

熊本市下水道用鑄鉄製マンホールふた
呼び 600 歩道用 (T-14)

性能規定書

平成 20 年度
令和 5 年度改訂

熊本市上下水道局

熊本市下水道用鋳鉄製マンホールふた性能規定書
－ 呼び 600 歩道用 (T-14) －

目 次

1	適用範囲	1
1-1	適用範囲	1
1-2	マンホールふたの構成	1
1-3	ふたの種類	1
2	品質	1
2-1	外観	1
2-2	構造及び性能	1
3	形状・寸法	5
3-1	寸法	5
3-2	基本構造	6
4	材質	6
5	表示	7
6	塗装	7
7	品質検査	7
7-1	製品検査	7
8	材質検査	8
8-1	Yブロックによる材質検査	8
8-2	製品実体による切出し材質検査	9
9	性能検査	10
9-1	がたつき防止性能試験	10
9-2	浮上・飛散防止性能	10
9-3	不法開放防止性能	11
9-4	維持管理作業性能	11
9-5	施工品質確保性能	12
9-6	転落防止性能	12
10	疑義	13
	別図	14

1 適用範囲

1-1 適用範囲

この規定書は、熊本市が歩道上に使用する下水道用鋳鉄製マンホールふた、呼び 600、歩道用（T-14）（以下「マンホールふた」と呼ぶ）について規定する。

1-2 マンホールふたの構成

マンホールふたは、ふた及び枠で構成する。

1-3 ふたの種類

ふたの種類は、表-1に示す通りとする。

表-1 ふたの種類

呼び	種類	種別	設置場所	ふた表示
600	T-14	合流用、汚水用、雨水用	歩道用	ひごつばき デザイン

2 品質

2-1 外観

マンホールふたの内外面には、傷、鑄巣、その他使用上有害な欠陥がないこと。

2-2 構造及び性能

2-2-1 耐荷重性能

耐荷重性能は、表-2、表-3に示す基準値を満足すること。

表-2 耐荷重強さの基準値

試験の種類	種類	試験荷重	基準値		検査方法
			たわみ	残留たわみ	
荷重たわみ試験	T-14	120 kN	2.2 mm以下	0.1 mm以下	7-1-4

表-3 耐荷重試験の基準値

試験の種類	種類	試験荷重	基準値	検査方法
耐荷重試験	T-14	400 kN	割れ又はひびのないこと	7-1-5

2-2-2 ふたの支持構造及び性能

マンホールふたの支持構造は、ふたと枠の接触面を機械加工した勾配受けとし、外部荷重に対してがたつき・ふたの揺動に対して十分な対策をほどこした構造とし、同一製造業者の同一型式製品については互換性を有すること。

がたつき防止性能は、表-4の基準を満足すること。

表－4 がたつき防止性能の基準

試験の種類	種類	予荷重	基準	検査方法
がたつき 性能試験	T-14	55 kN	重さ 2 ポンド程度の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。 または、鋼球(5～10kg)を 0.8～1m の高さから、ふたの中央及び端部付近に落下させ、がたつきがないこと。	9-1

2-2-3 ふたと枠の連結構造及び性能

ふたと枠は、ちょう番で連結され、その性能は以下の通りとする。

- (1) ふたは開閉作業時に逸脱しないこと。
- (2) ふたは 180 度垂直転回及び 360 度水平旋回が可能であり、枠との離脱、取付が可能であること。
- (3) ふたは、勾配嵌合による食込みに対して、開閉機器の使用により容易に開放できること。
- (4) 自動錠はふたに取り付けられ、ふたを閉めることにより枠に自動的に施錠される構造とし、表面から浸入した土砂などにより作動不良を起こさない構造であること。
- (5) ふたは、別図①に示す開閉機器を使用しない限り容易に開錠が出来ない構造であること。
- (6) ふたと枠にはマンホール内の流体揚圧に対して、浮上することによる内圧の解放機能を有し、内圧低下時に安全な状態に自動的に下がること。また、内圧の解放時においても車両の通過に際して安全な構造であるとともに、破損・変形・自動錠の解除がない構造とすること。

上記性能は、表－5 に示す基準値を満足すること。

表－5 ふたと枠の連結構造及び性能の基準値

試験項目	計測項目	基準値	検査方法
浮上・飛散性能試験			
ふたの耐揚圧荷重強度試験	自動錠の破壊が 60kN 以上 106kN 未満でちょうど 番部品が破損していないこと		9－2－1
ふた浮上性能試験			
①浮上しろ試験	浮上しろ	20mm 以下	9－2－2 (1)
②ふた浮上中の車両通	自動錠の開錠がないこと及び破損しないこと		9－2－2 (2)
③内圧低下後のふた段	ふたと枠の段差	10mm 以下	9－2－2 (3)
④圧力解放時の施錠性、及び内圧低下後のふた	圧力解放時、自動錠が開錠しないこと 内圧低下後にふたが枠内に収納されること		9－2－2 (4)
不法開放防止性能試験			
セキュリティ確認性能	開ふたは開閉機器で容易に開放出来、閉ふた時には自動錠が自動的に施錠されること つるはし、一般バールを用いてふたの開放が容易に出来ないこと		9－3－1
施錠強度確認試験	1.5m の棒状工具で 150kg の体重による開ふた操作力に相当する荷重の 2 倍以上 ※耐揚圧荷重強度試験を行えば本検査は省略出来る		9－3－2
維持管理作業性能試験			
開放の確実性試験	予荷重を加えた後、開閉機器にて容易にふたが開放できること		9－4－1
ふたの脱着性試験	容易にふたの取付け、取外しができること		9－4－2
ふたの逸脱防止性試験	ふたが枠から逸脱することなく 180 度垂直回転および 360 度水平旋回ができること		9－4－3

2－2－4 施工品質確保性能

(1) 調整駒は施工時のアンカーボルト締めすぎによる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、操作が簡単な構造であること。傾斜部の施工においても、枠のセットおよび高さ調整部施工に支障がないこと。また、アンカーボルト及び調整駒に保護部材が装着され、施工後において、嵩上げ嵩下げに支障がないこと。

これらのことから、高さ調整部材は、

- ①ボルトに対して鞘（さや）状に装着される伸縮可能な保護部材
- ②枠を下から支える部材およびモルタル固着防止の保護部材

③ 枠を上から挟んで固定する部材

④ 緊結ナットの緩み止め部材

の4つの構成要素を完備し、定められた施工、操作が簡単な構造であること。

- (2) マンホールふた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。

上記性能は、表一6に示す基準値を満足すること。

表一6 施工品質確保性能の基準値

試験項目	計測項目	基準値	検査方法
施工品質確保性能試験			
傾斜施工試験	枠の傾斜勾配 12%で、無収縮流動性モルタル施工が可能であること		9-5-1
枠変形防止性能試験	変形量	0.1mm 以下	9-5-2

2-2-5 転落防止装置の構造及び性能

枠は、安全性の確保と昇降を容易にするため転落防止装置を標準装備したものであること。

- (1) 転落防止装置は、使用環境に対して相当の耐食性を有するために、JIS G4303(ステンレス鋼棒)、JIS G4304(熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)、JIS G4305(冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)等に規定に規定される SUS304(通称「18-8 ステンレス」)と同程度以上の強度及び耐食性を持った材質とすること。

また、外観上、ひび割れ、傷等、使用上有害な欠陥がないこと。

- (2) 転落防止装置は、マンホール内の流体揚圧に対する浮上防止機能として、ロックが取り付けられた構造であること。また、マンホール内への昇降の際に手持ちはし(梯子)として使用できる構造であること。特に、手持ち梯子として使用するために、転落防止装置を立てた際に、固定され、昇降の支障となるような著しいぐらつきがないこと。
- (3) 転落防止装置に必要な荷重強さとしては、転落防止装置の上面に人が乗っても破損が発生しない耐荷重強さを有するとともに、マンホール内部からの空気圧や水圧等により、ふたが開放しても本装置が枠からの離脱や破損を生じない程度の荷重強さとすること。

上記性能は、表一7に示す基準値を満足すること。

表－7 転落防止性能の基準値

試験項目	基準値	検査方法
転落防止装置の材質および外観確認試験	JIS G4303、JIS G4304、JIS G4305 等に規定される SUS304 と同程度以上の強度及び耐食性を持った材質とすること。 また、外観上、ひび割れ、傷等、使用上有害な欠陥がないこと	9－6－1
転落防止装置の構造確認試験	転落防止装置にロックが取付けられていること。また、転落防止装置を立てた際に、固定され、昇降の支障となるような著しいぐらつきがないこと	9－6－2
転落防止装置耐揚圧荷重強さ試験	試験荷重（転落防止装置の投影面積(m ²)×0.38(MPa)×1000kN 以上)を鉛直方向に一樣な速さで加えたとき、転落防止装置の脱落、破損などの異常がないこと	9－6－3
転落防止装置耐荷重強さ試験	試験荷重（4.5kN）を鉛直方向に一樣な速さで加えた時、転落防止装置の脱落、破損等の異常がないこと	9－6－4

3 形状・寸法

3－1 寸法

寸法は、表－8 に示す基準値を満足すること。

表－8 基本寸法

(単位 mm)

呼び	枠フランジ 内径 (許容差)	枠フランジ 外径 (許容差)	枠高さ (許容差)	アンカー穴 間隔 (許容差)	ふた外径 枠内径 (表面) (許容差)
600	600 (±3.5)	820 (±4.0)	110 (±2.5)	760 (±4.0)	— (±0.3)

寸法の許容差については、JIS B0403 鑄造公差等級 CT11（肉厚は CT12）を適用し、削り加工寸法については勾配面の精度を確保するふた表面外径寸法については JIS B0405（普通公差一第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 f（精級）を、その他の削り加工寸法については JIS B0405 の m（中級）を適用する。

表一9 寸法の許容差 JIS 基準値

単位：mm

鑄造加工 (JIS B0403)					
長さの許容差			肉厚の許容差		
寸法の区分	公差	寸法の区分	公差	寸法の区分	公差
10 以下	±1.4	100 を超え 160 以下	±2.5	10 以下	±2.1
10 を超え 16 以下	±1.5	160 を超え 250 以下	±2.8	10 を超え 16 以下	±2.2
16 を超え 25 以下	±1.6	250 を超え 400 以下	±3.1	16 を超え 25 以下	±2.3
25 を超え 40 以下	±1.8	400 を超え 630 以下	±3.5	25 を超え 40 以下	±2.5
40 を超え 63 以下	±2.0	630 を超え 1000 以下	±4.0	40 を超え 63 以下	±2.8
63 を超え 100 以下	±2.2	1000 を超え 1600 以下	±4.5		
削り加工 (JIS B0405)					
0.5 以上 6 以下	±0.1	30 を超え 120 以下	±0.3	400 を超え 1000 以下	±0.8
6 を超え 30 以下	±0.2	120 を超え 400 以下	±0.5		

3-2 基本構造

ふたは、ちょう番及び錠が取り付けられる形状で、開閉器具穴を1箇所以上設けること。

また、ちょう番取り付け部から雨水および土砂の流入を防止できること。(ふた裏蝶番構造)

枠はちょう番座及び錠座を持ち(ちょう番座は別部品で取付けることでも可)、フランジ部には6個または12個のアンカー穴を等間隔で設けること。

製品の基本構造及び寸法は別図一②とする。

4 材質

マンホールふた〔ふた、枠〕の材質は、JIS G5502(球状黒鉛鑄鉄品)と同等以上とし、表一10及び表一11の基準値を満足すること。

表一10 Yブロックによる材質の基準値

種類	材質記号	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	硬さ (HB)	黒鉛球状化率 (%)	腐食減量 (g)
ふた	FCD700	700 以上	5~12	235 以上	80 以上	0.5 以下
枠	FCD600	600 以上	8~15	210 以上		0.8 以下

表一11 製品切り出しによる材質の基準値

種類	材質記号	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	硬さ (HBW)	黒鉛球状化率 (%)	腐食減量 (g)
ふた	FCD700	630 以上	4~13	210 以上	80 以上	0.6 以下
枠	FCD600	—	—	190 以上		0.9 以下

5 表示

ふたの表面には、別図－③を参考に設計図書のとおり以下の項目が鋳出しされていること。

- ①製造年（西暦下 2 桁） ②種類（荷重区分） ③管理番号キャップ（12 桁）取付部 ④汚水、雨水、合流の区分 ⑤ひごつばきデザイン ⑥製造業者のマーク、略号

ただし、管理番号キャップ取付部および管理番号キャップの構造については、設計図書に示し、市との協議の上決定する。（12 桁の並びは、数字（0～9 を使用）5 桁、数字（0～9 を使用）6 桁+アルファベット(0 を除く、A～Z を使用) 1 桁、とする。別図－④を参照)

ふたの裏面には、別図－⑤を参考に設計図書のとおり以下の項目が鋳出しされていること。

- ①製造年（西暦下 2 桁） ②種類（荷重区分） ③ふたの呼び記号（ふたの呼び径） ④材質記号 ⑤製造業者名またはマーク、略号 ⑥日本下水道協会の認定表示

また、枠の内面には、設計図書のとおり製造業者のマーク又は略号がふた表面若しくはふた裏面と同じ形式で鋳出しされていること。

6 塗装

マンホールふた〔ふた、枠〕の塗装は、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されたものであること。

7 品質検査

品質の検査は、本項に示す方法により行う。

7-1 製品検査

この検査は、当該規定書に基づき製作された製品中、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。

7-1-1 外観検査

外観検査は塗装完成品で行い、有害な傷が無く、塗装表面に泡・ふくれ・塗り残し、その他の欠陥がないことを目視にて確認する。

7-1-2 寸法検査

寸法検査は別図一②及び本規定書に基づき事前に提出された設計図書（詳細図面）に記載された寸法を JIS B7502（マイクロメータ）に規定するマイクロメータ、JIS N7507（ノギス）に規定するノギスと同等以上の計測機を使用して計測する。

7-1-3 表示検査

ふたの表面には、別図－③を参考に設計図書のとおり以下の項目が鋳出しされていることを目視にて確認する。

- ①製造年（西暦下 2 桁） ②種類（荷重区分） ③管理番号キャップ（12 桁） 取付部
- ④汚水、雨水、合流の区分 ⑤ひごつばきデザイン
- ⑥製造業者のマーク、略号

ふたの裏面には、別図－⑤を参考に設計図書のとおり以下の項目が鋳出しされていることを目視にて確認する。

- ①製造年（西暦下 2 桁） ②種類（荷重区分） ③ふたの呼び記号（ふたの呼び径）
- ④材質記号 ⑤製造業者名またはマーク、略号
- ⑥日本下水道協会の認定表示

また、枠の内面には、設計図書のとおり製造業者名またはマーク、略号がふた表面若しくはふた裏面と同じ形式で鋳出しされていることを目視にて確認する。

7-1-4 荷重たわみ試験

この検査は、JIS A5506（下水道用マンホールふた）で規定された試験方法によって行う。検査に際しては、別図—⑥のように供試体をガタツキ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 6 mm の良質のゴム板（中央 φ50 mm 以下穴明）を載せ、更にその上に長さ 500 mm、幅 200 mm、厚さ 50 mm の鉄製載荷板（中央 φ50 mm 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 JIS B7503 に規定する目量 0.01 mm 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、一樣な速さで 5 分間以内に鉛直方向に JIS A5506 に準拠する 120 k N の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、試験前にあらかじめ荷重（試験荷重と同一荷重）を加え、枠とふたを食い込み状態にしてから試験を行う。

7-1-5 耐荷重試験

7-1-4 荷重たわみ試験で、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。

8 材質検査

本検査は、Yブロックより採取した試験片および設計図書に基づいた指定位置において製品実体（ふた及び枠）から切り出した試験片によって本項の方法によって行うものとする。

8-1 Yブロックによる材質検査

ふた材（FCD700）および枠材（FCD600）の引張り、伸び、硬さ、黒鉛球状化率、腐食の各検査に使用する試験片は、JIS G5502 の B 号 Yブロック（供試材）を製品と同一条件で、予備を含め 3 個鋳造し、その内 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。

8-1-1 Yブロックによる引張り、伸び検査

この検査は、JIS Z2201（金属材料引張試験片）の4号試験片を別図-⑦に示す指定位置より採取し、JIS Z2241（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。

8-1-2 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、JIS Z2243の（ブリネル硬さ試験方法）に基づき、硬さの測定を行う。

8-1-3 Yブロックによる黒鉛球状化率判定検査 この検査は、8-1-2において硬さを測定した後よく研磨した試験片に対して、JIS G5502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。

8-1-4 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試験片を表面に傷がないように良く研磨し、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。

8-2 製品実体による切出し材質検査

この検査に供するふた及び枠は、本市検査員の指示のもとに各 1 個を準備し行う。引張り、伸び、硬さ、黒鉛球状化率、腐食の各検査に使用する試験片は、製造業者から提出された設計図書（図面）により示された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、製品より採取した JIS Z2201 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〕に準拠して行う。

8-2-2 製品切出しによる硬さ検査

この検査は、製品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。

8-2-3 製品切り出しによる黒鉛球状化率判定検査 この検査は、8-2-2において硬さを測定した後よく研磨した試験片に対して、JIS G5502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。

8-2-4 製品切出しによる腐食検査

この検査は、製品より採取した直径 24 ± 0.1 mm、厚さ 3 ± 0.1 mmの試験片によって、検査項目 8-1-4 項〔腐食検査〕に準拠して行う。

9 性能検査

性能検査は本項に示す方法により行う。

9-1 がたつき防止性能試験

ふたと枠を嵌合させた状態で、7-1-4で示した試験要領と同様の方法で、試験予荷重を55kN負荷して、ふたと枠の食い込み状態をつくり、一旦荷重を取り除く。

この状態のふたを以下のいずれかの方法により、がたつきの確認を行う。

- ①プラスチックハンマー（重さ2ポンド程度）で、ふたの中央及び端部付近をたたいて、がたつきがないことを目視によって確認する。
- ②鋼球(5~10kg)を0.8~1.0mの高さから、ふたの中央及び端部付近に落下させて、がたつきがないことを目視によって確認する。

9-2 浮上・飛散防止性能

9-2-1 ふたの耐揚圧荷重強度試験（圧力解放時の部品強度確認）

この検査は、別図-⑧に示すように供試体をちょう番部、自動錠部の2点で支持するように試験機に載せ、ふた裏中央部のリブに厚さ6mmの良質のゴム板を載せ、さらにその上に長さ250mm、幅200mm、厚さ50mm程度の鉄製載荷板を置く、この箇所に試験荷重60kNを加えたとき、自動錠及びちょう番の破損、ふたの受け枠から脱落しないことを確認する。その後、試験荷重106kNを加えるまでに、自動錠が破損し、ちょう番部品が破損していないことを確認する。

9-2-2 ふた浮上性能試験

(1) 浮上しろ試験

別図-⑨に示すように、台上にふた裏のリブが当たるように供試体を載せ模擬的にふた浮上状態を作り、ふたの自動錠とちょう番部品で枠を支持している状態で、ふた上面と枠上面の高さの差（浮上しろ）をデプスゲージにて90度ごとに4箇所測定する。

このとき、4箇所の計測値の各々が、20mm以下であることを確認する。

製造業者は、圧力解放面積を計算によって求め、設計図書に明記すること。圧力解放面積の算出は最小浮上しろ（錠部またはちょう番の浮上しろ設計値のうち小さい値）とする。

(2) ふた浮上中の車両通行時の施錠性試験

供試体をマンホールふた浮上試験機（別図-⑩）に固定し、マンホールを模した実験枱内に水を送り込み、ふたが浮上し圧力解放している状態（ふた上面を車両が通行しても、ふたが食い込まない程度（目安として5~10kPa）を保持する。

このとき、ふた上面に車両を通過させ、車両通過による錠及びちょう番の破損や外れなどによってふたが開放しないことを確認する。なお、使用車両は、普通自動車程度、通過速度は30km/h程度とする。

車両通行方向および通過位置は別図-⑪の通り、それぞれ4方向、3箇所/方向とする。

また、設計図書により、製造業者から提示された開錠方向によっては、必要に応じて

走行方向条件を追加する。

- (3) 内圧低下後のふた段差試験 供試体をマンホールふた浮上試験機（別図－⑩）に固定し、マンホールを模した実験

柵内に水を送り込み、ふたの圧力解放を生じさせ（目安として 0.005～0.01MPa）、この状態を 1 分間保持する。その後、内圧を取り除き、水位を下げ、ふたと柵の段差を 90 度ごとに 4 箇所測定する。

このとき、4 箇所の計測値の各々が、10mm 以下であることを確認する。

- (4) 圧力解放時の施錠性、および内圧低下後のふたの収納性試験（傾斜設置）

供試体を 12%傾斜させた状態でマンホールふた浮上機能（別図－⑩）に固定し、マンホールを模した実験柵内に水を送り込み、ふたの圧力解放を生じさせ、この状態（目安として 0.005～0.01MPa）を 1 分間保持する。このとき、自動錠が開錠しないことを確認する。

その後、内圧を取り除き、水位を下げる。このとき、ふたが柵内に収納されていることを確認する。

なお、試験はちょう番側が高くなる方向と、自動錠側が高くなる方向の 2 種類で行う。

9－3 不法開放防止性能

9－3－1 セキュリティ確認試験

錠は、開閉機器で容易に開放でき、閉ふた時に自動錠が自動的に施錠されることを確認する。

次に、つるはし、および一般バールを用いて、ふたの開放操作を行い、ふたの開放操作が容易に出来ないことの確認を行う。（別図－⑫）

9－3－2 施錠強度確認試験

試験方法は、9－2－1 項と同様の試験方法（別図－⑧）とし、供試体を裏返し自動錠とちょう番部品でふたを支持させた状態で、柵フランジを載荷台に載せさせ、ふた裏中央に一様な速さで鉛直方向に自動錠が破壊するまで荷重を加える。

なお、当試験は、ふたの耐揚圧荷重強度試験での自動錠の耐揚圧強度実測値がここで算出された錠強度の 2 倍以上であることを確認することで省略できる。

錠強度とは、1.5m の棒状工具で 150kg の体重による開ふた操作力に相当する荷重とする。製造業者は、設計図書にて上記、錠強度を明示すること。

9－4 維持管理作業性能

9－4－1 開放の確実性試験

供試体に、鉛直方向に一様な速さで 5 分以内に試験荷重を加え、10 秒間静止した後、荷重を取り除く。これを 10 回繰り返した後、開閉機器にて容易にふたが開放できることを確認する。試験荷重はたわみ試験と同様に 120kN とする。

9-4-2 ふたの脱着性試験

枠とふたの取り付けおよび取り外し作業ができるように枠の下端を台の上に載せ、実際に設置されたものと同様の状態で、取付けおよび取り外しが容易に出来ることを確認する。

9-4-3 ふたの逸脱防止性試験

別図-⑬のようにふたの垂直転回および水平旋回の作業ができるように枠の下端を台の上に載せ、実際に設置されたものと同様の状態で、ふたが枠から逸脱することなく容易に 180 度垂直転回および 360 度水平旋回できることを確認する。

9-5 施工品質確保性能

9-5-1 傾斜施工試験

枠の傾斜勾配を 12%とした状態で、無収縮流動性モルタル施工が可能であるかを確認する。

9-5-2 枠変形防止性能試験

別図-⑭のように高さ調整部材を用いて傾斜勾配 12%に枠をセットし、取り付けた全てのナットを、トルクレンチを用いて 80N・m で締め込み、枠の上面に、直交方向 2箇所(測定径 A 及び測定径 B) に取り付けた変位測定器等によって、ナット締め込み後の枠の変位量を測定する。このとき変形量は 0.1mm 以下になることを確認する。

測定は枠に取り付けた変位測定器、JIS B7502 (マイクロメータ) に規定するマイクロメータ、JIS B7507 (ノギス) に規定するノギスなどを用いて測定する。

楕円度は、直交する 2つの測定径(枠内径)の差によって求める。

9-6 転落防止性能

9-6-1 材質及び外観

転落防止装置の材質は、JIS G4303(ステンレス鋼棒)または、JIS G4303(熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)に規定する SUS 304 であることを材質成績書(ミルシート)で確認する。

SUS 304 以外の材質の場合は、SUS 304 と同等の耐食性を有していることがわかる材質成績書(ミルシート)などから確認する。

転落防止装置の外観は、ひび割れ、傷等、使用上有害な欠陥がないことを目視によって確認する。

9-6-2 構造確認試験 転落防止装置にロックが取り付けられていることを確認する。また、

転落防止装置を立てた際に、固定され、昇降の支障となるような著しいぐらつきがないことを確認する。(著しいぐらつきの目安としては、転落防止装置を立ち上げて固定した状態で、その上端部が 25mm 程度以上ぐらつくことを言う。)

9-6-3 転落防止装置耐揚圧荷重強さ試験

枠に転落防止装置を取り付けたものを供試体とし、別図-⑮に示すように枠の下面を上に向けた状態で試験機定盤上に載せ、この箇所に試験荷重（転落防止装置の投影面積(m²)（設計図書に基づいた投影面積）×0.38(MPa)×1000kN 以上）を鉛直方向に一様な速さで加えたとき、転落防止装置の脱落、破損等の異常がないことを確認する。

9-6-4 転落防止装置耐荷重強さ試験

枠と転落防止装置を取り付けた供試体とし、別図-⑯に示すように供試体を試験器定盤上に載せ、供試体の中央部に試験荷重（4.5kN）を鉛直方向に一様な速さで加えた時、転落防止装置の脱落、破損等の異常がないことを確認する。

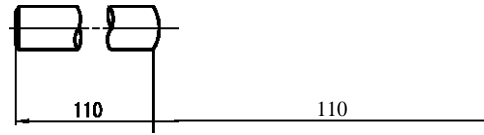
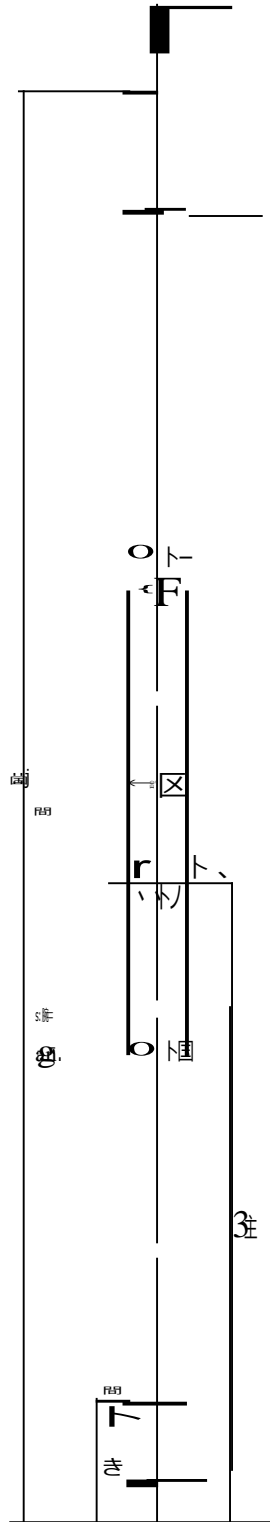
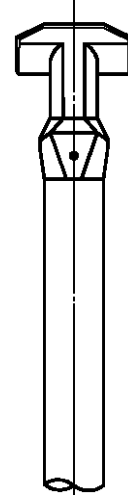
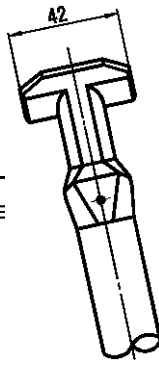
10 疑義

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。

本規定書は、平成 20 年 12 月 25 日から施行する。

別図-①

開閉器図



2日正

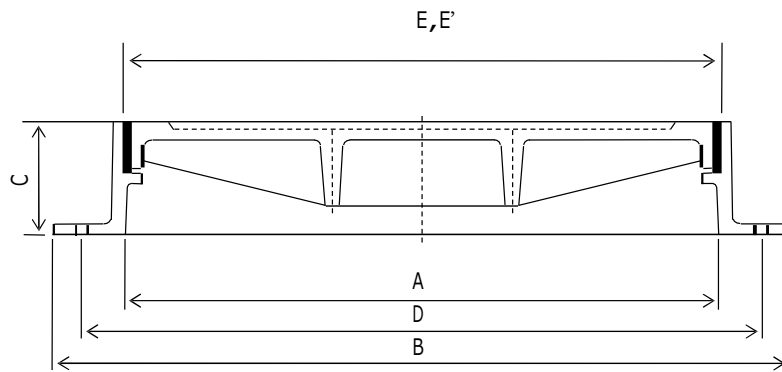
φ

(単位 mm)

別図-②

寸法測定箇所

マンホールふた φ600



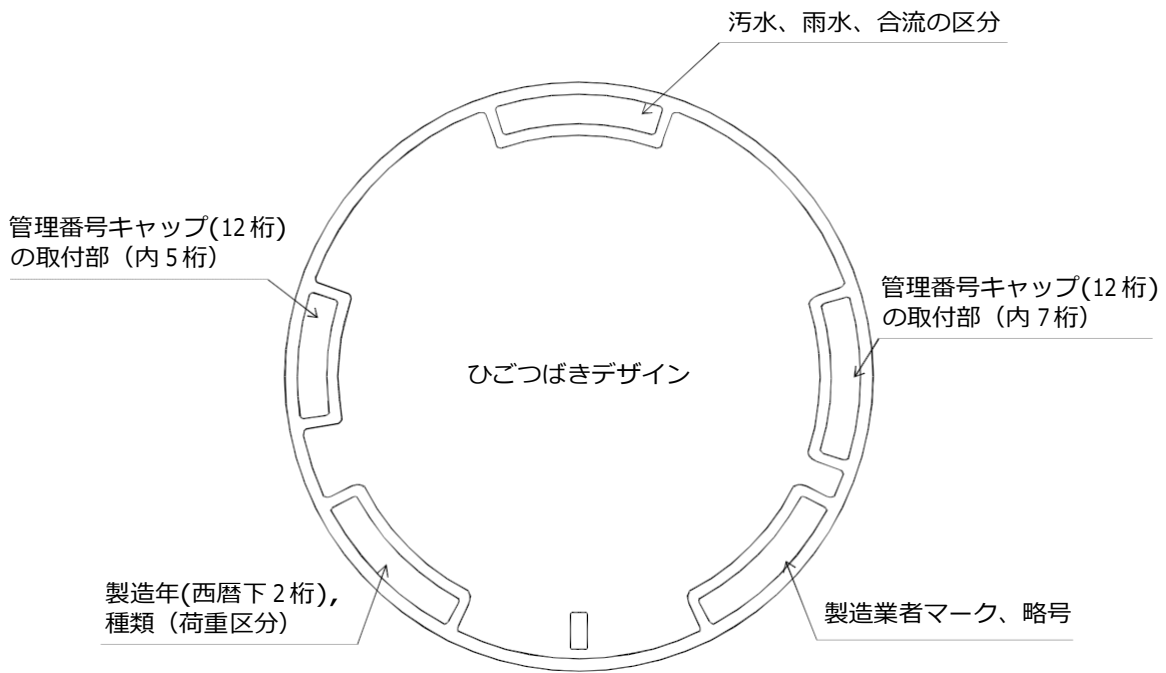
主要寸法及び許容差

[単位:mm]

呼び	A 枠フランジ内径 (許容差)	B 枠フランジ外径 (許容差)	C 枠高さ (許容差)	D アンカー穴間隔 (許容差)	E、E ふた外径、枠内径 (表面) (許容差)
600	600 (±3.5)	820 (±4.0)	110 (±2.5)	760 (±4.0)	— (±0.3)

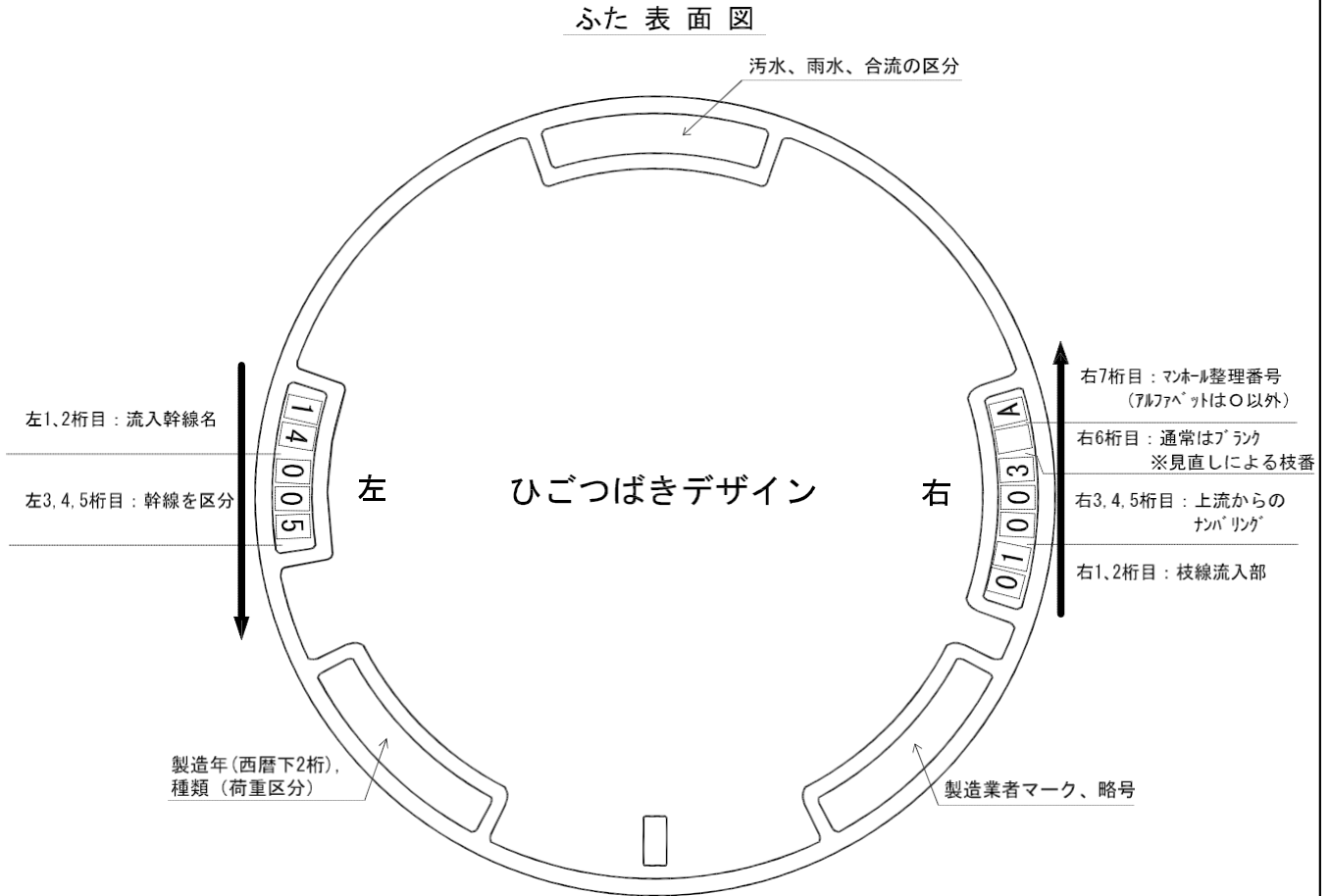
E、E' (ふた外径、枠内径)の基本寸法は各製造業者の設計図書による

別図-③ ふた表面鋳出し配置図



ふた表面図

別図一④ 管理番号キャップの採番ルール



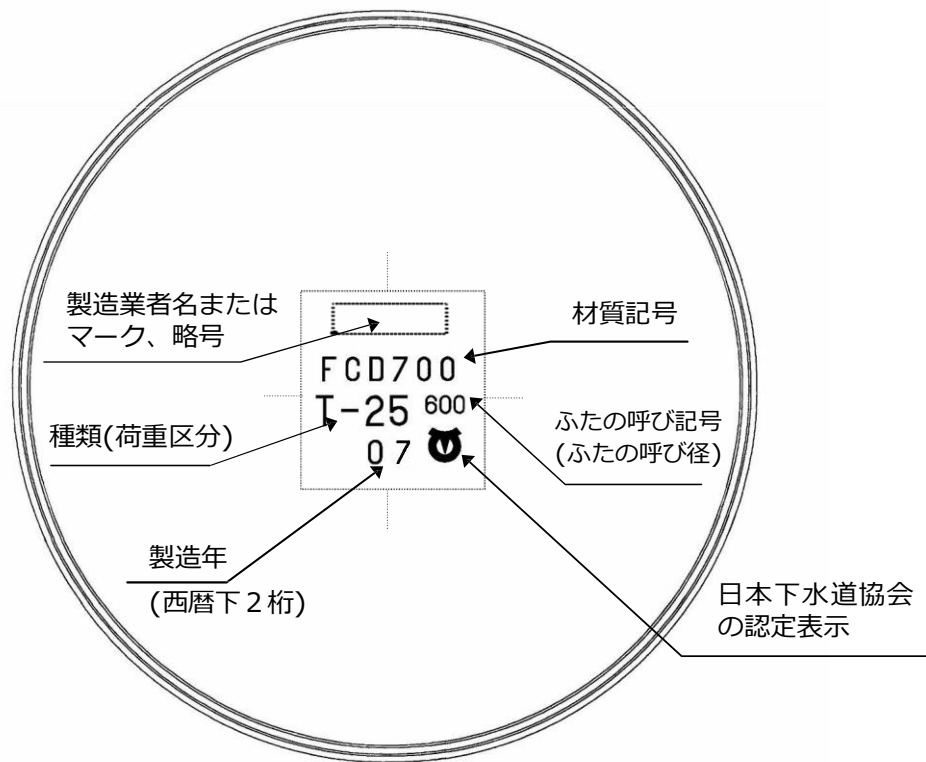
※左側 上より、反時計回りに、採番する。
※番号の向きは図の通り内向きとする。

取付け位置	左(上より)					右(下より)						
	1桁目	2桁目	3桁目	4桁目	5桁目	1桁目	2桁目	3桁目	4桁目	5桁目	6桁目	7桁目
採番ルール	流入幹線名		幹線を区分			枝線流入部		上流からのナンバリング			通常 ブランク	マンホール 整理 番号
例1) 路線番号 14005 01003 の場合	1	4	0	0	5	0	1	0	0	3	ブランク	A~Z (0 除く)
例2) 路線番号 14 00201 の場合	1	4	ブランク	ブランク	ブランク	0	0	2	0	1	ブランク	A~Z (0 除く)

※各メーカーの仕様により管理番号キャップの桁数が規定数(左5桁、右7桁)を超える場合は末尾にブランクキャップを設置する。(仮キャップは不可)

※マンホール整理番号は路線番号毎に上流からA, B, C・・・と採番する。

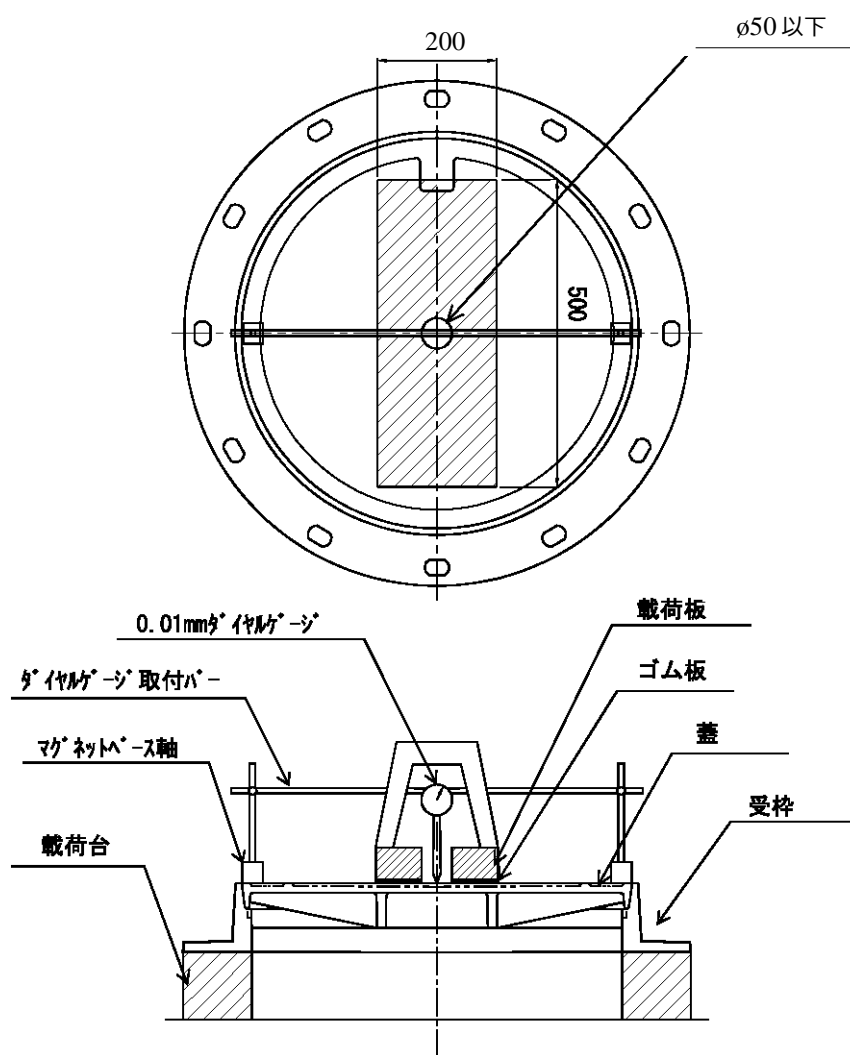
別図－⑤ ふた裏面の鋳出し配置図



ふた裏面図

別図-⑥ 荷重たわみ・耐荷重試験要領図

(単位冊。

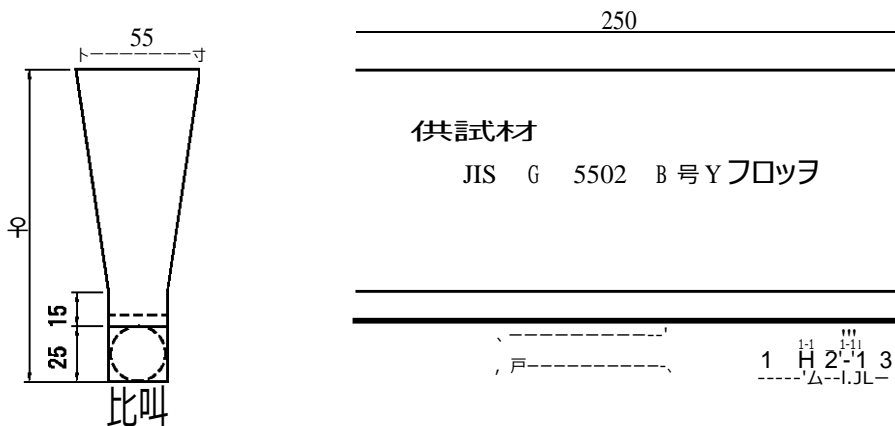


注)本圖は試験治具の取付方法及び位置関係を示すものであり、
製品の形状を示すものではない。

別図-⑦

Yブロック検査の試験片採取位置

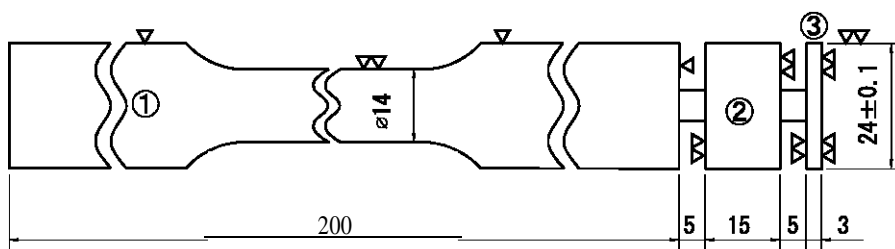
(単位冊)



① 引張り・伸び試験片

② 硬さ試験片

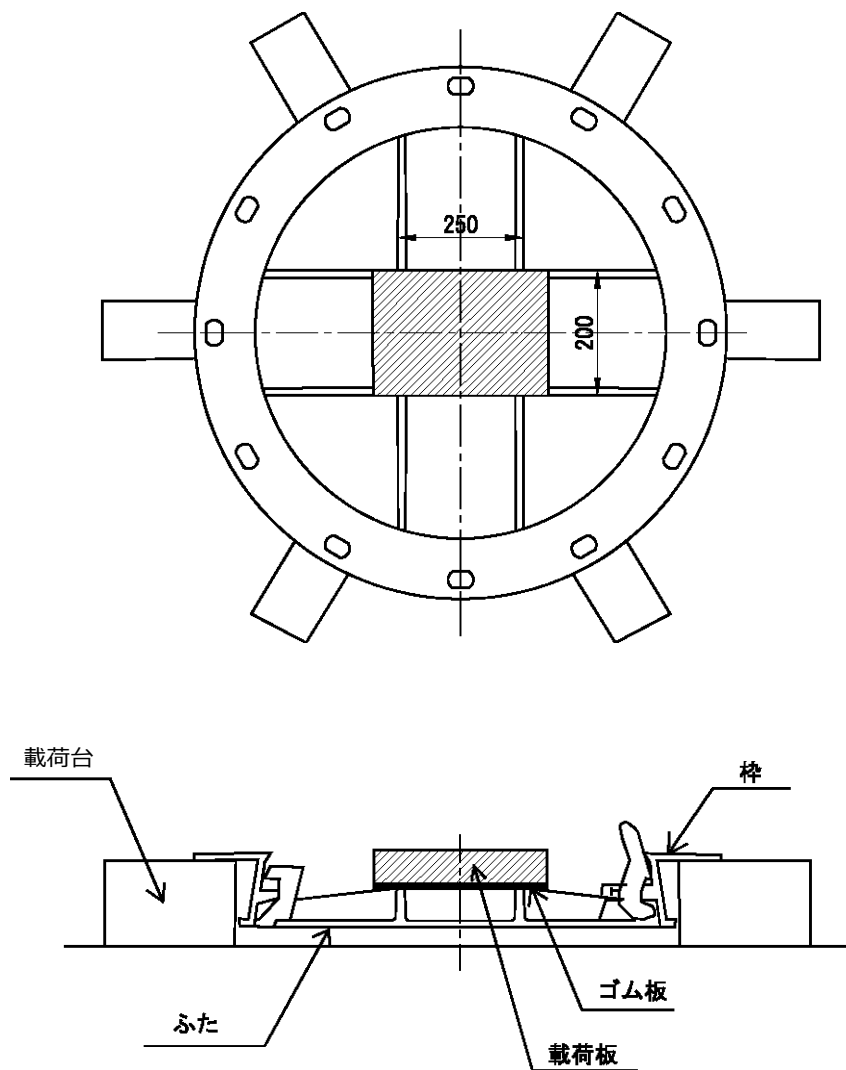
③ 腐食試験片



別図一⑧

ふたの耐揚圧荷重強度試験
施錠強度確認試験

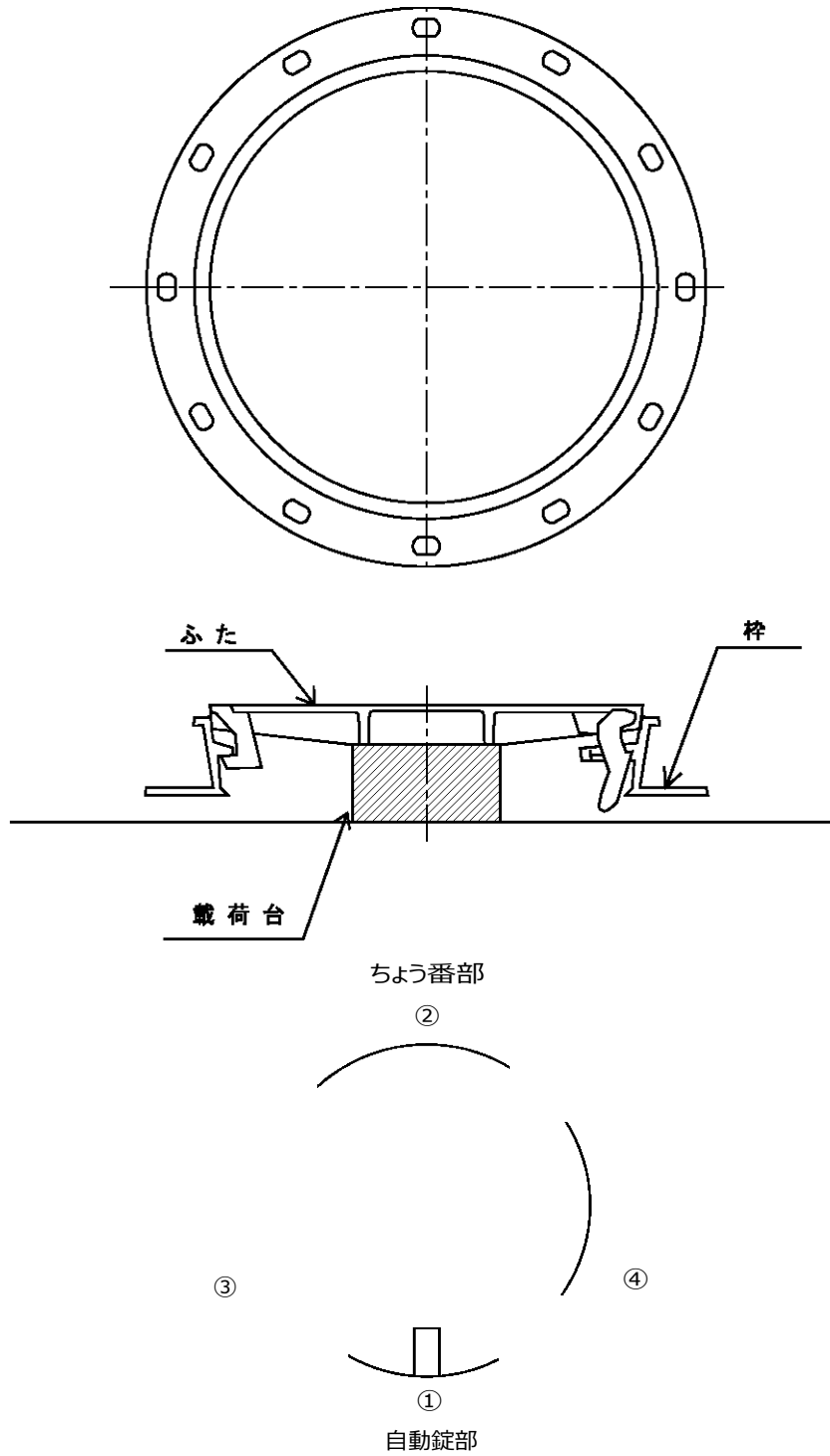
要 領 図



注)本国は試験治具の取付方法及び位置関係を示すものであり、
製品の形状を示すものではない。

別図一⑨

浮上しろ試験要領図

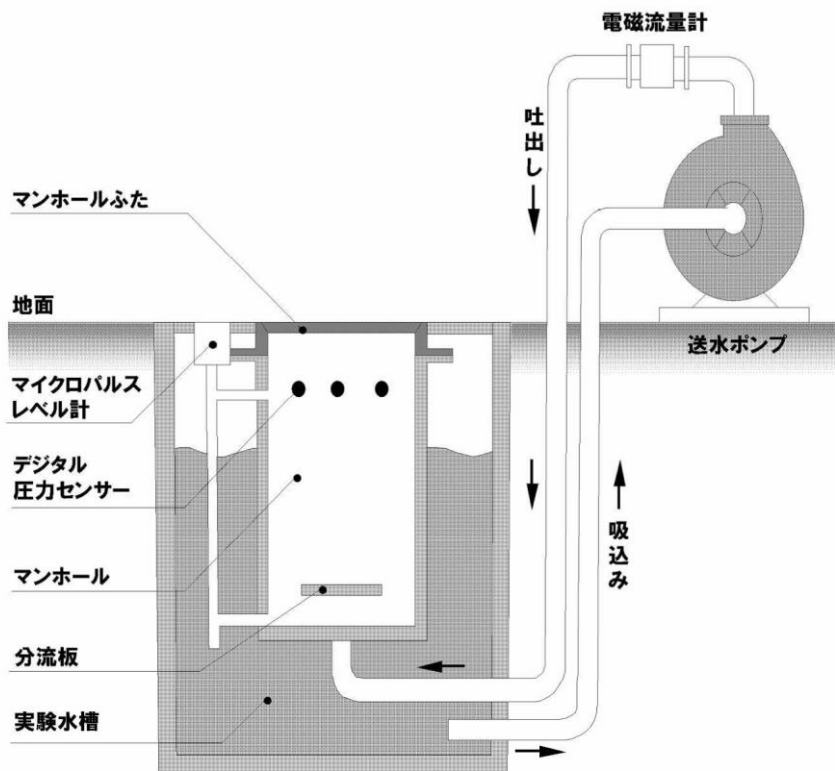


注)本圖は試験治具の取付方法及び位置関係垂示すものであり、
製品の形状を示すものではない。

別図－⑩

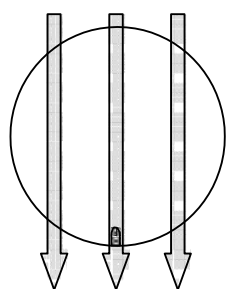
ふた浮上中の車両通行時の施錠性試験
内圧低後のふた段差試験

要領図

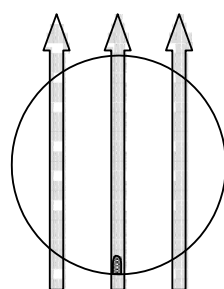


注) 本図は試験治具の取付方法及び位置関係を示すものであり、
製品の形状を示すものではない。

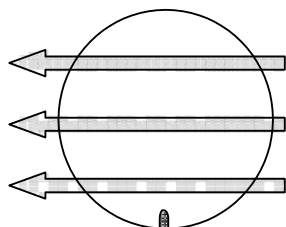
別図－⑪ ふた浮上中の車両通行時の施錠性試験要領図



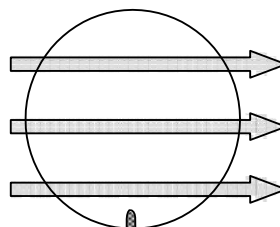
蝶番側から



錠側から



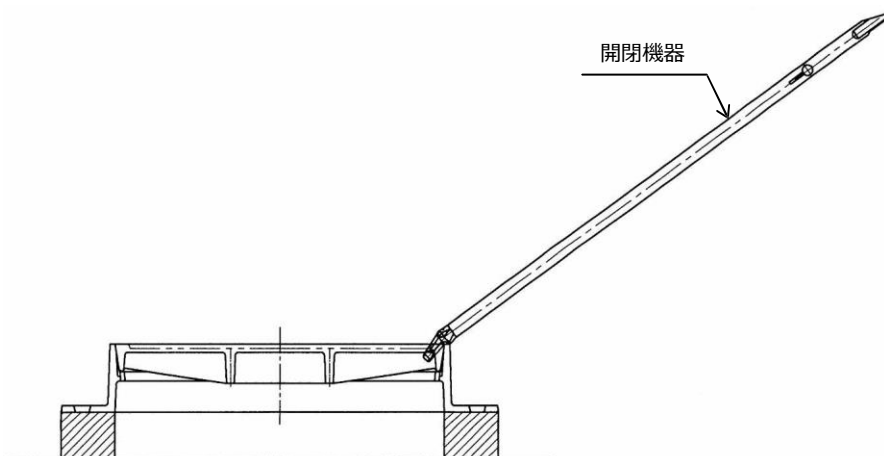
錠右側から



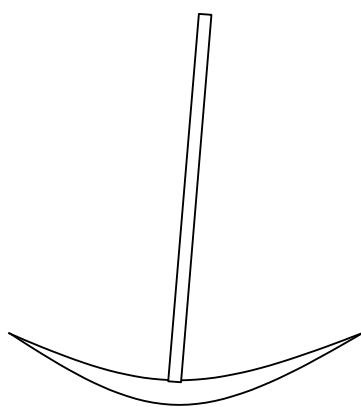
錠左側から

車両通行方向

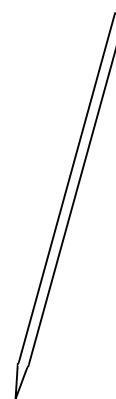
別図－⑫ 不法開放防止性能、セキュリティ確認試験専用工具



他検査工具



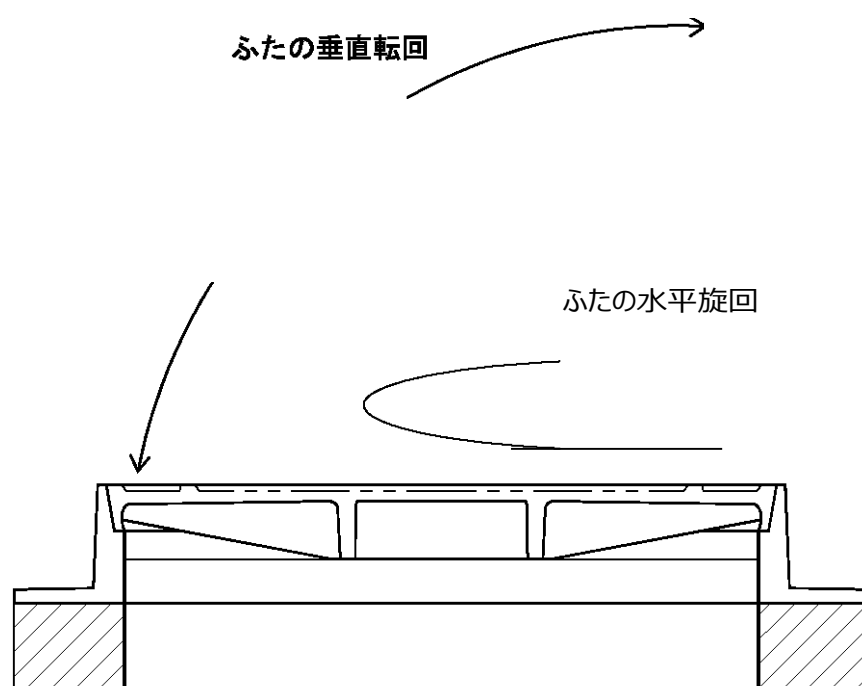
つるはし



一般バール

別図一⑮

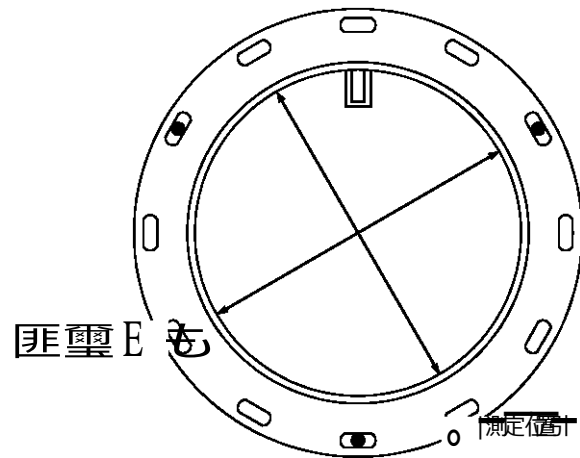
ふたの逸脱防止性能試験要領図



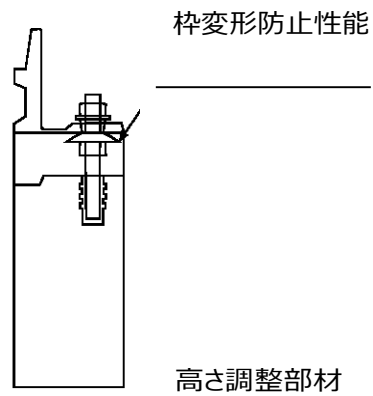
注)本国は試験要領について示すものであり、製品の形状告示するものではない固

別図-⑩

枠変形防止性能試験要領図



※・はボルト緊結位置 (箇所)

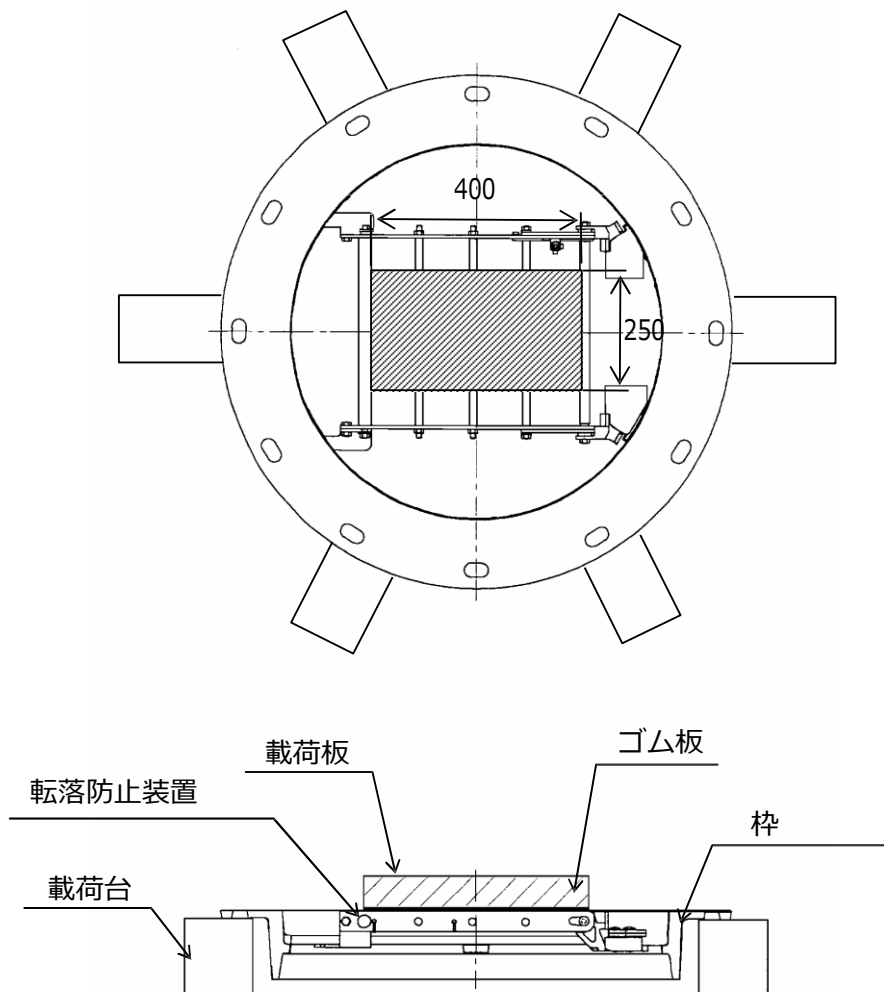


注)本国は試験治具の取付方法及び位置関係を示すものであり、

製品の形状を示すものではない。

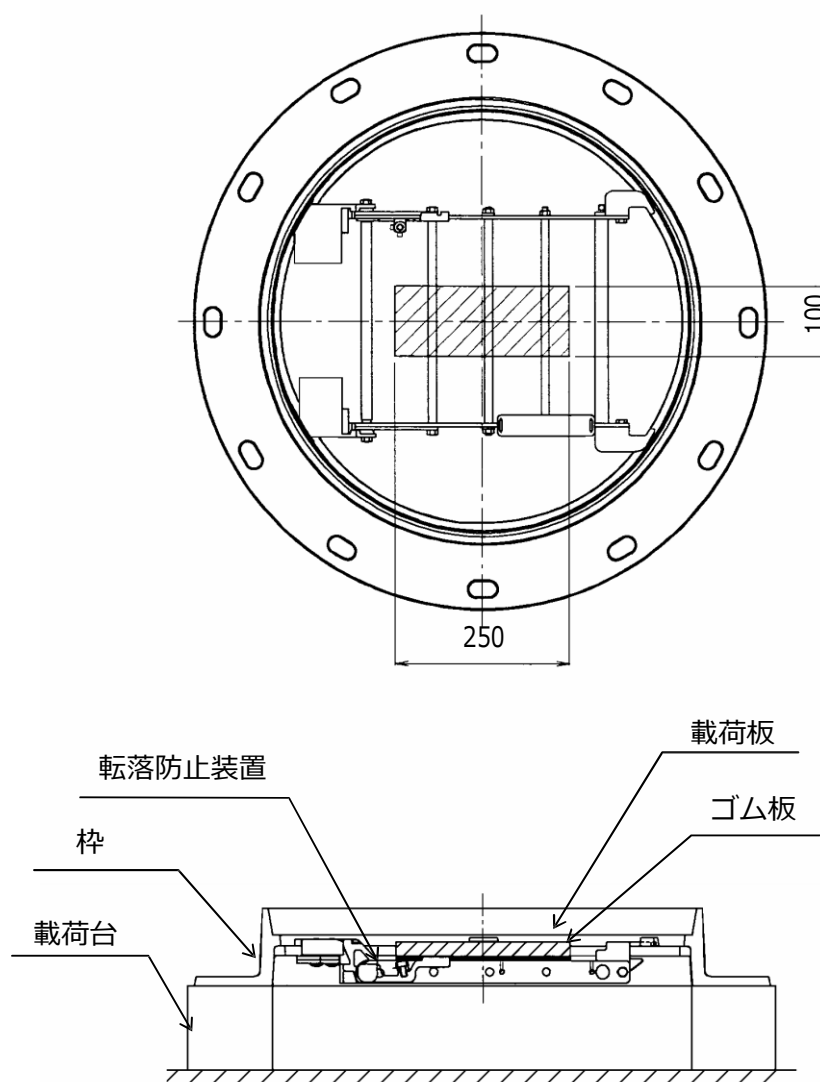
別図－⑮ 転落防止装置耐揚圧荷重強さ試験要領図

(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

(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