

申請書類作成時における数値記載上の規定について

1. 呼称寸法・水深寸法及び図面寸法 [申請者による記載]
 - 1) 単位は、mm（ミリメートル）とする。

2. 実容量 [申請者による記載]
 - 1) 単位は、L（リットル）とする。
 - 2) 実容量は、小数第1位を四捨五入したうえで、整数表示とする。

3. 申請流入水量 [申請者による記載]
 - 1) 単位は、L（リットル）とする。
 - 2) 申請流入水量は、小数第2位を四捨五入したうえで、小数第1位表示とする。

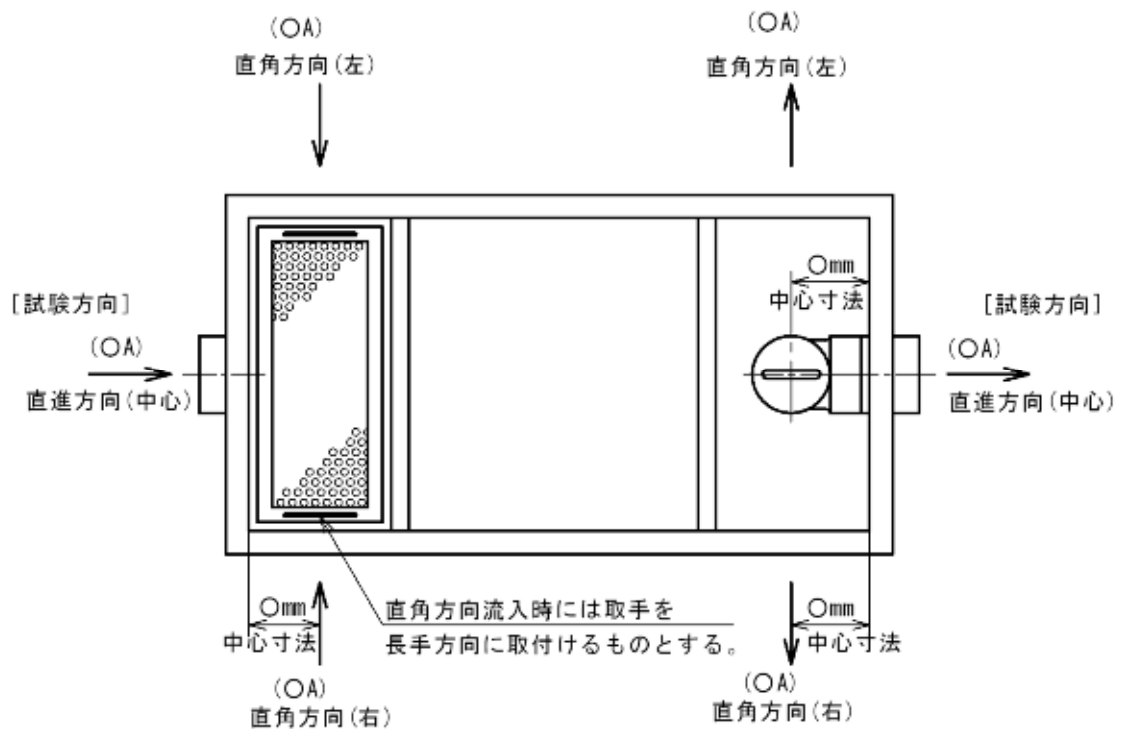
4. 許容流入流量 [認定委員会による記載]
 - 1) 単位は、L/min（リットル/分）とする。
 - 2) 流入水量は、申請流入水量の数値を表示する。

5. 標準グリースの質量 [認定委員会による記載]
 - 1) 単位は、kg（キログラム）とする。
 - 2) SHASE-S217-2016の標準グリースの質量を求める算定式を用い、小数第2位を切り捨てしたうえで、小数第1位表示とする。

6. バスケット容量 [申請者による記載]
 - 1) 単位は、L（リットル）とする。
 - 2) バスケット容量は小数第2位を切り捨てたうえで小数第1位数値を表示とする。

流入口・流出口の流入流出方向及び
呼び径のサイズアップ変更に対する記載方法について

図面に記載する流入口・流出口における流入流出方向は、流入口・流出口ともに、直進方向については1か所、直角方向については2か所（右・左）の計3か所とし、その中から申請する方向を矢印を用いて全て記入したうえで、試験する方向も書き入れる。さらに、流入口・流出口の呼び径サイズを、試験する呼び径サイズとともに、サイズアップしたい変更呼び径も含めて矢印上に書き込む。



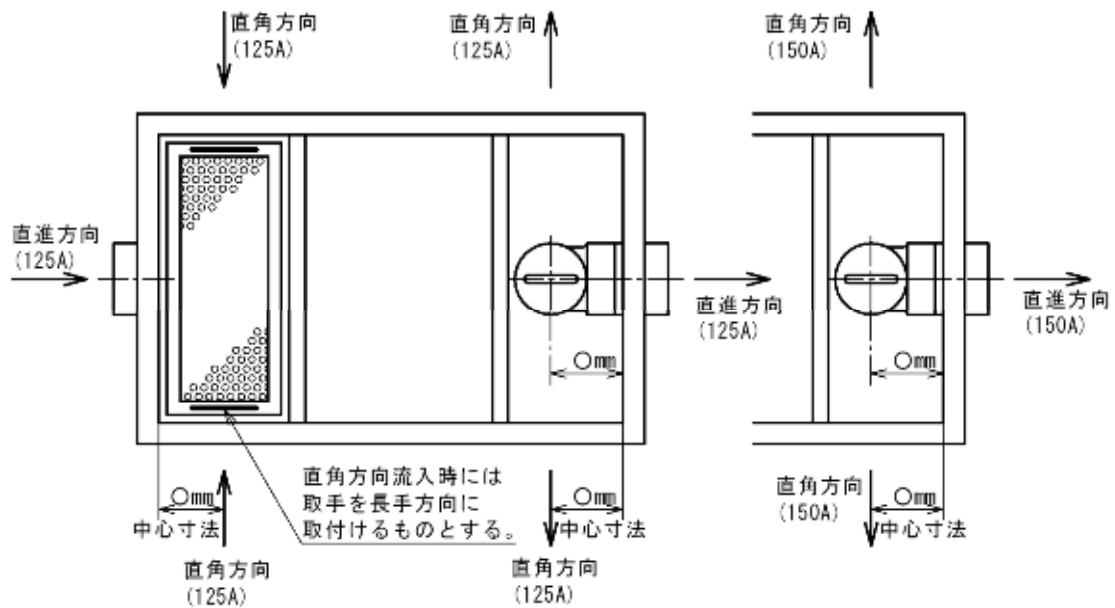
- 注1) 流入口について、パイプ流入式の場合は矢印とともに呼び径サイズも入れ、側溝流入式の場合は矢印のみ記入する。
- 注2) 流入口について、直角方向の流入を申請する場合は、「直角方向流入時には取手を長手方向に取付けるものとする。」を記入する。
- 注3) 図中に記載する配管呼び径の表示は、鋼管配管については管径サイズに「A」を付け(OOA)、また、PVC配管については管径サイズのみ(OO)を記入する。

流出管のサイズアップを追加採用する機種に対する申請図面の記載方法について

〔Ⅰ〕原機種申請の場合

流出管のサイズアップを追加採用する場合は、申請する阻集器平面図流出部に記載された試験寸法図とは別に、流出部を取り出して、サイズアップ寸法による図を追加する。

記載例



〔Ⅱ〕同一機種申請の場合

同一機種申請図は、流出管について側面方向による図を記載するとともに、サイズアップを追加採用する場合には、原機種申請と同様にサイズアップ寸法による図を別に追加する。

2016年1月15日制定

受付番号			
平成	年	月	日

グリース阻集器流入管及び側溝並びに流出管及びトラップ流出口の流入口・流出口方向変更追加に対する申請書

日本阻集器工業会グリース阻集器認定委員会

委員長 殿

届出者	住所(本社)	
	名称	
	代表者	印 TEL
	住所(担当者)	
	氏名	印 TEL

すでに認定を受けた機種種の流入管及び側溝並びに流出管及びトラップ流出口の流入口・流出口方向変更追加を行いたく、下記の通り申請を致します。

なお、トラップ流入口端部の位置に変更がある場合には、原認定済みの位置と変更位置との差の許容範囲は、グリース阻集器同一機種認定要領第2条(1)口に準拠することを確認致しております。

届出内容	型式・品番		区分	原(試験)方向	追加申請方向		判定
同一機種	原認定機種		流入管・側溝				
			流出管・トラップ流出口				
			流入管・側溝				
			流出管・トラップ流出口				
			流入管・側溝				
			流出管・トラップ流出口				
			流入管・側溝				
			流出管・トラップ流出口				
			流入管・側溝				
			流出管・トラップ流出口				
			流入管・側溝				
			流出管・トラップ流出口				
			流入管・側溝				
			流出管・トラップ流出口				
			流入管・側溝				
			流出管・トラップ流出口				

- (注1) 申請書は3部を提出する。
- (注2) 追加する流入口・流出口方向変更の全てを申請図中に記載する。
- (注3) 申請図は認定を受けた機種図4部(A4判)及び方向変更追加機種図7部(A4判4部、A3判3部)を提出する。

検査小委員会	審査日	平成	年	月	日
--------	-----	----	---	---	---

受理

--	--

受付番号			
平成	年	月	日

グリース阻集器流入管・流出管及びトラップ流出口の呼び径サイズアップ変更追加に対する申請書

日本阻集器工業会グリース阻集器認定委員会

委員長 殿

届出者	住所(本社)			
	名称			
	代表者	印	TEL	
	住所(担当者)			
	氏名	印	TEL	

すでに認定を受けた機種の流入管・流出管及びトラップ流出口呼び径のサイズアップ変更を行いたく、下記の通り届出を致します。
 なお、トラップ流入口端部の位置に変更がある場合には、原認定済みの位置と変更位置との差の許容範囲は、グリース阻集器同一機種認定要領第2条(1)口に準拠することを確認しております。

原認定を受けた機種	認定番号
-----------	------

届出内容	型式・品番	区分	流入管・流出管及びトラップ流出口呼び径				
			認定口径(A)		サイズアップ口径(A)		
同一機種	原認定機種	流入管					
		流出管					
	同機種	1	流入管				
			流出管				
		2	流入管				
			流出管				
		3	流入管				
			流出管				
		4	流入管				
			流出管				
		5	流入管				
			流出管				
		6	流入管				
			流出管				
		7	流入管				
			流出管				

- (注1) 申請書は3部を提出する。
- (注2) 追加する流入管・流出管及びトラップ流出口の呼び径サイズアップ変更の全てを申請図面に記載する。
- (注3) 申請図は認定を受けた機種図4部(A4版)及び呼び径サイズアップ追加機種図7部(A4版4部、A3版3部)を提出する。

検査小委員会	審査日	平成	年	月	日
--------	-----	----	---	---	---

受理

--	--

2014年1月30日制定

同一機種図面に表示する原機種との相違変更項目一覧表の記載方法について

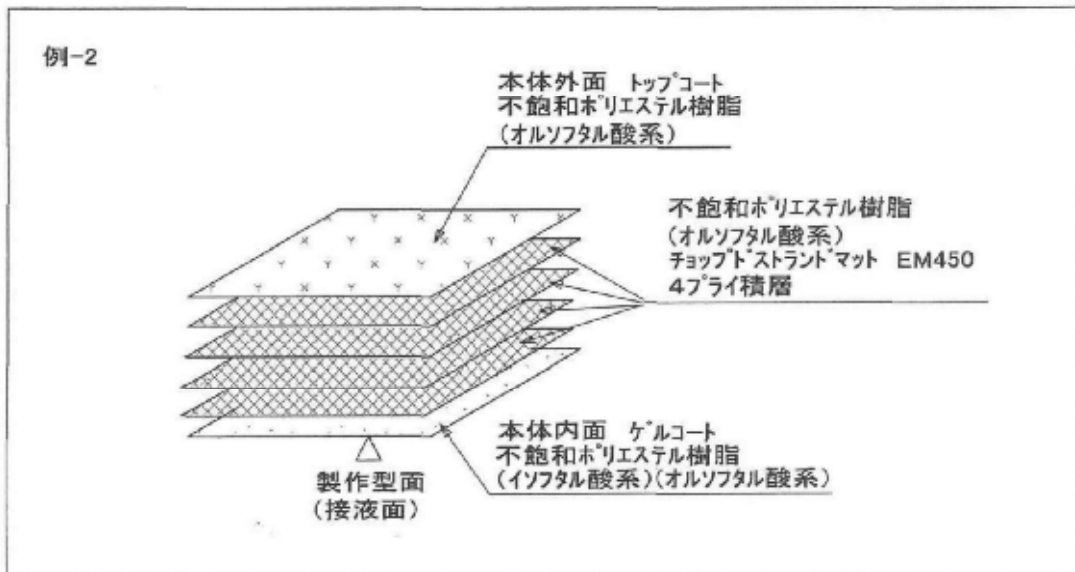
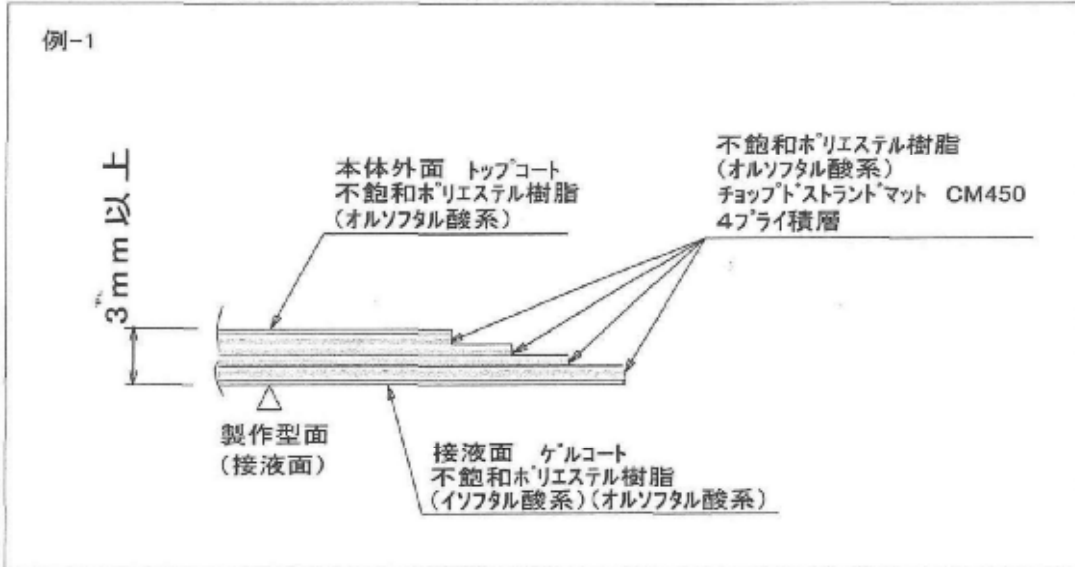
原認定機種

型式・品番	:	〇〇〇〇
認定番号	:	第〇〇〇号
本体材質	:	SUS304又はGFRP
本体板厚	:	〇〇mm
バスケット容量	:	〇〇L
流入口の形態	:	〇〇式
トラップの形態	:	〇〇型
流出口の呼び径	:	〇〇A 又は 〇〇
据付方法	:	〇〇〇
上昇水位面の高さ寸法	:	〇〇mm
各回の阻集効率	:	〇〇%以上
累積阻集効率	:	〇〇%以上

同一申請機種

原認定機種に対して、変更する項目のみを記載する。

ガラス繊維強化プラスチック
 (glass fibre reinforced plastic 略称GFRP)
 手積積層成形(hand lay up moulding)の構成表示例



例-3

GC(接液面) + CM450 + CM450 + CM450 + RC570 + TC(外面)

GC:ゲルコート
 CM450:チョップドストランドマット#450番
 RC570:ロービングクロス(平織)#570番
 TC:トップコート
 マトリックス:不飽和ポリエステル樹脂

GFRP製阻集器の剛性検査法

1 検査目的

GFRP製阻集器について、剛性検査法によって最大たわみ率を求め、規定値に基づいて合否を判定し、その剛性を確認する。

2 検査装置

変位量測定器は、歪ゲージ式変位計、ダイヤルゲージ又はそれと同等の変位量測定器を用い、0.1mm以下の精度で測定できるものとする。

3 検査条件

検査条件は、次による。

- (1) 貯留水位は、阻集器最上端部とする。
- (2) 変位量の測定は、阻集器底部より最上端部の高さ寸法を基にして、その高さ方向の1/2の位置の長さ方向中央の両側外壁面に変位量測定器を各1箇所取付ける。なお、阻集器に補強材や固定隔板などが取り付けられている場合には、事前に阻集器内を満水にして、最大変位を示す位置を目視で確認したうえで、変位量測定器を取付けることにする。

4 検査手順

検査準備、測定及び計算の各手順は、次による。

- (1) 準備
 - ① 阻集器構造図に基づいて、長さ方向の両側内壁面間の最小寸法を調べ、その値を長さ寸法とする。
 - ② 変位量測定器の設置位置高さ寸法を、3(2)に示された試験条件に基づいて計算し求める。
 - ③ 変位量測定器を②で求めた設置位置高さに取り付ける。
- (2) 測定
 - ① 阻集器内に貯留水を流入する前に変位量測定器をゼロ調整又はその値を読む。
 - ② 阻集器内に貯留水を規定水位まで流入させる。
 - ③ 規定水位に達した後、10分経過時の変位量測定器の値を読み、測定を終了する。
- (3) 計算
 - ① 変位測定器の両側外壁面の測定値のうち、大きい方の数値を求めて、最大変位量とする。
 - ② その最大変位量と4(1)①で調べた長さ寸法を用いて、次式により最大たわみ率を求める。

$$\text{最大たわみ率} = \frac{\text{最大変位量(mm)}}{\text{長さ寸法(mm)}} \times 100 \quad (\%)$$

5 試験結果の判定

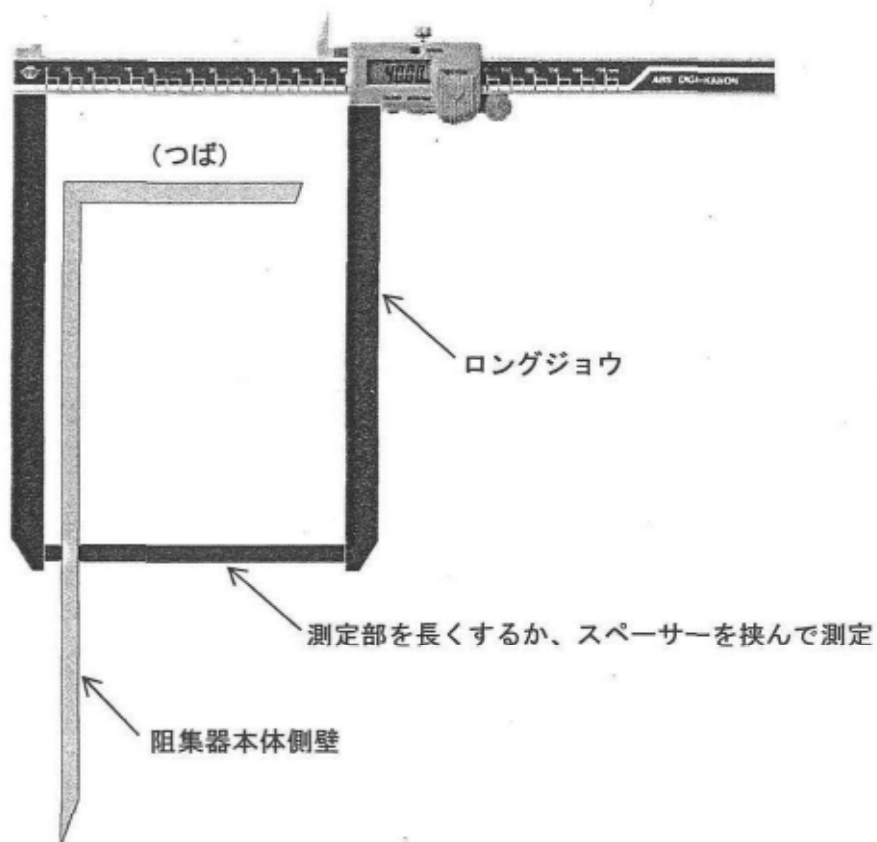
阻集器の剛性は、試験によって得られた最大たわみ率が規定値1.5%を満足するものでなければならない。

2015年6月2日制定
2016年1月15日改正

GFRP製阻集器の板厚寸法検査法

・板厚測定器

ロングジョウのノギスを用い、0.1mm以下の精度で測定できるものとする。なお、ノギスの計測部は阻集器上端部のつばを跨げる構造とする。その一例を下図に示す。



・板厚測定位置

厚さ測定位置は、阻集器本体側壁4面の高さ方向中央部付近で、約20cmピッチに1か所を基本とする。なお、明らかに厚さが薄い個所がある場合には、その部分も測定する。

・ 測定結果の判定

得られた板厚測定値について、最小値が（申請板厚－公差）以上を満足するものでなければなりません。

なお、公差はJIS K7015「繊維強化プラスチック引抜材の一般品（表を参照）」の値を採用する。

型材の板厚寸法の許容差

単位 mm

外形寸法	一般品		中空品	
	許容差			
	公差	最大値	公差	最大値
3未満	±10%	±0.3	±20%	±0.6
3以上 5未満	±10%	±0.4	±20%	±1.0
5以上 10未満	±8%	±0.6	±20%	±1.5
10以上 20未満	±6%	±1.5	±15%	±3.0