

下水道用鑄鉄製防護ふた  
仕 様 書

高 島 市

## 1. 適用範囲

この仕様書は、高島市が使用する下水道用鋳鉄製防護ふた、受枠および台座に適用する。

## 2. 種類

種類については下表のとおりとする。

J S W A S 区分		種 類	荷重区分
防護ふた	G-3 準拠	標準型 呼び300	T-25 T-14

※ 防護ふたの呼びは、防護ふたが適用されるプラスチック製ます径および小型マンホール径に対応したものとする。

## 3. 品質

- 3-1 製品の規格はこの規定書によるほか、(社)日本下水道協会規格 下水道用鋳鉄製防護ふた J S W A S G-3 に準ずる。
- 3-2 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を有すること。また、設置後において、同じ製造業者のふたと互換性を有し、耐スリップ用への取り替えに対しても互換性を有すること。
- 3-3 ふたと受枠とが蝶番構造により連結され、ふたの取付けおよび離脱が容易であるとともに、開閉の際にふたが受枠から逸脱することなく180度鉛直回転および360度水平回転できること。
- 3-4 こじり穴、開閉器具用穴および蝶番取付け部は、雨水および土砂の流入を極力防止できる構造であること。
- 3-5 ふたは閉蓋することで自動的に施錠する構造であり、勾配嵌合による食い込みに対して、本市指定の専用開閉器具(別図-①)を使用しない限り、容易に開けられない構造であること。
- 3-6 除雪型の受枠は、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ること。
- 3-7 耐スリップ性能を有するふたの表面は、雨天時などスリップしやすい路面環境においても、二輪車などがスリップによる転倒の危険性や不安を感じずにふたの上を通行できる構造であること。
- 3-8 ふたの表面模様は高島市の指定する絵柄(別図-②)のとおりとする。(耐スリップ用を除く)
- 3-9 耐スリップ用ふたの表面は方向性のない独立模様を配すること。ただし、その模様は規定しない。

## 4. 形状および寸法

4-1 ふたと受枠の形状および寸法は、J S W A S G-3の規定による。

4-2 防護ふたの外径、枠の内径の許容差は±0.3mm以内とする。

## 5. 材 質

ふたおよび枠の材質は、J S W A S G-3の規定による。

## 6. 塗 装

製品の内外面を清掃した後、乾燥が速やかで、密着性に富み、防食性および耐候性に優れた塗料で塗装しなければならない。また、塗装後の表面は、泡、ふくれ、塗り残し、その他の欠点があってはならない。

## 7. 製品検査

製品検査の供試体は、本仕様書に基づき製作された製品から、本市検査員指示のもとに3組を準備し、その内1組を使用する。

7-1 外観検査は塗装完成品で行い、傷、錆、その他使用上有害な欠陥がなく、外観がよくなくてはならない。

7-2 形状および寸法検査は、J S W A S G-3の規定による。

7-3 ふたの支持構造および性能検査は、J S W A S G-3の規定による。なお、検査前にあらかじめ予荷重を加え、ふたと受枠を食い込み状態にしてから検査を行う。

7-4 ふたの不法開放防止性能検査は、ふたと受枠を嵌合させたものを供試体とし、パール、つるはし等で、ふたの開閉操作を行い、容易に開閉できないことを確認する。

7-5 ふたの逸脱防止性能検査は、ふたを専用開閉器具にて、180度鉛直回転および360度水平旋回させた時、ふたの逸脱がないことを確認する。

7-6 荷重たわみ検査は、J S W A S G-3の規定による。

7-7 耐荷重検査は、J S W A S G-3の規定による。

## 8. 材質検査

材質検査の供試体は、ふた及び受枠について、J I S G 5 5 0 2（球状黒鉛鋳鉄品）に規定するB号Y型供試材（Yブロック）を製品と同一条件で予備を除き1個鋳造し、所定の寸法に仕上げた試験片を使用する。

8-1 引張りおよび伸び検査は、J S W A S G-3の規定による。

8-2 硬さ検査は、J S W A S G-3の規定による。

8-3 黒鉛球状化率判定検査は、J S W A S G-3の規定による。

## 9. 再検査

製品検査の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、再検査を行うことができる。再検査に使用する供試体は、抜き取った残り2個を使用し、2組とも合格すれば、不合格分を除いたそのロット全部を合格とする。

## 10. 製品の表示

製品には、製造業者の責任表示として、ふたの裏面に種類および呼びの記号、材質記号、製造業者のマークまたは略号、製造年（西暦下二桁）および（社）日本下水道協会の認定表示をそれぞれ鋳出すこと。（別図－③）

## 11. 検査の実施

- 11-1 検査に供する製品および検査費用については、製造業者の負担とする。
- 11-2 検査は年1回行うことを原則とする。また必要がある場合は随時に検査を行う。また不必要と認めた場合は検査を省略することがある。
- 11-3 検査、試験方法はこの仕様書によるほか、詳細等については「下水道用鋳鉄製防護ふた解説」、[付属書]台座解説、および参考資料を参考とする。
- 11-4 法令、規格などの制定、改正また安全対策上必要と判断された場合は品質項目、検査項目等の追加を行うことがある。

## 12. 産業財産権

製品に関する産業財産権の許諾、（社）日本下水道協会の認定の取得等については、製造業者が全て解決するものとする。

## 13. 一般事項

本仕様書の実施は平成20年4月1日とする。

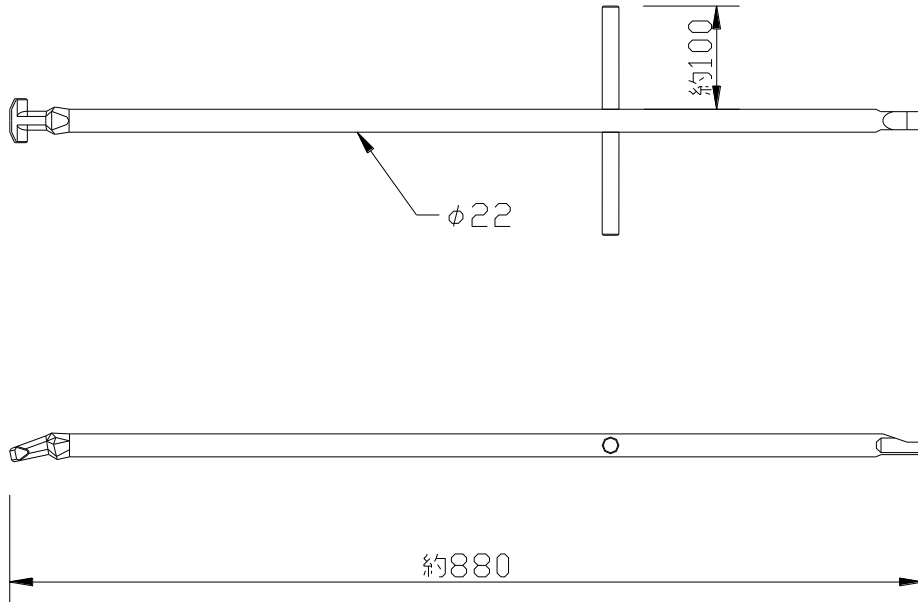
## 14. 疑義

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。

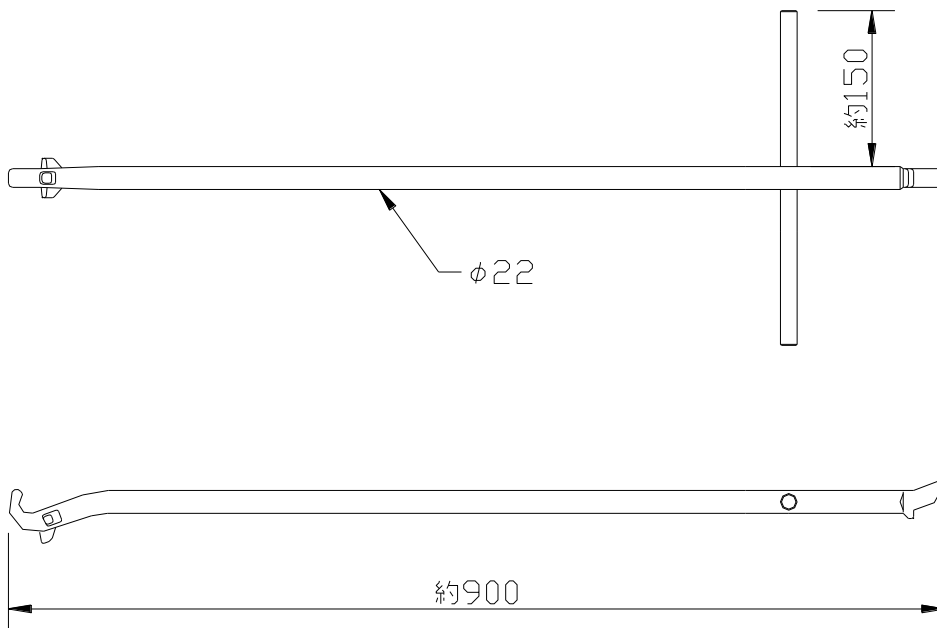
別図一①

# 専用開閉器具

タイプ A



タイプ B



# ふたの表面模様 (φ 300)

マキノ地区用



今津地区用



新旭地区用



朽木地区用



安曇川地区用



高島地区用



注) 本図は、表面模様を示したもので、製品の形状を示すものではない。

# 下水道協会標章および記号鋳出し配置図



注) 本要領図は、鋳出し文字および配置を例示したものである。