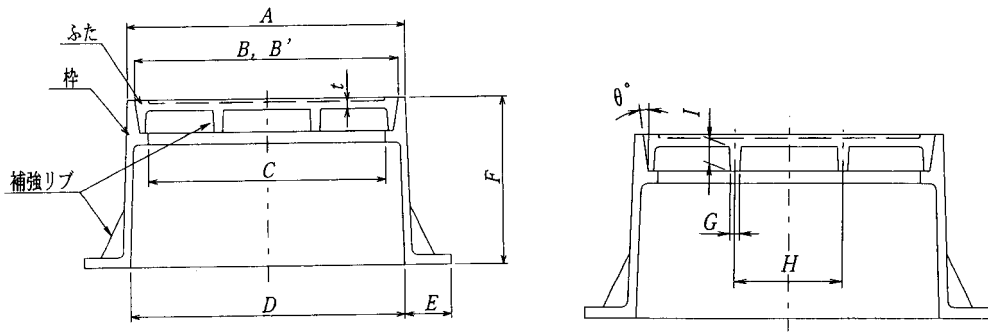
・受枠

【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。

2. 防護蓋



最小寸法

・ふた

【単位：mm】

測定箇所		最小寸法				
		B	G	H	I	t
グラウトマンホール呼び 300(防護蓋)	T-25, T-14	386	-	-	-	6

・受枠

【単位：mm】

測定箇所		最小寸法					
		A	B'	C	D	E	F (規定値)
グラウトマンホール呼び 300(防護蓋)	T-25, T-14	403	386	360	400	40	150±2.5

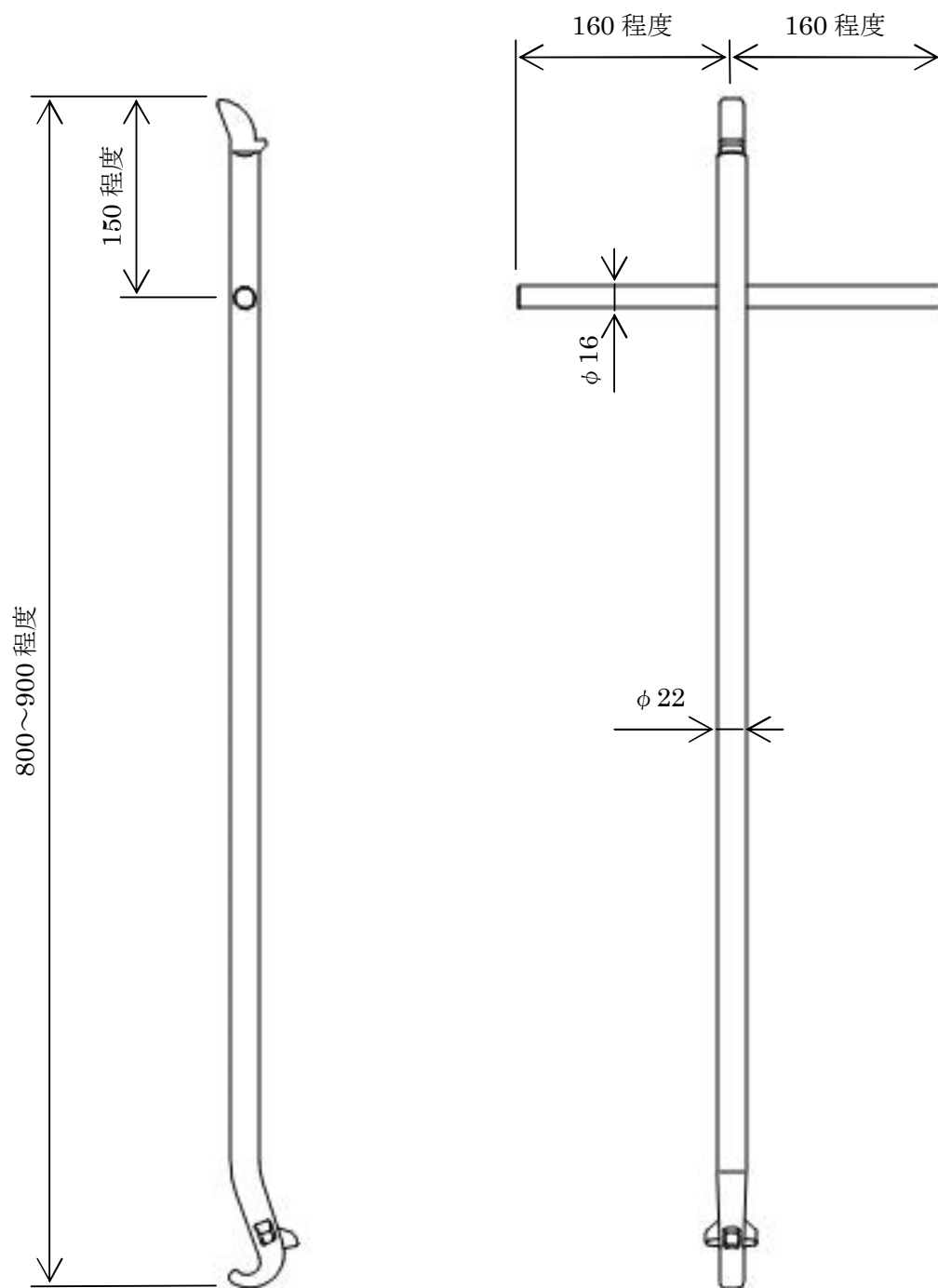
許容差

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		

別図一①

専用開閉器具

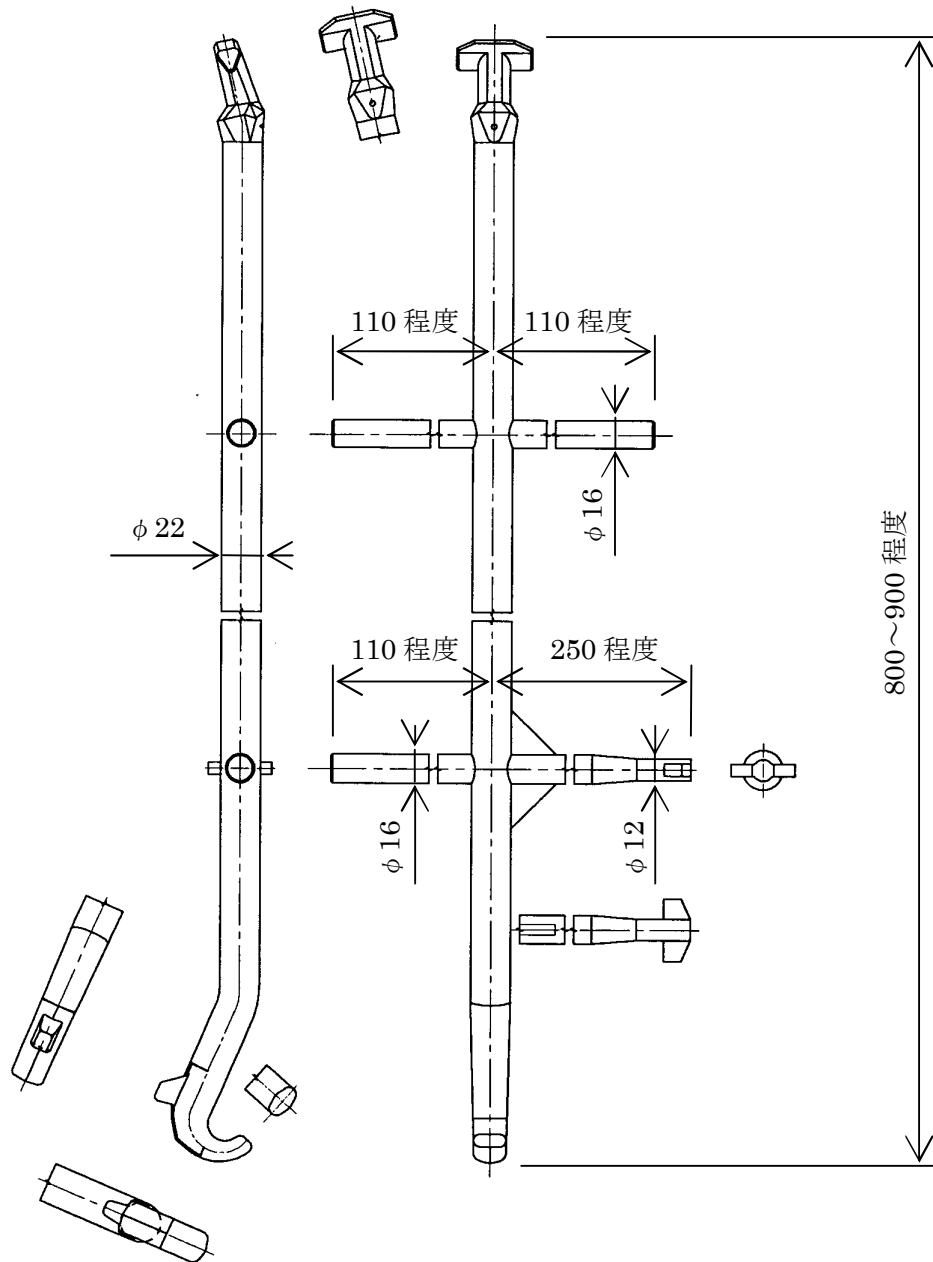
(単位 mm)



別圖一②

專用開閉器具

(單位 mm)





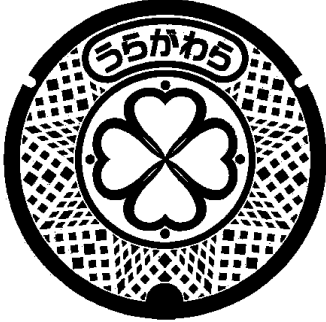

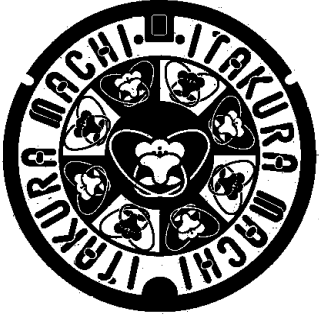



別図-③

蓋の表面模様

上越区	
G-4	G-3
柿崎区	
G-4	G-3
大潟区	
G-4	G-3

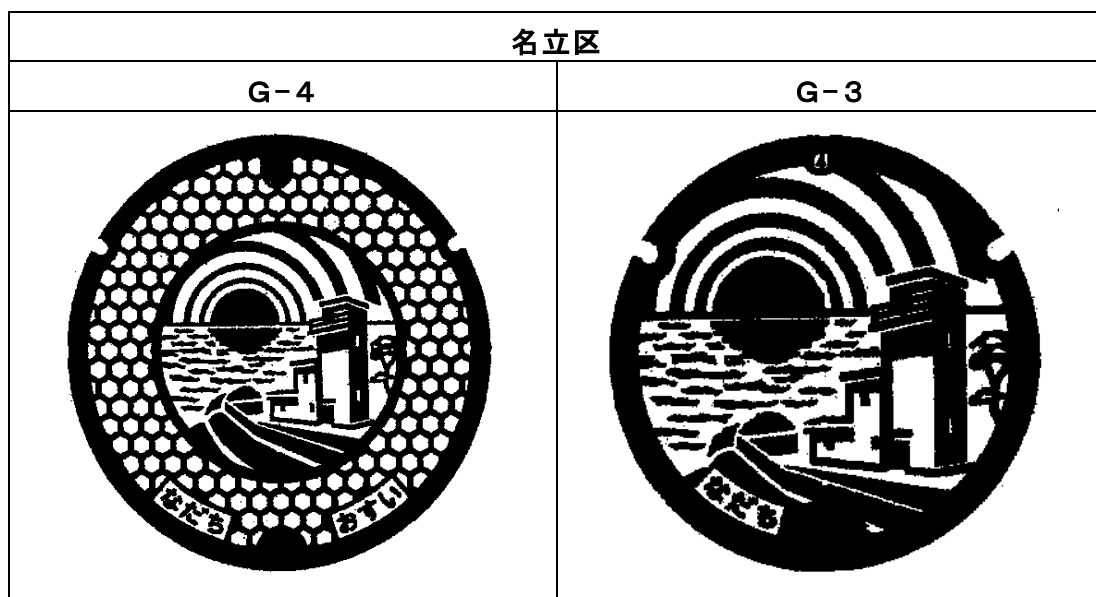
別図-④

蓋の表面模様

頸城区	
G-4	G-3
	
浦川原区	
G-4	G-3
	
板倉区	
G-4	G-3
	
中郷区	
G-4	G-3
	

別図一⑤

蓋の表面模様

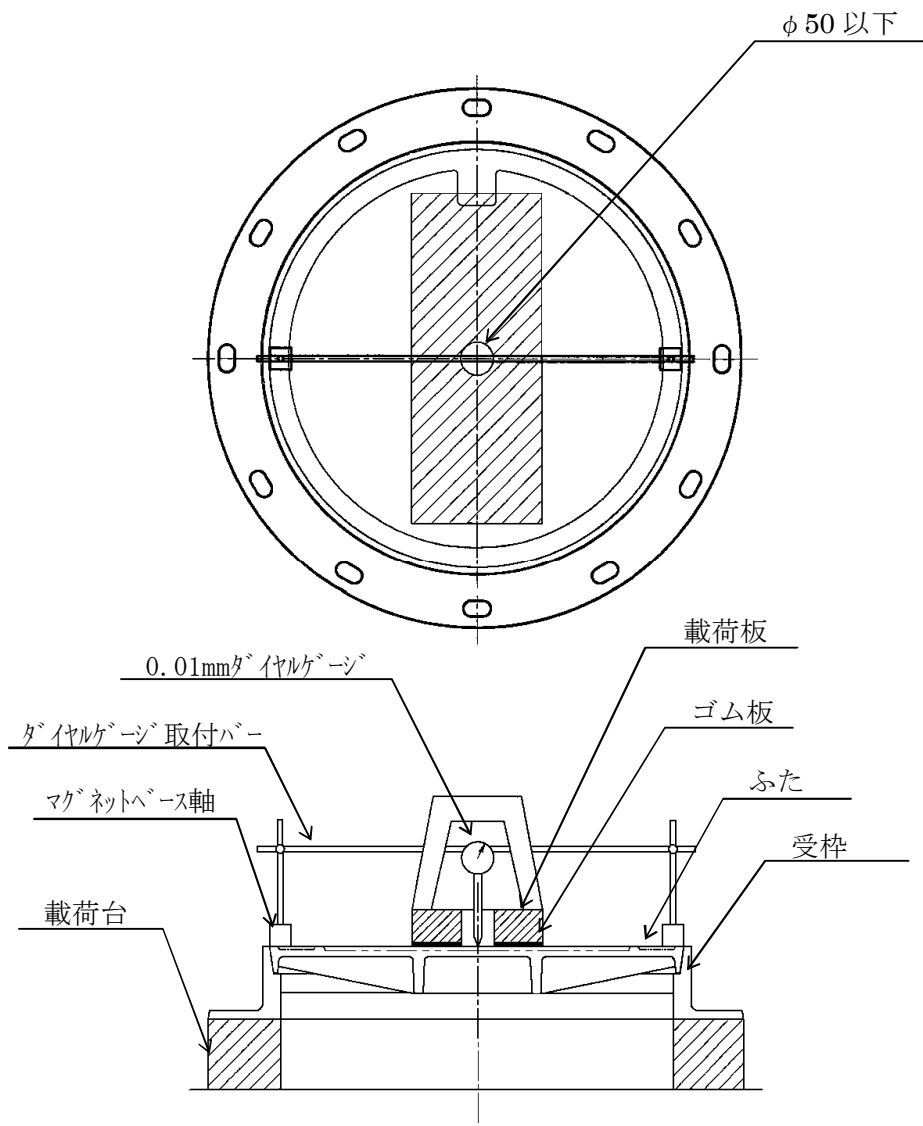


別図-⑥

荷重試験要領図

(単位 mm)

種類	載荷板サイズ (mm)
グラウンドマンホール呼び 600	200×500
グラウンドマンホール呼び 300	φ 170
グラウンドマンホール呼び 900-600	200×500
グラウンドマンホール呼び 300 (防護蓋)	200×250

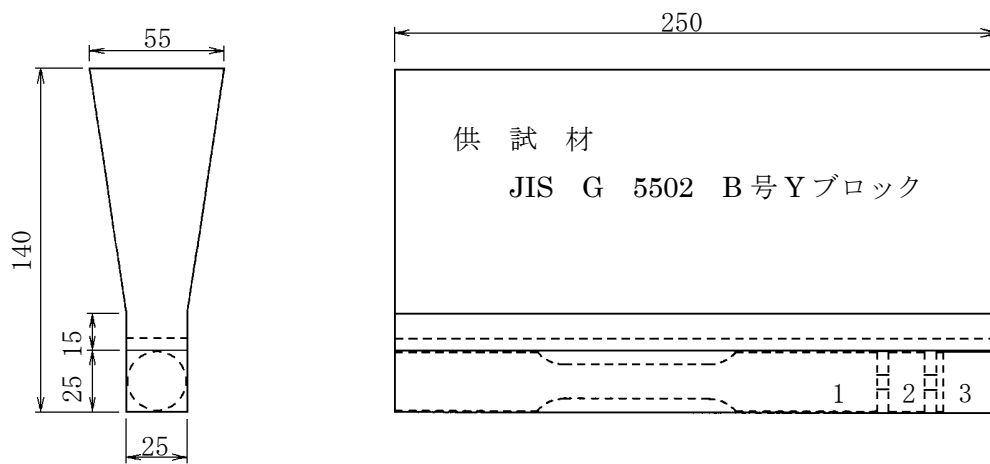


注) 本要領図は試験治具の取付け方法及び位置関係を示すもので製品の形状を示すものではない

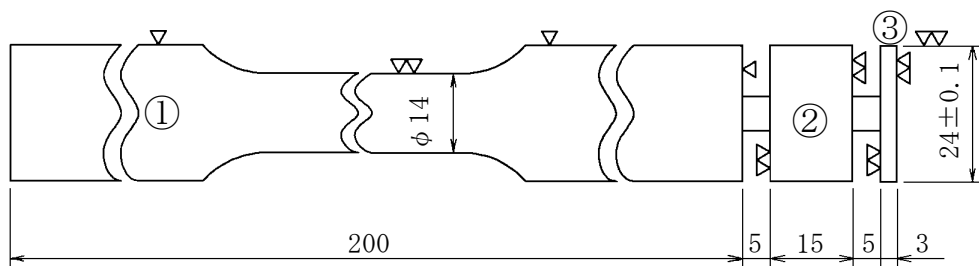
別図-⑦

Yブロック検査の試験片採取位置

(単位 mm)



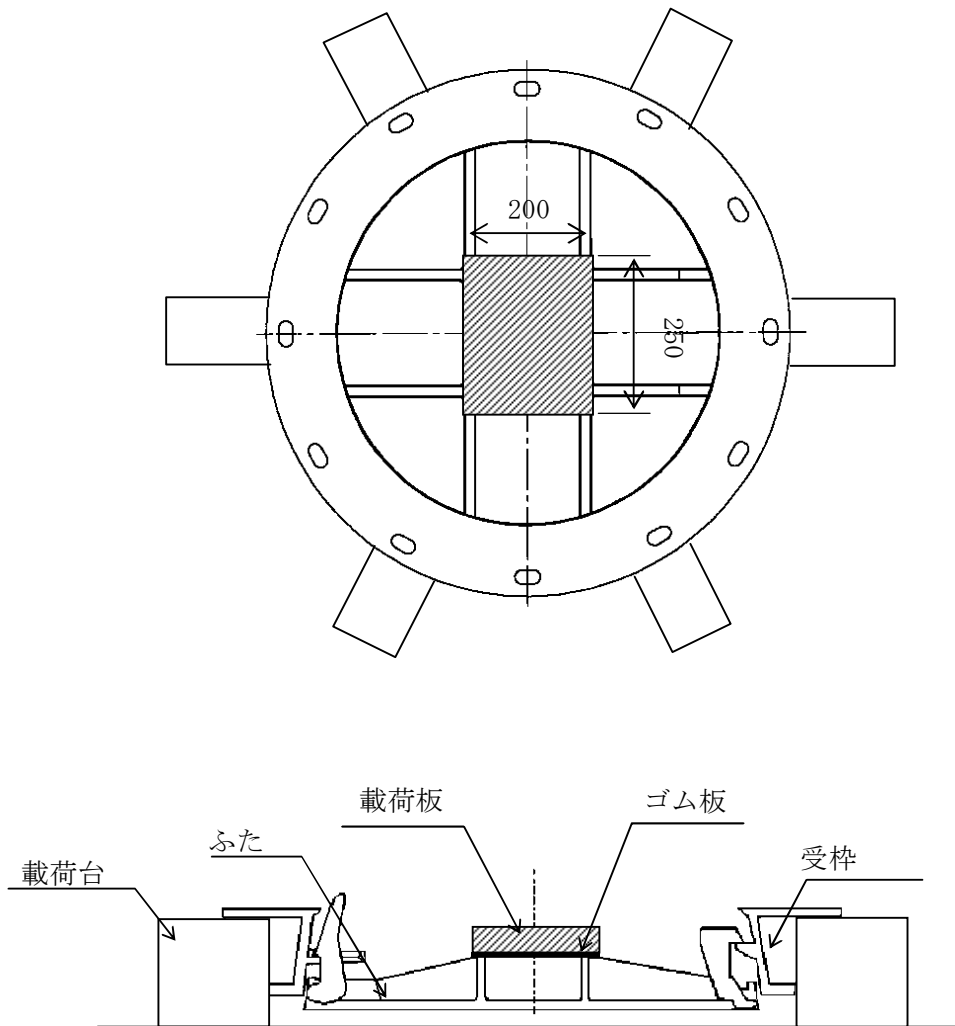
- ① 引張試験片 ② 硬さ試験片・黒鉛球状化率判定試験片 ③ 腐食試験片



別図一⑧

耐揚圧強度試験要領図

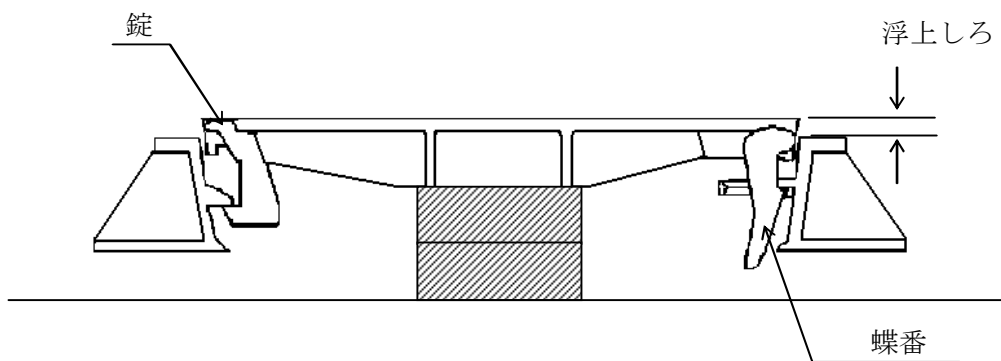
(単位 mm)



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-⑨

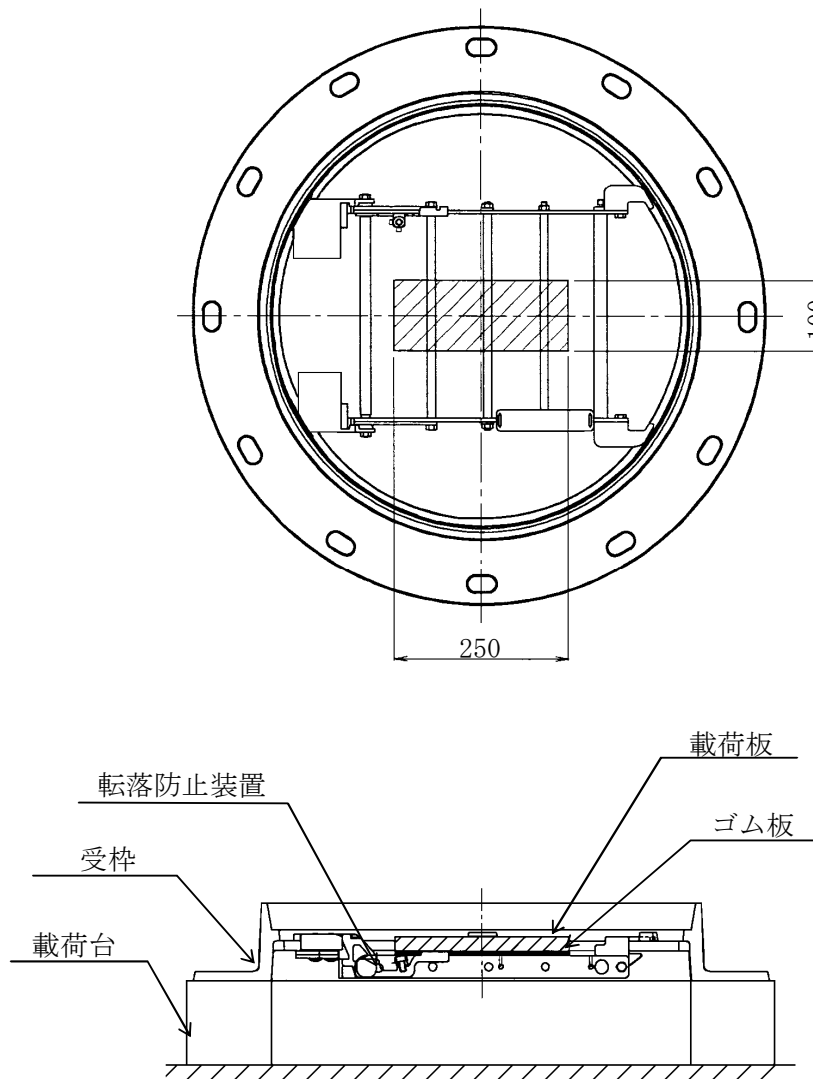
浮上しろ測定方法



別図-⑩

転落防止装置荷重試験要領図

(単位 mm)

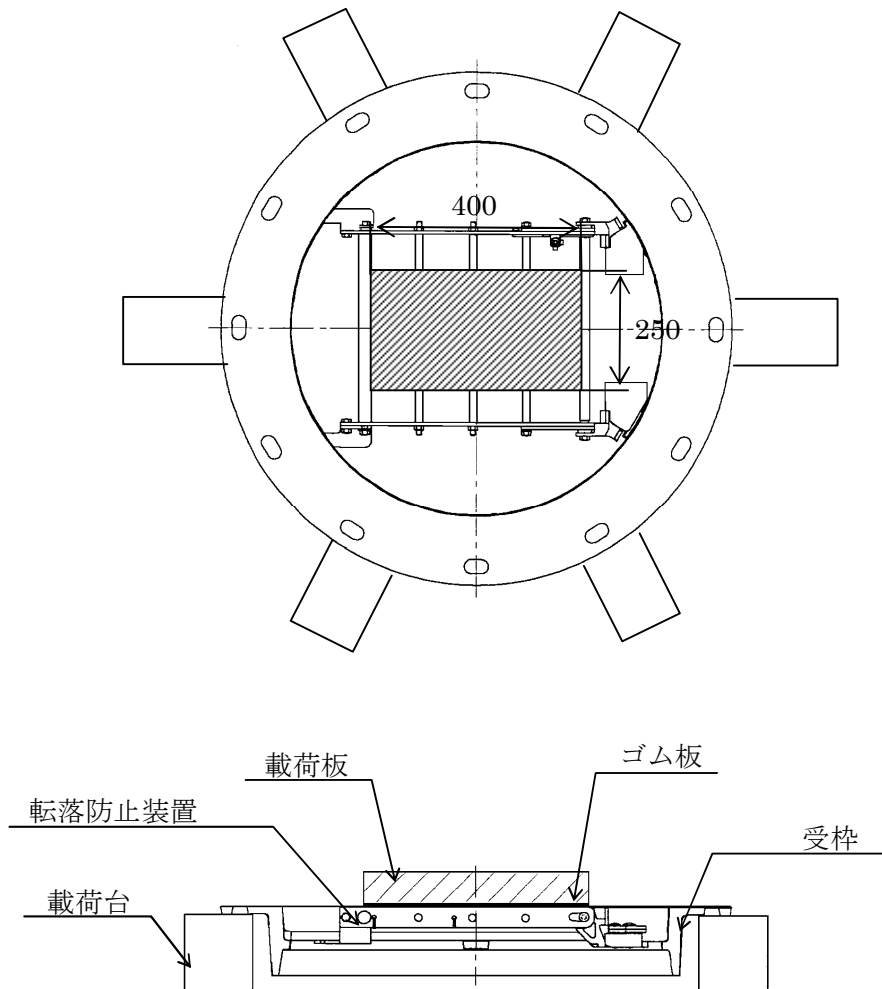


注) 本要領図は試験治具の取付け方法及び位置関係を示すもので製品の形状を示すものではない

別図-⑪

転落防止装置耐揚圧強度試験図

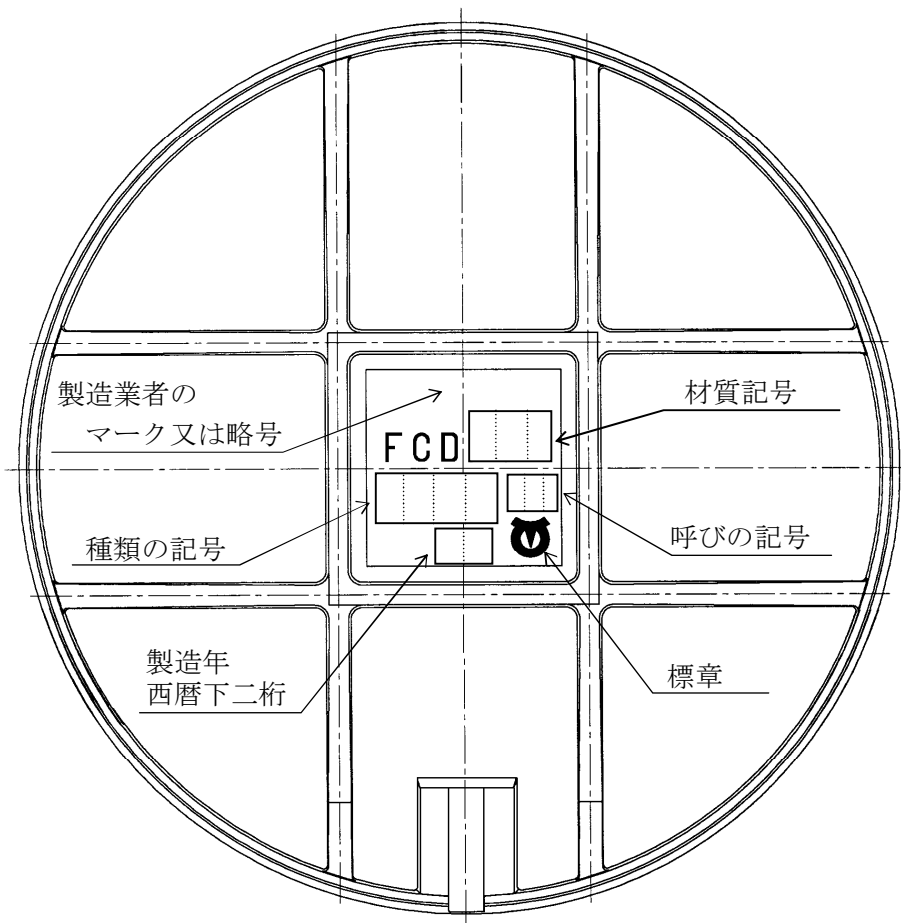
(単位 mm)



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－⑫

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