水道用ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装検査施行要項

昭和61年10月 1日改正 平成14年 9月 6日改正 平成27年10月29日改正 平成30年 3月30日改正 令和 2年 2月27日一部改正

項目	検 査 方 法	摘	要
検査基準	水道用ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉		
	体塗装(JWWA G 112) による。		
	判定基準 検査の判定基準は、当該規格、要		
	項の検査方法及び 別表 [不良の階級別及び		
	判定基準]による。		
塗 料 検 査	塗料の検査 規格4.6塗料の検査は、規格4.3	塗料のロット	製造
	塗料の物性及び規格4.4塗料の浸出性につ		
	いて 表1 及び 表2 に適合していることを塗		
	料製造業者の試験成績書によって確認する。		
	なお、本協会の認証塗料を使用している		
	場合は、都度の塗料検査を省略することが		
	できる。		

項	目	検 査	方 法	摘	要
		表1 塗	料の物性		
		項目	品質規定		
		塗料の比重	1.8以下		
		付着性	試験結果の分類で0又は1		
		耐おもり落下性	衝撃による変形で、割 れ又は剝がれがない。		
		耐カッピング性	割れ又は剝がれがない。		
		引っかき硬度	硬度Hの鉛筆で, 異常 がない。		
		耐中性塩水噴霧性	さび、膨れ又は剝がれ がない。		
		耐低温・高温繰返し性	割れ、剝がれ、膨れ又は白化がない。		

項		検 査	方 法	摘	要
			・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・		
		項目	品質規定		
		シアン化物イオン及び	##XXXXX		
		塩化シアン mg/L			
		ホルムアルデヒド			
		mg/L			
		フェノール類 ® mg/L			
		有機物[全有機炭素 (TOC)]の量 mg/L			
		味			
		臭気	 日本水道協会検査通則		
		色度 度	の別表1による		
		濁度 度			
		エピクロロヒドリン			
		mg/L			
		アミン類 mg/L			
		ヒドラジン mg/L アクリル酸 mg/L			
		アクリル酸 mg/L 残留塩素の減量			
		が、田塩糸・グベル里 mg/L			
			ール類の規定値を0.005以		
		下とする。			
塗 装	検 査	塗装検査 塗装後の検	査は,次による。		
		塗装検査の範囲 規格	\$5.4 の塗膜の検査範囲		
		は, 付図1 のB部とす	ける。		
		なお、乙字管の検	査範囲については 付図		
		2 のとおりとする。			

項 [1	検 査 方 法	摘	要
(寸法検査	<u>\$</u>)	塗膜の厚さ検査 規格8 a)の塗膜の厚さ検	付表1-4	(重)
		査は、次による。		
		1. 厚さ検査は、塗装後測定可能な温度に		
		なるまで放置して行う。付図1、付図2		
		のB部及びB′部について、電磁微厚計		
		又は適切な測定器具を用いて行い, 各測		
		定値が0.3mm 以上であることを調べる。		
		2. 測定箇所は、長さ方向に対して任意の		
		2か所を定め、その箇所の円周上の任意		
		の4点とする。		
		3. JWWA G 113, JWWA G 114, JWWA G		
		120及び JWWA G 121に規定する管の塗		
		装後の受口部最小内径寸法は、最小限界		
		ゲージなどを用いて測定し, 許容差範囲		
		内であることを調べる。		
(ピンホー 検 査	ル (字)	ピンホール検査 規格8 a) のピンホール検	付表1-2	2 (重)
1/ 2	/	査は、ホリデーディテクタを用いて、火花		
		が発生するようなピンホールが無いことを		
		調べる。		
		なお,この場合の電圧は,探触子が真		
		ちゅう製でワイヤ等のブラシ状の場合は		
		1,000V, 導電性のゴム板状の場合は2,000V		
		とする。		
(硬化の程度 検査		硬化の程度検査 規格8 b)の硬化の程度検	塗装日び塗装	
反 恢 且/	査は、次によって行い、欠け又は剝がれが	毎に製品	1 本	
		生じないことを調べる。	により	鉛筆
		1. 判定場所	別っか規定さ	れて
		(1) 受口(ゴムの当たり面を除く。)及	いる	場 合

項目	検 査 方 法	摘	要
	び挿し口部内面又は外面とする。	は, {	当略す
	(2) フランジ部は、フランジ側の外面と	ること(きる)	とがで
	する。		
	(3) 管体外面は、鋳肌をグラインダーな		
	どで50×50mm 以上に研磨し、約50×		
	50mmの範囲で塗膜の厚さ0.3mm 以		
	上に粉体塗装した箇所とする。		
	なお, (1)~(3)により難い場合は、製		
	品と同一条件で約50×50mm の範囲で		
	塗装の厚さ0.3mm 以上に粉体塗装し		
	た試験片で行ってもよい。		
	2. 判定方法		
	(1) スタンプなどでクロスカットの印を		
	付けた上に、カッターナイフを用い		
	て, 長さ25mm で30° に交差する2本の		
	素地に達するきず (クロスカット) を		
	入れ、塗膜の欠け及び剝がれを調べ		
	3 °		
	(2) 判定が困難な場合は、クロスカット		
	の上部に JIS Z 1522 に規定するセロ		
	ハン粘着テープを貼り、それを急激に		
	剝がして判定する。		
	3. 再検査		
	検査の結果不合格となった場合、その		
	ロットから更に2本の管を抜き取り、再		
	検査することができる。その結果、1本		
	でも不合格になった場合は、そのロット		
	を不合格とする。		

項	目	検 査 方 法	摘	要
		4. 補修		
		試験後クロスカット部分は,JWWA K		
		135(水道用液状エポキシ樹脂塗料)又		
		は JWWA K 157(水道用無溶剤形エポ		
		キシ樹脂塗料)を用いて補修しなければ		
		ならない。		
	引っ	鉛筆引っかき検査 鉛筆引っかき検査は、次		品規格 定され
かさ	検査)	による。	ている	る製品
	1. 試験箇所 塗装された各部品の内面又	に あ)	用す	
		は外面の1箇所以上行う。		
		2. 試験方法		
		(1) 試験用鉛筆は, JIS S 6006 (鉛筆		
		及び色鉛筆)に規定する硬度記号Hの		
		ものとする。また、鉛筆は、始めに木		
		部だけを削って芯を円柱状に約3mm		
		露出させ、次に硬い平らな面に載せた		
		研磨紙に芯を直角に当てて円を描きな		
		がら静かに研ぎ、先端が平らで角が鋭		
		くなるようにする。		
		(2) 操作は、試験品の塗面を固定し、約		
		45°の角度で鉛筆を持ち、芯が折れな		
		い程度にできる限り強く塗面に押し付		
		けながら、試験者の前方に約1cm/s の		
		速度で1cm 程度押し出して塗面を		
		引っかく。		
		(3) 評価は、この操作を1回引っかくご		
		とに芯の先端を新たに研いで、平行に		
		ずらして5回行い、2回以上塗膜に擦り		

項	目	,	検 査	方 法		摘	要
	目	き 試 行す 査 て な均 み 表 ポ 剤 。 お 教 硬 うる 行 ど 一 規 , 0	摘 付表1-2	(重)			
			表3 手直	し許容範囲			
		呼び径 (mm)	手直し 箇所数	手直し後の	D合計面積 m²) 異形管		
		75~250	6	500	300		
		300~400	9	750	450		
		450~600	14	1100	700		
		700~1500	19	1500	1000		
		注記 手直 て数える		二入る欠点は,	1か所とし		

項 [1	検 査 方 法	摘	要
リコー	١	リコート 規格5.3のピンホール, 軽微なき		
		ず、くぼみ、塗りむら、異物の混入などの		
		手直しは、ダクタイル鋳鉄管の直管に限		
		り、適切な方法で塗膜を全長に渡って目粗		
		しし、予熱した後、粉体塗装装置を用いて		
		規格箇条4の塗料を全長に渡って塗り重ね		
		することができる。		
		ただし, リコートは1回までとし, 1層目		
		塗装後1か月以内の管に限る。		
		また, リコートを行う管は, ピンホール,		
		軽微なきず、くぼみなどがある箇所を除		
		き, 当初の塗膜が, 塗膜の厚さ検査及び硬		
		化の程度検査に適合したものを対象とす		
		る。		
		リコート後は、任意の本数を1ロットと		
		し、次の方法によって、別に検査を行う。		
形式試	験	形式試験 リコートについては、規格附属書	初回及用して	
		Bに規定される次の項目の形式試験を行い	塗料,	日粗
		性能に適合していることを調べる。	古条件	* (予
		なお, 形式試験は, 製造業者の成績書に	熱温月熱時間	(1) の
		よって熱影響を受けた1層目の塗膜が規格	変更の行う)都度
		表1の塗料の比重以外の項目に適合してい	,	
		ることを確認した上で、呼び径ごと及び塗		
		料ごと並びに製造条件(温度・目粗し方法		
		と基準) ごとに本協会検査員立会のもと実		
		施する。		
		供試管作成は予熱が高温となる条件と		
		し、予熱温度の管理基準の上限、予熱時間		

項 \blacksquare 検 査 方 法 摘 要 の管理基準の上限で供試管を予熱する。 形式試験の記録 形式試験の記録は. 別紙 [リコート形式試験成績書] に記載し、提 出させる。 付着性(プルオフ法) 規格附属書 B の B.3.2 の付着性(プルオフ法)によって行い、規 格附属書Bの表B.1に適合していることを 調べる。この場合、管の曲率に合わせた接 着端子を用いる。 なお. 剝離面積の測定方法は次による。 1. 図1に示すグリッド(10×10分割)を 剝離面に当てはめて面積(%)を算出す る。グリッドによって分割した正方形を 1ユニットとする。また. 一部が欠けた 正方形は1/2ユニットとしてカウントす る。 2. 図1では、接着面74ユニット(60ユニッ ト+28/2ユニット)の内、剝離面15ユ ニット (8ユニット + 14/2ユニット) となり、剝離面積は20.2%(15ユニット/ 74ユニット)と算出する。

項 \blacksquare 検 杳 方 法 摘 要 正方形の一部が欠ける場合は 1/2としてカウントする 図1 剝離面積測定方法 耐沸騰水性 規格附属書BのB.3.3の耐沸騰 水性によって行い、規格附属書Bの表B.1 に適合していることを調べる。 耐たわみ性 規格附属書BのB.3.4の耐たわ み性によって行い、規格附属書Bの表B.1 に適合していることを調べる。なお、負荷 するたわみの量は呼び径から計算する。 (たわみ量=呼び径×3%) リコート後の リコート後の塗装検査 リコート後の検査 途 装 検 杳 は. 次による。 **塗装検査の範囲** 規格5.4の途膜の検査範囲 は. **付図1**のB部とする。 **塗膜の厚さ検査** 規格附属書 B の B.4 a) の |付表14(重) (寸法検査) 塗膜の厚さ検査は、次による。 1. 厚さ検査は、塗装後測定可能な温度に なるまで放置して行う。**付図1**のB部に ついて、電磁微厚計又は適切な測定器具 を用いて行い. 各測定値が0.3mm 以上 であることを調べる。 2. 測定箇所は、長さ方向に対して任意の 2か所を定め、その箇所の円周上の任意

項	目	検 査 方 法	摘	要
		の4点とする。		
		3. JWWA G 113, JWWA G 120に規定す		
		る管の塗装後の受口部最小内径寸法は,		
		最小限界ゲージなどを用いて測定し、許		
		容差範囲内であることを調べる。		
	(ピンホール	ピンホール検査 規格附属書 B の B.4 a) の	付表1-2	2(重)
(検 査)	ピンホール検査は、ホリデーディテクタを			
		用いて、火花が発生するようなピンホール		
		がないことを調べる。		
		なお, この場合の電圧は, 探触子が真		
		ちゅう製でワイヤ等のブラシ状の場合は		
		1,000V, 導電性のゴム板状の場合は2,000V		
		とする。		
(硬化の程 度 検 査)		硬化の程度検査 規格附属書 B の B.4 b)の	塗装日及び塗	ごと
	硬化の程度検査は、次により行い、欠け又	横ごと		
		は剝がれが生じないことを調べる。		
		1. 判定場所		
		付図1 のB部の任意の1か所とする。		
		2. 判定方法		
		(1) スタンプなどでクロスカットの印を		
		付けた上に、カッターナイフを用い		
		て, 長さ25mm で30°に交差する2本の		
		素地に達するきず(クロスカット)を		
		入れ、塗膜の欠け及び剝がれを調べ		
		3 .		
		(2) 判定が困難な場合は、クロスカット		
		の上部に JIS Z 1522 に規定するセロ		
		ハン粘着テープを貼り、それを急激に		

項目	検 査 方 法	摘 要
	剝がして判定する。	
	3. 再検査	
	検査の結果不合格となった場合、その	
	ロットから更に2本の管を抜き取り、再	
	検査することができる。その結果、1本	
	でも不合格になった場合は、そのロット	
	を不合格とする。	
	4. 補修	
	検査後クロスカット部分は, JWWA	
	K 135 (水道用液状エポキシ樹脂塗料)	
	又は JWWA K 157(水道用無溶剤形エ	
	ポキシ樹脂塗料)を用いて補修しなけれ 	
	ばならない。	
(付着性検査	付着性(はつり法)検査 規格附属書 B の	及び塗装設
	B.4 c) の付着性(はつり法) 検査は,次	MI C C (C17)
	により行い、塗り重ね面で容易に塗膜が剝	
	がれないことを調べる。	
	1. 判定場所	
	硬化の程度検査でカットしたクロス部とする。	
	2. 判定方法	
	では、 利定が伝 でも、 利定が伝 でも、 利定が伝 でも、 利定が伝 でも、 利定が できます。 できまる できまる できまる できまる できまる できまる できまる できまる	
	の途膜を鋼製両刃のへら(カッターナイ	
	フを含む)を用いてはつり、途り重ね面	
	での剝がれを調べる。	
	3. 再検査	
	検査の結果不合格となった場合、その	
	ロットから更に2本の管を抜き取り、再	

項	目	検 査 方 法	摘	要
		検査することができる。その結果、1本		
		でも不合格になった場合は、そのロット		
		を不合格とする。		
		4. 補修		
		検査後クロスカット部分は、JWWA		
		K 135 (水道用液状エポキシ樹脂塗料)		
		又は JWWA K 157(水道用無溶剤形エ		
		ポキシ樹脂塗料)を用いて補修しなけれ		
		ばならない。		
(外観	検査)	外観検査 規格附属書BのB.4 a)の外観検	付表1-	2 (重)
		査は、目視によって行い、異物の混入、塗	付表1-	3 (軽)
		りむら、塗り漏れなどがなく、表面は実用		
		的に滑らかで、均一な塗膜であること及び		
		リコート前のピンホール、軽微なきず、く		
		ぼみなどがないことを調べる。		
		手直し 規格5.3のピンホール, 軽微なきず,		
		くぼみ、塗りむら、異物の混入などの手直		
		しは 表3 の範囲内とし、 JWWA K 135 の液		
		状エポキシ樹脂塗料又は JWWA K 157 の		
		無溶剤形エポキシ樹脂塗料を塗り重ねても		
		tv.		
+ -	.	なお、補修後には再検査を行う。	A Ludos a	o (dest)
表 示	検 査		付表1-	3 (軽)
		よって行い、次の事項を容易に消えない方		
		法で表示していることを調べる。		
		なお、表示及び配列とその表示位置は、		
		付図3による。		
		(1) 塗装業者名又はその略号		

 項	目	検		 法	摘	要
		(2) 塗装年月	又はその略号			
		(ただし	, 塗装年は, 西	暦の下2桁とす		
		る。)				
		識別 リコート	、したダクタイル	レ鋳鉄管直管に		
		は識別のため	うの表示をする。			
		ただし, 道	を装面以外に表え	示してもよい。		
		表示の修正 表	長示の明らかでな	ないものは, 修		
	正する。					
検 査	証印	種類				
		1. 検査通則	第9条に定める	検査証印は, 表		
	4による。					
		2. 事前証印	」は、検査通則	第9条に定める		
		検査証印と	こし, 表4を原則	とする。		
			表4 検査証印	単位 mm		
		呼び径	寸 法	種 類		
		250以下	15	銅板印 又は		
		300以上	30	ゴム印		
			付 則			
		この要項は、昭	召和62年3月1日才	から実施する。		
			付 則			
		この要項は、斗	Z成14年10月1日	から実施する。		
			付則) à delle 1- ~		
		この要項は, 4	Z成27年11月2日	から実施する。		
		* の悪感は 3	付則	1 A AH L 7		
		この安垻は,	☑成30年5月1日元	かり 実施する。		

項	目	検 査 方 法	摘	要
		付 則		
		この要項は、令和2年4月1日から実施する。		
		付図1 塗装及び塗膜の試験の範囲		
		立人権 - E - E - A - C - G - A - G - C - G - G - G - G - G - G		
		() () () () () () () () () ()		
		接水部にロックリング用溝がない場合		
		ゴム酸 ロックリング用度 点 A 点 A 点 A 点 A 点 B 直管及び興港管 銀ぎ輸		
		TAME Ex2927MB		
		接水部にロックリング用溝がある場合		

方 項 \blacksquare 検 杳. 法 摘 要 塗装及び塗膜の試験の範囲 (続き) 付図1 栓の場合 フランジ形の場合 注記 A の部分:エポキシ樹脂粉体塗装の範囲を示す。 Bの部分: 塗膜の試験範囲を示す。ただし、 継ぎ輪(内面接合)は試験を行わない。 C. D及びFの部分:通常, 更に外面塗装と 同じ塗装を施す範囲を示す。 Eの部分:接合時に挿し口部を受口部に挿入 する長さを示す。 Gの部分:合成樹脂塗装(灰色又は黒). 又 は液状エポキシ樹脂塗装(灰色又は黒)を 目標塗膜厚さ0.1mmで行う範囲を示す。 ただし、下途りとして、亜鉛系プライマを 途布してもよい。 なお、上記塗装の代わりに、エポキシ樹 脂粉体塗装(灰色)を目標塗膜厚さ0.3 mm で行ってもよい。

項 検 査 方 法 H 摘 要 付図2 接水部にロックリング用溝がない場合 接水部にロックリング用溝がある場合 注記 Aの部分:エポキシ樹脂粉体塗装の範囲を示 す。 B及びB':塗膜の試験範囲を示す。 C. D. E及びG:付図1による。 単位 mm 呼び径 HBR'350 200 150 75 450 200 150 100 450 200 150

項	目	検 査 方 法	摘	要
		付図3		
		呼び径 300 以上 呼び径 250 以下		
		* 18-4 -		
		異形管の場合		
		東の表示位置 輸出表示集所		
		直管の場合、検査証印及び表示は、受口側		
		内面とする。		
		栓の表示の場合		
		表示顯而 養理表示顯而 檢查起印輸的表示顯而		

 八例 ※ 検査証印 2 塗装年月 (ただし、塗装年は、西暦の下2桁) 製造業者名又はその略号 注記 1 記号の大きさは、JWWA Z 100の3号マーク (呼び径250以下)及び8号マーク (呼び径300以上)とする。ただし、字の太さは、多少太くてもよい。 2 表示位置は、受口側の管内面に明りょうに捺印する。ただし、異形管で受口とフランジを有する場合には、フランジ側に表示するものとする。この場合、枝管を有する管の種類のものは、枝管に関係なく、本管の受口側又はフランジ側を優先する。 3 挿し受片落管 (小さい呼び径が75~250)の捺印表示については、小さい呼び径側に、適応した記号の大きさで表示する。 4 リコートしたダクタイル鋳鉄管直管の塗装年月は、リコートした年月とする。 5 リコートしたダクタイル鋳鉄管直管には識別のための表示をする。ただし、塗装面以外に表示してもよい。 	項	目	檢 査 方 法	摘	要
18-4 塗装年月 (ただし、塗装年は、西暦の下2桁) 製造業者名又はその略号			凡例		
1844 暦の下2桁) 製造業者名又はその略号					
注記 1 記号の大きさは、JWWA Z 100の3号マーク (呼び径250以下) 及び8号マーク (呼び径300以上) とする。ただし、字の太さは、多少太くてもよい。 2 表示位置は、受口側の管内面に明りょうに捺印する。ただし、異形管で受口とフランジを有する場合には、フランジ側に表示するものとする。この場合、枝管を有する管の種類のものは、枝管に関係なく、本管の受口側又はフランジ側を優先する。 3 挿し受片落管 (小さい呼び径が75~250) の捺印表示については、小さい呼び径側に、適応した記号の大きさで表示する。 4 リコートしたダクタイル鋳鉄管直管の塗装年月は、リコートした年月とする。 5 リコートしたダクタイル鋳鉄管直管には識別のための表示をする。			I 18-4		
マーク (呼び径250以下) 及び8号マーク (呼び径300以上) とする。ただし,字の 太さは、多少太くてもよい。 2 表示位置は、受口側の管内面に明りょうに捺印する。ただし、異形管で受口と フランジを有する場合には、フランジ側に表示するものとする。この場合、枝管を有する管の種類のものは、枝管に関係 なく、本管の受口側又はフランジ側を優先する。 3 挿し受片落管 (小さい呼び径が75~250) の捺印表示については、小さい呼び径側に、適応した記号の大きさで表示する。 4 リコートしたダクタイル鋳鉄管直管の 塗装年月は、リコートした年月とする。 5 リコートしたダクタイル鋳鉄管直管に は識別のための表示をする。			製造業者名又はその略号		
			(呼び径300以上)とする。ただし、字の太さは、多少太くてもよい。 2 表示位置は、受口側の管内面に明りょうに捺印する。ただし、異形管で受口とフランジを有する場合には、フランジ側に表示するものとする。この場合、枝管を有する管の種類のものは、枝管に関係なく、本管の受口側又はフランジ側を優先する。 3 挿し受片落管(小さい呼び径が75~250)の捺印表示については、小さい呼び径側に、適応した記号の大きさで表示する。 4 リコートしたダクタイル鋳鉄管直管の塗装年月は、リコートした年月とする。 5 リコートしたダクタイル鋳鉄管直管には識別のための表示をする。		

別紙

リコート 形式試験成績書

検査年月日 年 月 日 日本水道協会 立会検査員

1. 試験片

呼び径			
塗料製造	塗料名		
	1層目の成績書の確認		
	目粗し方法	記入例(樹脂ブラシ・ワイヤーブラシ 等)	
	目粗し基準	記入内容例(限度見本 粗さ標準片 等)	
	(参考:目粗し基準	記入例(管の回転 rpm, ブラシの回転	rpm,
条件	を得た条件)	ブラシの管軸方向の送り速度 等)	
	予熱温度	℃(管理基準 ~)
	予熱時間	分(管理基準 ~)
塗膜 厚さ	目粗し前	最大 μm,最小 μm,平均	μm
	リコート後	最大 μm,最小 μm,平均	μm

2. 試験結果

No.	試験項目	規格	試験結果	判 定
1	付着性 (プルオフ法)	全ての測定箇所ごとに、塗り重ね面での剝離面積が30%以下、かつ、全ての測定箇所の密着強さの平均が3.0MPa以上である。 (測定箇所:4m管20か所、5m管24か所、6m管28か所)	最大 () % 密着強さ	合・否
2	耐沸騰水性	全ての試験片ごとに、塗り重ね面での剝がれが、3個のうち1個以下である。	受口側 有(個)·無 中央部 有(個)·無 挿口側 有(個)·無	合・否
3	耐たわみ性	全ての試験片で、塗膜に割れがない。	受口側 有·無 中央部 有·無 挿口側 有·無	合・否

 判定
 検査工場名

 試験実施工場名

別表

不良の階級別欠点及び判定基準

不良の 階級	検査項目		欠点の種類			種類		判定基準
		法	受口部最小内径寸法			内径、	ナ法	許容差の範囲を超えるもの
	寸	法	塗	膜		厚	さ	0.3mm 未満のもの
			塗	ŋ		漏	ħ	手直し許容範囲を超えるもの
重	外	観	<		ほ		み	手直し許容範囲を超えるもの
	25	俄兄	塗	ŋ		む	5	手直し許容範囲を超えるもの
			異	物	0)	混	入	手直し許容範囲を超えるもの
	ピンホー	- ル	ピ	ン	ホ	_	ル	火花の発生したもの
			塗	ŋ		漏	ħ	手直し許容範囲内のもの
	外	観	<		ほ		み	手直し許容範囲内のもの
軽	25	俄兄	塗	ŋ		む	5	手直し許容範囲内のもの
聖王			異	物	の	混	入	手直し許容範囲内のもの
	表	示	無		表		示	表示のないもの、抜けているもの
	衣	小	誤		表		示	間違っているもの
硬化	硬化の程度		塗腫	莫のケ	にけ、	剝7	がれ	あるもの
判定 a)	鉛筆引った	きん	擦	ŋ		き	ず	あるもの
付着性	a) (はつりき	去)	塗り重ね面からの			「から	50	+ 7 1 0
(リコート)		剝		が		ħ	あるもの

注³ 日本水道協会水道用品検査通則に定める抜取表によって行う検査項目では ないため、"不良の階級"はない。

なお、該当する判定基準を満たさなかった場合は、検査を中止し、不合格 とする。