

日本水道協会水道用品検査通則

昭和 61 年 10 月 1 日制	定
平成 2 年 1 月 25 日改	正
平成 2 年 4 月 10 日改	正
平成 5 年 9 月 16 日改	正
平成 6 年 2 月 7 日改	正
平成 9 年 2 月 12 日改	正
平成 15 年 3 月 31 日改	正
平成 16 年 9 月 15 日改	正
平成 20 年 10 月 24 日改	正
平成 21 年 4 月 1 日改	正
平成 21 年 10 月 22 日改	正
平成 22 年 4 月 1 日改	正
令和 2 年 2 月 27 日改	正
令和 2 年 9 月 15 日改	正

（目 的）

第 1 条 この通則は、日本水道協会水道用品検査規程（以下、「検査規程」という。）に基づき、水道用品の検査を行うため、検査施行要項の共通事項を定めることを目的とする。

（検査方法）

第 2 条 検査は、抜取検査方法（付属書）によって行う。ただし、仕様書に検査方法について明記してある場合は、それによる。

- 2 形式試験及び浸出試験など、製品検査実施前に予め試験しなければならない項目がある場合は、製品検査を行う前に当該試験に合格していること。

（材料検査）

第 3 条 検査品の材料検査（分析、物性、浸出などの試験）は、原則として本協会検査員が立会のうえ、その工場の設備を使用して行い、その試験成績書を確認する。

- 2 工場に試験設備のない場合は、国公立、本協会又は本協会の承認した試験所、及び JIS Q 17025（ISO/IEC17025）〔試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項〕の認証を取得した試験機関で行い、その試験成績書を確認する。

- 3 前 2 項によらない試験所で試験を実施する場合は、検査部長の指示による。

第 4 条 材料検査の測定値は、原則として規定値の次の桁まで算出し、**JIS Z 8401**（数値の丸め方）によって丸める。

第 5 条 材料検査に用いる試験片には、管理上必要な事項（製造又は casting 月日、溶解番号、試験片番号のいずれか）を明示する。

第 6 条 材料検査の成績が決定していない検査品には、その旨を適当な方法で明示し、試験成績が確認できるまで保管させる。

第 7 条 材料検査の成績の全部又は一部が規定に適合しなかった場合は、当該製品規格に基づき再試験を行う。

2 当該製品規格に再試験の規定がない場合、規定に適合しなかった試験片の数を 2 倍にして再試験を行うことができる。この場合、成績が全て規定に適合しない限り不合格とする。

例：試験片 5 個中、2 個が規定に適合しなかった場合、再試験の試験片数は 4 個

（質 量）

第 8 条 質量の数値は、測定に用いる計量器の表示する最小目盛によって決定し、中間値は切り捨てる。

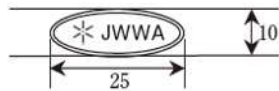
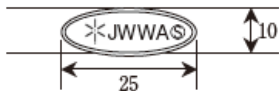
（検査証印）

第 9 条 検査規程第 6 条に定める検査証印の形状・寸法及び種類は、次のとおりとする。

（1）形状・寸法



(2) 種類

種 類	寸 法 (m m)
刻 印	4, 6, 9
ゴ ム 印	6, 9, 15, 30
銅 板	6, 9, 15, 30
木 印	6
印 刷	4, 6, 9, 15
検 査 証 紙	地 色 : 青 文 字 : 銀 色  地 色 : 青 文 字 : 銀 色  台 紙 : 銀 色 地 色 : 青 色 文 字 : 銀 色 

- 2 検査規程第 6 条ただし書きに定める検査証印の検査前表示（以下、事前証印という。）については、「日本水道協会検査工場の登録に関する規則(111-1)」（以下、「登録に関する規則」という。）に定める。

なお、事前証印の寸法（mm）は、2, 3, 4, 6, 9, 15, 18, 25, 30 とする。

- 3 使用不能となった検査証印は、所属長が廃棄処分し、処分した検査証印の種類、員数及び処分方法を、検査部長に報告する。

（検査合格品の加工又は合成後の検査）

第 10 条 検査合格品を加工するか、又は他のものと合成して別製品とした場合は、新規の対象とする。

（製造年の切替え）

第 11 条 製造年の新年号への切替えは、3 月末日までとする。

なお、製品に表示する製造年は歴年で明示する。

（規格改正による新規格への移行期間）

第 12 条 規格改正による新規格への移行期間は、原則として規格改正の日から 1 年間とする。

（検査合格品の再検査）

第 13 条 検査合格品の再検査は、検査申込者から依頼があった場合に行う。

第 14 条 再検査は、全検査項目のうち材料検査を除き実施可能な項目について行う。

ただし、ゴム製品及び合成樹脂製品については、材料検

査も行う。

なお、ゴム製品は、検査年月より3年以上経過したものは行わない。

- 2 再検査により合格となったものには、既にある検査証印の付近に新たに検査証印を1個追加明示する。
- 3 再検査を実施した製品に、さらに再検査を実施した場合、証印の表示はせずに「日本水道協会検査関係諸様式に関する要綱(115-1)」に定める検査日報及び品質適合証明書にその旨を記載する。
- 4 再検査により不合格となったものは、既にある検査証印を除去する。

(質量の算定方法)

第15条 質量を算定するときは、検査数量に規格の単位質量を乗じ、kg以下1桁まで求めて四捨五入し、kgの整数にする。

(検査施行上の疑義の処理)

第16条 その他、検査の施行上疑義が生じたときは、検査部長の指示による。

(検査施行要項の浸出基準値)

第17条 各検査施行要項の浸出基準値については、本規則別表1「水道用資機材－浸出試験項目及び基準値」又は別表2「給水装置（末端以外に設置する給水用具及び給水管）－浸出試験項目及び基準値」を適用する。

(その他)

第18条 その他、本協会が検査を実施するに当たって、指定感染症や自然災害等により実施困難な状況が発生した場合は別に定める。

付 則

この通則は、昭和62年3月1日から施行する。

付 則

この通則は、平成2年1月26日から施行する。

付 則

この通則は、平成2年5月15日から施行する。

付 則

この通則は、平成5年10月1日から施行する。

付 則

この通則は、平成6年4月1日から施行する。

付 則

この通則は、平成9年4月1日から施行する。

付 則

この通則は、平成15年4月1日から施行する。

付 則

1. この通則は、平成16年4月1日から施行する。
2. 検査施行要項に規定している浸出評価基準の項目及び品

質規定を、本通則別表 1「水道用資機材－浸出試験項目」、別表 2「給水装置（末端以外に設置する給水用具及び給水管）－浸出試験項目」に読み替える。

付 則

この通則は、平成 21 年 4 月 1 日から施行する。

付 則

1. この通則は、平成 21 年 4 月 1 日から施行する。
2. 検査施行要項に規定している浸出評価基準の項目及び品質規定を、本通則別表 1「水道用資機材－浸出試験項目」、別表 2「給水装置（末端以外に設置する給水用具及び給水管）－浸出試験項目」に読み替える。
3. 検査証印の検査前表示は全ての製品に適用する。なお、検査証印の種類は各々の検査施行要項によるほか、本通則第 9 条(2) 種類（事前証印）による。

付 則

この通則は、平成 21 年 11 月 1 日から施行する。

付 則

平成 22 年 2 月 17 日付厚生労働省令第 18 号に基づく給水装置の構造及び材質の基準に関する省令の一部改正、並びに水道施設の技術的基準を定める省令の一部改正に伴うカドミウム及びその化合物の品質規定値及び 1,1,2-トリクロロエタンの削除は、4 月 1 日から適用する。

付 則

この通則は、令和 2 年 4 月 1 日から施行する。

付 則

この通則は、令和 2 年 9 月 15 日から施行する。

別表 1

水道用資機材－浸出試験項目及び基準値

項 目	品 質 規 定
カドミウム及びその化合物 mg/L	カドミウムの量に関して、 0.0003以下
水銀及びその化合物 mg/L	水銀の量に関して、 0.00005以下
セレン及びその化合物 mg/L	セレンの量に関して、 0.001以下
鉛及びその化合物 mg/L	鉛の量に関して、0.001以下
ヒ素及びその化合物 mg/L	ヒ素の量に関して、 0.001以下
六価クロム化合物 mg/L	六価クロムの量に関して、 0.002以下
亜硝酸態窒素 mg/L	0.004以下
シアン化合物イオン及び 塩化シアン mg/L	シアンの量に関して、 0.001以下
硝酸態窒素及び亜硝酸態窒 mg/L	1.0以下
フッ素及びその化合物 mg/L	フッ素の量に関して、 0.08以下
ホウ素及びその化合物 mg/L	ホウ素の量に関して、 0.1以下
四塩化炭素 mg/L	0.0002以下
1,4-ジオキサン mg/L	0.005以下
シス－1,2－ジクロロエチレン 及びトランス－1,2－ジクロロエ チレン mg/L	0.004以下
ジクロロメタン mg/L	0.002以下
テトラクロロエチレン mg/L	0.001以下
トリクロロエチレン mg/L	0.001以下
ベンゼン mg/L	0.001以下
ホルムアルデヒド mg/L	0.008以下
亜鉛及びその化合物 mg/L	亜鉛の量に関して、0.1以下
アルミニウム及びその化合物 mg/L	アルミニウムの量に関して、 0.02以下
鉄及びその化合物 mg/L	鉄の量に関して、0.03以下
銅及びその化合物 mg/L	銅の量に関して、0.1以下
ナトリウム及びその化合物 mg/L	ナトリウムの量に関して、 20以下
マンガン及びその化合物 mg/L	マンガンの量に関して、 0.005以下
塩化物イオン mg/L	20以下
蒸発残留物 mg/L	50以下
陰イオン界面活性剤 mg/L	0.02以下
非イオン界面活性剤 mg/L	0.005以下

別表 1

水道用資機材－浸出試験項目及び基準値（続き）

項 目	品 質 規 定
フェノール類 mg/L	フェノールの量に換算して、 0.0005以下 ^{a)}
有機物（全有機炭素(TOC)の量） mg/L	0.5以下
味	異常でないこと
臭気	異常でないこと
色度 度	0.5以下
濁度 度	0.2以下
1,2-ジクロロエタン mg/L	0.0004以下
アミン類 mg/L	トリエチレンテトラミンとして、0.01以下
エピクロロヒドリン mg/L	0.01以下
酢酸ビニル mg/L	0.01以下
N,N-ジメチルアニリン mg/L	0.01以下
スチレン mg/L	0.002以下
2,4-トルエンジアミン mg/L	0.002以下
2,6-トルエンジアミン mg/L	0.001以下
1,2-ブタジエン mg/L	0.001以下
1,3-ブタジエン mg/L	0.001以下
ヒドラジン mg/L	0.005以下
アクリル酸 mg/L	0.002以下
トルエン mg/L	0.2以下（暫定）
キシレン mg/L	0.4以下（暫定）
残留塩素の減量 mg/L	0.7以下
pH値の増加量	1.0以下
注 ^{a)} パッキン、フランジ継手に使用するシール材、管継手に使用する水密保持用ゴムを除く部品、材料としてゴム、ゴム化合物及び合成樹脂を使用している場合は、フェノール類の規定値を0.005以下とする 備考 浸出試験成績書には、試験方法を明記する。	

別表 2

給水装置（末端以外に設置する給水用具及び給水管）－浸出
試験項目及び基準値

項 目	品質規定
カドミウム及びその化合物 mg/L	カドミウムの量に関して、 0.003以下
水銀及びその化合物 mg/L	水銀の量に関して、 0.0005以下
セレン及びその化合物 mg/L	セレンの量に関して、 0.01以下
鉛及びその化合物 mg/L	鉛の量に関して、0.01以下
ヒ素及びその化合物 mg/L	ヒ素の量に関して、 0.01以下
六価クロム化合物 mg/L	六価クロムの量に関して、 0.02以下
亜硝酸態窒素 mg/L	0.04以下
シアン化合物イオン及び 塩化シアン mg/L	シアンの量に関して、 0.01以下
硝酸態窒素及び亜硝酸態窒素 mg/L	10以下
フッ素及びその化合物 mg/L	フッ素の量に関して、 0.8以下
ホウ素及びその化合物 mg/L	ホウ素の量に関して、 1.0以下
四塩化炭素 mg/L	0.002以下
1,4-ジオキサン mg/L	0.05以下
シス－1, 2－ジクロロエチレン 及びトランス－1, 2－ジクロロエ チレン mg/L	0.04以下
ジクロロメタン mg/L	0.02以下
テトラクロロエチレン mg/L	0.01以下
トリクロロエチレン mg/L	0.01以下
ベンゼン mg/L	0.01以下
ホルムアルデヒド mg/L	0.08以下
亜鉛及びその化合物 mg/L	亜鉛の量に関して、1.0以下
アルミニウム及びその化合物 mg/L	アルミニウムの量に関して、 0.2以下
鉄及びその化合物 mg/L	鉄の量に関して、0.3以下
銅及びその化合物 mg/L	銅の量に関して、1.0以下
ナトリウム及びその化合物 mg/L	ナトリウムの量に関して、 200以下
マンガン及びその化合物 mg/L	マンガンの量に関して、 0.05以下
塩化物イオン mg/L	200以下
蒸発残留物 mg/L	500以下
陰イオン界面活性剤 mg/L	0.2以下

付 属 書

抜取検査方法

抜取検査は、次のとおりとする。

【ロットの区分】

1. 固定ロット：製造済み品（全ての検査項目について社内検査が終了しているもの）で構成されるロット。
1日又は複数日分の製造済み品を1回の検査ロットとする。製造日は連続していなくてもよい。
2. 移動ロット：固定ロット及び製造予定数量で構成されるロット。この場合、製造日は1日又は連続日であること。

また、製造予定数量の分は、出荷までに社内検査が終了することを確実にすること。

移動ロットが適用できるのは、登録に関する規則に定める第1種検査工場で、事前証印が承認されている登録水道用品とする。

1. 製品の区分

1) 製品（I）

(1) 製品の種類

- ① 硬質ポリ塩化ビニル管（耐衝撃性を含む）
- ② ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管（耐衝撃性を含む）
- ③ 硬質ポリ塩化ビニル管継手（耐衝撃性を含む）
- ④ ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管継手（耐衝撃性を含む）
- ⑤ 配水用ポリエチレン管
- ⑥ 配水用ポリエチレン管継手
- ⑦ 亜鉛めっき鋼管
- ⑧ 硬質塩化ビニルライニング鋼管
- ⑨ 耐熱性硬質塩化ビニルライニング鋼管
- ⑩ ポリエチレン粉体ライニング鋼管
- ⑪ ステンレス鋼鋼管（JWWA規格品）
- ⑫ 波状ステンレス鋼管

- (2) 上記製品は、最大5日の移動ロットを組むことができる。
なお、最大5日の移動ロットを適用する場合は、3日の移動ロットを30ロット合格後に移行する。

(3) 抜取検査

2. 共通事項による。

(4) サンプルの検査

サンプルの検査は、検査施行要項に基づいて判定し、サンプル中の不良品の数を調べる。サンプルは社内検査が終了したものから、本協会検査員が任意に抜き取る。

2) 製品 (Ⅱ)

(1) 製品の種類

- ① ダクタイル鋳鉄管
- ② ダクタイル鋳鉄異形管
- ③ 硬質ポリ塩化ビニル管のダクタイル鋳鉄異形管
- ④ 塗覆装鋼管
- ⑤ 塗覆装鋼管の異形管
- ⑥ ステンレス鋼鋼管(仕様書品)
- ⑦ ステンレス鋼鋼管異形管
- ⑧ 伸縮管
- ⑨ 仕切弁
- ⑩ バタフライ弁
- ⑪ ソフトシール仕切弁
- ⑫ ダクタイル鋳鉄仕切弁
- ⑬ 歯車付仕切弁
- ⑭ 耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル製ソフトシール仕切弁
- ⑮ 地下式消火栓
- ⑯ ボール式単口消火栓
- ⑰ 急速空気弁
- ⑱ 補修弁
- ⑲ 銅管
- ⑳ 銅管継手

(2) 上記製品は、最大 3 日の移動ロットを組むことができる。

(3) 抜取検査

2. 共通事項による。

(4) サンプルの検査

- ① サンプルの検査は、検査施行要項に基づいて判定し、サンプル中の不良品の数を調べる。
- ② 検査項目別の検査は、次の工程で実施する。
 - (a) 水圧検査(弁栓類については、弁座漏れ検査を含む。)及び質量検査は、社内検査と同時に行う(以下、同時検査という。)ことができる。
 - (b) 上記以外の検査項目は、それぞれの社内検査が終了したものから、本協会検査員が任意に抜き取る。

3) 製品 (Ⅲ)

(1) 製品の種類

- ① ダクタイル鋳鉄管用接合部品 (Ⅰ類、Ⅳ類)
- ② 円形鉄蓋、角形鉄蓋及びねじ式弁筐
- ③ 止水栓筐及びメータます
- ④ レジンコンクリート製ボックス
- ⑤ 接合用、組立用ボルト・ナット
- ⑥ 水密保持用ゴム
- ⑦ 亜鉛めっき鋼管継手

- ⑧ ステンレス鋼鋼管継手
- ⑨ サドル付分水栓、ポリエチレン管サドル付分水栓、ステンレス製サドル付分水栓
- ⑩ 栓類(止水栓・分水栓・サドル付分水栓の上部止水機構)
- ⑪ ポリエチレン管金属継手
- ⑫ ライニング鋼管用管端防食形継手
- (2) 上記製品は、最大3日の移動ロットを組むことができる。
- (3) 抜取検査
 - 2. 共通事項による
- (4) サンプルの検査

サンプルの検査は、検査施行要項に基づいて判定し、サンプル中の不良品の数を調べる。サンプルは社内検査が終了したものから、本協会検査員が任意に抜き取る。

4) 防食加工

- (1) 防食加工の種類
 - ① ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装
 - ② タールエポキシ樹脂塗料及び塗装方法
 - ③ 液状エポキシ樹脂塗料塗装方法
 - ④ 無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法
 - ⑤ ダクタイル鋳鉄管モルタルライニング
 - ⑥ ポリウレタン被覆方法
 - ⑦ ポリエチレン被覆方法
 - ⑧ ナイロンコーティング
- (2) 上記防食加工のみ行う工場は、移動ロットの対象外とする。
- (3) 製品(Ⅱ)及び／又は(Ⅲ)を組み合わせて製造している検査工場は、最大3日の移動ロットを組むことができる。
- (4) 抜取検査
 - 2. 共通事項による。
- (5) サンプルの検査
 - ① サンプルの検査は、検査施行要項に基づいて判定し、サンプル中の不良品の数を調べる。サンプルは、社内検査が終了したものから、本協会検査員が任意に抜き取る。
 - ② ピンホール検査は、自動検査装置が塗装工程のライン内に設置している場合に限り、同時検査を行うことができる。
 - ③ ピンホール検査は、前号に従い同時検査立会した当該塗装品とは別の工程で社内検査を実施した製品については、新たなロットに分けて、抜取検査を実施する。

5) その他

- (1) 製品の種類
 - ① ダクタイル鋳鉄管用ポリエチレンスリーブ

- ② 検査部長が認めた水道用品
- (2) 5) (1) ①の検査は、当該検査施行要項による。
- (3) 5) (1) ②は、**1. 製品の区分**の1)～4)の中から、該当する区分を検査部長の指示により決定する。
- (4) 抜取検査
2. 共通事項による。
- (5) サンプルの検査
サンプルの検査は、検査施行要項に基づいて行い、サンプル中の不良品の数を調べる。サンプルは、社内検査が終了したものから、本協会検査員が任意に抜き取る。

2. 共通事項

- 1) 抜取検査方法
全ての製品について適用し、ロットの構成は次による。
- (1) ロットの構成は原則として「1. 製品の区分」の製品の種類ごとに構成する。
- (2) ロットの集合に関する取扱いは、「3. 抜取検査に関する取扱い方法 2)製品の種類別ロットの集合に関する取扱い」による。
- (3) ロットの分割に関する取扱いは、「3. 抜取検査に関する取扱い方法 3)製品の種類別ロットの分割に関する取扱い」による。
- 2) 準用規格 **JIS Z 9015-1 : 1999**（計数値検査に対する抜き取り検査手順－第1部：ロット毎の検査に対する AQL 指標型抜き取り検査）

3) 抜取表

致命欠点	付表 1-1
（漏水、割れなど）	（検査水準 I AQL-0.25）
重欠点	付表 1-2
（重大な欠点のある外観、形状など）	（検査水準 I AQL-1.0）
軽欠点	付表 1-3
（手直し可能な外観、形状、表示など）	（検査水準 I AQL-2.5）
形状・寸法（重欠点）	付表 1-4
	（検査水準 S-3 AQL-1.0）
（軽欠点）	付表 1-5
	（検査水準 S-3 AQL-2.5）

4) サンプルの取り方

- (1) ロットより付表 1〔抜取検査合否判定表〕のサンプルの大きさによる数を任意に抜き取る。
- なお、移動ロットの場合は、検査申込ロットの大きさを対象として初日に抜き取る。

- (2) サンプル数は、製品の種類ごとの種別又は呼び径別に按分する。
ただし、按分数が1本に満たない場合でも、種別又は呼び径別に1本は抜き取る。
- (3) 検査項目別のサンプル数が異なるときは、サンプル数の多いものを最初に抜き取り、サンプル数の少ないものは、先に抜き取ったものより任意に抜き取る。
- (4) 製品の種類ごとの種別又は呼び径別の数が、サンプル数以上の場合は、次回検査時に抜き取れなかった種別又は呼び径について優先して抜き取る。
- (5) 移動ロットの場合において、ロットの大きさが当初の製造予定数を超えた場合、超えた製造数量を次のロットに含める。

5) 欠点の階級

欠点は、次の階級に区分する。

- (1) 致命欠点
製品の基本的な機能に、重大な影響のある欠点
(漏水、割れ、欠陥の指示(渦電流探傷など)など)
- (2) 重欠点
製品の有用性を実質的に低下させ、所期の目的を果たすことが困難であると予想される欠点
(手直し不能な外観、形状、寸法、塗装、モルタルライニング、めっき、コーティング、表示など)
- (3) 軽欠点
有用性又は有効な使用操作にほとんど支障がないと予想される欠点
(手直し可能な外観、形状、寸法、塗装、表示など)

6) 不良品の階級

- (1) 致命不良品
致命欠点を一つ以上含む検査単位のこと。
ただし、致命不良品は、重欠点や軽欠点を含むことがある。
- (2) 重不良品
重欠点を一つ以上含む検査単位のこと。
ただし、重不良品は、軽欠点を含むことはあるが、致命欠点は含まないものとする。
- (3) 軽不良品
軽欠点を一つ以上含む検査単位のこと。
ただし、軽不良品は、致命欠点、重欠点を含むものとする。

7) ロットの判定

- (1) 付表 1 に基づくサンプル中の不良品の数が、検査項目別に適用する全ての欠点の階級で、合格判定個数以下のときは、不良品を取り除いてそのロットを合格とする。不合格判定個数以上のときは、そのロットを不合格とする。
- (2) 検査を行っている欠点の階級以外の階級に属する欠点を発見した場合は、これを取り除くものとする。
ただし、この欠点は欠点数に加算しない。
なお、これによってサンプル数が不足する場合は、ロットより新たに不足数を任意に抜き取る。
- (3) 同時検査については、ロットの判定は行わない。ただし、発見した不良品は取り除いて「検査判定表（様式-1）」に記録する。
- (4) 補修などの手直しで、検査前に欠点箇所を明示してあるものは、不合格判定個数から除外する。

8) 最初の検査とその後の検査

最初の検査はなみ検査を適用し、きびしさの調整が必要になった場合以外は、次回のロットに対しても、引続き同じきびしさの検査を適用する。

9) きびしさの切替え手順

きびしさの切替え手順は、製品の種類ごとに次によって行う。

- (1) なみ検査からゆるい検査への切替え
なみ検査を適用しているとき、連続 10 ロットが全部合格すれば、ゆるい検査に移す。
- (2) ゆるい検査からなみ検査への切替え
ゆるい検査を適用しているとき、1 ロットでも不合格となった場合は、なみ検査に移す。
- (3) なみ検査からきつい検査への切替え
なみ検査を適用しているとき、不合格となった 1 ロット及びその直前の 4 ロットを含めた最大連続 5 ロット中の 2 ロットが不合格となった場合は、きつい検査に移す。
- (4) きつい検査からなみ検査への切替え
きつい検査を適用しているとき、連続 5 ロット合格すれば、なみ検査に移す。
- (5) きつい検査から全数検査への切替え
きつい検査を適用しているとき、不合格ロットの累計が 5 ロットに達したら、抜取検査方法を中止し、全数検査を行う。
- (6) 全数検査からきつい検査への切替え
全数検査を適用しているとき、不良率が 0.5% 以下になった場合には、きつい検査に移す。

10) 第1種検査工場のきびしさの切替えの例外

第1種検査工場において、なみ検査からきつい検査への切替えになった場合は、当該登録水道用品の検査を中止する。工場によって当該登録水道用品の品質を改善する是正処置が行われ、本協会がこの是正処置に対し効果的であると判断した場合は、きつい検査から開始する。

11) 不合格ロットの処置**(1) 固定ロットの場合**

不合格となったロットについては、不合格となった検査項目について工場が全数検査をして不良品を取り除き、再度検査（再提出）を受けることができる。

再提出されたロットの検査は、前の検査のきびしさがゆるい検査のときは、なみ検査を、なみ検査及びきつい検査のときは、きつい検査を適用する。

(2) 移動ロットの場合

不合格となったロット中の社内検査が終了している分については、不合格となった検査項目について工場が全数検査して不良品を取り除き、再度検査（再提出）を受けることができる。

再提出されたロットの検査は、前の検査のきびしさがゆるい検査のときは、なみ検査を、なみ検査及びきつい検査のときは、きつい検査を適用する。

社内検査が終了していない分及び未製造分は、当該ロットから分離し新たなロットとして受検する。

(3) 再提出されたロットが合格した場合、当該ロット分はきびしさの切替えの際の“同一検査種類の累計”に含めない。**12) 検査結果の記録****(1) 抜取検査の結果は、「検査判定表（様式-1）」及び「検査履歴表（様式-2）」に記録する。****(2) 移動ロットを適用している場合は、検査日に前回実施したロットに対して、検査に出向かない日の社内検査記録及び試験記録を確認し、「検査判定表（様式-1）」の材料（品質）試験の欄に記録する。****13) 事前証印適用の例外**

既に事前証印を適用している登録水道用品で、検査のきびしさが、ゆるい検査でなくなった場合であっても、引き続き事前証印を適用することができる。

14) 原因究明

本協会は、検査工場に対して、本協会検査員が実施した抜取検査において、検査不合格品が発生した場合、原因究明及

び是正を要求することができる。

3. 抜取検査に関する取扱い方法

1) サンプルの抜取り方の特例

- (1) 1.2)製品（Ⅱ）の①ダクタイル鋳鉄管、1.4) 防食加工の①ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装、⑤ダクタイル鋳鉄管モルタルライニングについては、種別ごとのサンプル数を当日の製造ライン別（小口径・中口径・大口径）に按分するものとし、按分が1本に満たない場合でも製造ラインごとに1本抜き取る。
- (2) 移動ロットの場合において、製造予定数量に当初予定した製品の種類ごとの種別又は呼び径別に按分したサンプルが、検査当日に製造されていない場合は、他の製造されている種別又は呼び径の製品で代用してサンプリングすることができる。
ただし、次の検査時にサンプリングできなかった種別又は呼び径の製品を優先して抜き取る。

2) 製品の種別別ロットの集合に関する取扱い

(1) 製品の種別別ロットのまとめ方

製品の種類が2種類以上の検査申込みがあった場合、検査実施に当たって本協会が認めたときは、別紙1〔製品の種別別集合表〕（以下、集合表という。）の分類ごとに一括して一つのロット（以下、集合ロットという。）とすることができる。

(2) 検査基準

集合ロットの検査項目に対する検査基準は、この通則及び付属書の抜取検査方法による。

- (a) サンプルの抜取 集合した製品の種別別ロットの数量に応じて按分する。
- (b) 集合ロットのきびしさの調整は、集合表の分類ごとに行う。

3) 製品の種別別ロットの分割に関する取扱い

1.1) 製品（Ⅰ）及び3) 製品（Ⅲ）の製品のロットの構成は、種別（材質、形状、種類製造方法など）でロットを構成することができる。

別紙 1

製品の種別集合表

- (1) ダクティル鑄鉄異形管、硬質ポリ塩化ビニル管のダクティル鑄鉄異形管
- (2) ダクティル鑄鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装、液状エポキシ樹脂塗料塗装方法（鑄鉄管用）、無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法（鑄鉄管用）
- 注） 原管の品種ごとにそれぞれの塗装を集合する。
- (3) ポリウレタン被覆方法、ポリエチレン被覆方法、液状エポキシ樹脂塗料塗装方法（鋼管用）、タールエポキシ樹脂塗料塗装方法（鋼管用）、無溶剤エポキシ樹脂塗料塗装方法（鋼管用）
- (4) 仕切弁、バタフライ弁、ソフトシール仕切弁、ダクティル鑄鉄仕切弁、補修弁、歯車式仕切弁、急速空気弁、その他の弁類（制水扉など）、地下式消火栓、ボール式単口消火栓、その他の消火栓類
- (5) 弁、栓部品（各部品を一括）
- (6) 亜鉛めっき鋼管の原管、硬質塩化ビニルライニング鋼管の原管、耐熱性硬質塩化ビニルライニング鋼管の原管、ポリエチレン粉体ライニング鋼管の原管
- (7) ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管、硬質ポリ塩化ビニル管（耐衝撃性を含む）
- (8) ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管継手、硬質ポリ塩化ビニル管継手（耐衝撃性を含む）
- (9) 亜鉛めっき鋼管継手の原管、ライニング鋼管用管端防食形継手の原管
- (10) サドル付分水栓の青銅製栓、ポリエチレン管サドル付分水栓の青銅製栓、青銅製栓類、（止水栓、分水栓）、サドル付分水栓のステンレス鋼製栓
- (11) ポリエチレン管金属継手、その他規格中の青銅製継手
- (12) 青銅製栓類部品（各部品を一括）

付表 1 抜取検査合否判定表

付表 1-1 致命欠点

ロットの大きさ (N)	きびしさの区分	なみ検査			きつい検査			ゆるい検査		
		サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 (Ac)	不 格 判定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 (Ac)	不 格 判定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 (Ac)	不 格 判定個数 (Re)
～ 8	8	全数	0	1	全数	0	1	全数	0	1
9 ～	15	全数	0	1	全数	0	1	全数	0	1
16 ～	25	全数	0	1	全数	0	1	全数又は20	0	1
26 ～	50	全数	0	1	全数	0	1	20	0	1
51 ～	90	50	0	1	全数又は80	0	1	20	0	1
91 ～	150	50	0	1	80	0	1	20	0	1
151 ～	280	50	0	1	80	0	1	20	0	1
281 ～	500	50	0	1	80	0	1	20	0	1
501 ～	1,200	50	0	1	80	0	1	20	0	1
1,201 ～	3,200	50	0	1	80	0	1	20	0	1
3,201 ～	10,000	50	0	1	80	0	1	20	0	1
10,001 ～	35,000	200	1	2	315	1	2	125	1	2
35,001 ～	150,000	200	1	2	315	1	2	125	1	2
150,001 ～	500,000	315	2	3	315	1	2	125	1	2
500,001以上	500,001以上	500	3	4	500	2	3	200	2	3

付表1-2 重欠点

ロットの大きさ (N)	きびしさの区分	なみ検査				きつい検査				ゆるい検査			
		サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 (Ac)	不 格 判定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 (Ac)	不 格 判定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 (Ac)	不 格 判定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 (Ac)	不 格 判定個数 (Re)
～	8	全数	0	1	全数	0	1	全数又は5	0	1	全数又は5	0	1
9 ～	15	全数又は13	0	1	全数	0	1	5	0	1	5	0	1
16 ～	25	13	0	1	全数又は20	0	1	5	0	1	5	0	1
26 ～	50	13	0	1	20	0	1	5	0	1	5	0	1
51 ～	90	13	0	1	20	0	1	5	0	1	5	0	1
91 ～	150	13	0	1	20	0	1	5	0	1	5	0	1
151 ～	280	13	0	1	20	0	1	5	0	1	5	0	1
281 ～	500	13	0	1	20	0	1	5	0	1	5	0	1
501 ～	1,200	50	1	2	80	1	2	32	1	2	32	1	2
1,201 ～	3,200	50	1	2	80	1	2	32	1	2	32	1	2
3,201 ～	10,000	80	2	3	80	1	2	32	1	2	32	1	2
10,001 ～	35,000	125	3	4	125	2	3	50	2	3	50	2	3
35,001 ～	150,000	200	5	6	200	3	4	80	3	4	80	3	4
150,001 ～	500,000	315	7	8	315	5	6	125	4	5	125	4	5
500,001以上		500	10	11	500	8	9	200	6	7	200	6	7

付表 1-3 軽欠点

ロットの大きさ (N)	きびしさの区分	なみ検査			きつい検査			ゆるい検査		
		サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 (Ac)	不 格 判定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 (Ac)	不 格 判定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 (Ac)	不 格 判定個数 (Re)
～ 8		全数又は5	0	1	全数	0	1	全数又は2	0	1
9 ～ 15		5	0	1	8	0	1	2	0	1
16 ～ 25		5	0	1	8	0	1	2	0	1
26 ～ 50		5	0	1	8	0	1	2	0	1
51 ～ 90		5	0	1	8	0	1	2	0	1
91 ～ 150		5	0	1	8	0	1	2	0	1
151 ～ 280		20	1	2	32	1	2	13	1	2
281 ～ 500		20	1	2	32	1	2	13	1	2
501 ～ 1,200		32	2	3	32	1	2	13	1	2
1,201 ～ 3,200		50	3	4	50	2	3	20	2	3
3,201 ～ 10,000		80	5	6	80	3	4	32	3	4
10,001 ～ 35,000		125	7	8	125	5	6	50	4	5
35,001 ～ 150,000		200	10	11	200	8	9	80	6	7
150,001 ～ 500,000		315	14	15	315	12	13	125	8	9
500,001以上		500	21	22	500	18	19	200	10	11

付表 1-4 形状・寸法 (重欠点)

ロットの大きさ (N)	きびしさの区分				なみ検査			きつい検査			ゆるい検査		
	サンプル の大きさ (n)	重欠点		サンプル の大きさ (n)	サンプル の大きさ (n)	重欠点		サンプル の大きさ (n)	重欠点		サンプル の大きさ (n)	重欠点	
		合 格 判定個数 Ac	不 合 格 判定個数 Re			合 格 判定個数 Ac	不 合 格 判定個数 Re		合 格 判定個数 Ac	不 合 格 判定個数 Re		合 格 判定個数 Ac	不 合 格 判定個数 Re
～	8	全数	1	全数	全数	0	1	全数	0	1	全数又は5	0	1
9 ～	15	全数又は13	1	全数	全数	0	1	全数	0	1	5	0	1
16 ～	25	13	1	全数又は20	全数又は20	0	1	全数又は20	0	1	5	0	1
26 ～	50	13	1	20	20	0	1	20	0	1	5	0	1
51 ～	90	13	1	20	20	0	1	20	0	1	5	0	1
91 ～	150	13	1	20	20	0	1	20	0	1	5	0	1
151 ～	280	13	1	20	20	0	1	20	0	1	5	0	1
281 ～	500	13	1	20	20	0	1	20	0	1	5	0	1
501 ～	1,200	13	1	20	20	0	1	20	0	1	5	0	1
1,201 ～	3,200	13	1	20	20	0	1	20	0	1	5	0	1
3,201 ～	10,000	13	1	20	20	0	1	20	0	1	5	0	1
10,001 ～	35,000	13	1	20	20	0	1	20	0	1	5	0	1
35,001 ～	150,000	50	2	80	80	1	2	80	1	2	32	1	2
150,001 ～	500,000	50	2	80	80	1	2	80	1	2	32	1	2
500,001以上	50	50	2	80	80	1	2	80	1	2	32	1	2

付表 1-5 形状・寸法（軽欠点）

きびしさの区分 ロットの大きさ(N)	なみ検査				きつい検査				ゆるい検査		
	サンプル の大きさ (n)	軽欠点		サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 Ac	不 格 判定個数 Re	軽欠点		サンプル の大きさ (n)	合 格 判定個数 Ac	不 格 判定個数 Re
		合 格 判定個数 Ac	不 格 判定個数 Re				合 格 判定個数 Ac	不 格 判定個数 Re			
～ 8	全数又は5	0	1	全数	0	1	0	1	全数又は2	0	1
9 ～ 15	5	0	1	8	0	1	0	1	2	0	1
16 ～ 25	5	0	1	8	0	1	0	1	2	0	1
26 ～ 50	5	0	1	8	0	1	0	1	2	0	1
51 ～ 90	5	0	1	8	0	1	0	1	2	0	1
91 ～ 150	5	0	1	8	0	1	0	1	2	0	1
151 ～ 280	5	0	1	8	0	1	0	1	2	0	1
281 ～ 500	5	0	1	8	0	1	0	1	2	0	1
501 ～ 1,200	20	1	2	32	1	2	1	2	13	1	2
1,201 ～ 3,200	20	1	2	32	1	2	1	2	13	1	2
3,201 ～ 10,000	20	1	2	32	1	2	1	2	13	1	2
10,001 ～ 35,000	20	1	2	32	1	2	1	2	13	1	2
35,001 ～ 150,000	32	2	3	32	1	2	1	2	13	1	2
150,001 ～ 500,000	32	2	3	32	1	2	1	2	13	1	2
500,001以上	50	3	4	50	2	3	2	3	20	2	3

(様式一I)

検査判定表
(抜取検査方法 移動ロット 日・固定ロット)

製品の種類

ロットの大きさ(N)

()

検査工場名

検査年月日
検査員

年 月 日

欠点の階級	検査項目	検査種別	適用する 付表	サンプルの 大きさ (n)	区分 種別 呼び径									欠点の種別 不良数	欠点の 階級別 判定	ロット の判定	同時検査 判定外数 量	備考
					サ ン プ ル の 案 内 率 Ac	Re												
致命			1-1												合否			
															合否			
重		きつい	1-2												合否			
		なみ													合否			
															合否			
															合否			
軽	形状・寸法		1-4												合否			
		ゆるい	1-3												合否			
															合否			
	形状・寸法		1-5												合否			

材料 (品質) 試験	検査方法	試験項目	結 果	備 考
			合 否	
			合 否	
			合 否	
			合 否	

