

3. 接合部品 I 類

3.1 表示記号の意味 接合部品 I 類の表示記号の意味は、次による。










- a)  : 規格品以外を示す。
- b)  : ダクタイル鋳鉄品を示す。
- c)  : 検査証印を示す (検査証印は、鋳出し表示の場合、刻印座の上に打刻又は鋳出しする。また、打刻表示の場合、刻印座を設けずに打刻する)。
- d)  : 製造年の略号を示す (西暦の下 2 けた)。
- e)  : 製造業者名又は委託業者名の略号を示す。
- f)  : 製造工場の略号又は受託工場の表示を示す。ただし、受託工場の表示は、社団法人日本水道協会に登録した製品表示マークでもよい。
- g)  : 呼び径を示す (例: 呼び径が 1500 の場合は 1500 など)。
- h)  : 接合形式を示し、表 4 による。

表 4 接合形式の表示記号

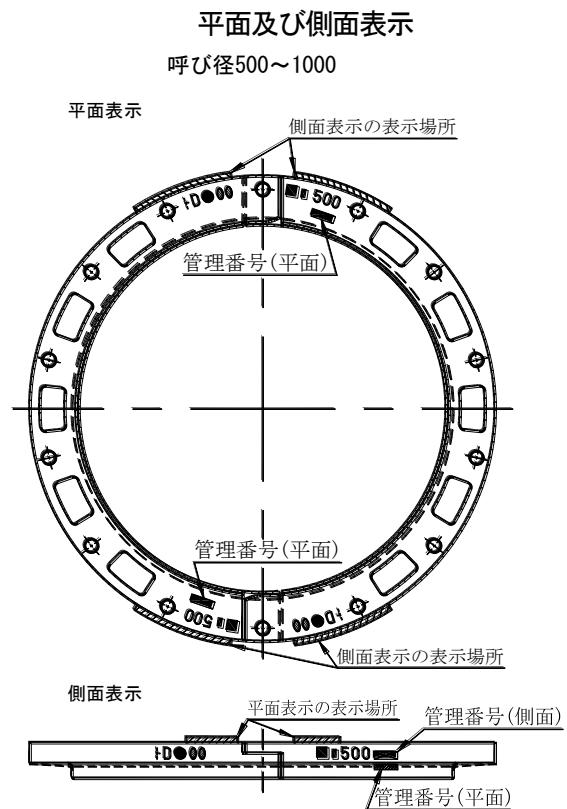
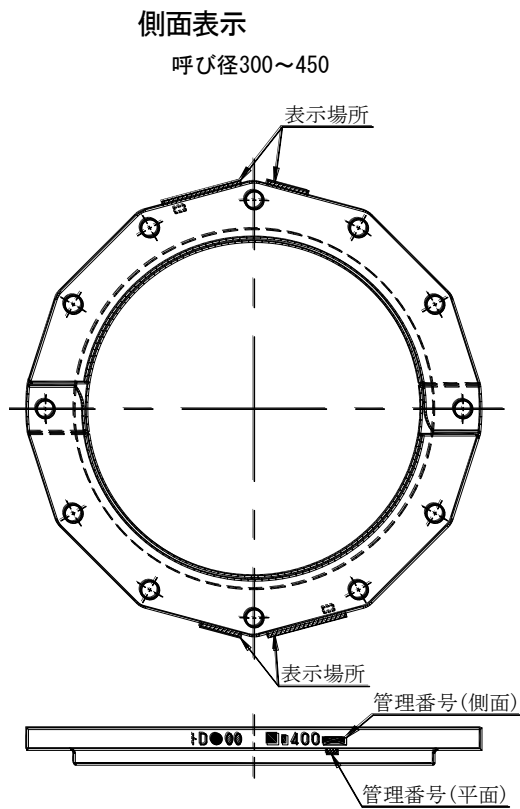
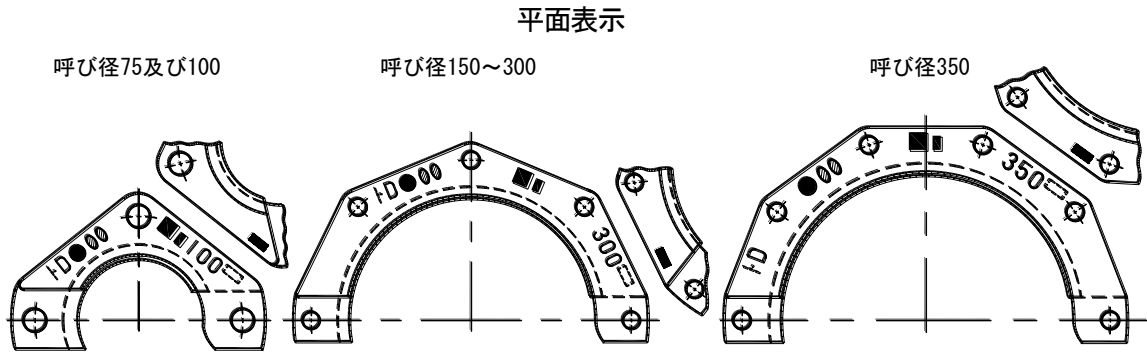
接 合 部 品		表 示 記 号
NS形屈曲防止リング、すべての押輪		表示しない。
ロックリング	KF形	KF
	UF形	UF
	NS形	NS
	S形	S
	US形	UF ただし、呼び径 2600 は、US と表示する。
S 形 長 尺 継 輪 用 ロックリング		S
割 輪	S形	S
	US形	U ただし、呼び径 2600 は、US と表示する。
ラ イ ナ	NS形	NS
切管用挿しロリング	NS形	NS
	S形	S

- i)  : 管理番号を示す (打刻でもよい)。
備考 g) は、凡例を示す。

3.2 表示方法 接合部品 I 類の表示方法は、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 表示位置及び表示配列は、付図による。
- b) 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。
- c) 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、上側又は下側に行う。
なお、受託工場の表示は、社団法人 日本水道協会に登録した製品表示マークでもよい。また、製造業者による鋳造の場合に受託工場の表示 (検査工場登録番号の場合) をしていてもよい。

接合部品 I 類の表示記号及び表示方法 付図, 1/7
 押輪の鋳出し表示方法 (NS形) 【出典: JCPA Z 2004】



備考 呼び径 300、350 及び 500~1000 は、平面表示又は側面表示のいずれかとする。
 なお、側面表示の場合、管理番号は平面に表示してもよい。

呼び径	号数	
	平面表示	側面表示
75・100	4号マーク	—
150~250	5号マーク	
300・350	8号マーク	3号マーク
400・450	—	
500~900	3号マーク	
1000	4号マーク	4号マーク