

特別基準の検査方法
水道用ポリエチレン管金属継手

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
平成25年1月30日改正
平成25年10月10日改正

項 目	検 査 方 法	摘 要
検 査 基 準	<p>水道用ポリエチレン管金属継手（JWWA B 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	<p>製品検査 製品検査は、規格11.1の検査について行う。</p>	
(検査設備)	<p>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。</p>	検査の都度
(材料検査)	<p>材料検査 規格11.1 e) の材料は、継手の材料について、認証図面どおりであることを製造業者の成績書、又はその他の方法によって確認する。</p> <p>1. 胴 2. その他</p>	登録番号ごとに1個行う
(胴の耐圧性検査)	<p>胴の耐圧性検査 規格11.1 a) の胴の耐圧性は、規格9.4の胴の耐圧試験によって行</p>	1ロットから呼び径別

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>い、漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>試験方法 胴の両端を適当な方法で封じ、内部に2.5MPaの静水圧を加え、2分間保持する。</p>	<p>に1個抜き取って行う</p>
(胴の気密性検査)	<p>胴の気密性検査 規格11.1 b)の胴の気密性は、規格9.5の胴の気密試験によって行い、漏れ、その他の異常に有無を調べる。</p> <p>試験方法 胴の両端を適切な方法で封じ、内部に0.6MPaの空気圧を加え、5秒間保持する。</p>	<p>付表5-1(致命)</p>
(構造、形状及び寸法検査)	<p>構造、形状及び寸法検査 規格11.1 c)の構造、形状及び寸法は、規格6.1の構造及び形状、規格6.2及び6.3の継手接合部及び種類別の寸法について、規格表5、表7～21及び認証図面どおりであることを調べる。</p>	<p>付表5-4(重)</p>
	<p>測定器具 寸法検査は、JIS B 7502の(マイクロメータ)、JIS B 7507(ノギス)、JIS B 0253(管用テーパねじゲージ)及びJIS B 0254(管用平行ねじゲージ(B級ねじ))、又はこれと同等以上の精度を有するものを用いて測定する。</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要
(外観検査)	<p>外観検査 規格11.1 d) の外観は、規格簡条7について、目視によって行い、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>付表5-2(重) 付表5-3(軽)</p>
浸出検査	<p>浸出検査 規格11.2の浸出検査は、規格9.9の試験方法によって行い、規格附属書A表A.1及び規格附属書A表A.2の規定に適合していることを調べる。</p> <p>ただし、鉛レス青銅鑄物の成分で鉛の代わりにビスマスを使用した場合、ビスマスについても試験を行い、0.05mg/L以下であることを調べる。</p>	<p>品質変更の 都度</p> <p>ビスマスの 浸出検査は 当分の間適 用除外とす る</p>
表示検査	<p>表示検査 規格11.1 f) 表示は、規格簡条13の表示及び品質認証業務規則に定める項目について、次の各項が鑄出し又は容易に消えない方法で明示されていることを調べる。</p> <p>ただし、a) 及びc) については、最小包装ごとに表示してもよい。</p> <p>a) 氷の記号 b) 呼び径 c) 製造年又はその略号 d) 認証取得者名又はその略号 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>付表5-3(軽)</p>

項 目	検 査 方 法	摘 要
<p>認証マーク</p>	<p>f) 具備している性能項目が識別できる表示（規格番号）又は認証登録番号</p> <p>注1 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。</p> <p>注2 e) の表示について、センター及び認証取得者が識別できればよい。</p> <p>注3 f) の表示については、包装等でもよい。</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>この要項は、平成9年4月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成23年5月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成24年11月12日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成25年2月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成25年11月1日から実施する。</p>	<p>検査の都度</p>

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	胴の気密	漏れ, その他の異常	あるものは不可
重	形状・寸法	認証図面との相違 胴の受口の各部寸法 L, H 寸法 厚さ 接続部ねじ	認証図面どおりでないものは不可 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 許容差の範囲を超えるものは不可 JIS B 0253 (管用テーパねじゲージ) 及び JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ) のB級ねじ用に適合しないものは不可
	外観	鑄巣, ひび, 著しいきず	あるものは不可
軽	外観	鑄ばり	使用上有害なものは不可
	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
認証マーク		記録	使用した時期の記録が確認できないものは不可
		表示	届出したものと同一でないものは不可
胴の耐圧性		漏れ, 変形, 破損, にじみその他の異常	あるものは不可
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		認証図面と異なるものは不可	