

**特別基準の検査方法**  
**水道用ポリエチレン粉体ライニング鋼管**

平成 9 年 4 月 15 日制定

平成 22 年 12 月 22 日改正

平成 24 年 11 月 12 日改正

平成 25 年 4 月 1 日改正

平成 27 年 9 月 10 日改正

項目	検査方法	摘要
検査基準	<p><b>水道用ポリエチレン粉体ライニング鋼管 (JWWA K 132)</b> による。</p> <p><b>判定基準</b> 検査の判定は、当該規格、特別基準の検査方法及び別表〔不適合の階級別欠点及び判定基準〕による。</p>	
製品検査	<p><b>製品検査</b> 製品検査は、規格 8. の材料及び規格 11. の検査について行う。</p> <p><b>再検査</b> 規格 10.2 c)～10.7, 10.9, 10.10 の試験の一部が規格に適合しなかった場合は、JIS G 0404 の 9.8.2.2a) (試験単位が製品 1 個のとき) によって、不適合品を除いたその組から規定に適合しなかった試験について新たに 2 回再試験を行う。</p>	
(検査設備)	<p><b>検査設備</b> 検査に使用する計測機器類は、社内規定に基づき、校正及び点検を実施しているものを使用していることを調べる。</p>	
[材料検査]	<p><b>原管</b> 規格 8. a) の原管は、JIS G 3452 (配管用炭素鋼鋼管) の黒管を使用していることを製造業者の試験成績書又は JIS マークによって確認する。</p> <p><b>ポリエチレンの性能</b> 規格 8. b) のライニング管の内面に用いるポリエチレン粉体のポリエチレンの性能検査は、規格附属書 C の C.1 a) によって行い、表 1 の性能に適合していることを、製造業者の試験成績書によって確認する。</p>	<p>検査の都度</p> <p>検査の都度</p>

項目	検査方法	摘要																									
[性能検査]	<p style="text-align: center;"><b>表1 ポリエチレンの性能</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">性能項目</th> <th style="width: 20%;"></th> <th style="width: 50%;">性能</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>密度</td> <td>kg/m<sup>3</sup></td> <td>920 以上</td> </tr> <tr> <td>引張破壊応力</td> <td>MPa</td> <td>10 以上</td> </tr> <tr> <td>引張破壊呼びひずみ</td> <td>%</td> <td>300 以上</td> </tr> <tr> <td>硬さ</td> <td>HDD</td> <td>40 以上</td> </tr> <tr> <td>ピカット軟化温度</td> <td>℃</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>吸水率</td> <td>%</td> <td>0.04 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>ポリエチレン粉体の性能</b> 規格 8. b)のポリエチレン粉体の性能は規格附属書 C の C.1 b)によって行い，表 2 に適合していることを，製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2 ポリエチレン粉体の性能</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">性能項目</th> <th style="width: 50%;">性能</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>耐塩素水性</td> <td>水泡発生がない。</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>被覆材料</b> 規格 8. c)のライニング管 D の外面に用いる被覆材料は，JIS G 3469（ポリエチレン被覆鋼管）の 4.2 の被覆材料に規定する被覆用ポリエチレン，接着剤の品質に適合していることを製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p><b>亜鉛めっき</b> ライニング管 B の外面に用いる亜鉛めっきは，JIS H 2107（亜鉛地金）に規定する蒸留亜鉛地金 1 種又はこれと同等以上の品質をもつ亜鉛地金とし，製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p><b>性能検査</b> 規格 11.に規定する次の検査は，表 3 の検査項目及び試料数について行い，規格に適合していることを調べる。 なお，検査は，特別基準の抜取検査方式による。</p> <p><b>試料採取方法</b> 性能検査の試料採取方法は，同一製造ロットの管から表 3 によって採取する。</p>	性能項目		性能	密度	kg/m <sup>3</sup>	920 以上	引張破壊応力	MPa	10 以上	引張破壊呼びひずみ	%	300 以上	硬さ	HDD	40 以上	ピカット軟化温度	℃	85 以上	吸水率	%	0.04 以下	性能項目	性能	耐塩素水性	水泡発生がない。	<p>品質変更の都度</p> <p>品質変更の都度</p> <p>購入の都度</p>
	性能項目		性能																								
	密度	kg/m <sup>3</sup>	920 以上																								
	引張破壊応力	MPa	10 以上																								
	引張破壊呼びひずみ	%	300 以上																								
	硬さ	HDD	40 以上																								
	ピカット軟化温度	℃	85 以上																								
	吸水率	%	0.04 以下																								
	性能項目	性能																									
	耐塩素水性	水泡発生がない。																									

項目	検査方法	摘要															
<p>(内面のピンホール検査)</p> <p>(内面のピール強度検査)</p>	<p style="text-align: center;"><b>表 3 検査項目及び試料採取方法</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">検査項目</th> <th style="width: 30%;">性能</th> <th style="width: 40%;">試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ピンホール</td> <td>火花が発生しない。</td> <td>呼び径ごとに 250 本又はその端数を 1 組として 1 本抜き取る</td> </tr> <tr> <td>ピール強度</td> <td>30N/10mm 幅以上</td> <td rowspan="3">呼び径 15~50A は、呼び径ごとに 2000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜き取る 呼び径 65~100A は、呼び径ごとに 1000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜き取る</td> </tr> <tr> <td>曲げ (呼び径 50A 以下)</td> <td rowspan="2">皮膜に剥がれ、割れがない。</td> </tr> <tr> <td>へん平 (呼び径 65A 以上)</td> </tr> <tr> <td>落すい衝撃性</td> <td>皮膜に剥がれ、割れがない。</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	検査項目	性能	試料数	ピンホール	火花が発生しない。	呼び径ごとに 250 本又はその端数を 1 組として 1 本抜き取る	ピール強度	30N/10mm 幅以上	呼び径 15~50A は、呼び径ごとに 2000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜き取る 呼び径 65~100A は、呼び径ごとに 1000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜き取る	曲げ (呼び径 50A 以下)	皮膜に剥がれ、割れがない。	へん平 (呼び径 65A 以上)	落すい衝撃性	皮膜に剥がれ、割れがない。		
	検査項目	性能	試料数														
ピンホール	火花が発生しない。	呼び径ごとに 250 本又はその端数を 1 組として 1 本抜き取る															
ピール強度	30N/10mm 幅以上	呼び径 15~50A は、呼び径ごとに 2000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜き取る 呼び径 65~100A は、呼び径ごとに 1000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜き取る															
曲げ (呼び径 50A 以下)	皮膜に剥がれ、割れがない。																
へん平 (呼び径 65A 以上)																	
落すい衝撃性	皮膜に剥がれ、割れがない。																
	<p><b>検査の判定</b> 表 3 の性能に適合すれば、その試料によって代表された組は合格とする。</p> <p>ライニング管の内面ピンホール検査は、規格 10.3 のピンホール試験による。供試管内面全面にわたって、ホリデーディテクターを用いてピンホールの有無を調べる。この場合の電圧は、2000V とする。</p> <p>ライニング管の内面ピール強度検査は、規格 10.4 のピール強度試験による。試験片は、供試管の両管端及び中央部から約 100mm を切り取って半割りにする。その試験片を常温において、規格図 1 に示すように鋭利な刃物で、内面素地に達する切れ目を 10mm 幅で管軸方向に入れる。</p> <p>次に、皮膜にきずを付けないよう片端を起し、ばねばかりなどを用いて 180° 方向に徐々に引き剥がし、そのときの最大荷重を測定する。ただし、引き剥がし途中で皮膜が伸びたり、ちぎれたりして試験が続行できない場合は、その時点までの最大荷重を読み取る。</p>																

項目	検査方法	摘要
(曲げ検査)	<p>ライニング管の曲げ検査は、規格 10.5 の曲げ試験による。試験片は、供試管の任意の箇所から適当な長さのものを切り取る。その試験片を常温において、半径が <math>D \times 8</math> (<math>D</math> は原管の外径) のジグに沿って <math>90^\circ</math> 以上曲げる。ただし、ライニング管 <math>D</math> は、ポリエチレン被覆をする前に行う。</p>	
(へん平検査)	<p>ライニング管のへん平検査は、規格 10.6 のへん平試験による。試験片は供試管の任意の箇所から長さ 50mm 以上のものを切り取る。その試験片を常温において、規格図 2 に示すように 2 枚の平板に挟み、平板間の距離が原管の <math>2/3</math> 以下の高さになるまで徐々に圧縮する。この場合、接合部は圧縮方向に直角に置く。</p> <p>ただし、ライニング管 <math>D</math> は、ポリエチレン被覆をする前に行う。</p>	
(落すい衝撃検査)	<p>ライニング管の落すい衝撃検査は、規格 10.7 の落すい衝撃試験による。試験片は、供試管の任意の箇所から約 100mm の長さのものを切り取る。</p> <p>その試験片を常温において、規格図 3 に示す試験機を用いて質量 6.3kg の鋼製のおもりを、呼び径 40A 以下は 500mm, 呼び径 50A 以上は 1000mm の高さから落下させる。この場合、溶接部は衝撃面の反対側に置く。</p> <p>ただし、ライニング管 <math>D</math> は、ポリエチレン被覆をする前に行う。</p>	

項目	検査方法	摘要																
(浸出検査)	<p><b>浸出検査</b> ライニング管の浸出検査は、規格附属書 A によって行い、表 4 に適合していることを調べる。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 4 ライニング管の浸出性</b></p> <table border="1" data-bbox="422 492 1165 884"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td>異常でないこと</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> <td>異常でないこと</td> </tr> <tr> <td>色度</td> <td>5 度以下</td> </tr> <tr> <td>濁度</td> <td>2 度以下</td> </tr> <tr> <td>有機物 [全有機炭素 (TOC) の量]</td> <td>3mg/L 以下</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量</td> <td>0.7mg/L 以下</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> <td>0.3mg/L 以下</td> </tr> </tbody> </table>	項目	品質規定	味	異常でないこと	臭気	異常でないこと	色度	5 度以下	濁度	2 度以下	有機物 [全有機炭素 (TOC) の量]	3mg/L 以下	残留塩素の減量	0.7mg/L 以下	鉄及びその化合物	0.3mg/L 以下	一定期間及び品質変更の都度
項目	品質規定																	
味	異常でないこと																	
臭気	異常でないこと																	
色度	5 度以下																	
濁度	2 度以下																	
有機物 [全有機炭素 (TOC) の量]	3mg/L 以下																	
残留塩素の減量	0.7mg/L 以下																	
鉄及びその化合物	0.3mg/L 以下																	
(外観及び形状検査)	<p>ライニング管の外観及び形状検査は、目視によって行う。</p> <p><b>外観</b> 規格 6. a)の外観は、使用上有害なきず、割れ等の欠点の有無を調べる。</p> <p><b>形状</b> 規格 6. b), 規格 6. d)の形状は、実用的に真っすぐで、その両端面は管軸に対して直角であることを調べる。また、内外面は滑らかで、管の両端が、プレナム（直面仕上げ）であることを調べる。 なお、実用的に真っすぐであることについて疑義が生じた場合は、真っすぐな軸からの最大偏位を測定し、長さ 4.0m で曲がり角が 6mm 以内であることを調べる。</p> <p><b>管の色</b> 規格 6. c)のポリエチレン粉体ライニングの色は水色、ライニング管 A の外面は薄い茶色、ライニング管 D の外面は青色であることを調べる。</p>	付表 5-3(軽)  付表 5-4(軽)																
(寸法検査)	ライニング管の寸法検査は、規格 7.の寸法及びその許容差により、外径、厚さ及び長さについて、表 5 に適合していることを調べる。	付表 5-4(重)																

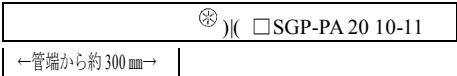
項目	検査方法					摘要
<b>表5 ライニング管の寸法及び許容差</b>						
単位 mm						
呼び径 (A)	鋼管部		内面被膜部	外面被覆部 <sup>a)</sup>	長さ	
			厚さ	厚さ		
15	21.7	±0.5	0.30 以上	1.7 以上	4000 以上	
20	27.2			1.5 以上		
25	34.0		0.35 以上			
32	42.7					0.40 以上
40	48.6		1.6 以上			
50	60.5	±0.7		0.40 以上		
65	76.3	±0.8	1.6 以上			
80	89.1					
100	114.3	±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			
		±0.8		0.40 以上		
		±0.8	0.40 以上			

項目	検査方法	摘要
(内面被膜厚さ検査)	<p>ライニング管の内面皮膜厚さ検査は、供試管の両管端について電磁微厚計などを用いて、円周上の直交する任意の4点を測定する。</p> <p>なお、試料数は、同一製造ロットの管から呼び径ごとに250本又はその端数を一組として1本抜き取る。</p>	
(外面被覆検査)	<p><b>被覆の検査</b> ポリエチレン被覆の検査は、JIS G 3469 (ポリエチレン被覆鋼管) の9.の外観によって行う。</p> <p><b>外観検査</b> 被覆は、原管の鋼面によく密着し、有害なきず、凹凸、異物の混入などの有無を目視によって調べる。</p>	付表 5-3(軽)

項目	検査方法	摘要						
(外面被覆厚 さ検査)	<p>ライニング管Dの外面被覆厚さ検査は、電磁微厚計などを用いて、管の一端において円周上の直交する任意の4点を測定する。</p> <p>なお、試料数は、同一製造ロットの管から呼び径ごとに250本又はその端数を一組として1本抜き取る。</p>							
(管端未被覆 長さ検査)	<p>ライニング管Dの管端未被覆長さは、表6に適合していることを調べる。</p> <p style="text-align: center;"><b>表6 ライニング管Dの管端未被覆長さ</b></p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>呼び径(A)</th> <th>15・20</th> <th>25～100</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>外面未被覆長さ</td> <td>15以下</td> <td>20以下</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径(A)	15・20	25～100	外面未被覆長さ	15以下	20以下	付表 5-4(重)
呼び径(A)	15・20	25～100						
外面未被覆長さ	15以下	20以下						
(亜鉛めっき 検査)	<p><b>亜鉛めっき検査</b> ライニング管Bの亜鉛めっきは、ポリエチレン粉体ライニングを行う前に施し、規格10.9の亜鉛めっきの均一性試験及び外観について行う。</p> <p><b>均一性検査</b> ライニング管Bの亜鉛めっきの均一性検査は、JIS H 0401(溶融亜鉛めっき試験方法)の6.[均一性試験方法(硫酸銅試験方法)]によって行い、規格に適合していることを調べる。</p> <p>なお、自社でめっきする場合は製造ロットごと、めっき管を購入する場合は購入の都度確認する。</p>	検査又は購入の都度						
(亜鉛めっき の均一性検査)	<p>a) <b>供試材の採り方及び試験片の数</b> JIS G 3452(配管用炭素鋼鋼管)の11.3a)によって、同一寸法(外径及び厚さが同一のもの)の管500本及びその端数からそれぞれ1本採取し、両端から長さ約60mmの管状試験片を各1個とる。</p> <p>なお、試験片が大きすぎるものは、測定できる適切な形状に切断してもよい。</p> <p>b) <b>試験片の処理</b> 規格10.9の均一性試験を行う場合、めっきを施していない表面は、適切な塗料などで被覆する。</p>							



項目	検査方法	摘要
<p>(亜鉛めっきの外観検査)</p> <p>(ライニング管 D のピンホール検査)</p> <p>(ライニング管 D のピール強度検査)</p> <p>(塗装検査)</p> <p>(表示検査)</p>	<p>c) <b>判定</b> 浸せき回数 (毎回 1 分) は, 5 回以上とする。この場合, 5 回に及んでも終止点に達してはならない。</p> <p>なお, めっき素地上に光輝のある密着性金属銅が析出した場合, その面積が <math>0.05\text{cm}^2</math> に満たないとき及び試験片の角又は端から 10mm 以内の析出は, 終止点としない。</p> <p>規格 6. a) の亜鉛めっきを施した表面の検査は, 不めっき, はがれ, ふくれ及びたれ等の使用上有害な欠点の有無を目視によって調べる。</p> <p>ライニング管 D の被覆のピンホール検査は, 接触形又は非接触形で行い, その時の電圧は接触形の場合 10000~12000V, 非接触形の場合は 20000~40000V とし, ピンホールの有無を調べる。</p> <p>ライニング管 D の被覆のピール強度検査は, 被覆に間隔 10mm, 長さ 60mm 以上の 2 本の切れ目を原管に達するまで入れ, その一端をはぎ起こし, <math>20 \pm 15^\circ\text{C}</math> で約 50mm/min 以下の速度で引きはがした時の試験力が 35N/10mm 幅以上あること。</p> <p>なお, 試料数は, 同一寸法及び同一製造ロットの管から 2 本抜き取り, それぞれの管の一端を測定する。</p> <p><b>一次防錆塗装の検査</b> ライニング管 A の一次防錆塗装の検査は, 塗り漏れの有無を目視によって調べる。</p> <p><b>完成品の表示</b> 表示検査は, 規格 12. の表示について, ライニング管の外側に容易に消えない方法で, 次の事項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の例は, 付図による。</p> <p>a) 水の記号</p> <p>b) 認証取得者名又はその略号</p> <p>b) 品質確認実施工場名若しくは製造工場が識別できる表示</p> <p>c) 種類の記号</p> <p>d) 呼び径</p> <p>e) 製造年月</p> <p>f) ストライプ</p>	<p>付表 5-3(軽)</p> <p>付表 5-3(軽)</p> <p>付表 5-3(軽)</p>

項目	検査方法	摘要														
認証マーク	<p>注 b) , c)の表示について、センターに届出されたとおりの表示をしていることを調べる。なお, c) については、センター及び認証取得者が識別できればよい。</p> <p>認証マーク管理要綱による。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 図</b></p> <p style="text-align: center;">完成品の表示配列とその位置</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: center;"><b>凡 例</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">⊗</td> <td>認証マーク</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">)(</td> <td>水の記号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">□</td> <td>認証取得者名（又は品質確認実施工場名） 又はその略号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">SGP-PA・PB・PD</td> <td>種類の記号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td>呼び径(A)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10-11</td> <td>製造年月</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">—————</td> <td>ストライプ</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この検査方法は、平成9年4月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この検査方法は、平成23年3月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この検査方法は、平成24年11月12日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この検査方法は、平成25年4月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この検査方法は、平成27年10月10日から実施する。</p>	⊗	認証マーク	)(	水の記号	□	認証取得者名（又は品質確認実施工場名） 又はその略号	SGP-PA・PB・PD	種類の記号	20	呼び径(A)	10-11	製造年月	—————	ストライプ	
⊗	認証マーク															
)(	水の記号															
□	認証取得者名（又は品質確認実施工場名） 又はその略号															
SGP-PA・PB・PD	種類の記号															
20	呼び径(A)															
10-11	製造年月															
—————	ストライプ															

## 別表

## 不適合の階級別欠点及び判定基準

不適合の階級	検査項目	欠点の種類	判定基準
重	寸法	外径	許容差の範囲を超えるものは不可
		長さ 管端未被覆長さ	許容差の範囲を超えるものは不可 許容差の範囲を超えるものは不可
軽	形状	実用的真円 曲り (実用的まっすぐ)	歪んでいるものは不可 4.0m で 6mm を超えるものは不可
	亜鉛めっきの 外観	不めっき	使用上有害なものは不可
		はがれ	使用上有害なものは不可
		ふくれ	使用上有害なものは不可
		たれ	はなはだしいものは不可
	ライニング 及び 被覆の外観	割れ	あるものは不可
		ふくれ	はなはだしいものは不可
はがれ 異物混入 きず 管の色		はなはだしいものは不可 あるものは不可 はなはだしいものは不可 内面粉体の色は水色，外面色は PA が薄い茶色，PD が青色とし，それ以外は不可	
一次防錆塗装	塗り漏れ	あるものは不可	
外面被覆	ピンホール	火花が発生したものは不可	
表示	誤表示	間違っているものは不可	
	無表示	表示のないもの，抜けているものは不可	
寸法	皮膜・被覆厚さ	許容差の範囲を超えるものは不可	
内面皮膜		ピンホール	火花が発生したものは不可
		ピール強度	規定値を満たさないものは不可
		曲げ (呼び径 50A 以下)	皮膜にはがれ，割れがあるものは不可
		へん平 (呼び径 65A 以上)	皮膜にはがれ，割れがあるものは不可
落すい衝撃性		落すい衝撃性	皮膜にはがれ，割れがあるものは不可
		浸出性	基準値を満たさないものは不可
外面被覆	ライニング管 B	亜鉛めっきの均一 性	浸せき回数 5 回で終止点に達するものは不可
	ライニング管 D	ピール強度	規定値を満たさないものは不可

参考

## ライニング管の性能試験成績書

日本水道協会

試験年月日 平成 年 月 日

品質認証センター所長 様

立会検査員 

製造 月日	呼 び 径  (A)	製 造 数 量  (本)	規 格  試験片記号	亜鉛め つき均 一性試 験	ピンホ ール試 験 (内 面) 2000V	ピール 強度試験 内面 30N/10mm 幅以上 外面 35N/10mm 幅以上	曲げ試 験 50A以 下 8D 90℃	へん平 試験 65A以 上 2/3 D 以上	落錘衝 撃試験	備 考

品質確認実施工場名 \_\_\_\_\_