

水配管用亜鉛めっき鋼管用継手検査施行要項

昭和61年10月 1日制定
平成29年 4月 5日改正

項 目	検 査 方 法	摘 要										
<p>検査基準</p> <p>製品検査 (材料検査)</p>	<p>ねじ込み式可鍛铸铁製管継手 (JIS B 2301) による。</p> <p>判定基準 検査の判定基準は、当該規格、要項の検査方法及び別表 [不良の階級別欠点及び判定基準] による。</p> <p>製品検査 製品検査は、規格箇条11の検査に基づき次による。</p> <p>材料検査 材料検査は、検査通則第3条～第6条に基づき、JIS G 5705 (可鍛铸铁品) 9.1の引張試験によって行い、表1に適合していることを調べる。</p> <p style="text-align: center;">表1 機械的性質</p> <table border="1" data-bbox="315 841 774 1108"> <thead> <tr> <th>材料の記号</th> <th>引張強さ N/mm²</th> <th>0.2%耐力^{a)} N/mm²</th> <th>伸び^{b)}%</th> <th>硬さ^{a)} HB</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FCMB27-05</td> <td>270以上</td> <td>165以上</td> <td>5以上</td> <td>163以下</td> </tr> </tbody> </table> <p><small>注^{a)} 耐力及び硬さは購入者から要求された場合のみ行う。なお、耐力については、永久伸びの値を0.2%とするが、荷重下の全伸び0.5%を用いてもよい。</small></p> <p>供試材 JIS G 5705 (可鍛铸铁品) の箇条10の引張試験片により別铸込みで採取し、機械加工を行ってはならない。</p> <p>なお、供試材は、基本的には1溶解ごとに1個とするが、連続生産の場合でかつ同</p>	材料の記号	引張強さ N/mm ²	0.2%耐力 ^{a)} N/mm ²	伸び ^{b)} %	硬さ ^{a)} HB	FCMB27-05	270以上	165以上	5以上	163以下	
材料の記号	引張強さ N/mm ²	0.2%耐力 ^{a)} N/mm ²	伸び ^{b)} %	硬さ ^{a)} HB								
FCMB27-05	270以上	165以上	5以上	163以下								

項 目	検 査 方 法	摘 要
(めっきの材料検査)	<p>一目標成分の場合は、2時間ごととする。</p> <p>めっきの材料検査 亜鉛めっきに使用する亜鉛地金は、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>	購入の都度
(めっき検査)	<p>めっき検査 規格11.3のめっき検査は、検査通則第3条～第6条に基づき、JIS H 0401（溶融亜鉛めっき試験方法）の箇条6 均一性試験方法（硫酸銅試験）によって行い、浸せき回数（毎回約60秒）を5回とした時、5回浸せきしたときに終止点に達しないことを調べる。</p> <p>なお、終止点とは、試験片表面上に光輝のある密着性金属銅が析出した場合とする。</p> <p>ただし、次の場合は終止点とはしない。</p> <p>a) 光輝のある密着性金属銅の析出した全面積が0.05cm^2に満たない場合。</p> <p>b) 光輝のある密着性金属銅をナイフの背のような鈍い器具で剥ぎ取ることができ、その下にめっき皮膜が現れた場合。</p> <p>c) 試験片の角又は端から10mm以内に光輝のある密着性金属銅が析出した場合。</p> <p>d) めっき後、生じた切りきず、かすりきず部分、これに隣接する部分に光輝のある密着性金属銅が析出した場合。</p> <p>供試材 供試材は、水配管用亜鉛めっき鋼管</p>	購入の都度

項 目	検 査 方 法	摘 要																		
(形状・寸法検査)	<p>(JIS G 3442) の8.2.1 b) の試験片の採り方及び数に基づき、同一寸法の継手500個ごと及びその端数からそれぞれ一つの試験片を採取する。</p> <p>形状・寸法検査 規格11.8の形状・寸法検査は、直接測定、限界ゲージその他の方法によって行い、規格表2及び規格附属書A(形状による種類及び継手の主要寸法)に適合していることを調べる。</p> <p>なお、継手の端面から中心及び端面から端面までの距離の許容差は表2による。</p> <p>表2 継手の端面から中心及び端面から端面までの距離の許容差</p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <table border="1" data-bbox="315 802 773 1186"> <thead> <tr> <th>端面から中心及び端面から端面までの距離</th> <th>許容差^{a)}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>30以下</td> <td>±1.5</td> </tr> <tr> <td>30を超え50以下</td> <td>±2</td> </tr> <tr> <td>50を超え75以下</td> <td>±2.5</td> </tr> <tr> <td>75を超え100以下</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>100を超え150以下</td> <td>±3.5</td> </tr> <tr> <td>150を超え200以下</td> <td>±4</td> </tr> <tr> <td>200を超え300以下</td> <td>±5</td> </tr> <tr> <td>300を超え400以下</td> <td>±6</td> </tr> </tbody> </table> <p>注^{a)} I形のソケット及びめすおすソケットについては、許容差の2倍とする。</p>	端面から中心及び端面から端面までの距離	許容差 ^{a)}	30以下	±1.5	30を超え50以下	±2	50を超え75以下	±2.5	75を超え100以下	±3	100を超え150以下	±3.5	150を超え200以下	±4	200を超え300以下	±5	300を超え400以下	±6	付表14(重)
端面から中心及び端面から端面までの距離	許容差 ^{a)}																			
30以下	±1.5																			
30を超え50以下	±2																			
50を超え75以下	±2.5																			
75を超え100以下	±3																			
100を超え150以下	±3.5																			
150を超え200以下	±4																			
200を超え300以下	±5																			
300を超え400以下	±6																			

項 目	検 査 方 法	摘 要
ねじ検査	<p>ねじ検査 規格11.6のねじの検査は、JIS B 0253（管用テーパねじゲージ）を用いて行い、適合していることを調べる。</p> <p>なお、平行ねじの場合は、JIS B 0254（管用平行ねじゲージ）を用いる。</p>	付表1-4（重）
ねじ軸線のくるい検査	<p>ねじ軸線のくるい検査 定盤の上で行い、標準ジグをねじ込み、軸線角度を実測、又は計算したとき、規定角度に対して$\pm 0.5^\circ$であることを調べる。</p> <p>測定器具 測定器具の長さは、JIS B 7507のノギス、ねじは、JIS B 0253の管用テーパねじゲージ、JIS B 0254の管用平行ねじゲージ又はこれらと同等以上の精度をもつもののほか、限界ゲージなどを用いて測定する。</p>	付表1-4（重）
(漏れ検査)	<p>漏れ検査 規格11.10の漏れ検査は、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）又は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）により行い、漏れがないことを調べる。</p> <p>なお、空気圧は0.5MPaとし、保持時間は5秒以上とする。</p> <p>また、2.0MPaの水圧を加えてもよい。</p>	付表1-1(致命)
(耐圧検査)	<p>耐圧検査 規格11.9の耐圧検査は、呼び径及び形状の種類ごとに1個行うものとし、JIS S 3200 - 1（水道用器具—耐圧性能試験方法）によって行い、破壊、漏れなどの異常</p>	初回及び品質変更の都度

項 目	検 査 方 法	摘 要
(外観検査)	<p>がないことを調べる。</p> <p>ただし、圧力は、2.5MPaの静水圧とする。</p> <p>また、大きさの呼び1/8～4のものに対して10MPa、大きさの呼び5及び6に対し、6.4MPaの静水圧を加えたとき、破壊がないことを調べる。</p> <p>外観検査 規格11.11の外観検査は、目視によって行い、亜鉛めっきは、機械加工面を除き連続しており、かつ内面はめっき亜鉛の膨れ、ばりが無く、実用上有害な欠点がないことを調べる。</p>	付表1-3 (軽)
(表示検査)	<p>表示検査 規格箇条13の表示は、次による。</p> <p>製品の表示 鑄込み又は刻印などの容易に消えない方法によって、次の事項を表示していることを調べる。</p> <p>a) 製造業者名又はその略号</p> <p>b) 継手の大きさの呼び</p> <p>なお、表面積が小さい製品は、表示事項の一部を省略することができる。表示困難なものの例は、JIS B 2301の表7による。</p> <p>また、包装には次の事項を表示してもよい。</p> <p>a) 規格番号又は規格名称</p> <p>b) 種類</p> <p>c) 材料の規格及び記号</p> <p>d) 継手の大きさの呼び</p>	付表1-3 (軽)

項 目	検 査 方 法	摘 要															
<p>検査証印</p>	<p>e) 数量 f) 製造業者名又はその略号</p> <p>種類 検査通則第9条による検査証印は、表3による。</p> <p style="text-align: center;">表3 検査証印</p> <table border="1" data-bbox="273 455 731 744"> <thead> <tr> <th>管 種</th> <th>呼 び (B)</th> <th>寸法 (mm)</th> <th>種 類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">継 手</td> <td rowspan="2">1/8~2¹/₂</td> <td>4</td> <td>刻 印</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>銅板又は ゴム印</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">3~6</td> <td>6</td> <td>刻 印</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>銅板又は ゴム印</td> </tr> </tbody> </table> <p>注記 検査証印は、シールに押印することができる。 この場合の寸法は、6mmとする。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、昭和62年3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29年5月1日から実施する。</p>	管 種	呼 び (B)	寸法 (mm)	種 類	継 手	1/8~2 ¹ / ₂	4	刻 印	6	銅板又は ゴム印	3~6	6	刻 印	9	銅板又は ゴム印	
管 種	呼 び (B)	寸法 (mm)	種 類														
継 手	1/8~2 ¹ / ₂	4	刻 印														
		6	銅板又は ゴム印														
	3~6	6	刻 印														
		9	銅板又は ゴム印														

別表

不良の階級別欠点及び判定基準

不良の階級	検査項目	欠点の種類	判定基準
致命	漏れ	漏れ	あるもの
重	形状・寸法	長さ	規格許容差の範囲を超えるもの
		ねじ部のはめ合い	JIS B 0253のねじゲージに適合しないもの
		ねじ軸線のくるい	各ねじ軸線のくるいは規定角度に対して $\pm 0.5^\circ$ を超えるもの又は300mmの距離に対して2.6mmを超えるもの
軽	外観	不めつき	使用上有害なもの
		剥がれ	使用上有害なもの
	表示	垂れ	使用上有害なもの
膨れ(内面)		使用上有害なもの	
耐圧		ばり(内面)	使用上有害なもの
		誤表示	間違っているもの
		無表示	表示のないもの、抜けているもの
耐圧		破損、漏れなどがあるもの	