

水道用ステンレス鋼鋼管継手検査施行要項

昭和61年10月 1日制定
 平成14年 4月 1日改正
 平成19年12月 6日改正
 平成24年11月19日改正
 令和 2年 2月27日改正

項 目	検 査 方 法	摘 要
<p data-bbox="177 390 294 412">検査基準</p> <p data-bbox="177 594 294 615">形式試験</p>	<p data-bbox="314 390 774 455">水道用ステンレス鋼鋼管継手 (JWWA G 116) による。</p> <p data-bbox="314 470 774 579">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 data-bbox="314 594 774 783">形式試験 規格箇条11の形式試験は、継手の種類別及び呼び径別に製造業者の製作図面、製作基準書を提出させ、規格箇条6～規格箇条9及び規格箇条13の規定に適合していることを調べる。</p> <p data-bbox="335 797 774 907">試験は、最初の1回のみとし、呼び径別に接合部の構造及び形状が同一であるものは、いずれかの種類で行うことができる。</p> <p data-bbox="314 921 774 987">形式試験の記録 形式試験の記録は、別紙3「形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p> <p data-bbox="314 1001 567 1023">形式試験後の部品の変更</p> <ol data-bbox="335 1045 774 1314" style="list-style-type: none"> 形式試験後、継手の性能に影響を及ぼすような構造、形状、寸法及び材料の変更があったものについては、再度の形式試験を行う。 給水装置用から水道施設用に変更する場合は、水道施設の浸出試験を行うのみで、その他の形式試験項目は省略するこ 	

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>とができる。</p> <p>外観及び形状 規格箇条7の外観及び形状は目視によって行い、適合していることを調べる。</p> <p>寸法及び許容差 規格箇条8の寸法及び許容差は規格10.3によって行い、規格表6～表35に適合していることを調べる。</p> <p>構造、材料及び製造方法 規格箇条9の構造、材料及び製造方法は、製造業者の製作図面及び製作基準書に適合していることを調べる。</p> <p>表示 規格箇条13の表示は目視によって行い、適合していることを調べる。</p> <p>性能 規格箇条6の性能は、検査通則第3条～第5条によって行い、性能項目は次による。</p> <p>胴の耐圧性 規格10.4の胴の耐圧試験によって行い、規格箇条6の表3 性能に適合していることを調べる。</p> <p>胴の耐漏れ性 規格10.5の胴の漏れ試験によって行い、規格箇条6の表3 性能に適合していることを調べる。</p> <p>耐圧性 規格10.6の耐圧試験によって行い、規格箇条6の表3 性能に適合していることを調べる。</p> <p>耐負圧性 規格10.7の負圧試験によって行い、規格箇条6の表3 性能に適合していることを調べる。</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要
浸出性検査	<p>引抜阻止性 規格10.8の引抜試験によって行い、規格箇条6の表3 性能に適合していることを調べる。</p> <p>伸縮性 規格10.9の伸縮試験によって行い、規格箇条6の表3 性能に適合していることを調べる。</p> <p>可とう性 規格10.10の可とう角試験によって行い、規格箇条6の表3 性能に適合していることを調べる。</p> <p>耐内圧繰返し性 規格10.11の内圧繰返し試験によって行い、規格箇条6の表3 性能に適合していることを調べる。</p> <p>耐振動性 規格10.12の振動試験によって行い、規格箇条6の表3 性能に適合していることを調べる。</p> <p>浸出性 規格10.13の浸出試験によって行い、規格附属書A又は附属書Bに適合していることを調べる。</p> <p>なお、水道施設に使用する継手及び給水装置と共用して使用する継手は、原則として呼び径40以上とする。</p>	
	<p>浸出性検査 規格12.2の浸出性検査は、次による。</p> <p>1. 給水装置に使用する継手の浸出性は、規格附属書Aによって行い、共通項目については別紙1表1に適合していることを調べる。</p> <p>また、材質別について別紙1表2よりそ</p>	<p>最初に1回行う（ただし、性能に影響を及ぼす変更があった場合は、その都度行う）</p>

項 目	検 査 方 法	摘 要
<p data-bbox="132 995 249 1020">製品検査</p> <p data-bbox="132 1078 249 1103">(材料検査)</p>	<p data-bbox="294 215 731 282">それぞれの項目が適合していることを調べる。</p> <p data-bbox="294 299 731 486">2. 水道施設に使用する継手及び給水装置用と共用して使用する継手の浸出性は、規格附属書 B によって行い、共通項目については別紙2表1に適合していることを調べる。</p> <p data-bbox="306 503 731 608">また、材質別について別紙2表2よりそれぞれの項目が適合していることを調べる。</p> <p data-bbox="270 626 731 815">浸出試験の実施区分 浸出試験の実施区分は、JWWA Z 108（水道用資機材－浸出試験方法）の表1「材質別試験項目」の水道水と接触する部分の材料に規定する JIS 番号及び材質の種類毎に実施する。</p> <p data-bbox="294 832 731 978">なお、当該規格における種類の記号等で区分された材質が、実質的に同じ材料とみなせる場合は JIS 番号や種類の記号によらず、浸出試験を集約することができる。</p> <p data-bbox="270 995 731 1062">製品検査 規格箇条12の受渡検査は、形式試験に合格した継手について行う。</p> <p data-bbox="270 1080 731 1185">材料検査 規格12.1 e) の材料検査は、検査通則第3条～第7条によって行い、規格に適合していることを調べる。</p> <p data-bbox="294 1202 731 1307">1. SCS を使用する部品の引張試験片は、原則として同種の鋳型で、同一溶解より採取する。</p> <p data-bbox="329 1324 731 1349">なお、鋳造品の化学成分の試験は、必</p>	<p data-bbox="746 299 861 570">鋳鋼品は3年に1回行う 鋳鋼品以外は最初に1回行う (ただし、性能に影響を及ぼす変更があった場合は、その都度行う)</p> <p data-bbox="746 1202 850 1249">月1回以上立会</p>

項 目	検 査 方 法	摘 要
(胴の耐圧性検査)	<p>要と認めた場合に行う。</p> <p>2. 鋳造品以外の材料検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。 線材の検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p>3. 規格附属書Cのゴムは、水道用品水密保持用ゴム検査施行要項による検査合格品とする。</p> <p>胴の耐圧性検査 規格12.1 a) の胴の耐圧性検査は、規格10.4の胴の耐圧試験によって行い、漏れ、その他の異常(変形、破損など)の有無を調べる。 ただし、水圧は2.5MPa以上とし、時間は1分間以上とする。</p> <p>試料数 胴の耐圧性検査の試料数は、同一種類、同一呼び径1000個又はその端数を一組として1個抜き取る。</p>	購入の都度
(胴の耐漏れ性検査)	<p>胴の耐漏れ性検査 規格12.1 b) の胴の耐漏れ性検査は、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)によって行い、漏れの有無を調べる。 ただし、空気圧は0.6MPa以上とし、時間は5秒間以上とする。</p> <p>なお、ステンレス鋼鋼管から溶接加工せず継目なく製造した継手に限り、この検査を省略することができる。</p>	付表1-1(致命)
(外観及び形状検査)	<p>外観及び形状検査 規格12.1 c) の外観及び形状検査は、目視によって行う。</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>外観 規格7.1の継手の外観は、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の有無を調べる。</p>	<p>付表1-2 (重) 付表1-3 (軽)</p>
	<p>形状 規格7.2の継手の形状は、規格表6～表35による。</p> <p>なお、継手の接合部は実用的に正円の断面をもち、かつ、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>付表1-4 (重)</p>
(構造検査)	<p>構造検査 規格9.1の構造の検査は、規格表5及び形式試験時の図面との整合性を調べる。</p>	<p>1ロットから呼び径別に1個抜き取って行う</p>
(寸法検査)	<p>寸法検査 規格12.1 d) の寸法検査は、規格箇条8の寸法及び許容差並びに製造業者の製作図面によって行い、規格及び製作図面に適合していることを調べる。</p>	<p>付表1-4 (重)</p>
	<p>ねじ部の検査 規格表13～表16, 表18, 表28～表33のねじ部の検査は、ねじゲージを用いて調べる。</p> <p>測定器具 測定器具は、JIS B 7502のマイクロメータ、JIS B 7507のノギス、JIS B 0253の管用テーパねじゲージ及び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有するもののほか、限界ゲージなどを用いる。</p>	<p>付表1-4 (重)</p>
(表示検査)	<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、継手の外側に、容易に消えない方法で見やすい場所に、次の項目が表示されていることを調べる。</p> <p>ただし、a), c), e) 及びg) については、</p>	<p>付表1-3 (軽)</p>

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>最小梱包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」(伸縮可とう式の溝無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) 製造業者名又はその略号</p> <p>g) 給水装置用及び水道施設用の共用を示す記号又はその略号(該当する場合)</p> <p>注記1 鋳造品は鋳出し、刻印又はエッチングとし、ステンレス鋼品は、押印又はエッチングとする。</p> <p>注記2 g) 給水装置用及び水道施設用の共用を示す記号又はその略号は、浸出検査を規格附属書 B(水道施設用)の方法で行い、適合した場合において「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字又はその略号(Ⓜ)を表示することができる。</p> <p>表示の修正</p> <p>1. 明らかでないものは修正させる。</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要												
<p>検査証印</p>	<p>2. 事前証印が不明確の場合は、検査証印を別に表示する。</p> <p>種類</p> <p>1. 検査通則第9条に定める検査証印は、表1による。</p> <p>2. 事前証印の場合は、検査通則第9条に定める検査証印とする。</p> <p style="text-align: center;">表1 検査証印</p> <table border="1" data-bbox="270 618 730 808"> <thead> <tr> <th>寸法 (mm)</th> <th>種類</th> <th>表示箇所</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4</td> <td>刻印</td> <td>胴部又は受口部</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>ゴム印</td> <td>胴部又は受口部</td> </tr> <tr> <td colspan="3">注記 検査証印は、シールに押印することができる。</td> </tr> </tbody> </table> <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14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19年12月6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12月3日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、令和2年4月1日から実施する。</p>	寸法 (mm)	種類	表示箇所	4	刻印	胴部又は受口部	6	ゴム印	胴部又は受口部	注記 検査証印は、シールに押印することができる。			
寸法 (mm)	種類	表示箇所												
4	刻印	胴部又は受口部												
6	ゴム印	胴部又は受口部												
注記 検査証印は、シールに押印することができる。														

別紙1

浸出性評価基準（給水装置用）

表1 浸出性—共通

項目	基準
味	日本水道協会水道用品検査通則の別表2による
臭気	
色度	
濁度	

表2 浸出性—材料別

水道水と接触する部分の材料	項目	基準
JIS G 3448, JIS G 3459, JIS G 4303, JIS G 4304 及び JIS G 4305に規定するステンレス鋼品	六価クロム化合物	日本水道協会水道用品検査通則の別表2による
	鉄及びその化合物	
JIS G 5121に規定するステンレス鋳鋼品	六価クロム化合物	
	鉄及びその化合物	
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〕	
	亜鉛及びその化合物	
	フェノール類	
その他	その他の材料の組成を明確にした上で、JIS S3200-7の表2の中で浸出する可能性のあるすべての成分が、厚生労働省令で定められた基準を満足しなければならない。	

別紙2

浸出性評価基準（水道施設用）

表1 浸出性—共通

項目	基準
味	日本水道協会水道用品検査通則の別表1による
臭気	
色度	
濁度	

表2 浸出性—材料別

水道水と接触する部分の材料	項目	基準
JIS G 3448, JIS G 3459, JIS G 4303, JIS G 4304 及び JIS G 4305に規定するステンレス鋼品	六価クロム化合物	日本水道協会水道用品検査通則の別表1による
	鉄及びその化合物	
JIS G 5121に規定するステンレス鋳鋼品	六価クロム化合物	
	鉄及びその化合物	
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〕	
	亜鉛及びその化合物	
	フェノール類	
	残留塩素の減量	
その他	その他の材料の組成を明確にした上で、JWWA Z108の表2の中で浸出する可能性のあるすべての成分が厚生労働省令で定められた基準を満足しなければならない。	

参考

日本水道協会
検査部長

様

材質試験成績書
(ステンレス鋼調品 SCS)立会検査員 _____
日 _____
月 _____
年 _____

製造年月日	品名	製造数量	規格 試験片番号	引張試験				硬さ試験 ブリネル — — HBW — — 以下	化学分析試験							判定	備考													
				直径 mm	断面積 mm ²	最大荷重 N	引張強さ N/mm ²		0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	C	Si	Mn	P			S	Ni	Cr	Mo									
																						引張強さ (0.2%耐力)	引張強さ	伸び						
																						— — N/mm ² 以上)	— — N/mm ² 以上)	— — %以上)						

製造工場名 _____

別紙3

水道用ステンレス鋼鋼管継手 形式試験成績書

形式 _____ 接合方式 _____ 種類 _____ 呼び径 _____

給水装置用, 水道施設用 _____ 試験年月日 _____ 年 月 日

日本水道協会

形式試験番号 (_____) 立会検査員 _____ ㊞

No.	検査項目	規 格	結 果	判 定
1	外観及び形状	規格簡条7並びに製造業者の製作図面及び製作基準書のとおりとする		合・否
2	寸法及び許容差	規格簡条8並びに製造業者の製作図面及び製作基準書のとおりとする		合・否
3	構造, 材料及び製造方法	規格簡条9並びに製造業者の製作図面及び製作基準書のとおりとする		合・否
4	表 示	規格簡条13のとおりとする		合・否
5	胴の耐圧性	規格10.4の試験方法により試験を行ったとき, 漏れその他の異常が生じない	有・無	合・否
6	胴の耐漏れ性	規格10.5の試験方法により試験を行ったとき, 漏れその他の異常が生じない	有・無	合・否
7	耐 圧 性	規格10.6の試験方法により試験を行ったとき, 漏れ, 抜けその他の異常が生じない 伸縮可とう式は, 抜出し量が接合部1か所当たり1mm 以下	有・無 mm	合・否
8	耐 負 圧 性	規格10.7の試験方法により試験を行ったとき, 吸込みその他の異常が生じない	有・無	合・否
9	引 抜 阻 止 性	規格10.8の試験方法により試験を行ったとき, 規格簡条6に適合していること	kN	合・否
10	伸 縮 性	伸縮可とう式について, 規格10.9の試験方法により試験を行ったとき, 漏れその他の異常が生じない	有・無	合・否
11	可 とう 性	伸縮可とう式について, 規格10.10の試験方法を行ったとき, 可とう角2.2° 以上	有・無	合・否
12	耐 内 圧 繰 返し 性	規格10.11の試験方法により試験を行ったとき, 漏れ, 抜けその他の異常が生じない 伸縮可とう式は, 抜け出し量が接合部1か所当たり1mm 以下	有・無 mm	合・否
13	耐 振 動 性	規格10.12の試験方法により試験を行ったとき, 漏れ, 抜けその他の異常が生じない	有・無	合・否
14	浸 出 性	規格10.13の試験方法により試験を行ったとき, 規格簡条6に適合していること	給水装置用 水道施設用	合・否

判 定 _____

製造工場 _____

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	胴の漏れ	漏れ	あるもの
重	形状・寸法	ねじのはめ合い厚 外径（実用的正円）長さ（ L ） 受口内径	ねじゲージに適合しないもの 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 許容差の範囲を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの
	外觀	鑄割 アンダーカット	軽微なもの以外 あるもの 軽微なもの以外
軽	外觀	きず 型ずれ 鑄ばり 凹み	軽微なもの以外 軽微なもの以外 軽微なもの以外 局部的凹みで、管厚の1/4を超えるもの
	表示	誤表示 無表示	間違っているもの 表示のないもの、抜けているもの
胴の耐圧 ^{a)}			漏れ、その他の異常のあるもの
構造 ^{a)}			規格表5並びに製造業者の製作図面及び製作基準書に適合しないもの
<p>注^{a)} 日本水道協会水道用品検査通則に定める抜取表によって行う検査項目でないため、“不良の階級”はない。</p> <p>なお、該当する判定基準を満たさなかった場合は、検査を中止し、不合格とする。</p>			