



項 目	検 査 方 法		摘 要
<b>表1 浸出性</b>			
項 目	品質規定		
	管類又は震災 対策用貯水槽	バルブ類	
シアン化物イオン 及び塩化シアン mg/L	日本水道協会検査通則の別表1による	シアンの量に関して、0.001以下	
ホルムアルデヒド mg/L		0.008以下（暫定）	
フェノール類 <sup>a)</sup> mg/L		フェノールの量に換算して、0.0005以下 <sup>a)</sup>	
有機物〔全有機炭素（TOC）の量〕 mg/L		0.2以下	
味		異常でないこと	
臭気		異常でないこと	
色度		0.5以下	
濁度		0.1以下	
エピクロロヒドリン mg/L		0.005以下	
アミン類 mg/L		トリエチレンテトラミンとして、0.01以下	
2,4-トルエンジアミン mg/L		0.001以下	
2,6-トルエンジアミン mg/L		0.0005以下	
トルエン mg/L		0.2以下（暫定）	
キシレン mg/L		0.4以下（暫定）	
残留塩素の減量 mg/L		0.7以下	

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p><b>注記 表1 浸出性</b>については塗料として評価基準であり、製品としての基準値は各々の検査施行要項による。</p> <p>注<sup>a)</sup> 当分の間、規定値を0.005以下とする。</p>	
塗装前の検査	<p><b>下地処理の検査</b> 規格5.3 b)の下地処理の検査は、規格5.1.1 に適合していることを塗装業者の成績書によって確認する。</p>	検査の都度
塗装検査	<p><b>塗装検査</b> 塗装は、エアレススプレー、エアスプレー、はけ、へらなどを用いて行う。検査は、原則として塗装後48時間以上経過したものについて行う。</p> <p>また、製造業者は出荷前に製品が十分に乾燥していることを確認する。</p> <p>その結果を液状エポキシ樹脂塗装製品の出荷前検査表(参考)に記載し、提出させる。</p> <p>なお、養生期間については受渡当事者間の協議によって決定することができる。</p>	
(外観検査)	<p><b>外観検査</b> 規格5.2.2 a)の外観検査は、異物の混入、著しい塗りむら、塗りもれなどがなく均一な塗膜であることを、目視によって調べる。</p>	付表1-3(軽)
(ピンホール検査)	<p><b>ピンホール検査</b> 規格5.2.2 c)のピンホール検査は、ピンホール探知器を用いて行い、火花の発生するような欠点の有無を調べる。</p>	付表1-2(重) 付表1-3(軽)

項 目	検 査 方 法	摘 要																
<p>(付 着 性 検 査)</p> <p>(手直し後の 検 査)</p>	<p>なお、保持する電圧は、規格及び注文者の指定する塗膜の厚さに対し表2による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2 塗膜の厚さ及び電圧</b></p> <table border="1" data-bbox="256 375 712 564"> <thead> <tr> <th>塗膜の厚さ (mm)</th> <th>電圧 (V)</th> <th>塗膜の厚さ (mm)</th> <th>電圧 (V)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.3</td> <td>1,200～1,500</td> <td>0.6</td> <td>2,400～3,000</td> </tr> <tr> <td>0.4</td> <td>1,600～2,000</td> <td>0.7</td> <td>2,800～3,500</td> </tr> <tr> <td>0.5</td> <td>2,000～2,500</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>付着性検査 規格5.2.2 d)の付着性の検査は、硬化乾燥後、所定の場所の塗膜を鋼製両刃のへらを用いてはつり、容易にはがれないことを調べる。</p> <p>なお、試験片の付着性が疑わしい時は、塗装面でさらに検査することができる。</p> <p>判定場所は「端部の塗り残し幅」の部分の片管端部に1片残したものとする。</p> <p>1) 試験片の寸法 試験片の寸法は、30×30mmを標準とする。管端部又は弁類など試験片を残せないものについては、塗装面以外の試験片又は塗装面について行う。</p> <p>2) 検査後の手直し 塗装面について検査した後の手直し面積は、手直し合計面積より除く。</p> <p>手直し後の検査 規格5.4の手直しは、軽微な欠点について手直しを行い、再検査を行</p>	塗膜の厚さ (mm)	電圧 (V)	塗膜の厚さ (mm)	電圧 (V)	0.3	1,200～1,500	0.6	2,400～3,000	0.4	1,600～2,000	0.7	2,800～3,500	0.5	2,000～2,500			<p>付表1-2(重)</p>
塗膜の厚さ (mm)	電圧 (V)	塗膜の厚さ (mm)	電圧 (V)															
0.3	1,200～1,500	0.6	2,400～3,000															
0.4	1,600～2,000	0.7	2,800～3,500															
0.5	2,000～2,500																	

項 目	検 査 方 法	摘 要												
(寸法検査)	<p>う。</p> <p>なお、手直し範囲は、表3による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表3 手直し範囲</b></p> <table border="1" data-bbox="312 375 772 605"> <thead> <tr> <th>呼び径(A) 又は(mm)</th> <th>手直し箇所数</th> <th>手直し部の合計面積 (cm<sup>2</sup>)<sup>(1)</sup></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>350以下</td> <td>3</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>400～700</td> <td>5</td> <td>1,000</td> </tr> <tr> <td>800以上</td> <td>7</td> <td>1,500</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>注1</b> 弁類の手直し部の合計面積は1/2とする。</p>	呼び径(A) 又は(mm)	手直し箇所数	手直し部の合計面積 (cm <sup>2</sup> ) <sup>(1)</sup>	350以下	3	500	400～700	5	1,000	800以上	7	1,500	
	呼び径(A) 又は(mm)	手直し箇所数	手直し部の合計面積 (cm <sup>2</sup> ) <sup>(1)</sup>											
350以下	3	500												
400～700	5	1,000												
800以上	7	1,500												
<p><b>塗膜の厚さ検査</b> 規格5.2.2 b)の塗膜厚さ検査は電磁微厚計又はこれと同等以上の性能をもつ測定器具によって行い、塗装製品の塗膜の厚さが、0.3mm以上であることを調べる。</p> <p>ただし、注文者は塗膜の厚さを増すことができる。</p> <p><b>測定箇所</b> 規格5.2.2 b)の塗膜厚さの測定箇所は、原則として表4による。</p> <p>なお、鋼製又はダクタイル鋳鉄製震災対策用貯水槽は、注文者との協議による。</p>	<p>付表1-4(重) 付表1-3(軽)</p>													

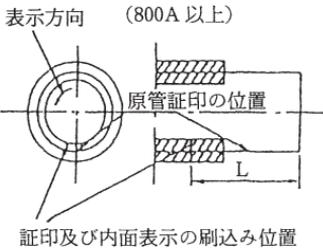
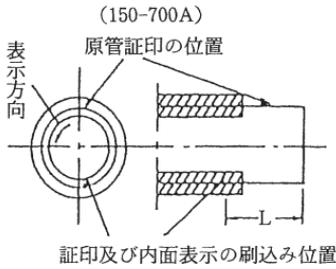
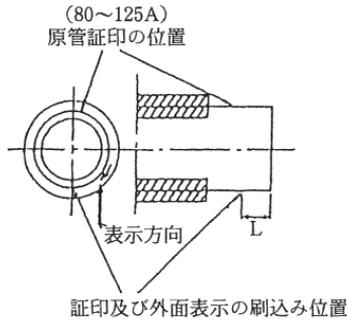
項 目	検 査 方 法	摘 要						
	<p style="text-align: center;"><b>表4 塗膜の厚さの測定箇所</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%; text-align: center;">直 管</td> <td>管の長さ方向に対して測定できる任意の2箇所を定め、その箇所の円周上の任意の4点とする。</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">異形管</td> <td>管の長さ方向に対して測定できる任意の2箇所を定め、その箇所の円周上の任意の4点とする。ただし、T字管、継輪などは注文者との協議による。</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">バルブ</td> <td>弁箱及び弁体は、測定可能な任意の4点とし、その他の部分は測定可能な任意の2点とする。</td> </tr> </table>	直 管	管の長さ方向に対して測定できる任意の2箇所を定め、その箇所の円周上の任意の4点とする。	異形管	管の長さ方向に対して測定できる任意の2箇所を定め、その箇所の円周上の任意の4点とする。ただし、T字管、継輪などは注文者との協議による。	バルブ	弁箱及び弁体は、測定可能な任意の4点とし、その他の部分は測定可能な任意の2点とする。	
	直 管	管の長さ方向に対して測定できる任意の2箇所を定め、その箇所の円周上の任意の4点とする。						
異形管	管の長さ方向に対して測定できる任意の2箇所を定め、その箇所の円周上の任意の4点とする。ただし、T字管、継輪などは注文者との協議による。							
バルブ	弁箱及び弁体は、測定可能な任意の4点とし、その他の部分は測定可能な任意の2点とする。							
<p>管端部の塗り残し長さ 溶接によって接続される鋼管管端部の塗り残し長さは、表5による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表5 管端塗り残し長さ</b></p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">呼び径</th> <th style="width: 25%;">塗り残し長さ</th> <th style="width: 50%;">無塗装長さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">800A 未満</td> <td style="text-align: center;">80~100</td> <td rowspan="2" style="text-align: center; vertical-align: middle;">約30</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">800A 以上</td> <td style="text-align: center;">100~150</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	塗り残し長さ	無塗装長さ	800A 未満	80~100	約30	800A 以上	100~150
呼び径	塗り残し長さ	無塗装長さ						
800A 未満	80~100	約30						
800A 以上	100~150							
(表示検査)	<p><b>塗装製品の表示検査</b> 規格5.5 の塗装製品の表示検査は、容易に消えない方法で、次の項目を表示していることを調べる。</p> <p>なお、表示配列とその位置は、付図による。</p> <p><b>[塗覆装鋼管の場合]</b></p> <p>(1) 水の記号</p> <p>(2) 製造業者名(塗装業者名)又はその略</p>	付表1-3(軽)						

項 目	検 査 方 法	摘 要										
<p>検査証印</p>	<p>号</p> <p>(3) 管の種類の記号</p> <p>(4) 寸法</p> <p>(5) 管番号</p> <p>(6) 塗装年月</p> <p>(7) 塗覆装の種類の記号</p> <p>[ダクタイル鋳鉄管の場合]</p> <p>(1) 塗装業者名又はその略号</p> <p>(2) 塗装年月（ただし、塗装年は、西暦の下2けた）</p> <p>[バルブ類の場合]</p> <p>(1) 塗装業者名又はその略号</p> <p>(2) 塗装年月（ただし、塗装年は、西暦の下2けた）</p> <p>表示の色 表示の色は、黒色又は白色の塗料で行う。</p> <p>種類</p> <p>1. 検査通則第9条による検査証印は、表6による。</p> <p>2. 事前証印は、検査通則第9条に定める証印とし、表6を原則とする。</p> <p style="text-align: center;">表6 検査証印</p> <table border="1" data-bbox="320 1148 778 1298"> <thead> <tr> <th>呼び径(A) 又は(mm)</th> <th>寸法 (mm)</th> <th>種 類</th> <th>備 考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>250以下</td> <td>15</td> <td rowspan="2">銅板印又は ゴム印</td> <td rowspan="2">吹き付け又 は押印</td> </tr> <tr> <td>300以上</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径(A) 又は(mm)	寸法 (mm)	種 類	備 考	250以下	15	銅板印又は ゴム印	吹き付け又 は押印	300以上	30	
呼び径(A) 又は(mm)	寸法 (mm)	種 類	備 考									
250以下	15	銅板印又は ゴム印	吹き付け又 は押印									
300以上	30											

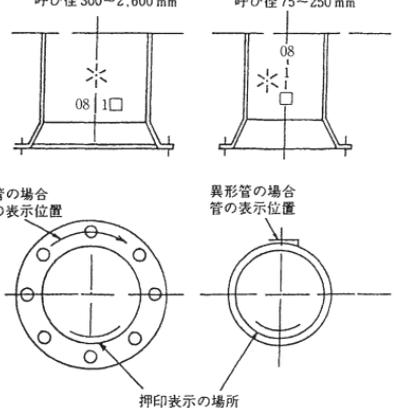
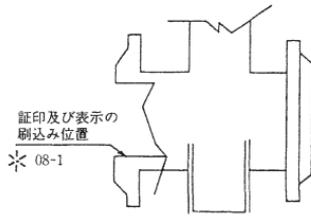
項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この要項は、平成2年3月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この要項は、平成13年10月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この要項は、平成20年4月1日から実施する。</p> <p>なお、養生期間の設定については、各塗装工場においてデータを1年間収集し、改めて検討する。また、液状エポキシ樹脂塗装製品の出荷前検査表の確認については検討内容をふまえ平成21年4月1日から実施するものとする。</p> <p>また、製品としての浸出性の評価基準値については、この施行要項に置き換えるものとする。</p> <p>養生期間が工場において確保できない場合は、受渡当事者間との協議により確認することとし、その旨を要求に応じて受検証明書の備考欄に記載することとした。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この要項は、令和2年4月1日から実施する。</p>	



項 目	検 査 方 法	摘 要
-----	---------	-----



呼び径 (A)	L (mm)	備 考
80~125	約 50	L の数値は管端より
150~300	約150	L の数値は管端より
350~700	約300	L の数値は管端より
800以上	約400	L の数値は管端より

項 目	検 査 方 法	摘 要						
	<p style="text-align: center;"><b>鑄鉄管類の表示の配列とその位置</b></p> <p style="text-align: center;">呼び径 300～2,600 mm      呼び径 75～250 mm</p>  <p style="text-align: center;">直管の場合 管の表示位置</p> <p style="text-align: center;">異形管の場合 管の表示位置</p> <p style="text-align: center;">押印表示の場所</p> <p style="text-align: center;"><b>凡 例</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">*</td> <td>検査証印</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">□</td> <td>塗装業者名又はその略号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">08-1</td> <td>塗装年月</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;"><b>バルブ類の表示の配列とその位置</b></p> <p style="text-align: center;">(仕切弁・バタフライ弁)</p>  <p style="text-align: center;">証印及び表示の 刷込み位置</p> <p style="text-align: center;">* 08-1</p>	*	検査証印	□	塗装業者名又はその略号	08-1	塗装年月	
*	検査証印							
□	塗装業者名又はその略号							
08-1	塗装年月							

項 目	検 査 方 法	摘 要
凡 例		
＊	検査証印	
□	塗装業者名又はその略号	
08-1	塗装年月	
バルブ類の表示とその位置		
<p>押印が不可能な場合は、外面の塗装合格証印位置とする。</p>		

## 参 考

## 液状エポキシ樹脂塗料品質試験成績書

日本水道協会 検査部長 様

年 月 日

塗料製造業者名

製品名及び製造ロット No. \_\_\_\_\_

色 \_\_\_\_\_

製造年月日 \_\_\_\_\_

有効期間 \_\_\_\_\_

		試 験 項 目	成 績
製 造 ロ ッ ト 番 号	塗 料	容器の中の状態	
		硬化乾燥時間	標準形 48時間 (23±2℃) 低温形 48時間 (10±2℃) 時間
		加熱残分	%
	塗 膜	耐屈曲性	
		耐おもり落下性	
		付着性 (クロスカット法)	
付着性 (プルオフ法)		MPa	
一 定 期 間 番 号	塗料	塗装作業性	
	塗 膜	塗膜の外観	
		低温・高温繰返し性	
		耐中性塩水噴霧性	
		耐湿性	
		浸 出 性	シアン化物イオン及び塩化シアン
	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		
	色度		度
	濁度		度
	エピクロロヒドリン		mg/L
アミン類	mg/L		
2,4-トルエンジアミン	mg/L		
2,6-トルエンジアミン	mg/L		
トルエン	mg/L		
キシレン	mg/L		
残留塩素の減量	mg/L		

## 参 考

## 液状エポキシ樹脂塗料性状表

日本水道協会 検査部長 様

年 月 日

塗料製造業者名

製品名 \_\_\_\_\_ 色 \_\_\_\_\_

## 塗料の取扱に関する報告事項

項 目	結 果
(1) 配合比	
(2) 理論塗布量	
(3) ポットライフ	
(4) 使用可能な最低気温及び最高湿度	
(5) 塗装時の塗料加温温度範囲	
(6) 塗り重ね間隔 (上限, 下限)	上限 下限
(7) 塗膜硬化促進時の塗料加熱温度範囲	



## 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	判定基準
重	寸法	塗膜厚さ	手直しの範囲を超えるものは不可
	ピンホール	ピンホール	手直しの範囲を超えるものは不可
	付着性	付着	容易にはがれるものは不可
軽	寸法	塗膜厚さ 塗り残し長さ	手直し範囲内のもの 許容差の範囲を超えるものは不可
	ピンホール	ピンホール	手直し範囲内のもの
	外観	きず 塗りもれ 異物の混入	はなはだしいものは不可 手直し範囲内のもの はなはだしいものは不可
	表示	誤表示 無表示	間違っているものは不可 表示のないもの、抜けているものは不可