

項 目	検 査 方 法	摘 要						
	<p>とし、検査は製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p>化学成分 化学成分は、規格10.3の分析試験によって行う。</p> <p>1. 銅製継手の分析試験は、JIS H 1051（銅及び銅合金中の銅定量方法）及び JIS H 1058（銅及び銅合金中のりん定量方法）によって行い、表1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;">表1 銅製継手化学成分</p> <p style="text-align: right;">単位 %</p> <table border="1" data-bbox="301 783 731 864"> <thead> <tr> <th>合金番号</th> <th>銅</th> <th>りん</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>C1220</td> <td>99.90以上</td> <td>0.015~0.040</td> </tr> </tbody> </table> <p>2. 青銅铸件製継手の分析試験は、JIS H 1051（銅及び銅合金中の銅定量方法）、JIS H 1052（銅及び銅合金中のすず定量方法）、JIS H 1053（銅及び銅合金中の鉛定量方法）及び JIS H 1062（銅及び銅合金中の亜鉛定量方法）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>	合金番号	銅	りん	C1220	99.90以上	0.015~0.040	<p>検査の都度</p> <p>検査の都度</p> <p>検査の都度</p>
合金番号	銅	りん						
C1220	99.90以上	0.015~0.040						

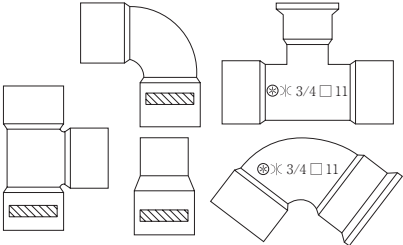

項 目	検 査 方 法	摘 要																														
<p>(浸出検査)</p>	<p>表2 青銅鋳物製継手の化学成分 単位 % 合金記号 CAC406</p> <table border="1" data-bbox="303 288 730 484"> <tbody> <tr> <td>銅</td> <td>83.0~87.0</td> <td>鉄</td> <td>0.3以下</td> </tr> <tr> <td>すず</td> <td>4.0~6.0</td> <td>りん</td> <td>0.05以下</td> </tr> <tr> <td>亜鉛</td> <td>4.0~6.0</td> <td>アンチモン</td> <td>0.2以下</td> </tr> <tr> <td>鉛</td> <td>4.0~6.0</td> <td>アルミニウム</td> <td>0.01以下</td> </tr> <tr> <td>ニッケル</td> <td>1.0以下</td> <td>けい素</td> <td>0.01以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>備考 ニッケル、鉄、りん、アンチモン、アルミニウム、けい素については、注文者の要求があったものだけ行う。</p> <p>浸出検査 規格11. f) の浸出検査は、規格10.6の浸出試験によって行い、規格に適合していることを調べる。</p> <p>1. 浸出検査は、製造する最小呼び径の製品を用いて、規格附属書2によって行い、表3に適合していることを調べる。</p> <p>表3 継手の浸出性 共通項目</p> <table border="1" data-bbox="303 953 730 1157"> <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> </tbody> </table>	銅	83.0~87.0	鉄	0.3以下	すず	4.0~6.0	りん	0.05以下	亜鉛	4.0~6.0	アンチモン	0.2以下	鉛	4.0~6.0	アルミニウム	0.01以下	ニッケル	1.0以下	けい素	0.01以下	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	<p>3年に1回 及び品質変更の都度</p>
	銅	83.0~87.0	鉄	0.3以下																												
すず	4.0~6.0	りん	0.05以下																													
亜鉛	4.0~6.0	アンチモン	0.2以下																													
鉛	4.0~6.0	アルミニウム	0.01以下																													
ニッケル	1.0以下	けい素	0.01以下																													
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																															

項目	検査方法		摘要	
(耐圧検査)	材質別項目		付表5-1(致命)	
	単位 mg/L			
	水道水と接触する部分の材料	項目		品質規定
	JIS H 3100, JIS H 3250及びJIS H 3300に規定する銅の板、条、棒及び管	銅及びその化合物		1.0 以下
	JIS H 5120に規定する銅合金の鋳物	銅及びその化合物		1.0 以下
		鉛及びその化合物		0.01 以下
		亜鉛及びその化合物		1.0 以下
		カドミウム及びその化合物		0.003 以下
		六価クロム化合物 注)		0.05 以下
	注) 鉛除去表面処理として、クロム酸処理を施した場合に行う。			
備考 青銅鋳物継手は、表面の鉛を除去する処理を施さなければならない。なお、処理に使用した用液の成分は残留してはならない。				
耐圧検査 規格 11. a) の耐圧検査は、規格 10.4 の試験方法により行い、漏れ、その他の異常の有無を調べる。				
試験方法 供試継手に長さ100mm以上の銅管を規格附属書 3 に規定するはんだ又はろううにて接合し、また、ねじ部については、適当な方法で封じて JIS S 3200-1 によっ				

項 目	検 査 方 法	摘 要
(気密検査)	<p>て行い、耐圧部に一次側から2.5MPaの静水圧を徐々に加え、そのまま1分間以上保持する。</p> <p>なお、耐圧検査は、気密検査に代えることができる。</p> <p>気密検査 規格11. b)の気密検査は、規格10.5の試験方法により行い、漏れその他の異常の有無を調べる。</p> <p>試験方法 供試継手の両端を適当な方法で封じ、内部に0.6MPaの空気圧を加え、5秒間以上保持し、漏れ試験液又は水没によって行う。</p> <p>ただし、材料別及び呼び径別に1個は耐圧検査を行う。</p>	付表5-1(致命)
(形状及び寸法検査)	<p>形状及び寸法検査 規格11. d)の形状検査及び規格11. c)の寸法検査は、規格6.の寸法及び許容差について、規格付表1～3、規格付図1～17及び認証図面どおりであることを調べる。</p> <p>形状 継手の形状は、実用的に正円の断面をもち、その両端面は継手の軸に対して直角であることを調べる。</p> <p>測定器具 寸法検査は、JIS B 7502のマイ</p>	付表5-4(重) 付表5-4(重)

項 目	検 査 方 法	摘 要
(外観検査)	<p>クロメータ，JIS B 7507のノギス，JIS B 0253の管用テーパねじゲージ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>なお，2種については規格表5に示すゲージによって継手との嵌合を調べる。</p> <p>外観検査 規格11. d)の外観検査は，規格7.1の外観について，目視によって行う。</p> <p>外観</p> <ol style="list-style-type: none"> 規格7.1 a) の銅製継手の外観は，内外面は滑らかで，きず，すじ，割れ，ねじれなど使用上有害な欠点がないことを調べる。 規格7.1 b) の青銅鋳物継手の外観は，内外面が滑らかで，鑄巣，ひび，著しいきずなど使用上有害な欠点がないことを調べる。 	<p></p> <p></p> <p></p> <p>付表5-2(重) 付表5-3(軽)</p> <p>付表5-2(重) 付表5-3(軽)</p>
(表示検査)	<p>表示検査 規格11. g) の表示検査は，規格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，f) については，最小梱包ごとに表示することができる。</p> <p>また，フィッティングレギュレーターにつ</p>	<p>付表5-3(軽)</p>

項 目	検 査 方 法	摘 要
<p>認証マーク</p>	<p>いてはFRを付記する。</p> <p>なお、配置及び配置図の例は、付図による。</p> <p>a))(の記号</p> <p>b) 呼び径（B呼び）</p> <p>c) 種別（1種又は2種）</p> <p>d) 認証取得者名又はその略号</p> <p>e) 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>f) 製造年（西暦の下2桁）又はその略号</p> <p>注 d), e) 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、e) 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;">付 則</p> <p>この方法は、平成9年4月15日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この方法は、平成23年5月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この方法は、平成24年11月12日から実施する。</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この方法は、平成25年4月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 図</p> <p>規格8.(1)の材料の場合 規格8.(2)の材料の場合</p>  <p>表示位置 </p> <p>表示配列 ⊗ ※ 3/4 □ 11</p> <p>(注) 1. 径違いの場合、表示は径の大きい方に明示する。ただし、フィッティングレジュースの場合、受口外面に、FRを呼び径の前に明示する。</p> <p>2. 形(かた)違いソケットの場合、表示は受口外面に明示する。</p> <p>3. 表示は、表・裏面に分割明示してもよい。</p>	

項 目	検 査 方 法		摘 要
	凡 例		
	⊛	認証マーク	
	●	刻印座（青銅鑄物の場合）	
)C	水の記号	
	3/4	呼び径（B呼び）	
	1種	種別（1種又は2種）	
	□	認証取得者名（又は品質確認実 施工場名）又はその略号	
	11	製造年又はその略号	

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	気密(耐圧)	漏れ, その他の異常	あるものは不可
重	外観	割れ 鑄巣, ひび へこみ きず	あるものは不可 明らかなものは不可 著しいものは不可 著しいものは不可
	寸法	厚さ 長さ (L, H) 受口内径 ねじ部のはめ合い 真円度(実用的正円)	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 規格許容差の範囲を超えるものは不可 ねじゲージで不良のものは不可 規格許容差の範囲を超えるものは不可
軽	外観	へこみ きず 鑄ばり ねじれ すじ	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 ねじれが明らかなものは不可 触感又はのぞき見で明らかなものは不可
	表示 (刷込み, 押印)	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	