

参 考 资 料

参考資料 水道用ダクタイル鑄鉄管類の表示記号及び表示方法

1. 直管	499
■ 直管の鑄出し及び打刻表示方法	501
■ 推進工法用直管の打刻表示方法	505
■ 切用管の白線表示方法	506
■ 表1 挿し口部白線及び挿し口部黄線の表示方法	507
2. 異形管	508
■ 三受け十字管及び二受T字管の鑄出し表示方法	513
■ 受挿し片落管及び挿し受片落管の鑄出し表示方法	515
■ 曲管の鑄出し表示方法	518
■ 仕切弁副管A1号及び仕切弁副管A2号の鑄出し表示方法	523
■ フランジ付きT字管及びうず巻き式フランジ付きT字管の鑄出し表示方法	526
■ 浅層埋設形フランジ付きT字管の鑄出し及び識別表示方法	529
■ 継ぎ輪の鑄出し表示方法	530
■ 短管1号の鑄出し表示方法	532
■ 短管2号の鑄出し表示方法	534
■ 帽の鑄出し表示方法	536
■ フランジ短管の鑄出し表示方法	537
■ 両フランジ短管及び片フランジ短管の鑄出し表示方法	538
■ フランジふたの鑄出し表示方法	540
■ 人孔ふたの鑄出し表示方法	541
■ 受挿し短管の鑄出し表示方法	542
■ フランジ付きT字管の鑄出し表示方法	543
■ 継ぎ輪の打刻及び鑄出し表示方法	544
■ フランジ付きT字管用両フランジ短管及び両フランジ片落管の鑄出し表示方法	545
■ GF形フランジのガスケット装着用白線の表示方法	546
3. 接合部品Ⅰ類	547
■ 押輪の鑄出し表示方法	548
■ 押輪の打刻表示方法	550
■ ロックリングの打刻表示方法	551
■ ライナ及び屈曲防止リングの鑄出し及び打刻表示方法	553
■ 切管用挿し口リングの打刻表示方法	554
4. 接合部品Ⅱ類及び空気抜き用ボルト	555
■ T頭ボルト及び軽量T頭ボルトの鑄出し、浮き出し、打刻又は捺印表示方法	556
■ ボルトの打刻及び捺印表示方法	557

5. 接合部品Ⅲ類	558
■ ゴム輪の浮き出し表示方法	560
■ 心出し用ゴムの浮き出し表示方法	564
■ バックアップリングの浮き出し表示方法	565
■ フランジガasketの浮き出し表示方法	566
■ 切管端面用防食ゴムの浮き出し及び固定リングの捺印表示方法	568
6. 接合部品Ⅳ類	569
■ バックアップリングの浮き出し及び捺印表示方法	570
7. エポキシ樹脂粉体塗装及び液状エポキシ樹脂塗装の捺印表示方法	571
■ エポキシ樹脂粉体塗装及び液状エポキシ樹脂塗装の捺印表示方法	572
■ ライナのエポキシ樹脂粉体塗装の捺印表示方法	573
■ 帽、栓及びフランジふたのエポキシ樹脂粉体塗装の捺印表示方法	574
8. モルタルライニングの捺印表示方法	575
■ モルタルライニングの捺印表示方法	576
9. ポリエチレンスリーブ	577
■ ポリエチレンスリーブの印刷表示方法	578
10. 日本水道協会の検査証印の形状	579

1. 直管

1.1 表示記号の意味 直管の表示記号の意味は、次による。

- a) [] : 規格品以外を示す。ただし、有効長が規格以外の場合は、表示しない。
- b) [] : 水道用品を示す。
- c) [] : ダクタイル鋳鉄品を示す。
- d) [] : 規格管厚の直管の種類を示す（例：1種管の場合は1、1.5種管の場合は1.5、PF種管の場合はPF、農A種管の場合はAなど）。ただし、規格管厚以外の場合及び呼び径50T形直管には、表示しない。
- e) [] : 検査証印を示す（検査証印は、表示記号が鋳出しの場合、刻印座の上に打刻又は鋳出しする。また、表示記号が打刻の場合、刻印座を設けずに打刻する）。
- f) [] : 製造年の略号を示す（西暦の下2けた）。
- g) [] : 製造業者名又は委託業者名の略号を示す。
- h) [] : 製造工場の略号又は受託工場の社団法人 日本水道協会の検査工場登録番号（以下、受託工場の表示という。）を示す。
- i) [] : 切用管を示す（呼び径300以上の場合に表示し、表示記号が鋳出しの場合、刻印座の上に打刻する。また、表示記号が打刻の場合、刻印座を設けずに打刻する）。
- j) [] : 呼び径を示す（例：呼び径が1500の場合は1500など）。
- k) [] : 接合形式を示す（例：受口がK形の場合はK、受口がKF形の場合はKF、受口がK形で挿し口がKF形の場合はK-KFなど）。
- l) [] : フランジの呼び圧力を示す（例：10Kフランジの場合は10K、16Kフランジの場合は16Kなど）。ただし、7.5Kフランジは、表示しない。
- m) [] : 規格管厚以外の管厚を示す（例：管厚が10.5mmの場合はT-10.5など）。この場合、**┆**の表示を行い、直管の種類は、表示しない。
- n) [] : 管理番号を示す。

備考 d)、j)、l) 及びm) は、凡例を示す。

1.2 表示方法 直管の表示方法は、鋳出し又は打刻によって行い、次による。

- a) **表示位置、表示配列及び表示記号の号数** 直管及び表示配列は、付図による。
- b) **接合形式** 直管の接合形式は、受口B面に鋳出し、打刻又は捺印によって表示し、**図1**による。ただし、受口と挿し口の接合形式が異なる場合は、受口及び挿し口の接合形式を表示する。また、両挿し直管の場合は、挿し口端面に挿し口の接合形式を表示する。

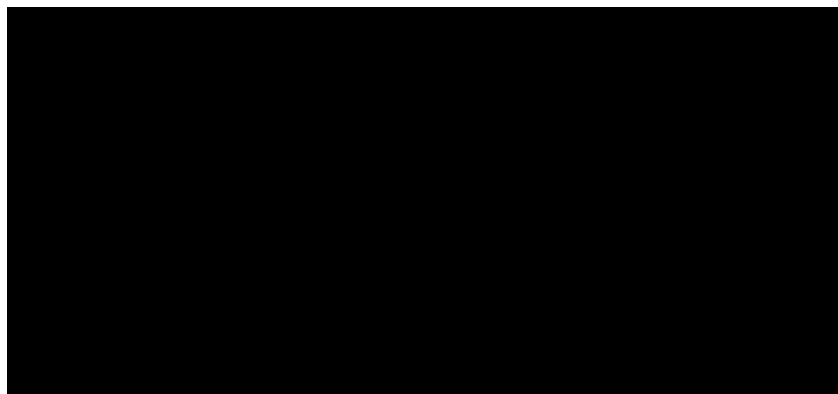
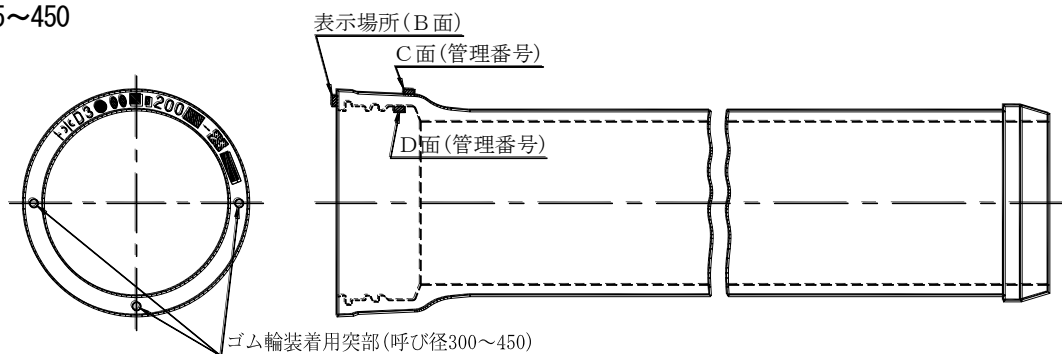


図1 接合形式の表示場所

- c) **製造工場の略号** 製造工場の略号は、製造業者による鋳造で識別が必要な場合にのみ表示し、社団法人 日本水道協会に登録したサブマークを鋳出し又は打刻によって製造業者名の略号の右横に表示する。
- d) **受託工場の表示** 受託工場の表示は、受託業者による鋳造の場合に表示し、社団法人 日本水道協会の検査工場登録番号を鋳出し又は打刻によって委託業者名の略号の右横に行う。
- e) **挿し口部白線表示** NS形及び呼び径 700 以下のK形及びS形の挿し口部外面には、接合状態を確認するために付図に示す白線を表示する。

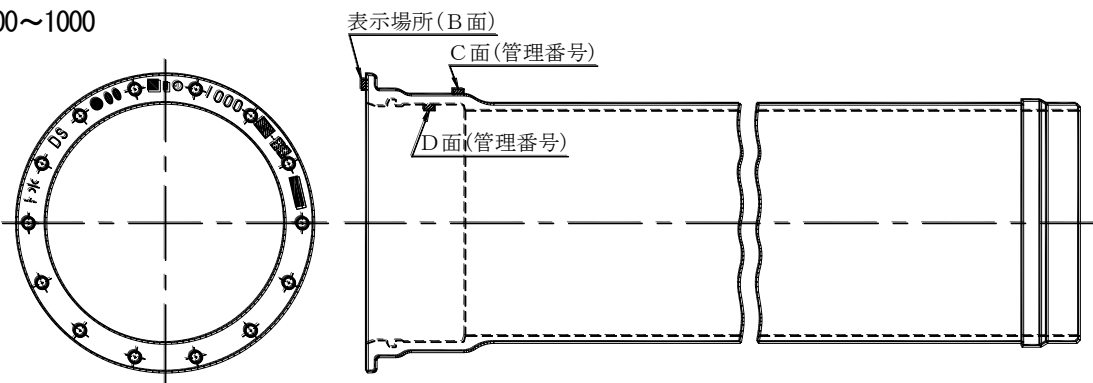
直管の表示記号及び表示方法 付図, 1/7
 直管の鑄出し及び打刻表示方法(NS形)【出典: JCPA Z 2004】

呼び径 75~450



呼び径 500~1000

(参考)

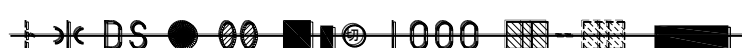


鑄出し表示

呼び径 75~250



呼び径 300~1000

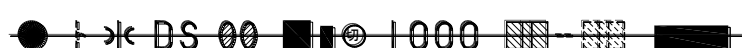


打刻表示

呼び径 75~250



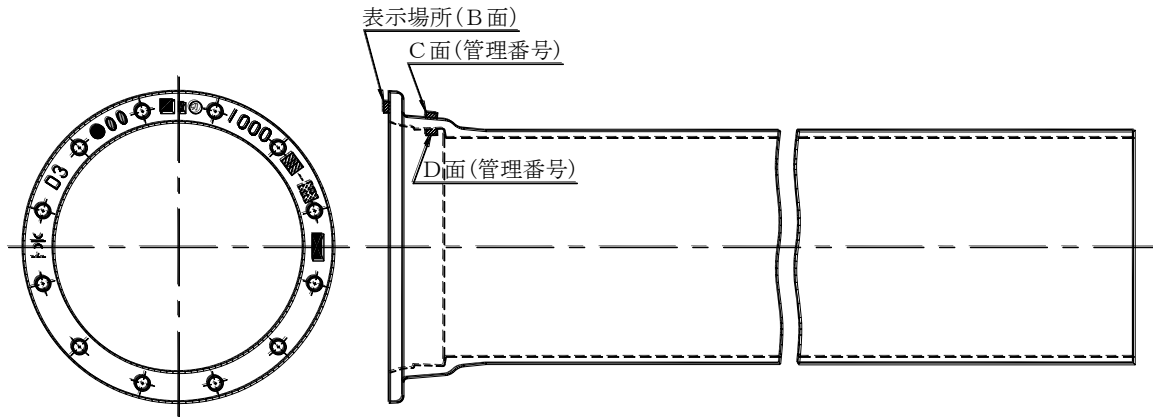
呼び径 300~1000



呼び径	鑄出し表示の号数	打刻表示の号数	管理番号の表示場所
75~ 250	3号マーク	2号マーク	B面又はD面
300~ 450	5号マーク	5号マーク	B面、C面又はD面
500・600	8号マーク		
700~1000	9号マーク		

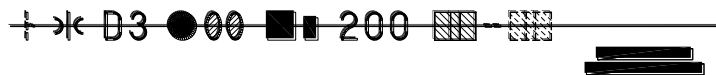
- 備考 1. 鑄出し表示の場合、ト、規格管厚の直管の種類、製造年の略号及び接合形式は、打刻によって表示してもよい。
 2. 呼び径 300~450 NS形直管のゴム輪装着用突部は、別図「推進工法用直管の打刻表示方法」に示すゴム輪装着用白線でもよい。
 3. 鑄出し表示は、凹状鑄出しでもよい。

直管の表示記号及び表示方法 付図, 2/7
 直管の鋳出し及び打刻表示方法 (K形・KF形・SII形) 【出典: JCPA Z 2004】

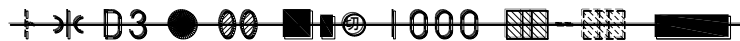


鋳出し表示

呼び径 75~250



呼び径 300~2600



打刻表示

呼び径 75~250



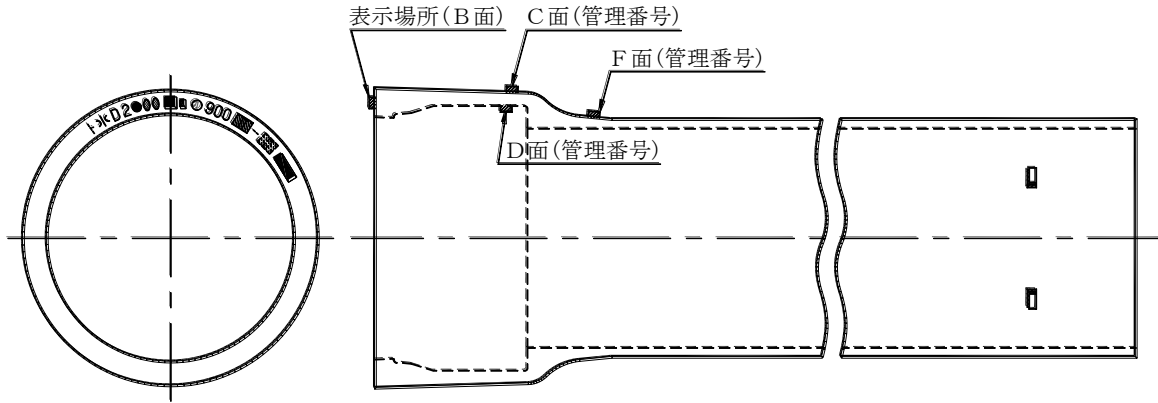
呼び径 300~2600



呼び径	鋳出し表示の号数	打刻表示の号数	管理番号の表示場所
75~ 250	5号マーク	2号マーク	B面又はD面
300~ 600	8号マーク	5号マーク	B面、C面又はD面
700~2600	9号マーク		B面又はC面

- 備考 1. 鋳出し表示の場合、ト、規格管厚の直管の種類、製造年の略号及び接合形式は、打刻によって表示してもよい。
 2. 鋳出し表示は、凹状鋳出しでもよい。

直管の表示記号及び表示方法 付図, 3/7
 直管の鋳出し及び打刻表示方法(UF形・US形) 【出典: JCPA Z 2004】



鋳出し表示



打刻表示



呼び径	鋳出し表示の号数	打刻表示の号数	管理番号の表示場所
700~2600	7号マーク	5号マーク	B面、C面、D面及びF面

- 備考 1. 鋳出し表示の場合、ト、規格管厚の直管の種類、製造年の略号及び接合形式は、打刻によって表示してもよい。
 2. 鋳出し表示は、凹状鋳出しでもよい。