

# **広島市下水道用資器材検査実施要領**

**令和5年12月**

**広島市下水道局**

# 広島市下水道用資器材検査実施要領

## 1 趣旨

この要領は、「広島市下水道用資器材製造工場認定基準」（以下「認定基準」という。）に基づき実施する申請受付により、製造者を認定する資器材についての検査実施方法等について定める。

## 2 材料の種類

この要領に定める検査の対象となる資器材は次のとおりとする。

- (1) 広島市下水道用鋳鉄製マンホールふた（一般用）
- (2) 広島市下水道用鋳鉄製マンホールふた（滑り止め用）
- (3) 広島市下水道用鋳鉄製防護ふた
- (4) 広島市下水道用鋳鉄製防護ふた用鉄筋コンクリート製台座

## 3 用語の定義

この要領における用語の定義は、次のとおりとする。

- (1) 製造者 製造工場を所有する者をいう。
- (2) 検査員 本市下水道局の担当の職員をいう。
- (3) 工場確認 製造工場における品質管理体制の確認をいう。
- (4) 製品検査 本市検査員立会のうえ、仕様書に定められた全ての検査項目について行う検査をいう。
- (5) 自主検査 製造者自らが、製造者又は製造工場の定める社内規格等に基づいて、自主的に行う検査をいう。

## 4 検査の種類

この要領に定める検査は次のとおりとする。

- (1) 認定検査 認定基準に規定する書類審査に合格した製造者に対し、工場確認及び製品検査を行うものである。
- (2) 更新検査 広島市下水道用資器材製造工場としての認定（以下「製造工場の認定」という。）を受けている製造者に対し、製品検査を行うものである。
- (3) 自主検査 製造工場の認定を受けている製造者は、社内規格に基づいて、認定期間内の自主検査を行うものとする。

## 5 検査の実施時期等

- (1) 認定（更新）検査は、原則として毎年1回行うものとする。

ただし、本市が必要ないと認めた場合は、認定（更新）検査を省略できる。また、認定期間中においても検査の必要があると認めた場合は、適宜行うことがある。

- (2) 仕様書の改正があった場合は、認定期間中であっても原則として新規認定時と同様の検査を行うものとする。ただし、改正内容によって本市が必要ないと認めた場合には、製品検査の一

部あるいは全部を省略できる。

## 6 検査の結果報告等

製造者は、認定（更新）検査に係る製品検査を行ったときは、速やかに検査報告書を作成し、本市に提出しなければならない。

## 7 検査不合格の場合の措置

### （1）認定（更新）検査

検査員は、指定する期日までに補強及び改良等改善の見込みがあると判断できる場合には、再検査を行うことができる。

改善後の再検査は、本市が指定する項目の検査により合否の判定を行うものとする。

## 8 費用負担

この要領に規定する検査に供する製品及び検査費用については、製造者の負担とする。

## 9 広島市下水道用鋳鉄製マンホールふた（一般用）の検査実施要領

### （1）認定検査

ア 認定検査は、広島市下水道用資器材製造工場認定申請に係る書類審査に合格した製造者に対して工場確認及び製品検査を行うものであり、製品検査にあたっては、本市と製造者で協議し、検査日及び検査場所を決定するものとする。ただし、検査場所については、広島県内とする。

#### （ア）工場確認

工場確認は、「広島市下水道用資器材製造工場認定申請書」に以下の添付書類の記載事項を確認する。

- a 公益社団法人日本下水道協会発行の「下水道用資器材製造工場認定書」の写し
- b 製造工程図及び製造工程管理表
- c 社内規格内容書
- d 製造工場の外観及び製造工程を確認できる写真

#### （イ）製品検査

- a 製品検査は、「広島市下水道用鋳鉄製マンホール仕様書（一般用）」（以下「仕様書」という。）に定められた検査の各項目について行う。  
ただし、本市が必要ないと認めた場合は、その一部を省略することができる。
- b 製品検査に使用する供試体は、製造工場による自主検査に合格した製品の中から、原則としてふた及び受枠の種類ごとに4組用意する。ただし、検査体制等により前記により難い場合は、別途供試体数を定めるものとする。
- c 検査は、供試体の中から種類ごとに、仕様書、公益社団法人日本下水道協会下水道用鋳鉄製マンホールふた（JSWAS G-4）に定める試験方法及び検査基準等により、その結果を判定するものとする。
- d 検査項目及び供試体抽出数は次表のとおりとする。ただし、検査体制等により次表により難い場合は、別途供試体抽出数を定めるものとする。

## 検査項目及び供試体抽出数

検査項目	供試体抽出数	
外観及び形状	ふた及び受枠の種類ごとに1組	
寸法	ふた及び受枠の種類ごとに1組	
構造及び性能	がたつき防止	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
	逸脱防止性	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
	不法開放防止性	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
	耐揚圧荷重強さ	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
	浮上高さ及び残留高さ	
	圧力開放面積	
その他		ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
材質	材質ごとに1個	
荷重たわみ	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組	
耐荷重	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組	
耐揚圧荷重強さ（転落防止装置）	受枠及び転落防止装置を1組としていずれか1組	
耐荷重（転落防止装置）	受枠及び転落防止装置を1組としていずれか1組	

- e 製品検査において不合格となった場合は再検査を行うことができる。再検査は、用意した残り2組を検査し、その2組とも合格しなければならない。
  - f 製造者は、検査の結果について、速やかに検査報告書を作成し、本市に提出しなければならない。
  - イ 認定検査は、原則として毎年1回行うものとする。ただし、本市が必要ないと認めた場合は、認定検査を省略できる。また、認定期間中においても検査の必要があると認めた場合は、適宜行うことがある。
- (2) 更新検査
- ア 更新検査は、広島市下水道用資器材製造工場認定更新申請に係る書類審査に合格した製造者に対して製品検査を行うものであり、製品検査にあたっては、本市と製造者で協議し、検査日及び検査場所を決定するものとする。ただし、検査場所については、広島県内とする。
  - イ 更新検査は、認定期間満了日前日までに完了するものとする。  
ただし、仕様書の変更がなく、かつ、次の要件を満たす場合、更新検査を省略できる。
    - (ア) 公益社団法人日本下水道協会の認定資格取得工場については、「自主検査・検査証明書」の写しを提出したとき。
  - ウ 検査方法等は、9(1)ア(イ)に規定する製品検査と同様とする。

## 10 広島市下水道用鋳鉄製マンホールふた（滑り止め用）の検査実施要領

### (1) 認定検査

- ア 認定検査は、広島市下水道用資器材製造工場認定申請に係る書類審査に合格した製造者に対して工場確認及び製品検査を行うものであり、製品検査にあたっては、本市と製造者で協議し、検査日及び検査場所を決定するものとする。ただし、検査場所については、広島県内とする。

### (ア) 工場確認

工場確認は、「広島市下水道用資器材製造工場認定申請書」に以下の添付書類の記載事項を確認する。

- a 公益社団法人日本下水道協会発行の「下水道用資器材製造工場認定書」の写し
- b 製造工程図及び製造工程管理表
- c 社内規格内容書
- d 製造工場の外観及び製造工程を確認できる写真

### (イ) 製品検査

- a 製品検査は、「広島市下水道用鋳鉄製マンホール仕様書（滑り止め用）」（以下「仕様書」という。）に定められた検査の各項目について行う。

ただし、本市が必要ないと認めた場合は、その一部を省略することができる。

- b 製品検査に使用する供試体は、製造工場による自主検査に合格した製品の中から、原則としてふた及び受枠の種類ごとに4組用意する。ただし、検査体制等により前記により難い場合は、別途供試体数を定めるものとする。
- c 検査は、供試体の中から種類ごとに、仕様書、公益社団法人日本下水道協会下水道用鋳鉄製マンホールふた（JSWAS G-4）に定める試験方法及び検査基準等により、その結果を判定するものとする。
- d 検査項目及び供試体抽出数は次表のとおりとする。ただし、検査体制等により次表により難い場合は、別途供試体抽出数を定めるものとする。

検査項目及び供試体抽出数

検査項目	供試体抽出数
外観及び形状	ふた及び受枠の種類ごとに1組
寸法	ふた及び受枠の種類ごとに1組
構造及び性能	がたつき防止 ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
	逸脱防止性 ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
	不法開放防止性 ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
	耐揚圧荷重強さ ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
	浮上高さ及び残留高さ ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
	圧力開放面積
	スリップ防止性 ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
その他	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
材質	材質ごとに1個
荷重たわみ	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
耐荷重	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
耐揚圧荷重強さ（転落防止装置）	受枠及び転落防止装置を1組としていずれか1組
耐荷重（転落防止装置）	受枠及び転落防止装置を1組としていずれか1組

- e 製品検査において不合格となった場合は再検査を行うことができる。再検査は、用意した残り2組を検査し、その2組とも合格しなければならない。
- f 製造者は、検査の結果について、速やかに検査報告書を作成し、本市に提出しなけれ

ばならない。

イ 認定検査は、原則として毎年1回行うものとする。ただし、本市が必要ないと認めた場合は、認定検査を省略できる。また、認定期間中においても検査の必要があると認めた場合は、適宜行うことがある。

(2) 更新検査

ア 更新検査は、広島市下水道用資器材製造工場認定更新申請に係る書類審査に合格した製造者に対して製品検査を行うものであり、製品検査にあたっては、本市と製造者で協議し、検査日及び検査場所を決定するものとする。ただし、検査場所については、広島県内とする。

イ 更新検査は、認定期間満了日前日までに完了するものとする。

ただし、仕様書の変更がなく、かつ、社内規格に基づく自主検査結果の報告書を提出したとき、更新検査を省略できる。

ウ 検査方法等は、10(1)ア(イ)に規定する製品検査と同様とする。

## 1.1 広島市下水道用鋳鉄製防護ふたの検査実施要領

(1) 認定検査

ア 認定検査は、広島市下水道用資器材製造工場認定申請に係る書類審査に合格した製造者に対して工場確認及び製品検査を行うものであり、製品検査にあたっては、本市と製造者で協議し、検査日及び検査場所を決定するものとする。ただし、検査場所については、広島県内とする。

(ア) 工場確認

工場確認は、「広島市下水道用資器材製造工場認定申請書」に以下の添付書類の記載事項を確認する。

- a 公益社団法人日本下水道協会発行の「下水道用資器材製造工場認定書」の写し
- b 製造工程図及び製造工程管理表
- c 社内規格内容書
- d 製造工場の外観及び製造工程を確認できる写真

(イ) 製品検査

a 製品検査は、「広島市型下水道用鋳鉄製防護ふた及び台座仕様書」(以下「仕様書」という。)に定められた検査の各項目について行う。

ただし、本市が必要ないと認めた場合は、その一部あるいは全部を省略することができる。

b 製品検査に使用する供試体は、製造工場による自主検査に合格した製品の中から、原則としてふた及び受枠の種類ごとに4組用意する。ただし、検査体制等により前記により難い場合は、別途供試体数を定めるものとする。

c 検査は、供試体の中から種類ごとに、仕様書、公益社団法人日本下水道協会 下水道用鋳鉄製防護ふた (JAWAS G-3) に定める試験方法及び検査基準等により、その結果を判定するものとする。

d 検査項目及び供試体抽出数は次表のとおりとする。ただし、検査体制等により次表により難い場合は、別途供試体抽出数を定めるものとする。

### 検査項目及び供試体抽出数

検査項目		供試体抽出数
外観及び形状		ふた及び受枠の種類ごとに1組
寸法		ふた及び受枠の種類ごとに1組
構造	がたつき防止	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
	不法開放防止性	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
	その他	ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
材質		材質ごとに1個
質量		ふた及び受枠の種類ごとに1組
荷重たわみ (ふた及び受枠)		ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組
耐荷重 (ふた及び受枠)		ふた及び受枠を1組として種類ごとに1組

- e 製品検査において不合格となった場合は再検査を行うことができる。再検査は、用意した残り2組を検査し、その2組とも合格しなければならない。
  - f 製造者は、検査の結果について、速やかに検査報告書を作成し、本市に提出しなければならない。
  - イ 認定検査は、原則として毎年1回行うものとする。ただし、本市が必要ないと認めた場合は、認定検査を省略できる。また、認定期間中においても検査の必要があると認めた場合は、適宜行うことがある。
- (2) 更新検査
- ア 更新検査は、広島市下水道用資器材製造工場認定更新申請に係る書類審査に合格した製造者に対して製品検査を行うものであり、製品検査にあたっては、本市と製造者で協議し、検査日及び検査場所を決定するものとする。ただし、検査場所については、広島県内とする。
  - イ 更新検査は、認定期間満了日前日までに完了するものとする。
  - ただし、仕様書の変更がなく、かつ、次のいずれかの要件を満たす場合、更新検査を省略できる。
    - (ア) 公益社団法人日本下水道協会が発行する「自主検査・検査証明書」の写しを提出したとき。
    - (イ) 社内規格に基づく自主検査結果の報告書を提出したとき。  - ウ 検査方法等は、1 1 (1)ア(イ)に規定する製品検査と同様とする。

## 1 2 広島市下水道用鉄製防護ふた用鉄筋コンクリート製台座の検査実施要領

### (1) 認定検査

- ア 認定検査は、広島市下水道用資器材製造工場認定申請に係る書類審査に合格した製造者に対して工場確認及び製品検査を行うものであり、製品検査にあたっては、本市と製造者で協議し、検査日及び検査場所を決定するものとする。ただし、検査場所については、広島県内とする。
- (ア) 工場確認
- 工場確認は、「広島市下水道用資器材製造工場認定申請書」に以下の添付書類の記載事項を確認する。

  - a プレキャスト鉄筋コンクリート製品 (JIS A 5372) の「日本産業規格表示認定書」写し

- b 製造工程図及び製造工程管理表
  - c 社内規格内容書
  - d 製造工場の外観及び製造工程を確認できる写真
- (イ) 製品検査
- a 製品検査は、「広島市下水道用鉄鉄防護ふた及び台座仕様書」に定められた鉄筋コンクリート製台座の検査に該当する項目について行う。  
ただし、本市が必要ないと認めた場合は、その一部あるいは全部を省略することができる。
  - b 製品検査に使用する供試体は、製造工場による自主検査に合格した製品の中から、原則として4組用意する。また、圧縮強度の検査に使用する供試体は、6個用意する。ただし、検査体制等により前記により難い場合は、別途供試体数を定めるものとする。
  - c 検査は、供試体の中からaの仕様書に定める試験方法及び検査基準等により、その結果を判定するものとする。
  - d 検査項目及び供試体抽出数は次表のとおりとする。ただし、検査体制等により次表により難い場合は、別途供試体抽出数を定めるものとする。

検査項目及び供試体抽出数

検査項目	供試体抽出数
外観及び形状	1組
寸法	2組
コンクリートの圧縮強度	3個

- e 製品検査において不合格となった場合は再検査を行うことができる。外観、形状及び寸法の再検査は、用意した残り2組を検査し、その2組とも合格しなければならない。  
また、コンクリートの圧縮強度の再検査は、用意した残り3個を検査し、その3個とも合格しなければならない。
  - f 製造者は、検査の結果について、速やかに検査報告書を作成し、本市に提出しなければならない。
- イ 認定検査は、原則として毎年1回行うものとする。ただし、本市が必要ないと認めた場合は、認定検査を省略できる。また、認定期間中においても検査の必要があると認めた場合は、適宜行うことがある。
- (2) 更新検査
- ア 更新検査は、広島市下水道用資器材製造工場認定更新申請に係る書類審査に合格した製造者に対して製品検査を行うものであり、製品検査にあたっては、本市と製造者で協議し、検査日及び検査場所を決定するものとする。ただし、検査場所については、広島県内とする。
  - イ 更新検査は、認定期間満了日前日までに完了するものとする。  
ただし、仕様書の変更がなく、かつ、社内規格に基づく自主検査結果の報告書を提出したとき、更新検査を省略できる。
  - ウ 検査方法等は、12(1)ア(イ)に規定する製品検査と同様とする。

**附則**

この要領は、平成17年 5月23日より施行する。

**附則**

この要領は、平成23年 1月11日より施行する。

**附則**

この要領は、平成23年 8月 1日より施行する。

**附則**

この要領は、平成24年12月25日より施行する。

**附則**

この要領は、平成26年12月22日より施行する。

**附則**

この要領は、令和 5年12月18日より施行する。