

特別基準の検査方法
水道用ステンレス鋼鋼管継手

平成9年4月15日制定
平成23年4月12日改正
平成24年11月12日改正

項 目	検 査 方 法	摘 要
検査基準	<p>水道用ステンレス鋼鋼管継手（JWWA G 116）による。</p> <p>判定基準 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	製品検査 規格12.1の製品検査は、認証登録されたものについて行う。	
(検査設備)	検査設備 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。	検査の都度
(材料検査)	<p>材料検査 規格12.1 e) の材料検査は、次の各部において認証図面どおりであることを製造業者の試験成績書、又はその他の方法によって確認する。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 胴 2. その他 	登録番号ごとに1個行う
(浸出検査)	浸出検査 規格12.2の浸出検査は、規格10.12の浸出試験によって行い、表1に適合していることを調べる。	3年に1回及び品質変更の都度




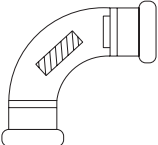
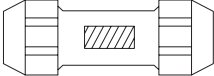
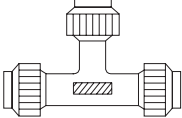
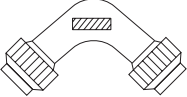
項 目	検 査 方 法		摘 要
表 1 継手の浸出性 共通項目			
項目		基準	
味		異常でないこと	
臭気		異常でないこと	
色度	度	5 以下	
濁度	度	2 以下	
材質別項目			単位 mg/L
水道水と接触する部分の材質		項 目	基 準
JIS G 5121 のステンレス鋼鋳銅, JIS G 3448, JIS G 3459, JIS G 4303, JIS G 4304及び JIS G 4305 のステンレス鋼		六価クロム化合物	六価クロムの量に関して, 0.05以下
		鉄及びその化合物	鉄の量に関して, 0.3以下
規格附属書Cに規定するゴム	NBR EPDM IIR	有機物 [全有機炭素 (TOC) の量]	3 以下
		亜鉛及びその化合物	亜鉛の量に関して1.0以下
		フェノール類	フェノールの量に換算して, 0.005以下

項 目	検 査 方 法			摘 要
	水道水と接触する部分の材質	項 目	基 準	
	その他	その他の項目は組成を明確にし、浸出する可能性のある全ての項目	給水装置の構造及び材質の基準に関する省令の別表第1“給水装置の末端以外に設置されている給水用具の浸出液、又は給水管の浸出液に係る基準”による。	
(胴の耐圧検査)	<p>胴の耐圧検査 規格12.1 a) の胴の耐圧検査は、規格10.4の試験方法によって行い、漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>試験方法 胴の両端を適切な方法で封じ、JIS S 3200-1の方法によって行い、内部に2.5MPaの静水圧を加え、1分間以上保持する。</p>			付表5-1(致命)
(胴の漏れ検査)	<p>胴の漏れ検査 規格12.1 b) の胴の漏れ検査は、規格10.5の試験方法によって行い、漏れの有無を調べる。</p>			付表5-1(致命)

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>試験方法</p> <p>1. JIS S 3200-1の附属書2(金属製の管、管継手及びバルブの空気圧試験方法)で行う場合、水槽に浸せきした継手に0.6MPaの空気圧を加え5秒間以上保持する。</p> <p>2. JIS S 3200-1の附属書3(金属製の管、管継手及びバルブの差圧試験方法)によって行う場合、継手を同附属書3図1の装置に取り付け、0.6MPaの空気圧を加え、継手と標準試料の差圧を検出する。</p>	
(外観検査)	<p>外観検査 規格12.1 c)の外観検査は、規格7.1外観について、内外面が滑らかで、割れ、著しいきず、鑄巣、鑄ばりなど使用上有害な欠点がないことを目視によって調べる。</p>	<p>付表5-2(重) 付表5-3(軽)</p>
(構造、形状及び寸法検査)	<p>構造、形状及び寸法検査 規格12.1 c)の形状検査及び規格12.1 d)の寸法検査は、規格7.2の形状及び規格箇条8の寸法及び許容差、規格9.1の構造及び材料並びに認証図面によって行い、規格及び認証図面に適合していることを調べる。</p>	<p>付表5-4(重)</p>
	<p>計測機器 寸法検査は、JIS B 7502のマイクロメータ、JIS B 7507のノギス、JIS B</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要
(表示検査)	<p>0253の管用テーパねじゲージ及び JIS B 0254の管用平行ねじゲージのB級ねじ又はこれらと同等以上の精度を有するもののほか、限界ゲージなどを用いて測定する。</p> <p>表示検査 規格12.1 f) の表示検査は、規格箇条13の表示について、次の事項を継手の外側に、容易に消えない方法で見やすい場所に表示していることを調べる。</p> <p>ただし、a), c), e), f) 及び g) については、最小包装ごとに表示することができる。</p> <p>a) 氷の記号</p> <p>b) 呼び径</p> <p>径違いの場合、接合組合せ「管×他種管」、「管×器具」のねじ側の呼び径は、管の呼び径と区別してもよい。</p> <p>(インチ呼び又は mm 呼びでもよい)</p> <p>例：20×1/2</p> <p>c) 「溝なし用」(伸縮可とう式の溝なし用ワンタッチ方式の場合)</p> <p>d) 「316」の数字(プレス式継手の SUS316及び SCS14の場合)</p> <p>e) 製造年(西暦の下2桁)</p> <p>f) 認証取得者名又はその略号</p> <p>g) 品質確認実施工場名又は製造工場が識別できる表示</p>	付表5-3(軽)

項 目	検 査 方 法	摘 要						
<p>認証マーク</p>	<p>注 f), g) 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確認する。なお、g) 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>品質認証マーク管理要綱による。</p> <p style="text-align: center;">付 則</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;">付 則</p> <p>この検査方法は、平成23年5月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</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;">付 則</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;">付 図</p> <p>表示配列 ⊛ ⊕ 25 溝なし用 <input type="checkbox"/> △316 12</p> <p style="text-align: center;">凡 例</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center; width: 30%;">⊛</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;">25, 25×13</td> <td>呼び径</td> </tr> </table>	⊛	認証マーク	⊕	水の記号	25, 25×13	呼び径	<p>検査の都度</p>
⊛	認証マーク							
⊕	水の記号							
25, 25×13	呼び径							

項 目	検 査 方 法	摘 要
溝なし用	伸縮可とう式の溝なし用ワンタッチ方式の場合は表示する	
	認証取得者名又はその略号	
△	品質確認実施工場名又は製造工場が識別できる表示	
316	材質	
12	製造年	
注) 1. 径違いの場合、表示は径の大きい方に、明示する。		
2. 表示は分割明示してもよい。		
表示位置 		
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>径違いソケット (プレス式)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>エルボ (プレス式)</p> </div> </div>		
<div style="text-align: center;">  <p>ソケット1形 (伸縮可とう式)</p> </div>		
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>径違いチーズ2形 (伸縮可とう式)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>エルボ2形 (伸縮可とう式)</p> </div> </div>		

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
致命	胴の耐圧	漏れ, その他の異常	あるものは不可
	胴の漏れ	漏れ	あるものは不可
重	形状・寸法	ねじのはめ合い 厚さ (t)	ねじゲージに適合しないものは不可 許容差の範囲を超えるもの及び最大値が最小値の1.5倍を超えるものは不可
		ねじ長さ (s) 長さ (L) 胴の内径	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 許容差の範囲を超えるものは不可
		構造	各部の構造
	外観	鑄巣 割れ アンダーカット	明らかなものは不可 あるものは不可 はなはだしいものは不可
軽	外観	きず 型ずれ 鑄ばり 凹み	著しいものは不可 著しいものは不可 使用上有害なものは不可 局部的凹みで、厚さの1/4を超えるものは不可
	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
検査設備			校正, 点検を実施しているものを使用していないものは不可
材料			認証図面と同一でないものは不可
認証マーク			使用した時期の記録が確認ができないものは不可 届出したものと同一でないものは不可