

2008年9月26日制定
2016年5月31日改定
2019年7月1日改定

申請書類及び審査結果書作成時における数値記載上の規定について

A 申請者

1. 呼称寸法・水深寸法及び図面寸法

1) 単位は、mm（ミリメートル）とする。

2. 実容量

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、整数表示とする。

3. 申請流入水量

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、小数第1位表示とする。

4. バスケット容量

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位を切り捨てし、小数第1位数値を表示とする。

B 認定委員会

1. 各回阻集効率及び累積阻集効率

1) 単位は、%（パーセント）とする。

2) 性能試験の阻集効率算定結果に基づき、小数第1位表示とする。

2. 許容流入流量

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。

3. 標準グリースの質量

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、小数第1位表示とする。

2016年1月15日制定
 2016年12月26日改定
 2019年7月1日改定

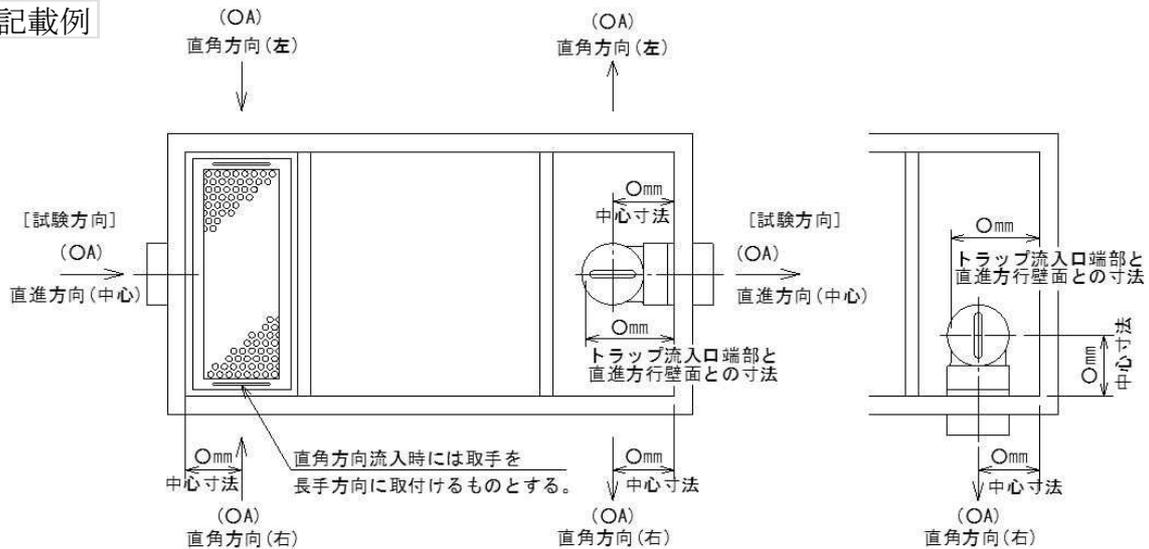
流入口・流出口の流入流出方向及び呼び径に対する記載方法について

図面に記載する流入口・流出口における流入流出方向は、申請する方向を矢印を用いて全て記入したうえで呼び径を入れ、試験する方向も書き入れる。なお、流出口に直角方向がある場合は、流出部の直角方向の図面を追加記載する。

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

記載例



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(φφA)、また、PVC配管については管径サイズのみ(φφ)を記入する。

注4) 図中にトラップ流入口端部と直進方向壁面との寸法を記入する。

2016年12月26日制定

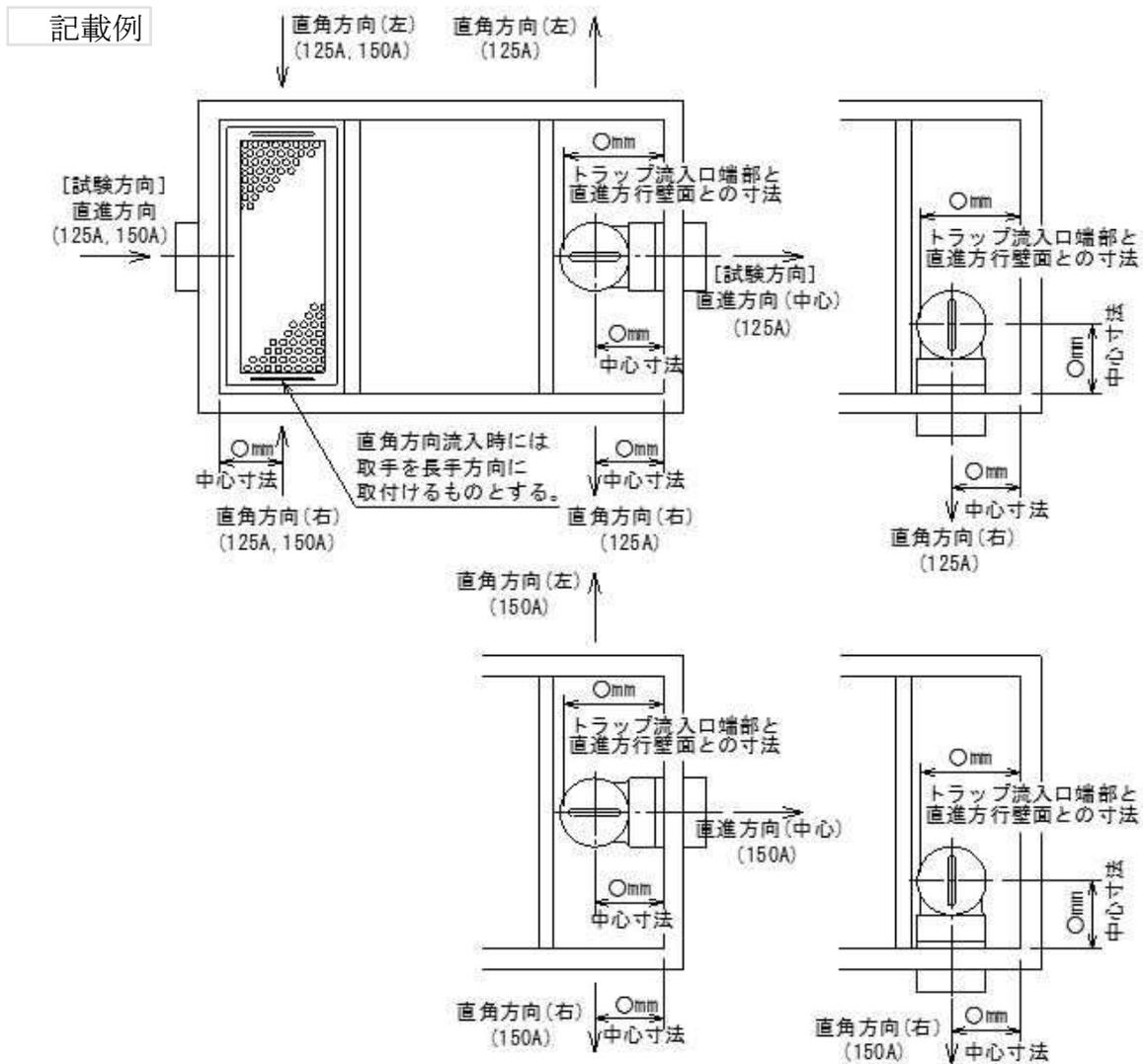
2018年11月6日改定

2019年7月1日改定

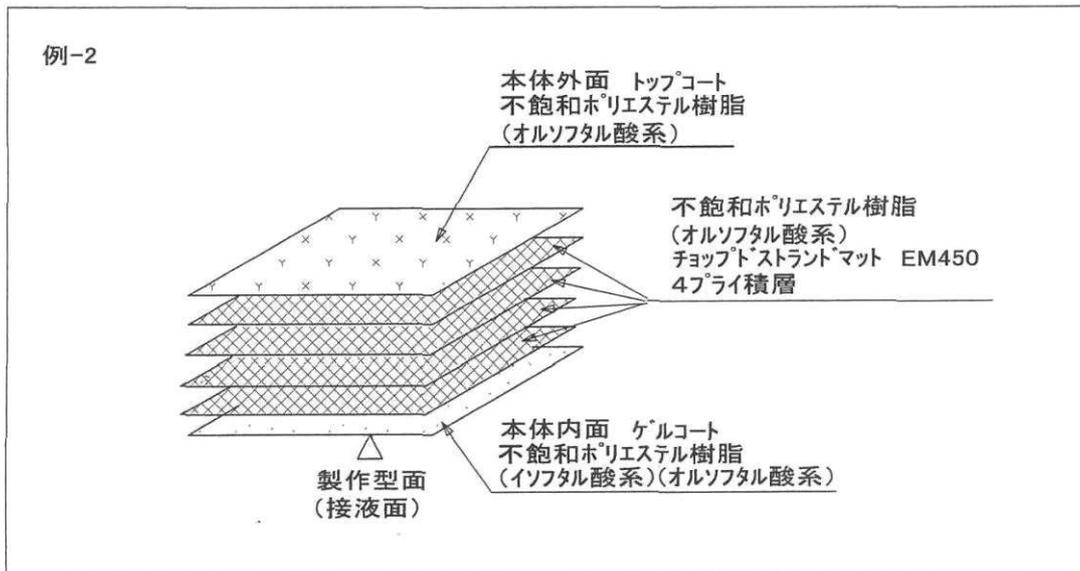
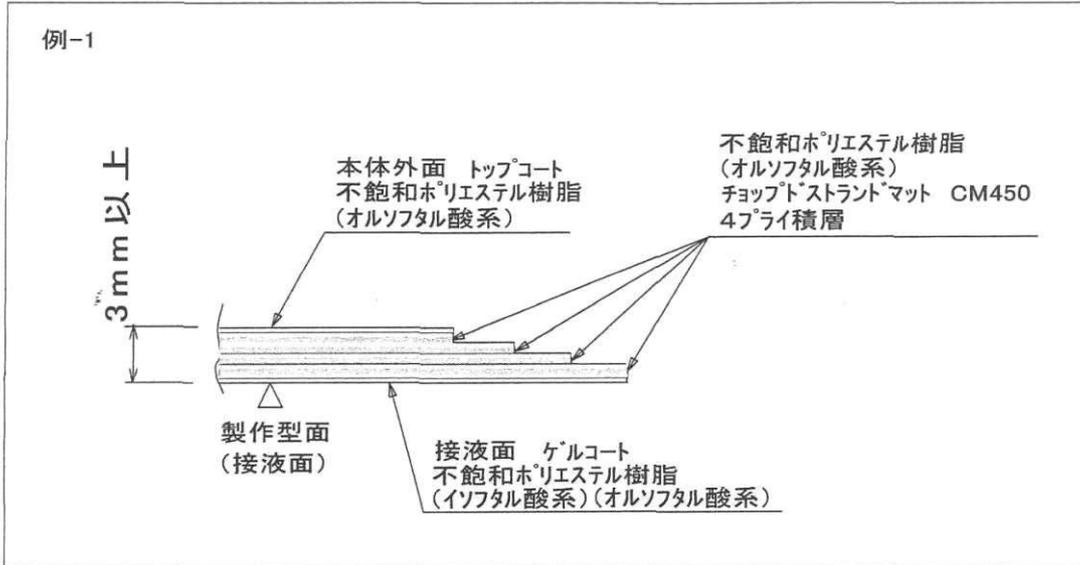
流入口・流出口呼び径アップの追加に対する記載方法について

流入口・流出口の呼び径にサイズアップを追加する場合に図面に次のように記載する。

- 1) 流入口の呼び径アップを書き入れる場合は、試験申請の呼び径に併記する。
- 2) 流出口の呼び径アップを書き入れる場合は、試験申請の呼び径とは別に、流出部を取り出し呼び径アップの図を記載する。



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)

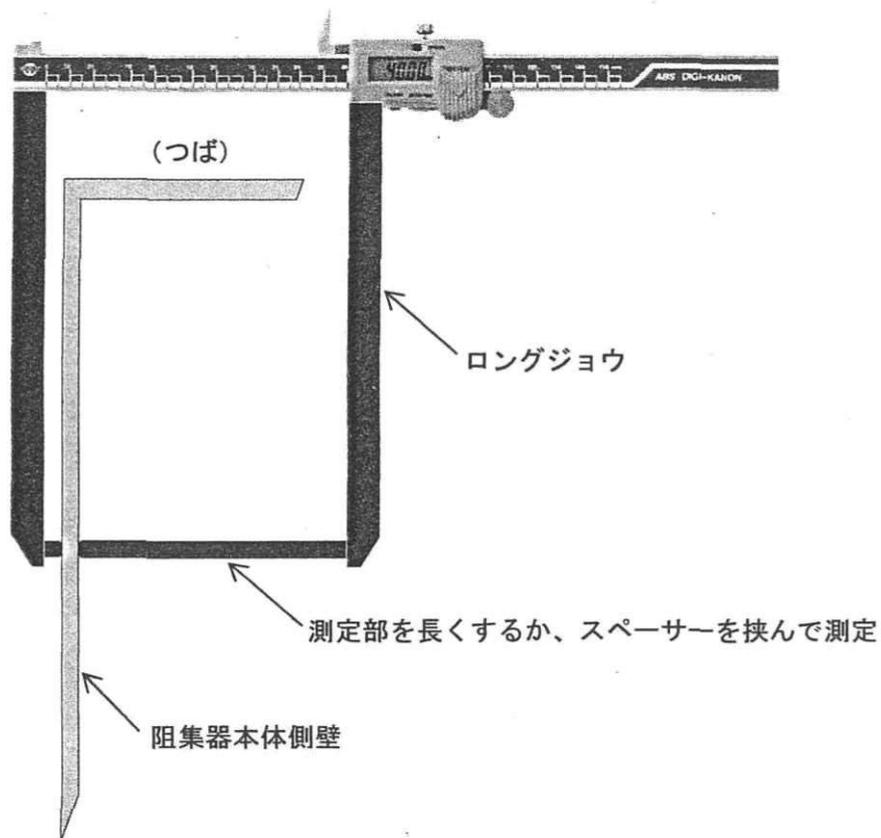
GC:ゲルコート
 CM450:チョップドストランドマット#450番
 RC570:ロービングクロス(平織)#570番
 TC:トップコート
 マトリックス:不飽和ポリエステル樹脂

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

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の1.5%以下でなければならない。

トラップが隔板で囲まれたグリース阻集器の 流出方向変更に対する追加性能試験等について

2017年10月3日制定

[I] 水深寸法が250mmを超える阻集器について

シリーズとなる阻集器のうちから、累積阻集効率の値が最も低いもの（以下、この項で対象阻集器という。）を対象に、異なる方向の追加性能試験を実施する。

この追加性能試験の結果、

- ① 累積阻集効率が**95%以上**となった場合は、シリーズ**全阻集器**の流出方向変更に関して、**同一機種**とみなす。
- ② 累積阻集効率が**95%未満**となった場合には、対象阻集器の流出方向変更は同一機種として認められない。

また、シリーズの他の阻集器に対しては、対象阻集器の性能試験と追加性能試験の累積阻集効率の差異分を減じて、**推定**累積阻集効率を算出し、

推定累積阻集効率が95%以上となるものに関しては、流出方向変更に関して、同一機種とみなす。

推定累積阻集効率が95%未満となるものに関しては、流出方向変更に関して、同一機種と認められない。同一機種認定を受けたい場合は、追加性能試験を実施する。

[II] 水深寸法が250mm以下の阻集器について

(1) 堆積残さ流出確認検査

シリーズとなる阻集器のうちから、長手方向の長さが最も短いもの（以下、この項で対象阻集器という。）を対象に、異なる方向の追加堆積残さ流出確認検査を実施する。

この追加堆積残さ流出確認検査の結果、

- ① 累積阻集効率が**98%以上**となった場合は、シリーズ**全阻集器**の流出方向変更に関して、**堆積残さ流出確認検査は合格**とみなす。
- ② 累積阻集効率が**98%未満**となった場合には、対象阻集器の流出方向変更の堆積残さ流出確認検査は不合格となる。

また、シリーズの他の阻集器に対しては、対象阻集器の堆積残さ流出確認検査と追加堆積残さ流出確認検査の累積阻集効率の差異分を減じて、**推定**累積阻集効率を算出し、

推定累積阻集効率が98%以上となるものに関しては、流出方向変更に関して、堆積残さ流出確認検査は合格とみなす。

推定累積阻集効率が98%未満となるものに関しては、流出方向変更に関して、堆積残さ流出確認検査は不合格となる。同一機種認定を受けたい場合は、追加堆積残さ流出確認検査を実施する。

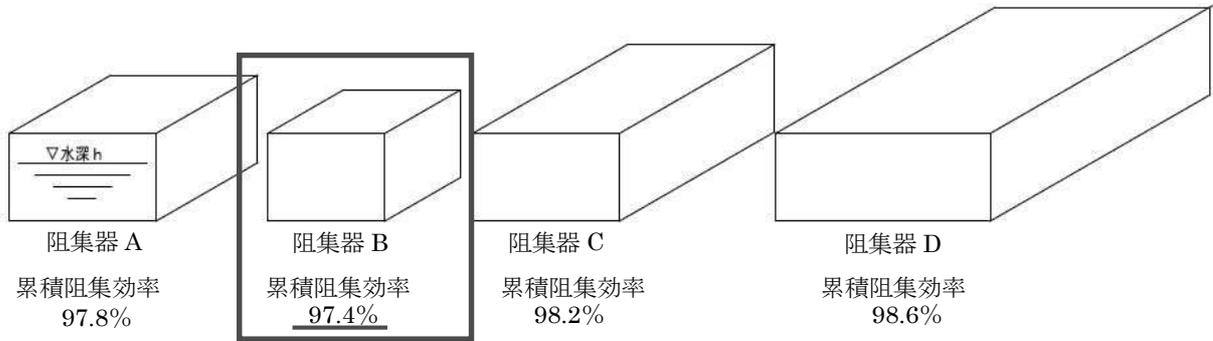
(2) 性能試験

(1) で**堆積残さ流出確認検査が合格**となった阻集器に対して、[I]と同様の手順で追加

性能試験を実施し、同一機種認定を行う。

トラップが隔板で囲まれたグリース阻集器の 流出方向変更に対する追加性能試験等についての具体例

[I] 水深寸法が 250 mm を超える阻集器についての例



累積阻集効率が最も低いグリース阻集器 B が対象阻集器となる。

対象阻集器の追加性能試験結果が

- ① : 95.4% の場合 シリーズ全阻集器の流出方向変更に対して同一機種とみなす。
- ② : 94.4% の場合

- ・対象阻集器は累積阻集効率が 95% 未満のため不適合

推定累積阻集効率の算出

対象阻集器の差異分は 3.0% (97.4-94.4)

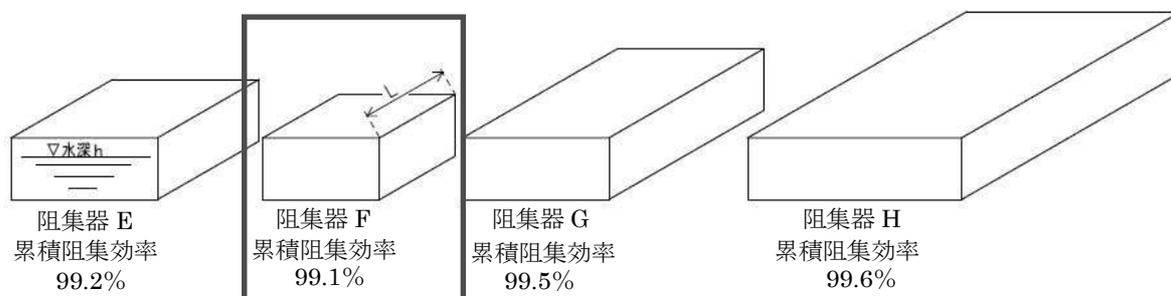
この数値を基にシリーズ他の阻集器の推定累積阻集効率を算出

阻集器種類	原認定累積阻集効率	推定累積阻集効率	判定
A	97.8%	94.8%	同一機種として認めない※1
C	98.2%	95.2%	同一機種と認める
D	98.6%	95.6%	同一機種と認める

※1 : 同一機種認定を受けたい場合は、当該機種について追加性能試験を実施

[II]水深寸法が 250mm 以下の阻集器についての例

(1) 堆積残さ流出確認検査



阻集器長手方向の長さが最も短い阻集器 F が対象阻集器となる。

対象阻集器の追加堆積残さ流出確認検査の結果、累積阻集効率が

① : 98.5%の場合 シリーズ全阻集器の堆積残さ流出確認検査は合格

② : 97.8%の場合

・対象阻集器 F は累積阻集効率が 98%未満のため不適合

推定累積阻集効率の算出

対象阻集器の差異分は 1.3% (99.1-97.8)

この数値を基にシリーズ他の阻集器の推定累積阻集効率を算出

阻集器種類	原認定累積阻集効率	推定累積阻集効率	判定
E	99.2%	97.9%	堆積残さ流出確認検査 不合格※2
G	99.5%	98.2%	堆積残さ流出確認検査は合格
H	99.6%	98.3%	堆積残さ流出確認検査は合格

※2 : 同一機種認定を受けたい場合は、当該機種について追加堆積残さ流出確認検査を実施
堆積残さ流出確認検査の阻集効率は小数点第一位以下を切り捨てて表示するが、本試験時においては少数第一位を有効数字として捉え算出する。

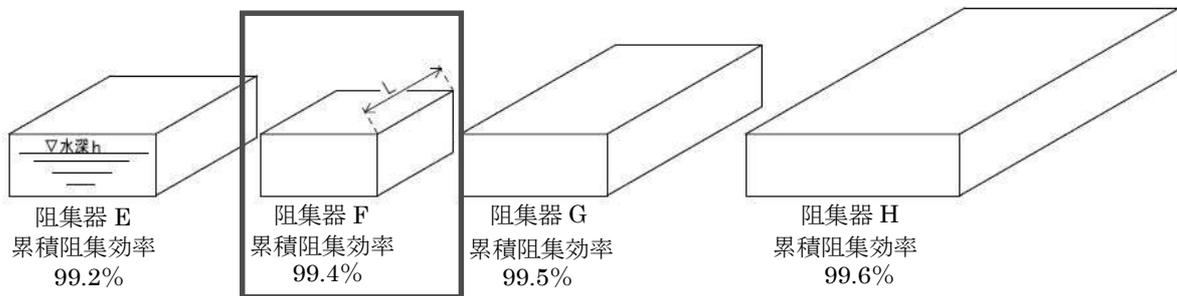
(2) 性能試験

(1) で堆積残さ流出確認検査が合格した阻集器に対して、[I]と同様の手順で追加性能試験を実施する。

極端な場合(短い阻集器を 99.4% 2 番目とした場合で、追加試験がぎりぎりの場合)

[II] 水深寸法が 250mm 以下の阻集器についての例

(1) 堆積残さ流出確認検査



阻集器長手方向の長さが最も短い阻集器 F が対象阻集器となる。

対象阻集器の追加堆積残さ流出確認検査の結果、累積阻集効率が

- ① : 98.1% の場合 シリーズ全阻集器の堆積残さ流出確認検査は合格
(差異は 1.3% で、E はこの差異を当てはめると 97.9% となるが合格)
- ② : 97.8% の場合
 - ・ 対象阻集器 F は累積阻集効率が 98% 未満のため不適合

推定累積阻集効率の算出

対象阻集器の差異分は 1.6% (99.4-97.8)

この数値を基にシリーズ他の阻集器の推定累積阻集効率を算出

阻集器種類	原認定累積阻集効率	推定累積阻集効率	判定
E	99.2%	97.6%	堆積残さ流出確認検査 不合格※2
G	99.5%	97.9%	堆積残さ流出確認検査 不合格※2
H	99.6%	98.0%	堆積残さ流出確認検査は合格

※2 : 同一機種認定を受けたい場合は、当該機種について追加堆積残さ流出確認検査を実施
堆積残さ流出確認検査の阻集効率は小数点第一位以下を切り捨てて表示するが、本試験時においては少数第一位を有効数字として捉え算出する。

(2) 性能試験

- (1) で堆積残さ流出確認検査が合格した阻集器に対して、[I] と同様の手順で追加性能試験を実施する。

2014年1月30日制定
2019年7月1日改定

同一機種図面に表示する認定を受けた機種との
相違変更項目一覧表の記載方法について

認定を受けた機種

形式・品番	:	〇〇〇〇
認定番号	:	第〇〇〇号
呼称寸法 (L×W×H)	:	〇〇mm×〇〇mm×〇〇mm
本体材質	:	SUS304又はGFRP
本体板厚	:	〇〇mm
流入口の形態	:	〇〇式
流入口の呼び径 ^{注1)}	:	〇〇A 又は 〇〇
流出口トラップの形態	:	〇〇形
流出口トラップの呼び径	:	〇〇A 又は 〇〇
バスケットの流入口下端 からの取付け高さ	:	〇〇mm
各回阻集効率	:	〇〇%以上
累積阻集効率	:	〇〇%以上
据付方法	:	〇〇〇

注1) 流入口が側溝流入式の場合は「一」を記載する。

同一申請機種

認定を受けた機種に対して、変更する項目のみを記載する。