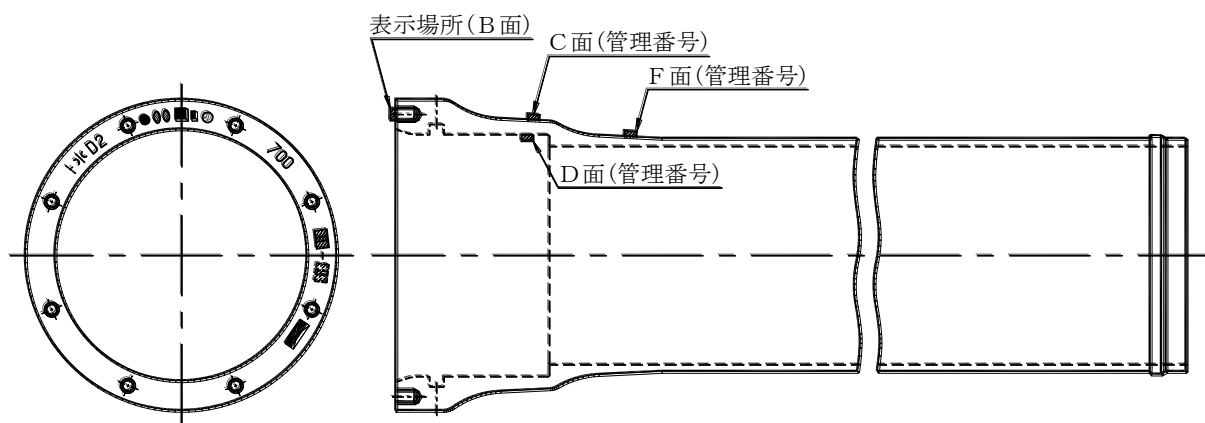


直管の表示記号及び表示方法 付図, 4/7
 直管の鋳出し及び打刻表示方法(S形) 【出典: JPA Z 2004】



鋳出し表示



打刻表示

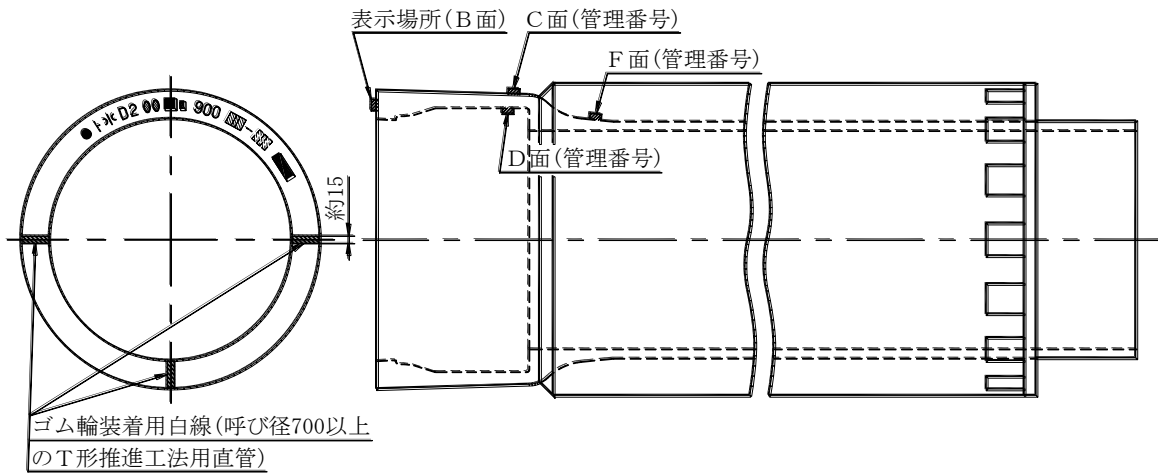


呼び径	鋳出し表示の号数	打刻表示の号数	管理番号の表示場所
500・600	5号マーク	5号マーク	B面、C面、D面又はF面
700～2600	7号マーク		

- 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。

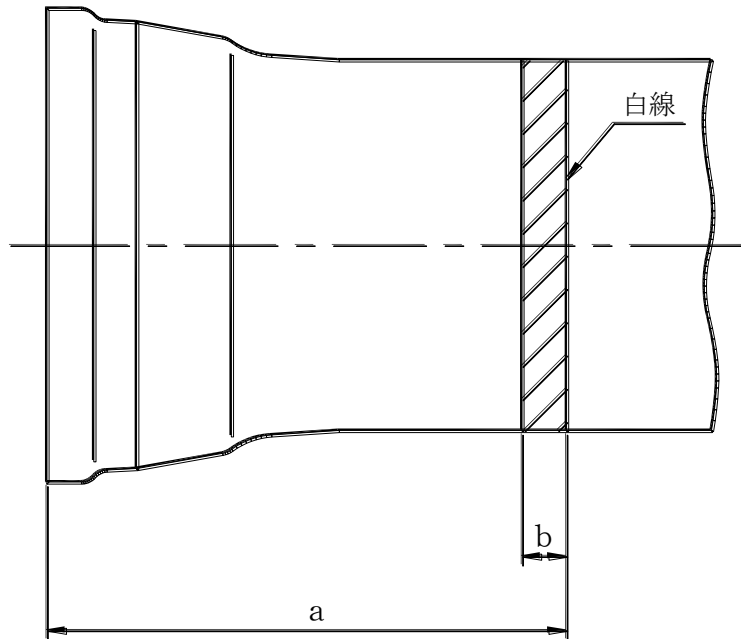
直管の表示記号及び表示方法 付図, 5/7
 推進工法用直管の打刻表示方法【出典：JCPA Z 2004】

単位 mm



呼び径	打刻表示の号数	管理番号の表示場所
250	2号マーク	B面又はD面
300~2600	5号マーク	B面、C面、D面又はF面

直管の表示記号及び表示方法 付図, 6/7
 切用管の白線表示方法【出典：JCPA Z 2004】



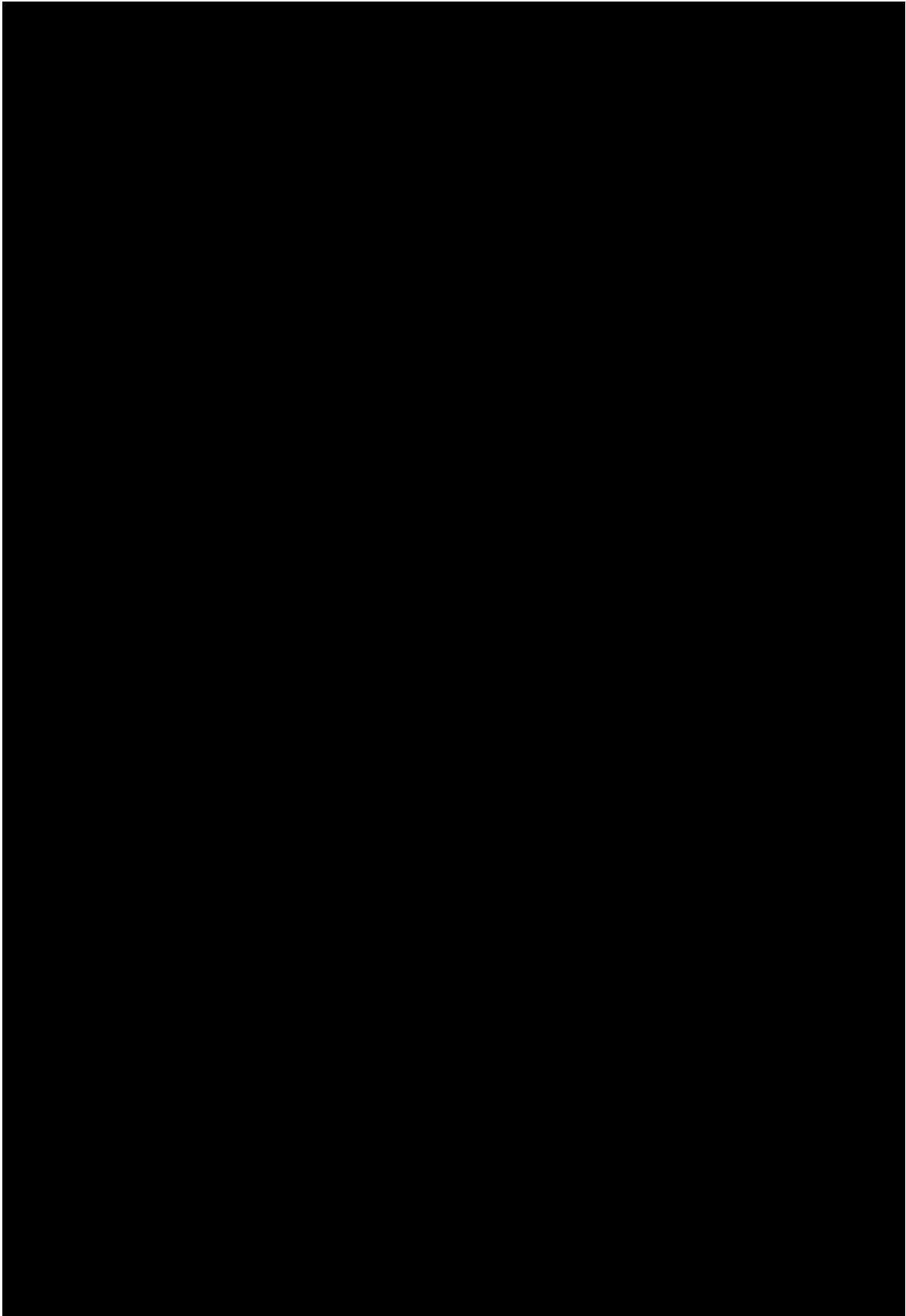
単位 mm

呼び径	各 部 寸 法(参考)	
	a	b
300～ 900	500	50
1000～2600	1000	

- 備考 1. 切用管の白線表示は、連続線とする。
2. 受口がNS形又はS形の直管の場合、1種管(呼び径500～1000 NS形はS種管)又はそれ以上の管厚の直管に適用し、1種管未満の管厚に適用する場合は、受渡当事者間の協定による。
3. 推進工法、貯水槽及び水管橋に用いる直管並びに両挿し直管には、表示しない。
4. 受口のテーパ部に白線表示がかかる場合は、管軸方向(挿し口側)に移動させてもよい。


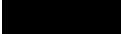
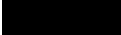
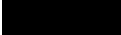
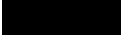
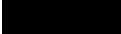
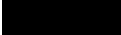
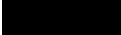
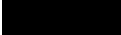
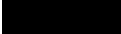





直管の表示記号及び表示方法 付図, 7/7

表 1 挿し口部白線及び挿し口部黄線の表示方法【出典：JCPA Z 2004】





2. 異形管

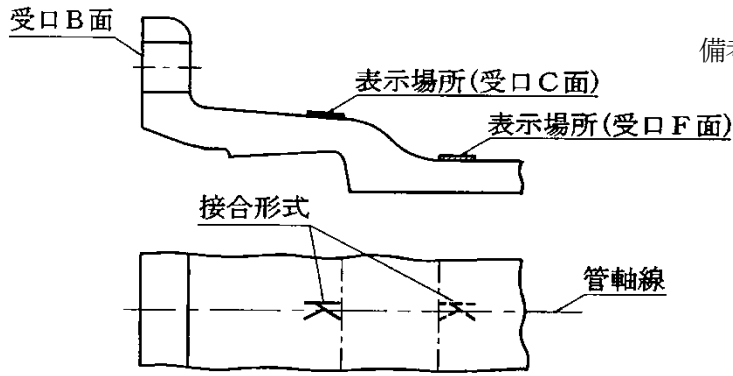
2.1 表示記号の意味 異形管の表示記号の意味は、次による。

- a)  : 受口の接合形式を示す (例: K形の場合はKなど)。
- b)  : 規格品以外を示す。
- c)  : 水道用品を示す。
- d)  : ダクタイル鋳鉄品を示す。
- e)  : 規格管厚の異形管の種類を示す。
- f)  : 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)。
- g)  : 製造年の略号を示す (西暦の下2けた)。
- h)  : 製造業者名又は委託業者名の略号を示す。
- i)  : 製造工場の略号又は受託工場の表示を示す。
- j)  : 日本ダクタイル異形管工業会の記号を示す (日本ダクタイル異形管工業会会員の場合)。
- k)  : 呼び径× [呼び径 (T字管及び片落管など)、角度 (曲管など) 又は有効長 (短管など)] を示す (例: 呼び径 500 の 90° 曲管の場合は 500×90 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、原則として表示しない。
なお、呼び圧力は、原則として高さ 1mm 以上の台座の上に表示する。
- 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。ただし、T字管、片落管などで一つの製品で呼び径が異なる場合は、大きい方の管厚を表示する)。
この場合、 の表示を行い、異形管の種類は、表示しない。
- n)  : 管理番号を示す (打刻でもよい)。

備考 k)、l) 及び m) は、凡例を示す。

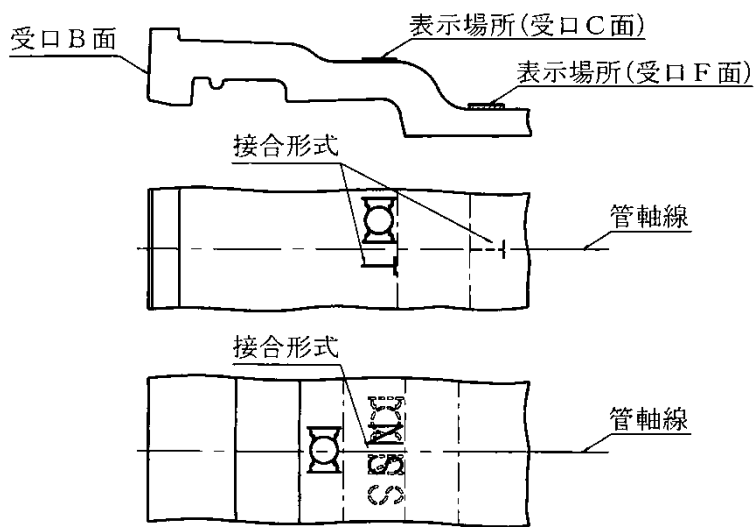
2.2 表示方法 異形管の表示方法は、鋳出し、打刻などによって行い、次による。

- a) **表示位置、表示配列及び表示記号の号数** 異形管の表示位置及び表示配列は、 による。
- b) **表示の方向** 異形管の表示の方向は、原則として、呼び径 600 以下は異形管の軸方向、呼び径 700 以上は異形管の円周方向とする。
- c) **接合形式** 異形管の接合形式は、原則として、すべての受口C面に鋳出し、打刻などによって表示し、 2~4 による。この場合、表示方向は、受口B面から読むことができる向きとし、受口C面に表示が困難な場合は、受口F面に表示してもよい。
なお、呼び径 50 及び挿し口は、原則として、接合形式を表示しない。ただし、K形栓及びNS形の短管 2号は、挿し口の接合形式を表示する。



備考 接合形式の表示は、原則として管軸線上に表示する。

図2 受口C面に表示がない場合

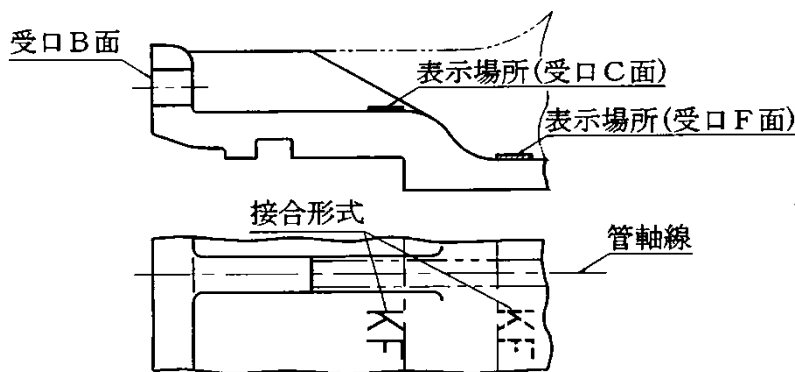


備考 1. 形式の表示は、受口B面から見て日本ダクタイトイル異形管工業会の記号の右側に表示し管軸線振り分けとする。ただし、受口C面の表示は、円周方向に移動させて表示してもよい

2. 受口F面に表示する場合は、管軸線上に表示する。

3. 接合形式の表示と日本ダクタイトイル異形管工業会の記号は、管軸線上に並べて表示してもよい(受口B面側は日本ダクタイトイル異形管工業会の記号)。

図3 受口C面に表示がある場合



備考 接合形式の表示は、受口B面から見てリブの右側に表示する。ただし、排水丁字管以外でF面に表示する場合は、管軸線上に表示する。

図4 受口C面の管軸線上にリブがある場合 (KF形及び排水T字管)

d) **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。

- e) **受託工場の表示** 受託工場の表示は、受託業者による鑄造の場合に表示し、社団法人 日本水道協会の検査工場登録番号を鑄出し又は打刻によって図5~7に示すように委託業者名の略号の右横、上側又は下側に行う。
なお、製造業者による鑄造の場合に受託工場の表示をしてもよい。



図5 委託業者名の略号の右横の場合

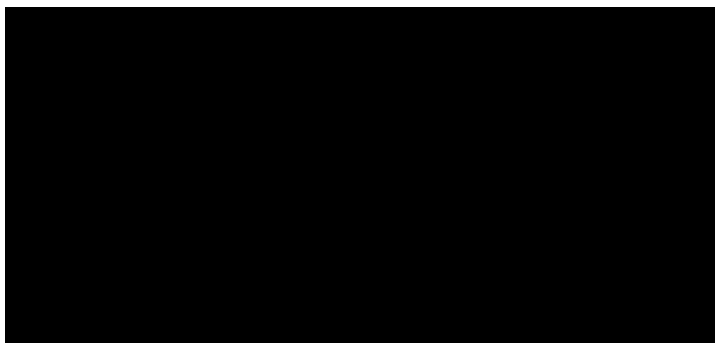


図6 委託業者名の略号の上側の場合

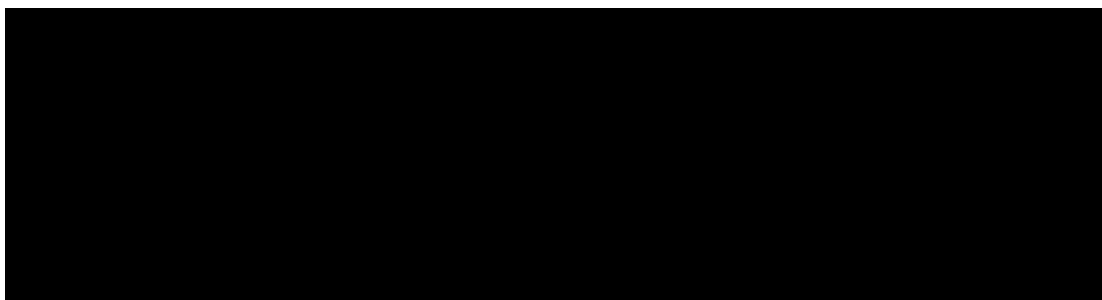


図7 委託業者名の略号の下側の場合

- f) **フランジの呼び圧力** フランジの付いた異形管には、原則として、管体部に呼び圧力を鑄出し、打刻などによって表示する。ただし、7.5Kフランジの場合は、表示しない。
なお、一つの製品でフランジの呼び圧力が異なる場合は、それぞれのフランジのハブ部又はハブ部付近にすべての呼び圧力を表示する。
- g) **表示位置** 異形管の表示位置は、管体部とし、次による。この場合、枝管が付いた管は、枝管に関係なく表示する。

- 1) 受口とフランジがある場合は、フランジ側に表示する。
- 2) 一つの製品でフランジの呼び圧力が異なる場合は、原則として、呼び圧力の高い側に表示する。
- 3) フランジがGF形とRF形の組合せの場合は、原則として、GF形フランジ側に表示する。

備考 フランジのハブ部の管理番号は、ハブ部付近の管体部に移動させて表示してもよい。

h) 表示してはならない範囲 異形管の挿し口部の表示してはならない範囲は、挿し口端面からの長さとし、表2による。ただし、T字管、片落管、曲管などは、挿し口部の表示してはならない範囲内のR部、片落ち部、曲がり部などに表示してもよい。

なお、NS形の表示してはならない範囲は、受口部 Q_2 及びF寸法並びに挿し口部S寸法とし、表3による。

表2 挿し口部の表示してはならない範囲

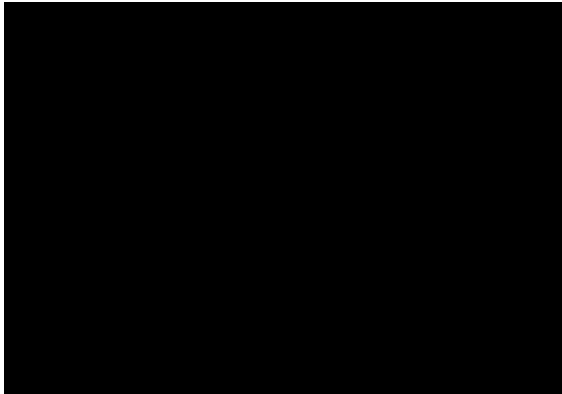
単位 mm

呼び径	K形	KF形	UF形	S II形 (参考)	S形	US形
50	—	—	—	—	—	—
75	150	—	—	200(550)	—	—
100	150	—	—	200(550)	—	—
150	150	—	—	210(550)	—	—
200	150	—	—	210(550)	—	—
250	150	—	—	210(550)	—	—
300	180	180	—	215(700)	—	—
350	180	180	—	220(700)	—	—
400	210	210	—	225(700)	—	—
450	210	210	—	230(700)	—	—
500	210	210	—	—	340(1050)	—
600	210	210	—	—	340(1050)	—
700	230	240	175	—	380(1050)	310(990)
800	230	240	175	—	380(1050)	310(990)
900	230	250	175	—	380(1050)	310(990)
1000	250	—	180	—	395(1055)	335(945)
1100	250	—	180	—	395(1055)	335(945)
1200	250	—	180	—	395(1055)	335(945)
1350	250	—	190	—	410(1060)	355(905)
1500	250	—	195	—	420(1060)	380(960)
1600	280	—	195	—	420(1060)	360(940)
1650	285	—	195	—	420(1060)	360(940)
1800	290	—	195	—	430(1065)	360(940)
2000	300	—	200	—	440(1065)	385(1005)
2100	305	—	205	—	460(1070)	395(925)
2200	310	—	210	—	460(1070)	405(965)
2400	320	—	220	—	465(1070)	425(885)
2600	350	—	275	—	490(1075)	440(955)

備考 S II型、S型及びUS型の()内の寸法は、長尺継輪を使用する場合を示す。

表3 NS形の表示してはならない範囲
(受口部 Q_2 及びF寸法並びに挿し口部S寸法)

単位 mm



呼び径	F	S
75	70	198 (280)
100	70	213 (280)
150	70	219 (310)
200・250	80	242 (310)
300	-	235
350	-	240
400・450	-	255

- 備考 1. S寸法の () 内寸法は、JCPA G 1041 のパドル付フランジ短管などで挿し口部に屈曲防止用突部及び接合用突部を設けない場合の適用範囲を示す。
2. P及び Q_2 は、JWWA G 114 のP及び Q_2 寸法を示す。

き片

- i) 挿し口部白線表示 T形及び呼び径75~700のK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。
j) 挿し口部黄線表示 呼び径 300~1000 のNS形の挿し口部外面には、接合状態を確認する目安として付図に示す黄線を表示する。
k) 識別表示 浅層埋設形フランジ付きT字管は、付図に示す識別表示を黄色で表示する。