

第 2 条 承諾

塗装仕様を提出し本府の承諾を受けなければならない。

第 3 条 素地調整

各機器の塗装は、工場検査終了後、油脂、錆等を除去して入念に素地調整を行わなければならない。

第 4 条 現場塗装

現場塗装は、溶接部および運搬・据付時に出来た発錆部を完全に除去した後、補修塗装を行わなければならない。

第 5 条 名称

配管は、必要に応じ各系統別に認識できるようにし、流れ方向の矢印および系統名称を記入しなければならない。

第 6 条 機器の取扱表示

バルブには常時開・閉等の操作札を取り付けるとともに、ハンドルの開・閉とその矢印を白色に着色しなければならない。

第 7 条 塗装不必要箇所

次の部分は塗装を行ってはならない。

- 1) 機械仕上面、摺動部および回転部分（但し、防錆処理を施すこと）
- 2) ステンレス鋼の部分（但し、特に耐食性を要求される箇所は除く）
- 3) 現場溶接する部分で溶接線を中心に両側各100mm 以内の部分
- 4) 高力ボルト等の摩擦による締め付け接合面、ただしジंकリッチプライマ - を塗装した場合はこの限りではない。
- 5) コンクリ - トとの接触面

第 8 条 配管色別

各配管の色別は、それぞれ次の該当する規格に適合したもの、もしくは同等以上の品質のものでなければならない。

		マンセル値	(参考：塗料工業会No.)
(1) 燃料油管	(赤)	7.5R4/14	(U07-40X)
(2) 潤滑油管	(黄)	2.5Y8/14	(U22-80X)
(3) 油圧作動油管	(黄)	2.5Y8/14	(U22-80X)
(4) 空気管	(白)	N-9.5	(UN-95)
(5) プロワー用空気管	(緑)	2.5G5.5/7	(U42-50L)
(6) 上水管	(水色)	10B7/6	(U69-70L)

- | | | | |
|---------------------------|-----------|----------|-------------|
| (7) 処理水管 | (水色) | 10B6/7 | (U69-60L) |
| (8) 工水管 | (水色) | 10B6/7 | (U69-60L) |
| (9) 排水配管 | (青) | 5B5/6 | (U65-40P) |
| (10) 塩素配管 | (黄) | 7.5Y9/12 | (U25-80W) |
| (11) 電線管 | (アイボリー) | 5Y7/1 | (U25-70B) |
| (12) その他配管は監督職員の指示色とする。 | | | |

第 9 条 系統別塗装色

各機器の塗装色は、それぞれ次の該当する規格に適合したもの、もしくは同等以上の品質のものでなければならない。

- | | | | |
|------------------------|----------------|--------------|-------------|
| (1) 機械 非接液部 | 雨水系 (黄緑) | 10GY6.5/6 | (U39-60L) |
| | 汚水系 (茶) | 7.5YR7.5/5.5 | (U17-70L) |
| (2) 電気盤 | 内・外部 (アイボリー) | 5Y7/1 | (U25-70B) |
| (3) その他は監督職員の指示色とする。 | | | |

第 10 条 塗装取り合い

機器と配管との塗装色の取り合いは、原則として機器からの取り出しフランジまでを機器とみなさなければならない。