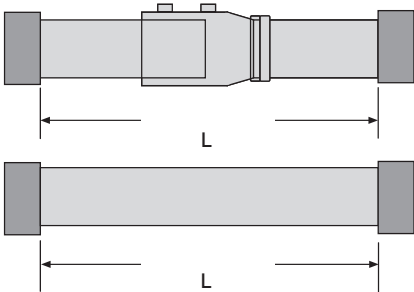


水道配水用ポリエチレン管検査施行要項

平成10年 7月13日改正
 平成13年 3月26日改正
 平成19年 4月17日改正
 平成22年 4月 1日改正
 平成30年 3月30日改正
 令和 2年 2月27日一部改正

項 目	検 査 方 法	摘 要
<p data-bbox="177 409 294 433">検査基準</p> <p data-bbox="177 615 294 640">形式試験</p>	<p data-bbox="314 409 774 474">水道配水用ポリエチレン管（JWWA K 144）による。</p> <p data-bbox="314 492 774 598">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="314 615 774 845">形式試験 規格箇条10の形式試験は、製造業者の製作図、製作基準書及び規格箇条5～箇条7並びに箇条12の規定に適合していること確認したうえで、規格9.3～9.15の試験方法によって行い、規格箇条4の性能に適合していることを調べる。</p> <p data-bbox="335 863 774 928">試験は最初の1回だけとし、試料採取方法は表1による。</p> <p data-bbox="335 946 774 1011">また、耐圧性試験、破壊水圧強さ試験及び内圧クリープ試験の試験片は図1による。</p> <p data-bbox="335 1029 774 1094">なお、規格9.15の融着部相溶試験は、注文者の要求がある場合に備え実施する。</p> <p data-bbox="314 1112 774 1177">形式試験の記録 形式試験の記録は、別紙「形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p> <p data-bbox="314 1195 774 1301">形式試験後の変更 形式試験後、材料又は製造方法を変更した場合は、再度形式試験を行う。</p>	

項 目	検 査 方 法		摘 要
表1 形式試験試料採取方法			
項 目	採取方法	1組の 試料数	
耐圧性	材料・呼び径別	1	
内 圧 ク リ ー プ 性	80℃, 165時間	材料・呼び径別	3
	80℃, 1,000時間	材料・呼び径別	3
	20℃, 100時間	材料・呼び径別	3
熱安定性 ^{a)}	材料・いずれかの呼び径	5	
破壊水圧強さ	材料・呼び径別	1	
耐塩素水性 ^{a)}	材料・いずれかの呼び径	3	
耐環境応力亀裂性 ^{a)}	材料・いずれかの呼び径	10	
耐 候 性 試 験 ^{a)}	外 観	材料・いずれかの呼び径	3
	引張破断伸び	材料・いずれかの呼び径	3
	熱安定性	材料・いずれかの呼び径	3
引 張	引張破断伸び	材料・呼び径別	呼び径 50は3 呼び径 75以上 は5
	引張降伏強さ	材料・呼び径別	
加熱伸縮性	材料・呼び径別	1	
低速亀裂進展性	材料・呼び径別	3	
耐剥離性 ^{a) b)}	材料・呼び径別	1	
融着部相溶性 ^{a) c)}	材料・いずれかの呼び径	3	
浸出性 ^{a)}	材料・最小呼び径	1	
<p>注記 材料は、材料の供給者及び銘柄別に行う。</p> <p>注^{a)} EF受口付直管の受口部については、JWWA K 145に規定する継手と同じ受口部を使用している場合は、継手の試験結果を用いることができる。</p> <p>b) EF受口付直管の場合だけ行う。</p> <p>c) 管を異なる材料の管又は継手と融着する場合に行う。</p>			

項 目	検 査 方 法	摘 要						
	<p data-bbox="319 215 769 273">図1 耐圧性・破壊水圧強さ・内圧クリープの試験片</p>  <table border="1" data-bbox="315 637 774 758"> <thead> <tr> <th>試験</th> <th>L</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>耐圧性・破壊水圧強さ</td> <td>1,000mm 以上</td> </tr> <tr> <td>内圧クリープ</td> <td>管外径の3倍以上</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="336 806 769 952">EF 受口付直管の耐圧性，破壊水圧強さに用いる試験片は，受口部に直管を接合した状態で，接合部を含む1,000mm 以上を採取する。</p> <p data-bbox="336 969 769 1074">また，内圧クリープ試験に用いる試験片の長さは，供試管から管外径の3倍以上の長さをを用いる。</p> <p data-bbox="315 1092 769 1196">外観及び形状 規格箇条5の外観及び形状は，目視及び測定によって行い，適合していることを調べる。</p> <p data-bbox="315 1214 769 1319">寸法及びその許容差 規格箇条6の寸法及びその許容差は，規格9.2によることとし，規格表2又は表3及び製造業者の製作図面</p>	試験	L	耐圧性・破壊水圧強さ	1,000mm 以上	内圧クリープ	管外径の3倍以上	
試験	L							
耐圧性・破壊水圧強さ	1,000mm 以上							
内圧クリープ	管外径の3倍以上							

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>並びに製作基準書に適合していることを調べる。</p> <p>材料 規格箇条7の材料は、材料の供給業者名及び材料の銘柄を提出させ、規格附属書Aに規定する、材料分類、添加剤、密度及びメルトマスフローレイト、顔料分散性、揮発成分を試験成績書によって規定に適合していることを確認する。</p> <p>また、揮発成分の性能を満足しない場合は水分量によって確認することができる。</p> <p>再生材料 再生材料を使用する場合は、規格附属書Aに規定する材料だけによって製造した製品と同等の性能をもつことを形式試験によって確認する。</p> <p>なお、形式試験時の再生材料比率より大きい再生材料比率によって製造する場合には、再度形式試験を行う。</p> <p>表示 規格箇条12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4の性能は、検査通則第3条～第6条によって行い、性能項目は次による。</p> <p>耐圧性 規格9.3の耐圧試験によって行い、規格4.2に適合していることを調べる。</p> <p>内圧クリープ性 規格9.4の内圧クリープ試験によって行い、規格4.2に適合していることを調べる。</p> <p>熱安定性 規格9.5の熱安定試験によって行い、規格4.2に適合していることを調べる。</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>破壊水圧強さ 規格9.7の破壊水圧試験によって行い、規格4.2に適合していることを調べる。</p> <p>耐塩素水性 規格9.8の塩素水試験によって行い、規格4.2に適合していることを調べる。</p> <p>耐環境応力亀裂性 規格9.9の環境応力亀裂試験によって行い、規格4.2に適合していることを調べる。</p> <p>耐候性 規格9.10の耐候性試験によって行い、規格4.2に適合していることを調べる。 EF 受口付直管の場合は、EF 受口部及び直管部のそれぞれから切り取った試験片について、暴露後の外観、熱安定試験及び引張試験を行う。</p> <p>引張 規格9.11の引張試験によって行い、規格4.2に適合していることを調べる。</p> <p>加熱伸縮性 規格9.12の加熱伸縮試験によって行い、規格4.2に適合していることを調べる。</p> <p>低速亀裂進展性 規格9.13の低速亀裂進展試験によって行い、規格4.2に適合していることを調べる。</p> <p>耐剝離性 規格9.14の短冊剝離試験によって行い、規格4.2に適合していることを調べる。</p> <p>融着部相溶性 規格9.15の融着部相溶試験によって行い、規格4.2に適合しているこ</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要
<p>製品検査</p> <p>(材料検査)</p> <p>(性能検査)</p>	<p>とを調べる。</p> <p>浸出性 規格9.6の浸出試験によって行い、コンディショニングを行わない状態で、規格附属書Cに適合していることを調べる。</p> <p>製品検査 規格箇条11の検査は、形式試験に合格した管について行う。</p> <p>材料検査 規格11 h) の材料の検査は、材料の供給業者の試験成績書によって、形式試験で提出した材料を使用していることを確認する。</p> <p>性能検査 規格11 c)～g), i) の検査は、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>試料採取方法 性能検査の試料採取方法は、表2による。</p>	<p>製造ロットの都度</p>

項 目	検 査 方 法		摘 要	
表2 性能及び試料採取頻度				
項 目	品質規定	採取頻度	1組の試料数	
耐 圧 性	日 本 水 道 協 会 検 査 通 則 の 別 表 1 に よ る	材料・呼び径別1週間の製造分	1	
内圧クリープ性 ^{a)}		80℃、165時間	材料別3か月間の製造分	3
		80℃、1,000時間	材料別1年間の製造分	3
		20℃、100時間	材料別1年間の製造分	3
熱安定性 ^{a) b)} 分			材料別3か月間の製造分	5
浸出性 ^{b)}		味	材料別1か月間の製造分の最小呼び径	1
		臭気		
		色度 度		
		濁度 度		
		有機物[全有機炭素(TOC)の量] mg/L		
	残留塩素の減量 mg/L			
破壊水圧強さ MPa		材料・呼び径別1週間の製造分	1	
引張	引張降伏強さ MPa	材料・呼び径別1週間の製造分	呼び径50は3呼び径75以上は5	
	引張破断伸び %			

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>注記 引張、耐圧性及び破壊水圧強さの試験頻度は、等しい条件下で連続生産されたものについて適用する。なお、等しい条件下とは、1週間のうちに製造された、同一材料（配合）・同一呼び径の製品で、同一の金型・設備・条件（温度・引取速度）で成形されたものをいう。</p> <p>注^{a)} 任意の呼び径を代表とする。 ^{b)} 材料が同一の場合は JWWA K 145 の継手の試験結果を用いることができる。</p> <p>性能検査の判定 表2の規定に適合すれば、その試料によって代表されたロットを合格とする。</p> <p>耐圧検査 規格11 c) の耐圧検査は、規格9.3の耐圧試験によって行い、表2の性能に適合していることを調べる。</p> <p>耐圧試験は、供試管から長さ1,000mm以上の試験片を切り取り、適切な方法で内部に常温の水で2.5MPaの圧力を加え2分間保持する。</p> <p>また、試験に用いる試験片長さは、図1による。</p> <p>内圧クリープ検査 規格11 d) の内圧クリープ検査は、規格9.4の内圧クリープ試験によって行い、表2の性能に適合していることを調べる。</p> <p>内圧クリープ試験は、供試管から管外径の3倍以上の長さの試験片を切り取り、水又は空気、窒素などの不活性ガスを試験片内に満たした後、表3の条件で浸せきさせる。試験は、表3に示すいずれの試験方法</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要																
	<p>についても行う。</p> <p>また、試験に用いる試験片長さは、図1による。</p> <p>なお、試験条件2については試験片が165時間以内に延性破壊した場合、その試験を無効とし、規格表5に示すいずれかの再試験条件によって再試験することができる。</p> <p style="text-align: center;">表3 内圧クリープ試験の試験条件</p> <table border="1" data-bbox="315 579 770 841"> <thead> <tr> <th></th> <th>試験条件1</th> <th>試験条件2</th> <th>試験条件3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>試験温度^{a)} °C</td> <td>20</td> <td colspan="2">80</td> </tr> <tr> <td>試験圧力^{b)} MPa</td> <td>2.48</td> <td>1.08</td> <td>1.00</td> </tr> <tr> <td>試験時間 時間</td> <td>100</td> <td>165</td> <td>1,000</td> </tr> </tbody> </table> <p><small>注^{a)} 試験温度は、規定温度に対して平均で±1℃、最大で±2℃の範囲に保つ。 ^{b)} 試験圧力は、規定圧力の-1%を含め、それより高い範囲に保つ。</small></p> <p>熱安定検査 規格11 e) の熱安定検査は、規格9.5の熱安定試験によって行い、表2の性能に適合していることを調べる。</p> <p>熱安定試験は、供試管の内面から15mg ±0.5mg の試験片を切り取り、規格附属書 Bによって行う。この場合、示差熱分析装置又は示差走査熱量計を用いて、窒素雰囲気下で200℃ ±0.5℃に加熱し、安定後、酸素雰囲気下に置き換え、酸化誘導時間を測定する。</p> <p>また、EF 受口付直管の場合は、受口部</p>		試験条件1	試験条件2	試験条件3	試験温度 ^{a)} °C	20	80		試験圧力 ^{b)} MPa	2.48	1.08	1.00	試験時間 時間	100	165	1,000	
	試験条件1	試験条件2	試験条件3															
試験温度 ^{a)} °C	20	80																
試験圧力 ^{b)} MPa	2.48	1.08	1.00															
試験時間 時間	100	165	1,000															

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>の内面から切り取った試験片についても試験を行う。</p> <p>浸出検査 規格11 f) の浸出検査は、規格9.6の浸出試験の規格附属書 Cによって行い、表2の性能に適合していることを調べる。ただし、コンディショニングを行わない。</p> <p>また、EF 受口付直管の場合は、実際にEF 受口付直管を用いて試験を行うほか、直管部分については、同じ材料で製造された直管の浸出試験成績を、受口部分については、同じ材料で製造された JWWA K 145の継手の試験成績を、それぞれ使用することができる。</p> <p>破壊水圧検査 規格11 g) の破壊水圧検査は、規格9.7の破壊水圧試験によって行い、表2の性能に適合していることを調べる。</p> <p>破壊水圧試験は、供試験管から長さ1,000mm以上の試験片を切り取り、適切な方法で内部に常温の水で、管が破壊するまで一定速度で加圧し、最大圧力を測定するか、又は4.0MPaまで加圧した試験片が破壊していないことを目視によって確認する。</p> <p>なお、試験片の長さは図1による。</p> <p>引張検査 規格11 i) の引張検査は、規格9.11の引張試験によって、降伏強さ及び破断伸びについて行い、表2の性能に適合していることを調べる。</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要
(外観及び形状検査)	<p>引張試験は、供試管から規格図1に示す形状・寸法の試験片を打ち抜いて作り、$23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$で2時間以上状態調整後、試験速度は毎分$25\text{mm} \pm 2.5\text{mm}$で行う。</p> <p>試験片の伸びが規定値を超えたことを確認した場合には、試験片が破断する前に試験を中止してもよい。</p> <p>なお、供試材の厚さが10mm以上の場合には$10\text{mm} \pm 1\text{mm}$の厚さになるまで切削加工してもよい。</p> <p>外観及び形状検査 規格11 a) の外観及び形状検査は、目視によって行い、規格簡条5の管の外観及び形状について、内外面が滑らかで、きず、縦筋、割れ、ねじれなどの使用上有害な欠点の有無を調べる。</p> <p>また、管の色は、濃い青とする。</p> <p>管端部の断面は、実用的に正円であることを調べる。</p>	<p>付表1-1(致命) 付表1-2(重) 付表1-3(軽)</p>
(寸法検査)	<p>寸法検査 規格11 b) の寸法検査は、規格9.2によって行い、規格簡条6の管の寸法及びその許容差に適合していることを調べる。また、EF受口付直管の受口部の寸法は、JWWA K 145(継手)の簡条6による。</p> <p>管の外径は、管端から外径基準寸法相当長さ以上離れた任意の箇所相互に等間隔な2方向の外径測定値の平均値又は、周長実測値からの換算値によって測定する。</p> <p>なお、常温で測定後、23°Cの値に換算す</p>	<p>付表14(重)</p>

項 目	検 査 方 法	摘 要
(表示検査)	<p>ることができる。この場合、換算に用いる材料の線膨張係数を製造業者に提示させ、次式で算出する。</p> $D_{23} = \{1 + a \times (23 - t)\} \times Dt$ <p>D_{23} : 23℃における寸法 (換算値) A : 材料の線膨張係数 (1/℃) t : 測定時の温度 (℃) Dt : t℃における寸法 (測定値)</p> <p>なお、$a = 13 \times 10^{-5}/℃$における水道配水用ポリエチレン管外径の温度別寸法表は参考表による。</p> <p>厚さ 規格箇条6の厚さは、管の2か所を測定する。</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のノギス、JIS B 7512の鋼製巻尺、又はこれらと同等以上の精度をもつ計測器のほか、限界ゲージを用いて測定する。</p>	付表1-4 (重)
	<p>表示検査 規格11 j) の表示検査は、規格箇条12の表示について、管の外側に容易に消えない方法で、最大間隔1m以内に、次の項目が表示されていることを調べる。</p> <p>なお、表示の配列は付図による。</p> <p>a) 氷の記号 b) 呼び径 c) 製造年月又はその略号 d) 製造業者名又はその略号 e) 材料分類 (PE100)</p>	付表1-3 (軽)

項 目	検 査 方 法	摘 要
<p>検査認証</p>	<p>f) 厚さシリーズ (S5及び／又はSDR11)</p> <p>表示の修正</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 明らかでないものは修正させる。 2. 事前証印が不明確の場合は、両管端末表示部分に、検査証印を別に表示する。 <p>種類</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 検査通則第9条に定める証印とする。 2. 事前証印の場合も、同様とする。 <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成10年8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13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19年4月20日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成22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30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、令和2年4月1日から実施する。</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要														
	<p style="text-align: center;">付 図</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p style="text-align: center;">* ㄨ □ 100 1804 PE100 S5/SDR11</p> </div> <p>S5/SDR11は、S5又はSDR11と表示することができる。</p> <p>また、EF受口付直管の場合の検査証印表示は受口部に表示する。</p> <p>ただし、直管部分に既に検査証印が表示されている場合は、EF受口付直管の検査証印の表示を省略する。</p> <p style="text-align: center;">凡 例</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">*</td> <td>検査証印</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">ㄨ</td> <td>水の記号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">□</td> <td>製造業者名又はその略号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">100</td> <td>呼び径</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1804</td> <td>製造年月 2018年4月 (製造年は下2桁でもよい)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">PE100</td> <td>材料分類</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S5/SDR11</td> <td>厚さシリーズ</td> </tr> </tbody> </table>	*	検査証印	ㄨ	水の記号	□	製造業者名又はその略号	100	呼び径	1804	製造年月 2018年4月 (製造年は下2桁でもよい)	PE100	材料分類	S5/SDR11	厚さシリーズ	
*	検査証印															
ㄨ	水の記号															
□	製造業者名又はその略号															
100	呼び径															
1804	製造年月 2018年4月 (製造年は下2桁でもよい)															
PE100	材料分類															
S5/SDR11	厚さシリーズ															

別紙

水道配水用ポリエチレン管 形式試験成績書

管端部の形式： 直管 ・ EF 受口付直管

主材料メーカー及び銘柄：

副材料メーカー及び銘柄：

配合比率： (再生材料：) 試験年月日 年 月 日

呼び径： mm 日本水道協会

形式試験 No. 立会検査員 ㊞

No.	試験項目	規格及び試験方法	判定
1	外 観 及び形状	規格箇条5及び製造業者の製作図面並びに製作基準書のとおりとする。	合・否
2	寸 法	規格箇条6及び製造業者の製作図面並びに製作基準書のとおりとする。	合・否
3	材 料	規格箇条7のとおりとし、材料試験成績書による。	合・否
4	表 示	規格箇条12のとおりとする。	合・否
5	耐 圧 性	2.5MPa で2分間保持し、漏れ、破損がない。	合・否
6	内 圧 クリープ性	80℃、1.08MPa、165時間で漏れ、破損がない。	合・否
		80℃、1.00MPa、1,000時間で漏れ、破損がない。	合・否
		20℃、2.48MPa、100時間で漏れ、破損がない。	合・否
7	熱安定性	酸化誘導時間 () 分 20分以上	合・否
8	破壊水圧強さ	破壊水圧強さ () MPa 4.0MPa 以上	合・否
9	耐塩素水性	168時間で水泡発生がない。	合・否
10	耐環境応力 亀裂性	240時間で亀裂発生がない。	合・否
11	耐 候 性	外観 亀裂発生がない。	合・否
		熱安定性 () 分 酸化誘導時間 10分以上	合・否
		引張破断伸び () % 350% 以上	合・否
12	引 張	引張降伏強さ () MPa 20.0MPa 以上	合・否
		引張破断伸び () % 350% 以上	合・否
13	加熱伸縮性	加熱伸縮性 () % ±3% 以下	合・否
14	低速亀裂 進展性	80℃、0.92MPa、500時間で漏れ、破損がない。	合・否
15	耐剝離性	ぜい性剝離長さ比率 () 1/3以下	合・否
16	融 着 部 相 溶 性	80℃、1.08MPa、165時間で漏れ、破損がない。 異なる材料の製品： 主材料： 副材料： 配合比率：	合・否
17	浸 出 性	味 異常でないこと。	合・否
		臭気 異常でないこと。	合・否
		色度 () 度 0.5度以下	合・否
		濁度 () 度 0.2度以下	合・否
		有機物[全有機炭素(TOC)の量] () mg/L 0.5mg/L 以下	合・否
		残留塩素の減量 () mg/L 0.7mg/L 以下	合・否

判定

検査工場名

試験実施工場名

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	外観	割れ	あるもの
重	外観	きず	軽微なかすりきず以外
		色	濃い青以外
	形状及び寸法	だ円度	許容差の範囲を超えるもの
		受口内径	許容差の範囲を超えるもの
		外径	許容差の範囲を超えるもの
		厚さ	許容差の範囲を超えるもの
長さ	許容差の範囲を超えるもの		
軽	外観	ざらつき	ざらついて滑らかでないもの
		縦筋	触感又は目視で明らかなもの
		でこぼこ	触感又は目視で明らかなもの
		ねじれ	ねじれが明らかなもの
		ふし	触感又は目視で明らかなもの
	表示	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
		表示間隔	1m 以内でないもの
耐圧性 ^{a)}	漏れ・破損	あるもの	
内圧クリープ性 ^{a)}	漏れ	あるもの	
熱安定性 ^{a)}	酸化誘導時間が20分以上		
破壊水圧強さ ^{a)}	4.0MPa 以上		
引張降伏強さ ^{a)}	20.0MPa 以上		
引張破断伸び ^{a)}	350% 以上		
<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はないため、“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>			

(参考表)

水道配水用ポリエチレン管外径の温度別寸法表

$$D_t = \frac{D_{23}}{[1 + a \times (23 - t)]}$$

D_t : $t^{\circ}\text{C}$ における寸法 (換算値)

D_{23} : 23°C における寸法 (基準寸法)

a : 材料の線膨張係数, $a = 13 \times 10^{-5}/^{\circ}\text{C}$

t : 測定時の温度 ($^{\circ}\text{C}$)

温度 ($^{\circ}\text{C}$)	呼 び 径							
	50		75		100		150	
	最小値	最大値	最小値	最大値	最小値	最大値	最小値	最大値
5	62.85	63.25	89.79	90.38	124.71	125.50	179.58	180.67
6	62.86	63.26	89.81	90.40	124.73	125.52	179.61	180.70
7	62.87	63.27	89.82	90.41	124.75	125.53	179.63	180.72
8	62.88	63.28	89.83	90.42	124.76	125.55	179.65	180.74
9	62.89	63.28	89.84	90.43	124.78	125.57	179.68	180.77
10	62.89	63.29	89.85	90.44	124.79	125.58	179.70	180.79
11	62.90	63.30	89.86	90.45	124.81	125.60	179.72	180.81
12	62.91	63.31	89.88	90.47	124.83	125.62	179.75	180.84
13	62.92	63.32	89.89	90.48	124.84	125.63	179.77	180.86
14	62.93	63.33	89.90	90.49	124.86	125.65	179.79	180.88
15	62.93	63.33	89.91	90.50	124.88	125.66	179.82	180.91
16	62.94	63.34	89.92	90.51	124.89	125.68	179.84	180.93
17	62.95	63.35	89.93	90.52	124.91	125.70	179.86	180.95
18	62.96	63.36	89.95	90.54	124.92	125.71	179.89	180.98
19	62.97	63.37	89.96	90.55	124.94	125.73	179.91	181.00
20	62.98	63.38	89.97	90.56	124.96	125.75	179.93	181.02
21	62.98	63.38	89.98	90.57	124.97	125.76	179.96	181.05
22	62.99	63.39	89.99	90.58	124.99	125.78	179.98	181.07
23	63.00	63.40	90.00	90.60	125.00	125.80	180.00	181.10
24	63.01	63.41	90.02	90.61	125.02	125.81	180.03	181.12
25	63.02	63.42	90.03	90.62	125.04	125.83	180.05	181.14
26	63.02	63.42	90.04	90.63	125.05	125.84	180.08	181.17
27	63.03	63.43	90.05	90.64	125.07	125.86	180.10	181.19
28	63.04	63.44	90.06	90.65	125.09	125.88	180.12	181.21
29	63.05	63.45	90.08	90.67	125.10	125.89	180.15	181.24
30	63.06	63.46	90.09	90.68	125.12	125.91	180.17	181.26
31	63.07	63.47	90.10	90.69	125.14	125.93	180.19	181.28
32	63.07	63.47	90.11	90.70	125.15	125.94	180.22	181.31
33	63.08	63.48	90.12	90.71	125.17	125.96	180.24	181.33
34	63.09	63.49	90.13	90.72	125.18	125.98	180.26	181.35
35	63.10	63.50	90.15	90.74	125.20	125.99	180.29	181.38

(参考2)

水道配水用ポリエチレン管 材質試験成績書

日本水道協会
検査部長 様

主材料メーカー及び銘柄： _____
副材料メーカー及び銘柄： _____

試験年月日 年 月 日
日本水道協会
立会検査員

④

材料別1か月の製造分の最小呼び径

製造年月日	押出・射出 成形機番号	品名	呼び径	浸出試験					判定	備考	
				味	臭気	色度	濁度	全有機炭素 (TOC)の量			残留塩素 の減量
				異常でないこと	0.5度以下	0.2度以下	0.5mg/L以下	0.7mg/L以下		合・否	

材料別3か月間・1年間の製造分

製造年月日	押出・射出 成形機番号	品名	呼び径	熱安定性 酸化誘導時間 20分以上	内圧クリープ性			備考
					80℃・165h	80℃・1,000h	20℃・100h	
					漏れ、破損があつてはならない			
				合・否	合・否	合・否	合・否	合・否

製造工場名