

# 門真市公共下水道マンホール鉄蓋仕様書

門真市環境水道部

# 目 次

## 第1章 共通仕様書

1. 目 的	1
2. 適用範囲	1

## 第2章 鋳鉄製マンホール蓋

1. 適用範囲	1
2. 品 質	1
3. 形状及び寸法	1
4. 材 質	1
4-1 蓋と枠	1
4-2 転落防止装置	2
5. デザイン	2
6. 構造及び性能	3
6-1 開閉用穴	3
6-2 浮上及び飛散防止	3
6-3 圧力解放	3
6-4 がたつき防止	4
6-5 蓋の開閉	4
6-6 ステップ	4
6-7 転落防止装置	4
6-8 高さ調整部材	4
6-9 専用開閉工具	4
7. 製作及び表示	5
8. 塗 装	6
9. 品質検査	6
9-1 外観及び形状検査	6
9-2 寸法検査	6
9-3 荷重たわみ検査	7
	(別図-1 ・・・15)
9-4 耐荷重強さ検査	8
10. 材質検査	8
	(別図-2 ・・・16)
10-1 Yブロックによる引張り及び伸び検査	8
10-2 Yブロックによる硬さ検査	8
10-3 Yブロックによる黒鉛球状化率判定検査	8

11. 性能検査	9
11-1 蓋の支持構造及び性能検査	9
11-2 蓋の逸脱防止性能検査	9
11-3 蓋の不法開放防止性能検査	9
11-4 耐揚圧荷重強さ検査（錠及び蝶番）	9
	(別図-3 ・・・17)
11-5 浮上高さ検査	9
	(別図-4 ・・・18)
11-6 転落防止装置の耐荷重強さ検査	9
	(別図-5 ・・・19)
11-7 転落防止装置の耐揚圧荷重強さ検査	9
	(別図-6 ・・・20)
11-8 浮上時の車両通行施錠性検査	10
	(別図-7 ・・・21)
11-9 内圧低下後の蓋収納性検査	10
12. 再検査	10

### 第3章 公共下水道鑄鉄製防護蓋

1. 適用範囲	10
2. 品質	10
3. 形状及び寸法	10
4. 材質	11
5. デザイン	11
6. 構造及び性能	11
6-1 開閉用穴	11
6-2 不法開放防止	11
6-3 ガタツキ防止	12
6-4 蓋の開閉	12
6-5 専用開閉工具	12
7. 製作及び表示	12
8. 塗装	12
9. 品質検査	12
9-1 外観及び形状検査	12
9-2 寸法検査	12
9-3 荷重たわみ検査	12
9-4 耐荷重強さ検査	12
10. 材質検査	13
10-1 Yブロックによる引張り及び伸び検査	13
10-2 Yブロックによる硬さ検査	13
10-3 Yブロックによる黒鉛球状化率判定検査	13

1 1. 性能検査	13
1 1-1 蓋の支持構造及び性能検査	13
1 1-2 蓋の逸脱防止性能検査	13
1 1-3 蓋の不法開放防止性能検査	13
1 2. 再検査	14

## 第4章 承認基準

1. 目的	14
2. 承認基準	14
3. 承認資料	14
4. 疑義	14
5. 附則	14

## 第1章 共通仕様書

### 1. 目的

本仕様書は、一定の規格を設けることにより、下水道マンホール蓋の標準化をはかり、より透明性・公平性・競争性の高いマンホール鉄蓋を使用し、本市公共下水道の建設及び維持管理を円滑に行うことを目的とする。

### 2. 適用範囲

本仕様書は、門真市（以下本市という）が使用する公共下水道マンホール蓋及び防護蓋に適用するものとし、蓋と枠の種類は表一1 のとおりとする。なお、梯子型はマンホール深2m以上の箇所に、一般型はマンホール深2m未満の箇所に適用する。（労働安全衛生規則 第519条）

表一1 蓋と枠の種類

JSWAS 区分		種類	荷重区分
マンホール蓋	JSWAS G-4	標準型 φ900-600	T-25・T-14
マンホール蓋	JSWAS G-4	標準型 φ600	T-25・T-14
マンホール蓋	JSWAS G-4	S号型 φ300	T-25
防護蓋	JSWAS G-3	標準型 φ300	T-25
防護蓋	JSWAS G-3	標準型 φ200	T-25

※ 900-600は親子式（2枚蓋）を示す。

## 第2章 鋳鉄製マンホール蓋

### 1. 適用範囲

本仕様書は、本市が使用する鋳鉄製公共下水道マンホール蓋の適用範囲は表一2 のとおりとする。

表一2 蓋と枠の種類

JSWAS 区分		種類	荷重区分
マンホール蓋	JSWAS G-4	標準型 φ900-600	T-25・T-14
マンホール蓋	JSWAS G-4	標準型 φ600	T-25・T-14
マンホール蓋	JSWAS G-4	S号型 φ300	T-25

### 2. 品質

蓋と枠の品質は、（公社）日本下水道協会下水道用鋳鉄製マンホール蓋 JSWAS G-4（令和5年5月1日 改正 以下、「JSWAS G-4」という）に準ずる。

### 3. 形状及び寸法

蓋と枠の形状及び寸法は、JSWAS G-4 に準ずる。

### 4. 材質

#### 4-1 蓋と枠

JSWASG-4 に準ずる。

#### 4-2 転落防止装置

転落防止装置本体材質は、JIS G 4303（ステンレス鋼棒）、または JIS G 4304（熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）、または JIS G 4305（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。

#### 5. デザイン

呼び径 600 蓋表面のデザインは、図-1 のとおりとする。

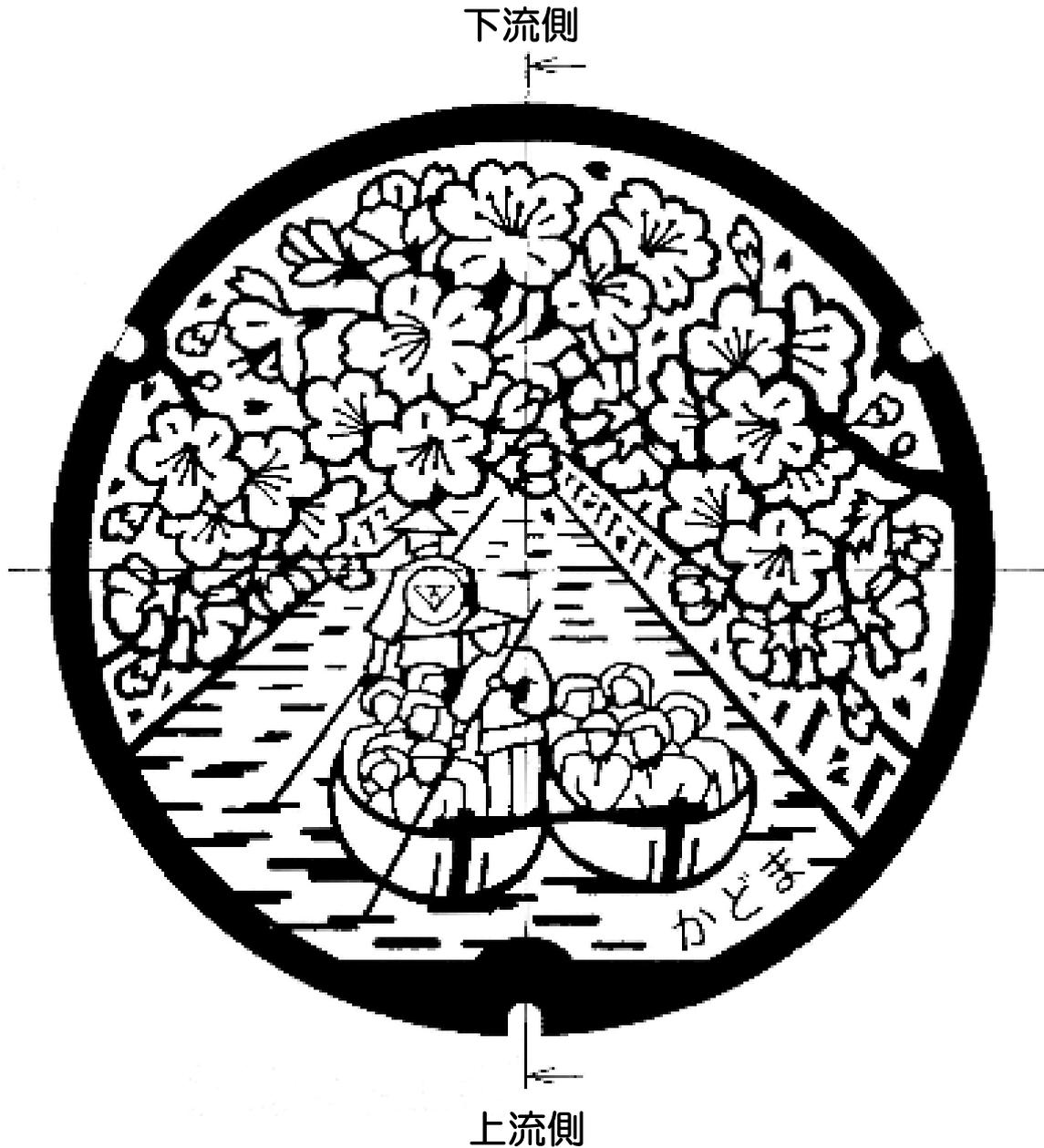


図-1 蓋のデザイン

呼び径 300 S 号型 蓋表面のデザインは、図-2 のとおりとする。

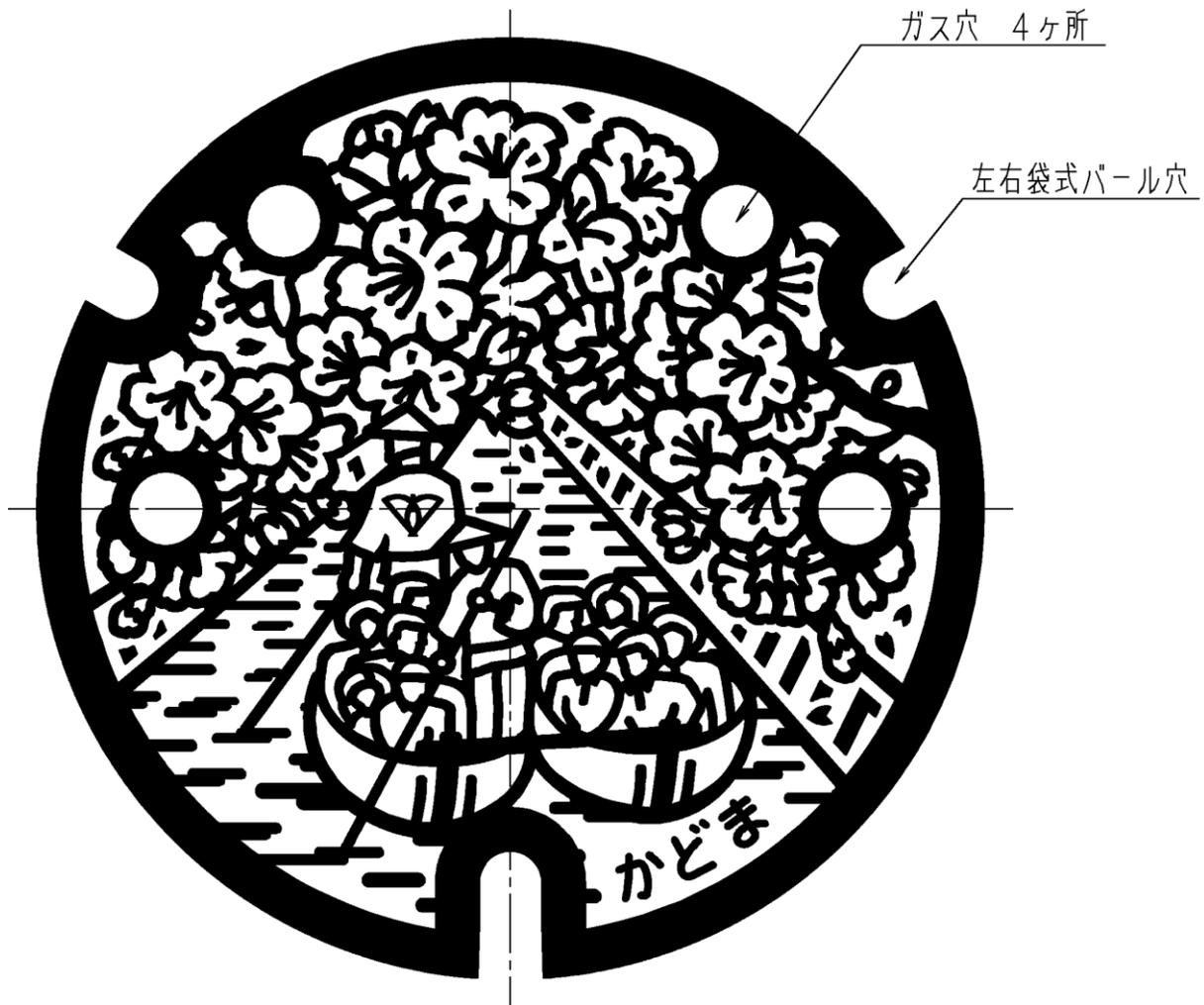


図-2 蓋のデザイン

## 6. 構造及び性能

### 6-1 開閉用穴

蓋の開閉用穴は、雨水及び土砂などの流入を極力少なくするために穴部を閉塞するための閉塞板装置が取付けられた構造とする。

### 6-2 浮上及び飛散防止

浮上及び飛散防止のためのロック装置が取付けられている構造とする。ロック装置は、閉蓋することにより施錠される自動ロック装置とする。

### 6-3 圧力解放

蓋はロック部及び蝶番により、一定以下の高さに浮上してマンホール内の圧力を解放する構造とする。また、内圧低下後は蓋が枠に納まること。

表-3 圧力解放耐揚圧基準値（呼び600）

項目	基準値
耐揚圧荷重強さ	60kN~106kN
浮上高さ	20mm以下
残留高さ	10mm以下

#### 6-4 がたつき防止

蓋と枠の接触面は全周機械加工した急勾配受けとし、外部荷重に対しがたつきを防止できること。

#### 6-5 蓋の開閉

蓋の開閉操作は、蓋に設けられた開閉用穴に専用開閉工具を挿入し、蓋の開閉とロックの解除が一貫して行える形状のものとし、開閉操作時に逸脱しないこと。また、蓋と枠は蝶番により接続され、取付け及び取外しが容易にでき、蓋の180度垂直回転と360度水平回転ができること。

#### 6-6 ステップ

枠には昇降を安全かつ容易にするためのステップ（手持ち）2ヶ所が枠と一体に鋳造されていること。

#### 6-7 転落防止装置

転落防止装置は、マンホール内の環境を考慮して耐腐食性に優れたステンレス材とする。また、マンホール内の流体揚圧に対する飛散防止機能としてセット時には枠にロック、または解除可能な構造とする。

#### 6-8 高さ調整部材

高さ調整部材は施工時のアンカーボルトの締め過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、良好な施工性を有し、操作が簡単なこと。

#### 6-9 専用開閉工具

蓋の開閉操作に用いる専用開閉工具は、図-3のとおりとする。

(単位 mm)

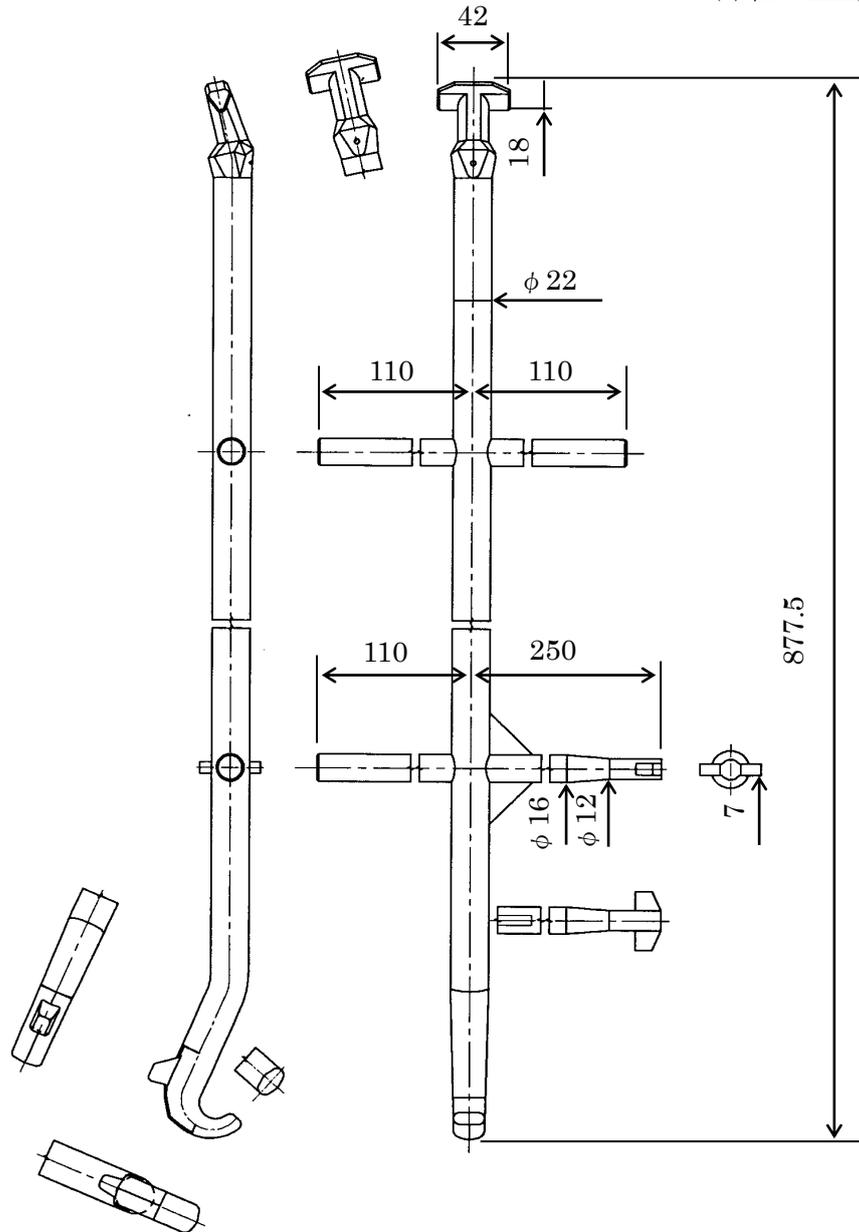


図-3 専用開閉工具

## 7. 製作及び表示

製品には、製造業者の責任表示として、図-4のように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。また、(公社)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認定工場で製造した認定表示を鋳出しすること。

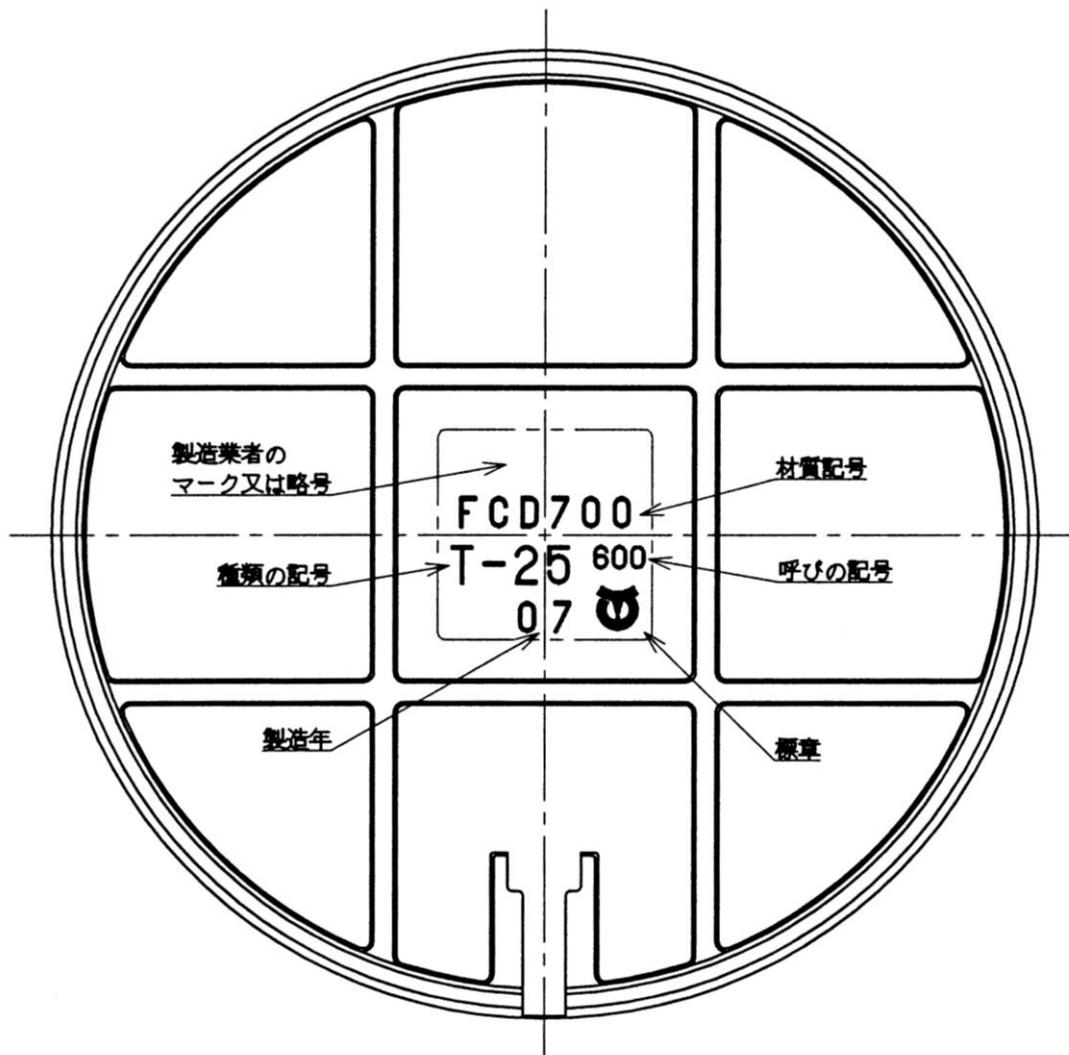


図-4 下水道協会標章及び種類の記号鋳出し配置図（蓋裏面）

## 8. 塗 装

蓋及び枠の塗装は、内外面を清掃した後、密着性に富み、防食性及び耐候性に優れた塗料で塗装しなければならない。

## 9. 品質検査

本項の各検査は、本仕様書に基づき製作された製品から任意に3組を準備し、その内1組を用いて行う。

### 9-1 外観及び形状検査

外観検査は、塗装完成品を用いて目視により行い有害な傷がなく、外観が良くなければならない。

### 9-2 寸法検査

寸法検査は、第2章4 形状及び寸法、及び申請図面に基づいて、JIS B 7502 に規定するマイクロメータ、JIS B 7507 に規定するノギスなどを用いて測定する。

寸法許容差（表-4参照）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）の鋳造品の寸法の許容差の 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m(中級)を適用する。

表-4 許容差

単位: mm

鑄造加工 (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	±2.2
寸法の区分	100を超え	160を超え	250を超え	400を超え	630を超え	1000を超え
CT11	±2.5	±2.8	±3.1	±3.5	±4	±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	

### 9-3 荷重たわみ検査

この検査は、別図-1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、更にもうその上に、鉄製載荷板(中央φ50mm以下穴あき)を置き、更にもう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のダイヤルゲージの目盛を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、蓋と枠を食込み状態にしてから検査を行う。

検査基準は、表-5のとおりとし、この値に適合しなければならない。

表-5 荷重たわみ検査基準

区分	方式	呼び	荷重区分	載荷板(mm)	試験荷重(kN)	たわみ(mm)	残留たわみ(mm)
JSWAS G-4	直接蓋	φ600	T-25	200×	210	2.2以下	0.1以下
			T-14	500×50	120		
		φ300	T-25	φ170× 20以上	55	1.2以下	0.1以下

(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。)

#### 9-4 耐荷重強さ検査

9-3 荷重たわみ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、耐荷重強さを測定する。

検査基準は、表-6のとおりで、この値に適合しなければならない。

表-6 耐荷重強さ検査基準

区分	方式	呼 び	区分	耐荷重強さ (kN)
JSWAS G-4	直接 蓋	φ600	T-25	700 以上
			T-14	400 以上
		φ300	T-25	180 以上

#### 10. 材質検査

材質検査は、蓋及び枠について行うものとし、蓋及び枠の引張り、伸び、硬さ、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個鑄造し、その内の1個を別図-2に示すYブロックの各指定位置よりそれぞれ採取する。

##### 10-1 Yブロックによる引張り及び伸び検査

この検査は、JIS Z 2241（金属材料引張試験片）の4号試験片を別図-2に示す指定位置より採取し、所定の寸法に仕上げた後、引張強さ及び伸びの測定を行う。

検査基準は、表-7のとおりで、この値に適合しなければならない。

表-7 引張り及び伸び検査基準

区 分	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	伸び (%)
蓋	700 以 上	5~12
枠	600 以 上	8~15

##### 10-2 Yブロックによる硬さ検査

この検査は、別図-2の指定位置より採取した試験片にて行う。

検査方法は、JIS Z 2243（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、表-8のとおりで、この値に適合しなければならない。

表-8 硬さ検査基準

区 分	ブリネル硬さ HBW 10/3000
蓋	235 以 上
枠	210 以 上

##### 10-3 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-2の指定位置より採取した試験片にて行う。

検査方法は、JIS G 5502の黒鉛球状化率判定試験に基づいて黒鉛球状化率を判定し、黒鉛球状化率は、80%以上であること。

#### 11. 性能検査

本項の各検査は、本仕様書に基づき製作された製品から任意に3組を準備し、その内1組を

用いて行う。

#### 11-1 蓋の支持構造及び性能検査

この検査は、蓋と枠を嵌合させたものを供試体とし、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叩き、がたつき（蓋の動き）がないことを確認する。なお、蓋のがたつきの確認は、目視で行う。試験方法は、J S W A S G-4の規定による。

#### 11-2 蓋の逸脱防止性能検査

この検査は、専用開閉器具を使用して、蓋を360度水平旋回及び180度垂直転回させた際、蓋の逸脱がないことを確認する。

#### 11-3 蓋の不法開放防止性能検査

この検査は、つるはしや単純なバール等の専用開閉工具以外を使用して、蓋の開放操作を行い、容易に開放できないことを確認する。

#### 11-4 耐揚圧荷重強さ検査（錠及び蝶番）

この検査は、別図-3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。

※但し、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。

#### 11-5 浮上高さ検査

この検査は、別図-4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、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。

#### 11-6 転落防止装置の耐荷重強さ検査

この検査は、別図-5のように供試体をがたつきがないように枠に取付け、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、一様な速さで鉛直方向に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。

#### 11-7 転落防止装置の耐揚圧荷重強さ検査

この検査は、別図-6に示すように供試体を枠取付け部、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(m<sup>2</sup>) × 0.38MPa × 1000以上とする。

#### 11-8 浮上時の車両通行施錠性検査

この検査は、別図-7に示すように供試体を水槽に水平に据付け、水槽内に送水を行い、蓋が不安定に浮上した状態を保持する。この状態において、普通自動車相当の車両を、時速30km程度で蝶番部及び自動錠部のそれぞれの方向から通過させ、車両が安全に走行できることを確認する。この時、蝶番及び自動錠の破損、開錠が

あってはならない。

#### 11-9 内圧低下後の蓋収納性検査

この検査は、別図-7に示すように供試体を水槽に水平に据付け、水槽内に送水を行い、圧力解放現象を発生させ、蓋が浮上した状態を1分間保持する。その後、水槽内への送水を停止した時、蓋が自動的に降下し、施錠されることを確認すると共にその時の残留段差を測定する。残留段差は10mm以下とする。

#### 12. 再検査

上記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鑄造した残り2個を、製品については、抜き取った残り2個を使用する。

但し、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。

### 第3章 公共下水道鑄鉄製防護蓋

#### 1. 適用範囲

本市で使用する下水道用鑄鉄製防護蓋の内、塩ビ製公共汚水ます及び小型マンホール用について適用し、荷重区分としては、表-9のとおりとする。

この規格は、JSWAS K-7（下水道用硬質塩化ビニルます）、JSWAS K-8（下水道用ポリプロピレン製ます）及びJSWAS K-9（下水道用硬質塩化ビニル製小型マンホール）に規定するます及び小型マンホールを、車両等の荷重から防護する場合に用いる鑄鉄製の蓋及び枠（以下、「防護蓋」という。）について規定する。

防護蓋に使用する台座は、JSWAS G-3 附属書による。

公共下水道鑄鉄製防護蓋の適用範囲は表-9のとおりとする。

表-9 蓋と枠の種類

JSWAS 区分		種類	荷重区分
防護蓋	JSWAS G-3	標準型 φ200	T-25
防護蓋	JSWAS G-3	標準型 φ300	T-25

#### 2. 品質

蓋と枠の品質（外観・構成・性能）は、（公社）日本下水道協会下水道用鑄鉄製防護ふた JSWASG-3（平成17年7月1日改正 以下「JSWAS G-3」という）に準ずる。

#### 3. 形状及び寸法

蓋と枠の形状及び寸法は、JSWASG-3に準ずる。

#### 4. 材質

##### 4-1 蓋と枠

蓋と枠の材質は、JSWASG-3に準ずる。

## 5. デザイン

蓋表面のデザインは、図-5を標準とする。



図-5 蓋のデザイン

## 6. 構造及び性能

### 6-1 開閉用穴

蓋の開閉用穴は、雨水及び土砂などの流入を極力少なくするために穴部を閉塞するための閉塞板装置が取付けられた構造とする。

### 6-2 不法開放防止

不法開放防止のためのロック装置が取付けられている構造とする。ロック装置は、閉蓋することにより施錠される自動ロック装置とする。

### 6-3 がたつき防止

蓋と枠の接触面は全周機械加工した急勾配受けとし、外部荷重に対しがたつきを防止できること。

#### 6-4 蓋の開閉

蓋の開閉操作は、蓋に設けられた開閉用穴に専用開閉工具を挿入し、蓋の開閉とロックの解除が一貫して行える形状のものとし、開閉操作時に逸脱しないこと。また、蓋と枠は蝶番により接続され、取付け及び取外しが容易にでき、蓋の180度垂直回転と360度水平回転ができること。

#### 6-5 専用開閉工具

蓋の開閉操作に用いる専用開閉工具は、第2章6-9のとおりとする。

### 7. 製作及び表示

製作及び表示については、第2章7による。

### 8. 塗 装

蓋及び枠の塗装は、第2章8による。

### 9. 品質検査

#### 9-1 外観及び形状

外観及び形状の検査は、JSWASG-3に準ずる。

#### 9-2 構造及び寸法検査

構造及び寸法の検査は、JSWASG-3に準ずる。

#### 9-3 荷重強さ

この検査は、第2章第9-3による。

検査基準は、表-10のとおりとし、この値に適合しなければならない。

表-10 荷重たわみ検査基準

区 分	方 式	呼 び	荷 重 区 分	載 荷 板 (mm)	試 験 荷 重 (kN)	た わ み (mm)	残 留 た わ み (mm)
JSWAS G-3	防 護 蓋	φ200	T-25	φ170	55	0.8以下	0.1以下
		φ300	T-25	200× 250	105	1.3以下	0.1以下

(JSWAS G-3 (3.3) 抜粋)

#### 9-4 耐荷重強さ検査

この検査は、第2章9-4による。

検査基準は、表-11のとおりで、この値に適合しなければならない。

表-11 耐荷重強さ検査基準

区分	方式	呼 び	荷重区分	試験荷重 (kN)	基準値
JSWAS G-3	防護蓋	φ200	T-25	180以上	割れ又はひび のないこと
		φ300	T-25	350以上	割れ又はひび のないこと

(JSWAS G-3 (3.3) 抜粋)

## 10. 材質検査

防護蓋の材質検査は、JIS G5502（球状黒鉛鋳鉄品）に規定された供試材を、予備を除き1個鋳造し、引張り及び硬さ試験片に仕上げたものにより行う。

### 10-1 Yブロックによる引張り及び伸び検査

第2章10-1による。

### 10-2 Yブロックによる硬さ検査

第2章10-2による。

### 10-3 Yブロックによる黒鉛球状化率判定検査

第2章10-3による。

## 11. 性能検査

本項の各検査は、本仕様書に基づき製作された製品から任意に3組を準備し、その内1組を用いて行う。

### 11-1 蓋の支持構造及び性能検査

この検査は、蓋と枠を嵌合させたものを供試体とし、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叩き、がたつき（蓋の動き）がないことを確認する。なお、蓋のがたつきの確認は、目視で行う。試験方法は、（JSWAS G-3-2005）の規定による。

### 11-2 蓋の逸脱防止性能検査

この検査は、専用開閉工具を使用して、蓋を360度水平旋回及び180度垂直転回させた際、蓋の逸脱がないことを確認する。

### 11-3 蓋の不法開放防止性能検査

この検査は、つるはしや単純なバール等の専用開閉工具以外を使用して、蓋の開放操作を行い、容易に開放できないことを確認する。

## 12. 再検査

上記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、抜き取った残り2個を使用する。

但し、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。

## 第4章 承認基準

### 1. 目 的

本承認基準は、門真市が使用する公共下水道マンホール蓋及び防護蓋を承認する場合の基準とすることを目的とし、門真市公共下水道に設置するマンホール蓋及び防護蓋は承認を受けた製品でなければならない。

### 2. 承認基準

蓋の材料承認については、納品毎に提出するものとし、下記の条件をすべて満たさなければならない。また、複数の工場で同一製品を製造する場合は、工場別に承認資料を提出するものとする。

- (1) 第1章から第3章までの仕様に適合した製品であること。
- (2) (公社)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認定工場で作成されたものであること。
- (3) 大阪府内の官公庁発注工事において、本仕様書と同型製品(改良型は可)の納入実績が3年以上あること。

### 3. 承認資料

- (1) 試験成績証明書(試験日3年以内の証明書)
- (2) 下水道用資器材製造工場認定書(Ⅰ類認定)の写し
- (3) 製品の詳細図
- (4) 過去3カ年度の大阪府内の官公庁発注工事の納入実績表

### 4. 疑 義

本仕様書に疑義が生じた場合は、本市の指示又は両者の協議の上決定するものとする。

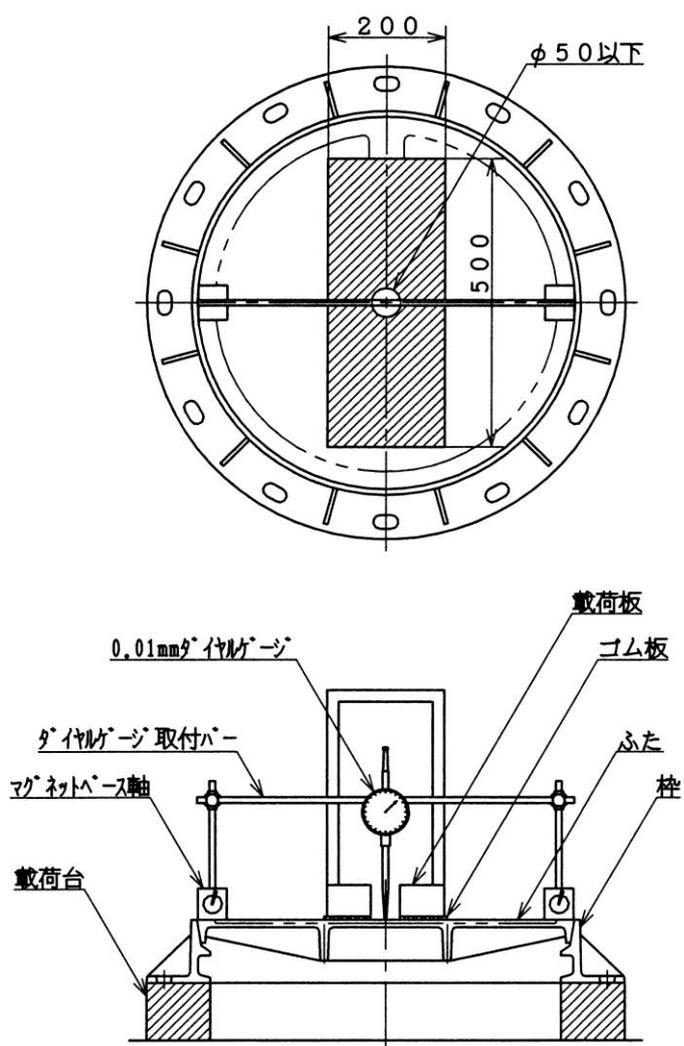
### 5. 附 則

本仕様書は、令和6年4月1日より適用とし、門真市公共下水道人孔鉄蓋仕様書(平成21年12月1日)は令和6年3月31日をもって廃止とする。

# 別図-1

## 荷重試験要領図

JSWAS 区分		種類	載荷板 (mm)
直接蓋	G-4	標準型 $\phi 900-600$	200×500
直接蓋	G-4	標準型 $\phi 600$	200×500
直接蓋	G-4	S号型 $\phi 300$	$\phi 170$
防護蓋	G-3	標準型 $\phi 300$	200×250
防護蓋	G-3	標準型 $\phi 200$	$\phi 170$

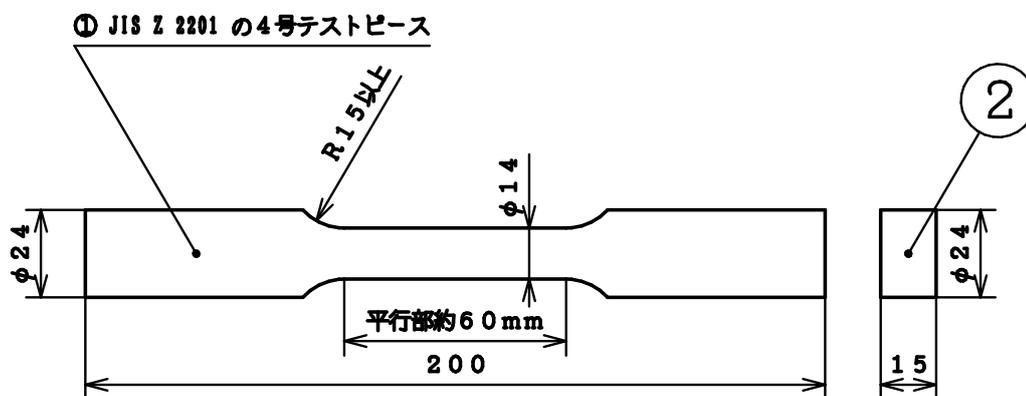
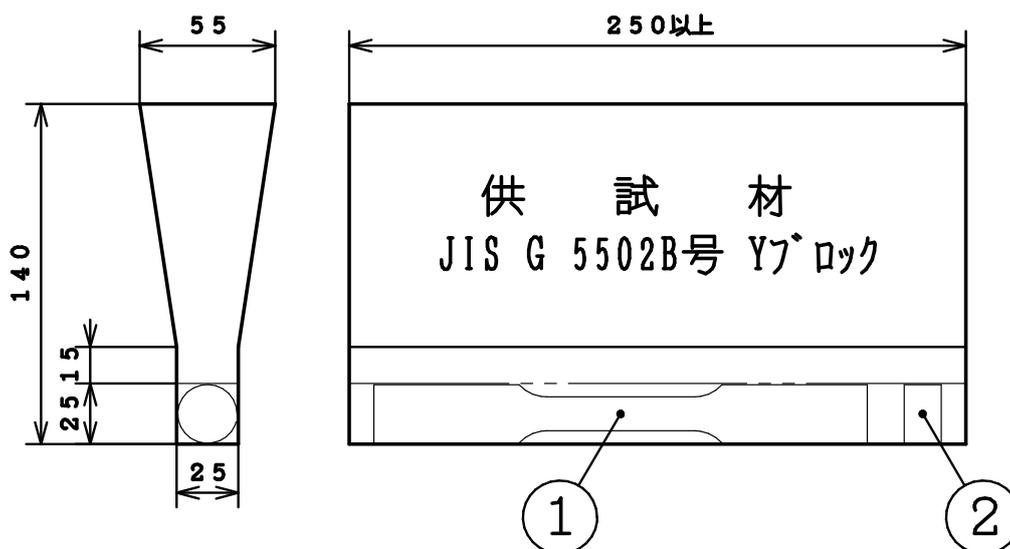


注) 本要領図は、試験治具の取付け方法及び位置関係を示すもので製品の形状を示すものではない。

# 別図-2

## Yブロック検査の試験片採取位置

(単位 mm)

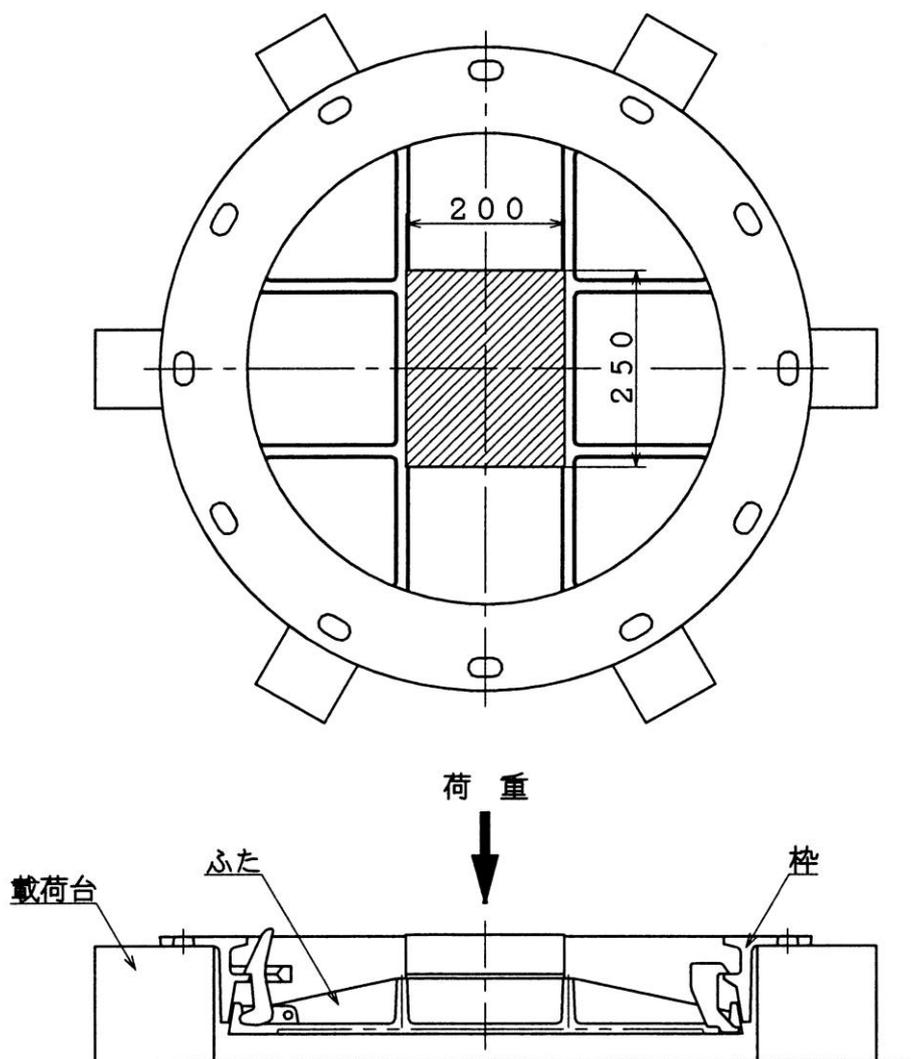


①引張試験片 ②硬さ試験片・黒鉛球状化率判定試験片

# 別図-3

## 耐揚圧強度試験要領図

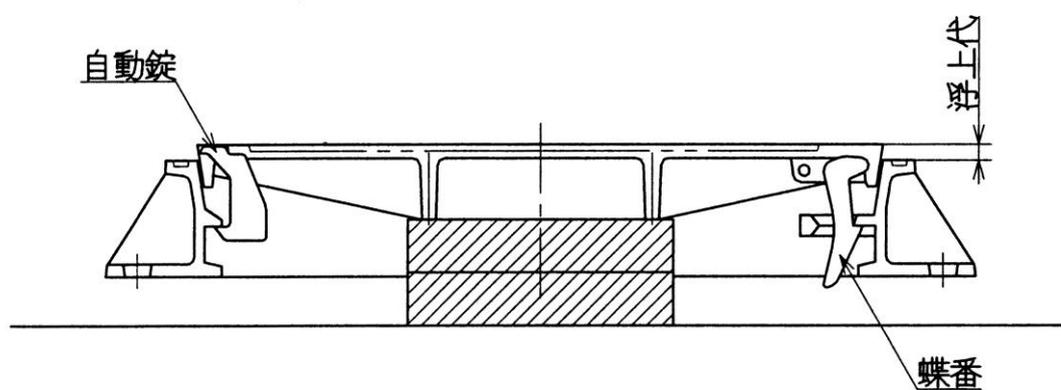
(単位 mm)



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-4

## 浮上しろ測定試験要領図

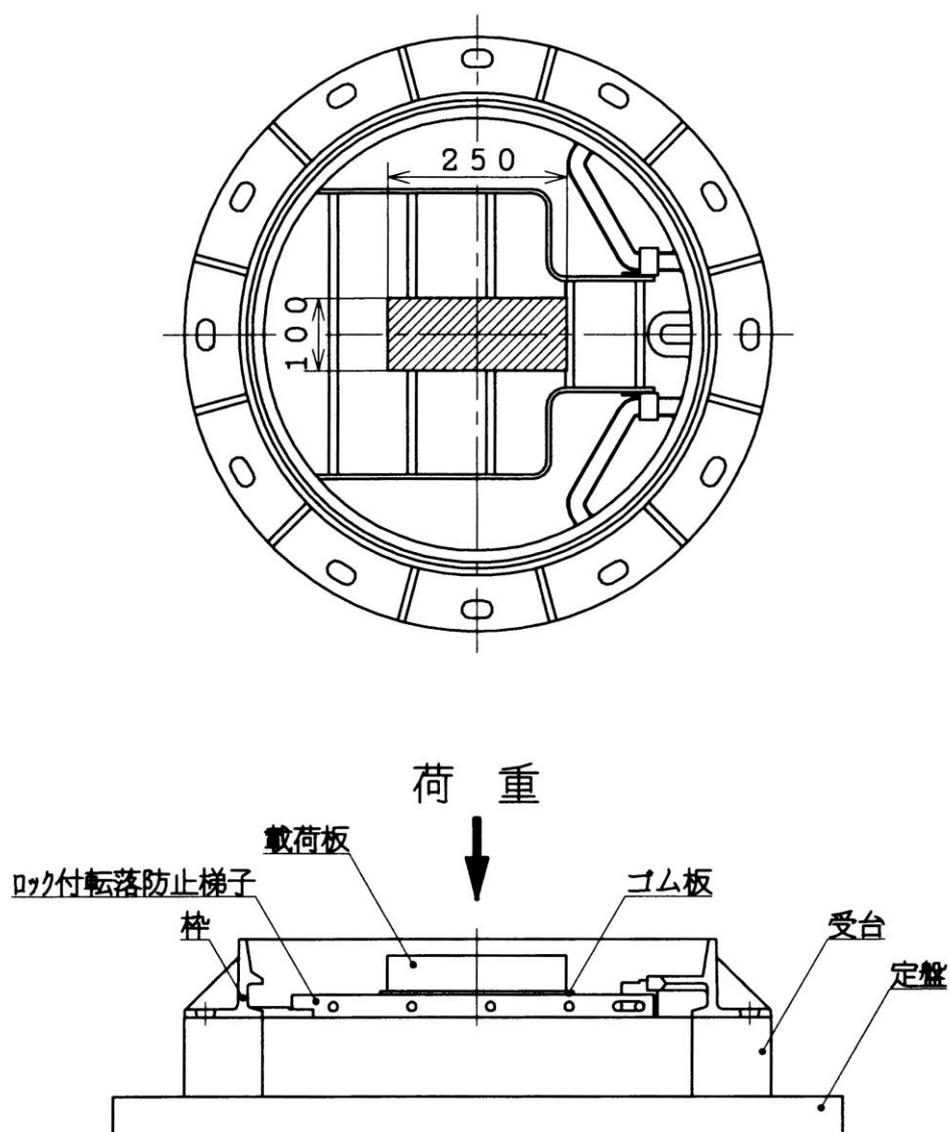


注) 本要領図は、蝶番錠部及び自動錠部の位置関係を示すもので製品の形状を示すものではない。

別図-5

耐荷重試験要領図  
(転落防止装置)

(単位 mm)

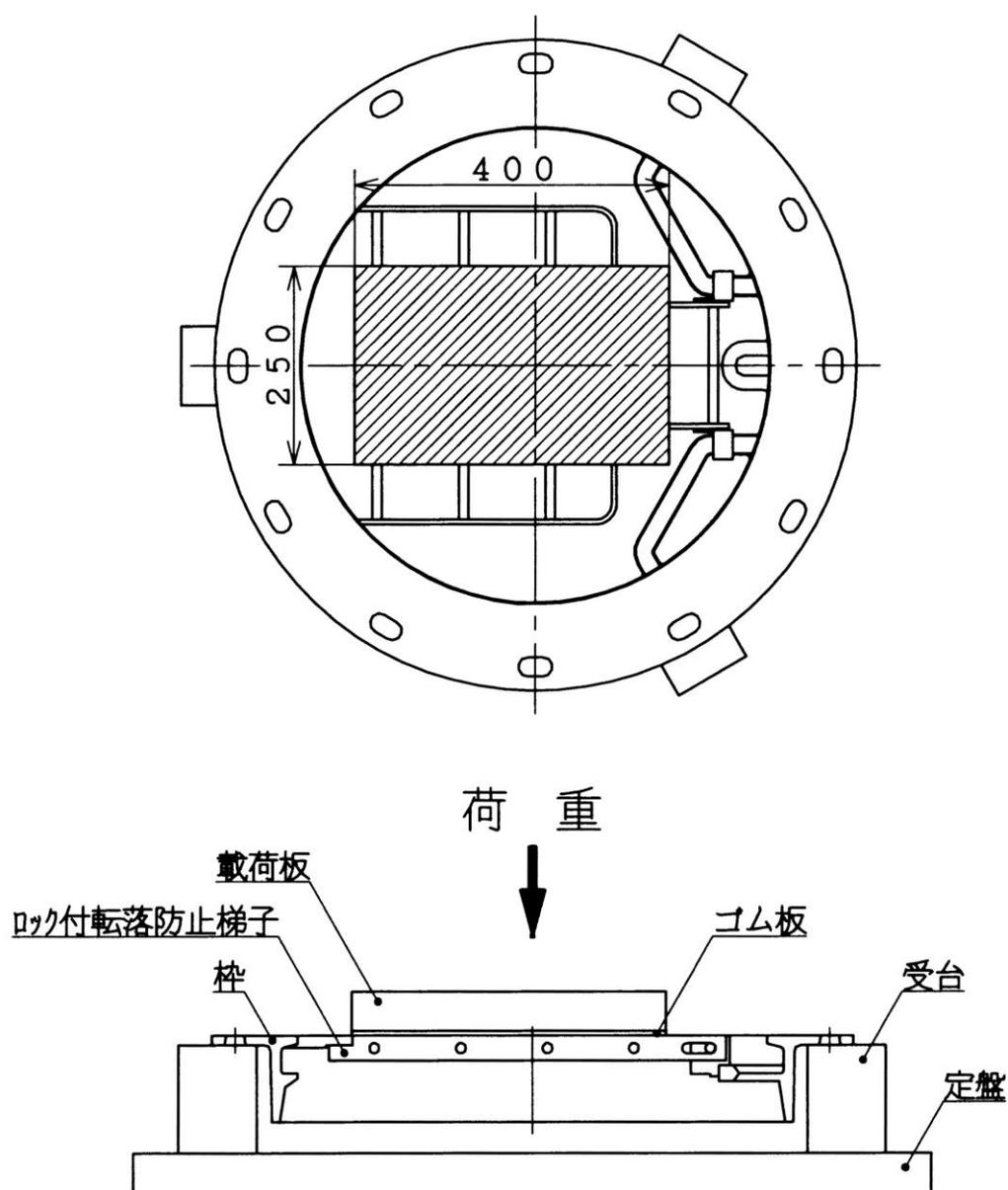


注) 本要領図は、試験治具の取付け方法及び位置関係を示すもので製品の形状を示すものではない。

# 別図-6

## 耐揚圧荷重強さ試験要領図 (転落防止装置)

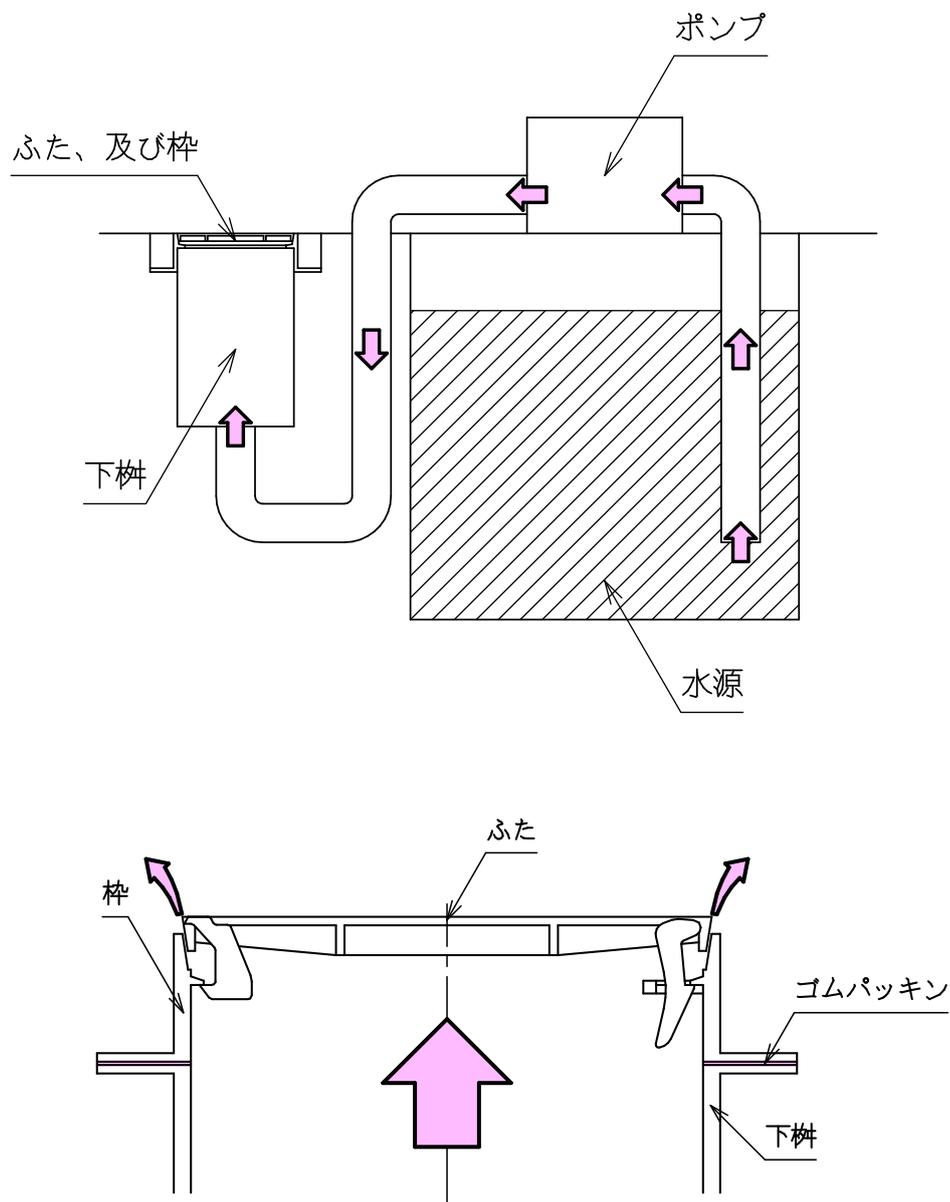
(単位 mm)



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-7

## 車両通行施設性及び収納性検査要領図



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。