

床点検口

評価の内容（申請資料に基づき、次の事項を確認している。）

1. 評価対象建築材料

評価の対象とした床点検口は、コンクリート床スラブ用とし、主に一般庁舎等の屋内および外部玄関ポーチ部分の歩行用を対象としている。また、寸法は、600 mm角程度までとしている。

使用区分および機能区分として、以下の分類としている。

使用区分	屋内外用	屋外および屋内の水掛り部分並びに多湿な箇所の床に設けるもので、特に防錆措置を講じた製品。
	屋内用	上記以外で一般室内等の床に設ける製品。
機能区分	一般形	パッキンを装着しないものおよびがたつき防止用パッキンを装着したもの。
	密閉形	ボルト、ナット等メカニカル構造にパッキンを装着したもの。

2. 材質等

規定された主要資材の材質および資材メーカーから製造所への納入ルートを確認している。

項 目	材 質 等		
受け枠材および蓋枠材	屋内外用	[アルミニウムおよびアルミニウム合金押出型材の場合]	
		材 質	JIS H 4100 (2022)「アルミニウム及びアルミニウム合金の押出型材」に規定する A6063S-T5、またはこれと同等の性能を有するもの。
		表面処理	JIS H 8602 (2010)「アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜」の B または JIS H 8601 (1999)「アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜」の AA15、もしくはこれらと同等の性能を有するもの。
		[ステンレス鋼板の場合]	
		材 質	JIS G 4305 (2021)「冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯」に規定する SUS304、SUS430J1L、SUS443J1 またはこれらと同等の性能を有するもの。
		屋 内 用	[アルミニウムおよびアルミニウム合金押出型材の場合]
	材 質		屋内外用に同じ。ただし、その他の構成材（底板、補強材、コーナーピース等）は、屋内用の材質のものとする。
	表面処理		屋内外用に同じ。
	[ステンレス鋼板の場合]		
	材 質		屋内外用に同じ。
	[鋼板の場合]		
	材 質	鋼板は JIS G 3313 (2021)「電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯」に規定する鋼板にメラミン樹脂焼付塗装等の防錆処理を行ったもの。	
	防錆処理	JIS G 3313 または鋼板等に公共建築工事標準仕様書（建築工事編）表 18.3.1 および表 18.3.2 の錆止め塗料塗り等の防錆処理を行ったもの。	
	二重蓋の場合の中蓋用	[アルミニウムおよびアルミニウム合金押出型材の場合]	
		材 質	屋内外用または屋内用に同じ。
		表面処理	屋内外用または屋内用に同じ。
		[ステンレス鋼板の場合]	
		材 質	屋内外用または屋内用に同じ。
[鋼板の場合]			
材 質	屋内用に同じ。		
防錆処理	屋内用に同じ。		

床点検口

受け枠材および蓋枠材（続き）	二重蓋の場合の中蓋用	[鑄鉄製の場合]	
		材 質	JIS G 5501 (1995)「ねずみ鑄鉄品」FC150、FC200
		[上記以外の場合]	
		材 質	塩化ビニル樹脂製等
目地材		[黄銅製の場合]	
		材 質	JIS H 3100 (2018)「銅及び銅合金の板及び条」に規定する C2600、C2720、C2801 または JIS H 3250 (2021)「銅及び銅合金の棒」に規定する C3602B、C3604B、もしくはこれらと同等の性能を有するもの。
		[ステンレス鋼板の場合]	
		材 質	JIS G 4305 に規定する SUS304、SUS430J1L、SUS443J1 または JIS G 4308 (2013)「ステンレス鋼線材」に規定する SUS304、もしくはこれらと同等の性能を有するもの。
底板材、受け枠材・蓋枠材のコーナーピース、底板補強材	屋内外用	[ステンレス鋼板の場合]	
		材 質	JIS G 4305 に規定する SUS304、SUS430J1L、SUS443J1 または JIS G 4308 に規定する SUS304、もしくはこれらと同等の性能を有するもの。
		[アルミニウム板の場合]	
		材 質	JIS H 4000 (2022)「アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条」に規定する A1100P H24、または同等の性能を有するもの。
		表面処理	JIS H 8602 に規定する B または JIS H 8601 に規定する AA15、もしくはこれらと同等の性能を有するもの。
	[ステンレス鋼板またはアルミニウム板以外の場合]		
	充填用は、補強材およびコーナーピースの類がモルタル内に埋め込まれる場合は、鋼板も可とする。		
	屋内用	[ステンレス鋼板の場合]	
		材 質	JIS G 4305 に規定する SUS304、SUS 430J1L または SUS 443J1、もしくは同等の性能を有するもの。
		[鋼板の場合]	
材 質		鋼板は JIS G 3313 に規定する鋼板にメラミン樹脂焼付塗装等の防錆処理を行ったもの、またはこれと同等の性能を有するもの。	
		防錆処理	JIS G 3313 または鋼板等に公共建築工事標準仕様書（建築工事編）表 18.3.1 および表 18.3.2 の錆止め塗料塗り等の防錆処理を行ったもの、もしくはこれらと同等の性能を有するもの。
パッキン材	塩化ビニル系ゴム、軟質塩化ビニル、クロロプレン、スポンジラバーおよびエチレンプロピレン等外枠と蓋枠の材質、形状に適する弾力性および密着性を有するものとする。		
アンカー材	鋼板に電気亜鉛めっきまたは防錆塗装を行ったもの、または同等の防錆性能を有するもの。		
取手	黄銅鑄物製、黄銅製、アルミニウム押出形材・合金鑄物製、ステンレス鋼鑄鋼品、ステンレス鋼材製など堅牢な材質とする。合成樹脂製などはステンレス鋼材、アルミニウム押出形材等で表面を被覆し、衝撃による変形、割れが生じない構造のものとする。		
錠	黄製、ステンレス鋼製、亜鉛合金製（クロムめっき）の類。		

床点検口

3. 品質等

項 目	品 質 等												
構 造	1. 加工は、受け枠・蓋枠とも四隅の接続部に目違い・ずれ・隙間等がない構造であること。 2. 組立は、受け枠・蓋枠とも四隅の接続部を溶接接合および留付補強材などにより留付けた堅牢な構造であること。 3. 閉鎖状態において蓋枠と受け枠に面外の目違いのない構造であること。又蓋と受け枠の接触部は、歪みがなく歩行などに際してがたつきその他の支障が生じない構造であること。 4. 錠付きの場合の施錠・開錠は、鍵または開閉用ハンドル式とする。 5. アンカーは、四周均等かつ堅固に固定できる位置にあること。												
許容差	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="4" style="text-align: center;">製品の寸法許容差 単位：mm</th> </tr> <tr> <th style="width: 25%;">受け枠基準寸法</th> <th style="width: 25%;">受け枠寸法の許容差</th> <th style="width: 25%;">蓋枠寸法の許容差</th> <th style="width: 25%;">受け枠と蓋のクリアランス (片側)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>600 角まで</td> <td style="text-align: center;">± 0.5</td> <td style="text-align: center;">± 0.5</td> <td style="text-align: center;">2.0 以内</td> </tr> </tbody> </table>	製品の寸法許容差 単位：mm				受け枠基準寸法	受け枠寸法の許容差	蓋枠寸法の許容差	受け枠と蓋のクリアランス (片側)	600 角まで	± 0.5	± 0.5	2.0 以内
製品の寸法許容差 単位：mm													
受け枠基準寸法	受け枠寸法の許容差	蓋枠寸法の許容差	受け枠と蓋のクリアランス (片側)										
600 角まで	± 0.5	± 0.5	2.0 以内										

4. 性 能

蓋の耐荷重性能について、**実施要領**に規定する試験機関による試験結果等で確認している。

加圧は、荷重値 $P_n = 1,000 \text{ N}$ において、

1. 蓋中央部が $1,000 \text{ N}$ において残留たわみが点検口の有孔径の 0.08% 以内であること。
2. 受け枠・蓋その他に使用上支障がないこと。
3. 破壊（終局）荷重は、荷重値 P_n の 2 倍以上とする。

5. 耐荷重試験方法

(1) 試験体

試験体は、申請品に受け枠・蓋枠ともアルミニウム製を含む場合は、アルミニウム製（目地材にステンレス製等を使用したもの可）を優先する。また、仕上げ材を張付けないもの（底板面）とし、以下製品について実施する。

(イ) 貼物用とし、600 mm 角程度とする。

(ロ) 枠見込みは、原則として、40 mm 以下とし、蓋の底板は単層の製品で、補強材は各製品のうち断面係数が小さいものとする。また、材質、厚さ、形状及び位置は常時生産品とする。

(2) 試 験

(イ) 試験は、蓋枠の四周を支持させ、蓋の中央部に $\phi 50 \text{ mm}$ の加圧板を設置し、加圧する。

(ロ) 本試験前に 200 N を加圧した後、本試験を行う。

(ハ) 本試験は、 $1,000 \text{ N}$ まで加圧、荷重除去を 3 回繰り返し行った後、その後試験体が破壊する（終局荷重）まで加圧する。

(3) 測 定

測定は、蓋中央部にかかる加圧を 200 N 増す毎にたわみと受け枠の変形その他の異常について、 $1,000 \text{ N}$ まで 3 回繰り返し、荷重ごとに記録する。また、終局荷重を記録する。

