

鑄鉄製ふた(マンホールふた・弁枳ふた) データシート【品質性能概要】 <評価基準>

項 目			単位等	評 価 基 準	事由
1. 外 観					
品質管理基準書の提出, ならびに検査記録の提出				品質管理基準書・検査記録の提出	評
1) マンホールの内外面について				マンホールふたの内外面はなめらかで、割れ、きず、鑄ばり、鑄巣、砂付き、その他有害な欠点があつてはならない	空
a. 滑らかさ管理					
b. 割れの管理					
c. 傷の管理					
d. 鑄ばりの管理					
e. 砂付きの管理					
f. その他有害な欠点の管理					
2) 塗装面について				表面には泡、膨れ、はがれ、塗りだまり、塗に残し、異物の付着、著しい粘着、その他の欠点がなく、滑らかでなければならぬ	空
a. 泡の管理					
b. 膨れの管理					
c. はがれの管理					
d. 塗りだまりの管理					
e. 塗に残しの管理					
f. 異物の付着の管理					
g. 粘着の管理					
h. 滑らかさの管理					
i. その他の欠点の管理					
2. はめ合わせ					
品質管理基準書の提出				品質管理基準書の提出	評
1) 合わせ面のがたつき管理				マンホールふたと枠との合わせ面はがたつきがあつてはならない	空
2) はめ合わせたときの水密性の管理				密閉形(テーパ・パッキン式)及び中ふた付密閉形(テーパ・パッキン式)のふたと枠は、はめ合わせたとき水密でなければならぬ	空
3. 材 料					
3.1使用材料					
	名 称	種 類			仕
	ふた	5000K		球状黒鉛鑄鉄品JIS G 5502,FCD 500-7	
	及び	1500K		ねずみ鑄鉄品JIS G 5501,FC200	
	中ふた	500K		ねずみ鑄鉄品JIS G 5501,FC200	
	枠				
	パッキン			ゴム(CRなど)	
	スタッドボルト			快削黄銅又はステンレス鋼	
	六角袋ナット			快削黄銅又はステンレス鋼	
	座金			黄銅又はステンレス鋼	
	ボルト			ステンレス鋼	
	保護				
	キャップ				
	目 地			黄銅又はステンレス鋼	
ミルシートの提出				ミルシートの提出	評
3.2注湯の組成				◆材料試験成績表	
注湯毎の組成等の管理基準書及びその検査例(試験成績表)を提出				・FCD 500-7	評
				引張試験、黒鉛球状化率測定	
				記録、耐力試験、化学成分分析	
				結果表	
				・FC200	
				引張試験、硬さ試験、化学成分分析結果表	
(1) FCD500-7の場合				JIS G 5502(球状黒鉛鑄鉄品)	JIS
a. 化学成分	C:	%		分析値	評
	S:	%		分析値	評
b. 黒鉛化率		%		80%以上	JIS
c. 引張強さ		N/mm ²		500N/mm ² (51kgf/mm ²)以上	JIS
d. 耐力		N/mm ²		320N/mm ² (33kgf/mm ²)以上	JIS

項 目	単位等	評 価 基 準	事由
(2) FC200の場合		JIS G 5501 (ねずみ鉄品)	JIS
a. 化学成分 C:	%	分析値	評
Si:	%	分析値	評
P:	%	分析値	評
S:	%	分析値	評
b. 引張強さ	N/mm ²	200N/mm ² (20kgf/mm ²) 以上	JIS
c. ブリネル硬さ	HB	223HB以下	JIS
4. 形状・寸法			
申請する機材の構造図を提出		構造図の提出	評
5. 塗 装			
5.1 塗装種別		◆塗装品質管理基準	空
		鉄鋼品の塗装は、樹脂塗装又は水溶性合成樹脂焼付 塗装及びエポキシ樹脂塗装	
ミルシートの提出		ミルシートの提出	評
5.2 規格・管理基準			
管理基準書の提出		管理基準書の提出	評
1) 塗装を行う前			
a. 内面			
・さび			空
・スケール			空
・その他の付着物		塗装を行う前に、内外面ともさび、スケール、その他の付 着物を完全に除去	空
b. 外面			
・さび			空
・スケール			空
・その他の付着物			空
2) 塗装後			
a. 内外面を目視による確認		塗装後の管理	評
6. 荷重試験		◆荷重試験成績表	
6.1 試験方法			仕
申請するマンホールふた・弁柵ふたの荷重試験 の資料(試験方法の概要を含む)を提出。		1) 記号・大きさの呼び毎に製造工場で実施した荷 重試験の資料	空
		2) 当協会指定のもの(「1.適用範囲」の表を参照)を 公的機関(都道府県工業試験所等)又は製造工 場で実施した荷重試験の資料(試験証明書を含 む)	空
6.2 試験基準			
a. たわみ量	%	有効内径の 0.6 %以内	空
b. 残留たわみ量	%	有効内径の 0.2 %以内	空
c. 破壊荷重	倍	破壊試験荷重以下で破壊されない (試験荷重の4倍相当まで荷重)	空
6.3 試験結果			
実施した荷重試験の資料(試験証明書を含 む)の提出		荷重試験の資料(試験証明書を含む)の提出	評
1)MHA-600			
a. 安全荷重時における撓み量	mm	実測値	評
有効内径の割合	%	実測値	評
b. 荷重除去後の撓み量	mm	実測値	評
有効内径の割合	%	実測値	評
c. 破壊しない荷重	kN	実測値	評
2)MHB-450			
a. 安全荷重時における撓み量	mm	実測値	評
有効内径の割合	%	実測値	評
b. 荷重除去後の撓み量	mm	実測値	評
有効内径の割合	%	実測値	評
c. 破壊しない荷重	kN	実測値	評

項 目	単位等	評 価 基 準	事由
7. 表 示			
表面の表示の内容・鋳出の高さ等の資料の提出		資料の提出	評
7.1 表示内容			
1) ふたの表示内容			
a. タンク・排水桝・弁桝等の用途を表示		表示は、ふたに大きさの呼び、種類及び製造業者名又はその略号を鋳出	空
b. 記号を表示			空
c. 大きさの呼びを表示			空
d. 製造者名又はその略号を表示			空
7.2 鋳出の高さ			
2) 鋳出の高さ			
a. 鋳出の高さ	mm	1mm以上	空
8. カタログ等			
a. 申請するマンホール・弁桝のカタログを提出		カタログの提出	評
b. 申請するマンホール・弁桝の製作図を提出		製作図の提出	評
9. 提出書類			
a. 完成図の提出		製品納入時に提出可能な書類(日本語版)の内容	評
b. 取扱説明書の提出			評
c. 試験成績表の提出			評
備考			

評価基準の事由

仕：標準仕様書又は改修標準仕様書の規定による JIS：日本産業規格の規定による

評：評価事業による確認事項

空：(公社)空気調和・衛生工学会規格の規定による