

## 雨水ます鉄蓋仕様書

(500×500mm ダクティル鉄製180° 全開蝶番式受枠付)

### 1. 材 質 (蓋、受枠、蝶番)

JIS G 5502 に準拠する球状黒鉛鉄製にして引張り強さ500N/mm<sup>2</sup>以上伸び5～13%で腐蝕量が下記耐蝕試験の要領にて0.8g以下でなくてはならない。

### 2. 形状寸法及び重量

形状寸法は、別添図面の通りとし「がたつき」のないよう仕上げなければならない。

重量は22.5kg/組(基礎アンカーボルトを除く)で3%以上の不足を許さない。

### 3. 製作及び標示

製品は、納入業者自営の工場(納入業者が予め大阪市の承認を受けた製作会社の工場を含む)で製作組立てたものであり、責任表示として蓋の裏面に製作会社のマーク(納入業者と製作会社が異なる場合は、両者のマーク)と製作年度(市の会計年度)を鋳出しなければならない。

### 4. 塗 装

製品は、内外面を清掃して、120℃に加熱し、JIS K 2439による精製タールにアマニ油又は乾性油2%以上混合したもので塗装するか、または精製タールに樹脂塗料を加えたもので、特に常温塗装に適し乾燥がすみやかで、耐候性のよいもので塗装しなければならない。

### 5. 検 査

#### (イ) 材質検査

材質については、JIS Z 2201の4号試験片を供試材として採り得る状態の突出部を製品につけたまま、300組に1組の割合で納入し、本市検査員立会の上、切断採取したものを、本市の承認する工業試験所で、JIS Z 2241の金属材料引張試験方法にもとづく引張強さ、伸びの検査と耐蝕の検査を受け、その証明書を提出すること。

工業検査立会の場合には、製品を鋳造するのと同じの溶湯から本市検査員立会の上採取した供試材による。

耐蝕試験については、4号試験片を採取した供試材の残部より1個を抜取り機械加工し、直径24±0.1mm、厚さ3±0.1mmの円板(表面にキズ無きものを良く研磨し、付着物を充分除去したもの)とし、これを常温の1:1塩酸水溶液(100cc)の中に連続96時間浸漬後秤量として、その腐蝕減量が0.8g以下でなければならない。

#### (ロ) 荷重試験

荷重試験の方法は本市係員立会のもと納入品300組毎に1組の割合で抽出し、蓋の中央に厚さ6mmのゴムパッキンを敷き、その上に250mm×200mm角の載荷板を置き、垂直方向に5分以内の一様な速さで荷重98.1KNに達するまで加え、1分間静置して荷重を取り去った後、亀裂、破損等があってはならない。

なお、耐荷重力試験は、本市の指定する公立工業試験所にて行うものとするが、特に本市が認めた場合は、試験場所の変更をすることができる。又、本市が必要と認めるときは、その立会をおこなう。

#### (ハ) 形状重量検査

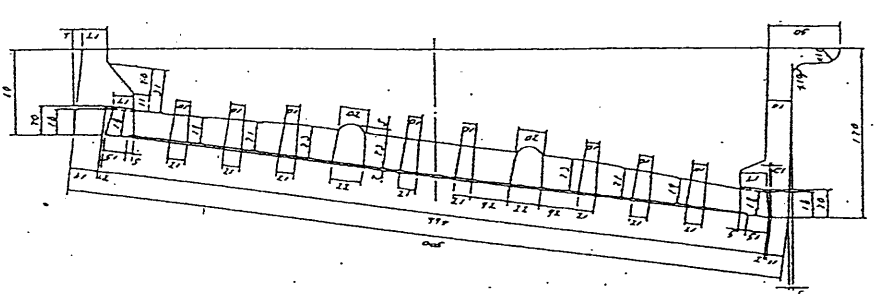
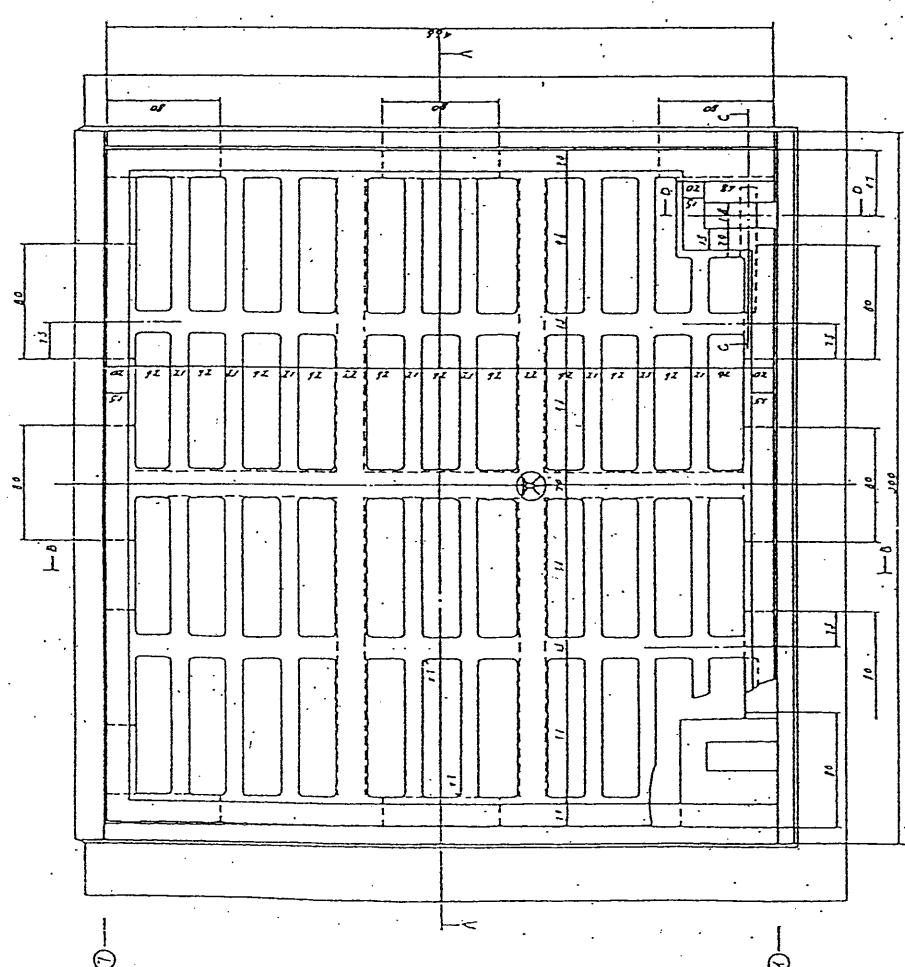
形状寸法重量については納入品300組毎に1組の割合で抽出して行う検査に要する費用は納入業者の負担とし、合格品といえども1ケ年以内に材質・製法に起因する破損等ある時は直ちに無償交換すること。

### 6. 納 入

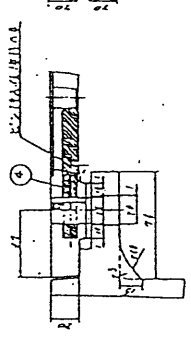
納入は本市の指定により、場所及び期日を分割するも異議無きこととする。

### 7. 疑 義

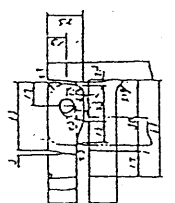
以上の事項に該当しない疑義については協議の上これを決定する。



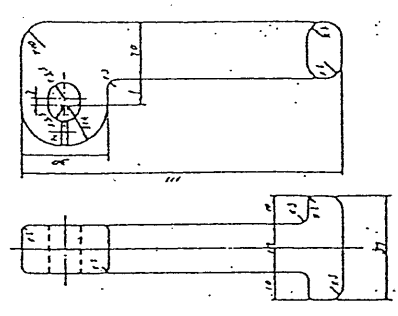
B-B 断面 3/4



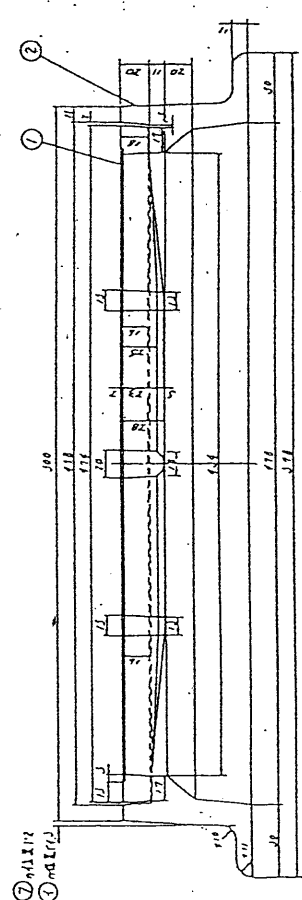
C-C 断面 3/4



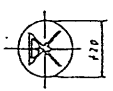
D-D 断面 3/4



③ 球弁本内付図 3/4



A-A 断面 3/4



④ 球弁本内付図 3/4

材料	品名	規格	数量	単位
1	鋼管	φ100	1	本
2	鋼管	φ100	1	本
3	鋼管	φ100	1	本
4	鋼管	φ100	1	本

材料	品名	規格	数量	単位
1	鋼管	φ100	1	本
2	鋼管	φ100	1	本
3	鋼管	φ100	1	本
4	鋼管	φ100	1	本

大阪市建設局