

水道用ステンレス鋼鋼管継手検査施行要項 対比表

改正前			改正後			備考
<p>日本水道協会 水道用ステンレス鋼鋼管継手検査施行要項</p> <p>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</p>			<p>日本水道協会 水道用ステンレス鋼鋼管継手検査施行要項</p> <p>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 <u>令和 2 年 2 月 27 日改正</u></p>			<p>(検査施行要項改正の要点)</p> <ul style="list-style-type: none"> 改正された JWWA G 116 との整合を図った。 その他文言の整理 別紙の記載方法を改めた
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
検査基準	水道用ステンレス鋼鋼管継手 (JWWA G 116) による。		検査基準	水道用ステンレス鋼鋼管継手 (JWWA G 116) による。		他の施行要項との整合を図った
	<p>判定基準 検査の判定は、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>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>		
形式検査	<p>形式試験 規格箇条 11 の形式検査は、継手の種類別及び呼び径別に製造業者より製作図面並びに製作基準書を提出させ、規格に規定する下記の項目について行い、適合していることを調べる。</p> <p>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、代表的な種類で行うことができる。</p> <p>形式検査の記録 形式検査の検査成績は、別紙 3 「形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p>		形式検査試験	<p>形式試験 規格箇条 11 の形式検査試験は、継手の種類別及び呼び径別に製造業者よりの製作図面並びに、製作基準書を提出させ、規格に規定する下記の項目について行い、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>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、代表的な<u>いずれかの</u>種類で行うことができる。</p> <p>形式検査試験の記録 形式検査試験の検査成績記録は、別紙 3 「形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p>		<p>他の施行要項との整合を図った</p> <p>他の施行要項との整合を図った</p> <p>他の施行要項との整合を図った</p>

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
	<p>形式検査後の部品の変更</p> <p>1. 形式検査後、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、再度の形式検査を行う。</p> <p>2. 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、その他の形式検査項目は省略することができる。</p> <p>外観及び形状 規格箇条7の外観及び形状に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、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の表示に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、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>形式検査試験後の部品の変更</p> <p>1. 形式検査試験後、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、再度の形式検査試験を行う。</p> <p>2. 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、その他の形式検査試験項目は省略することができる。</p> <p>外観及び形状 規格箇条7の外観及び形状は<u>目視によって行い</u>、に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<u>規格10.3によって行い、規格表6～表35</u>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<u>目視によって行い</u>、に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、<u>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</u>。</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>他の施行要項との整合を図った</p> <p>他の施行要項との整合を図った</p> <p>規格改正により文言を変更</p> <p>他の施行要項との整合を図った</p> <p>他の施行要項との整合を図った</p> <p>規格改正により文言を変更</p>

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
	<p>耐圧性 規格 10.6 の耐圧試験によって行い、継手の両端に長さ 500mm 以上の管を、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、水圧を徐々に加え、1.75MPa の圧力まで上昇させ、1 分間保持したとき、漏れ、抜けその他の異常の有無を調べる。また、伸縮可とう式は、昇圧後にマーキングをし、1 分間経過後の拔出し量が接合部 1 箇所当たり 1mm 以下であることを調べる。</p> <p>なお、プレス式については、水圧 20kPa でも行い、漏れの有無を調べる。</p> <p>この試験は、ソケットの継手を使用して行う。</p>			<p>耐圧性 規格 10.6 の耐圧試験によって行い、継手の両端に長さ 500mm 以上の管を、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、水圧を徐々に加え、1.75MPa の圧力まで上昇させ、1 分間保持したとき、漏れ、抜けその他の異常の有無を調べる。また、伸縮可とう式は、昇圧後にマーキングをし、1 分間経過後の拔出し量が接合部 1 箇所当たり 1mm 以下である <u>規格箇条 6 の表 3-性能に適合している</u> ことを調べる。</p> <p>なお、プレス式については、水圧 20kPa でも行い、漏れの有無を調べる。</p> <p>この試験は、ソケットの継手を使用して行う。</p>		他の施行要項との整合を図った
	<p>耐負圧性 規格 10.7 の負圧試験によって行い、継手の両端に長さ 500mm 以上の管を規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、規格図 1 に示すような方法で、継手の内部を -54kPa に減圧し、2 分間保持したとき、吸い込みその他の異常の有無を調べる。</p> <p>この試験は、ソケットを使用して行う。</p>			<p>耐負圧性 規格 10.7 の負圧試験によって行い、継手の両端に長さ 500mm 以上の管を規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、規格図 1 に示すような方法で、継手の内部を -54kPa に減圧し、2 分間保持したとき、吸い込みその他の異常の有無を <u>規格箇条 6 の表 3-性能に適合している</u> ことを調べる。</p> <p>この試験は、ソケットを使用して行う。</p>		他の施行要項との整合を図った
	<p>引抜阻止性 規格 10.8 の引抜試験によって行い、継手に長さ 300mm 以上の管を、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、規格図 2 に示すような方法で、内部に 0.6MPa の空気圧を封入して、2mm/min の速度で引っ張り、漏れが発生するまでの最大荷重を測定し、表 1 に適合していることを調べる。</p> <p>なお、継手に接合する管は、継手の片側のみ接合して行ってもよい。</p> <p>この試験は、ソケットを使用して行う。</p>			<p>引抜阻止性 規格 10.8 の引抜試験によって行い、継手に長さ 300mm 以上の管を、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、規格図 2 に示すような方法で、内部に 0.6MPa の空気圧を封入して、2mm/min の速度で引っ張り、漏れが発生するまでの最大荷重を測定し、表 1 に <u>規格箇条 6 の表 3-性能に適合している</u> ことを調べる。</p> <p>なお、継手に接合する管は、継手の片側のみ接合して行ってもよい。</p> <p>この試験は、ソケットを使用して行う。</p>		他の施行要項との整合を図った

改正前			改正後			備考																																														
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																																															
	<p align="center">表1 引抜阻止性</p> <p align="right">単位 kN</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">呼び径</th> <th colspan="2">形式</th> </tr> <tr> <th>伸縮可とう式</th> <th>プレス式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>13</td> <td align="center">-</td> <td>1.9 以上</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>12.7~18.6</td> <td>3.4 以上</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>13.7~19.6</td> <td>4.5 以上</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>13.7~19.6</td> <td>6.4 以上</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>13.7~19.6</td> <td>8.1 以上</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>13.7~19.6</td> <td>9.2 以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>伸縮性 規格 10.9 の伸縮試験によって行い、継手の片側に長さ 300mm 以上の管を、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、規格図 2 に示すような方法で、内部に 0.6MPa の空気圧を封入して、15mm 引っ張った後、元に戻す。これを 2 回繰り返し、漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>なお、この試験は、ソケットを使用して伸縮可とう式の継手のみ行う。</p> <p>可とう性 規格 10.10 の可とう角試験によって行い、継手の片側に長さ 500mm 以上の管を、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、規格図 3 に示すような方法で、継手の部分を固定して、管をたわまない範囲で曲げを加え、継手の軸線からの可とう角を測定し、可とう角が 2.2° 以上であることを調べる。</p> <p>なお、この試験は、ソケットを使用して伸縮可とう式の継手についてのみ行う。</p>	呼び径	形式		伸縮可とう式	プレス式	13	-	1.9 以上	20	12.7~18.6	3.4 以上	25	13.7~19.6	4.5 以上	30	13.7~19.6	6.4 以上	40	13.7~19.6	8.1 以上	50	13.7~19.6	9.2 以上			<p align="center">表1 引抜阻止性</p> <p align="right">単位 kN</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">呼び径</th> <th colspan="2">形式</th> </tr> <tr> <th>伸縮可とう式</th> <th>プレス式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>13</td> <td align="center">-</td> <td>1.9 以上</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>12.7~18.6</td> <td>3.4 以上</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>13.7~19.6</td> <td>4.5 以上</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>13.7~19.6</td> <td>6.4 以上</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>13.7~19.6</td> <td>8.1 以上</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>13.7~19.6</td> <td>9.2 以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>伸縮性 規格 10.9 の伸縮試験によって行い、継手の片側に長さ 300mm 以上の管を、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、規格図 2 に示すような方法で、内部に 0.6MPa の空気圧を封入して、15mm 引っ張った後、元に戻す。これを 2 回繰り返し、漏れ、その他の異常の有無を規格簡条 6 の表 3-性能に適合していることを調べる。</p> <p>なお、この試験は、ソケットを使用して伸縮可とう式の継手のみ行う。</p> <p>可とう性 規格 10.10 の可とう角試験によって行い、継手の片側に長さ 500mm 以上の管を、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、規格図 3 に示すような方法で、継手の部分を固定して、管をたわまない範囲で曲げを加え、継手の軸線からの可とう角を測定し、可とう角が 2.2° 以上であることを規格簡条 6 の表 3-性能に適合していることを調べる。</p> <p>なお、この試験は、ソケットを使用して伸縮可とう式の継手についてのみ行う。</p>	呼び径	形式		伸縮可とう式	プレス式	13	-	1.9 以上	20	12.7~18.6	3.4 以上	25	13.7~19.6	4.5 以上	30	13.7~19.6	6.4 以上	40	13.7~19.6	8.1 以上	50	13.7~19.6	9.2 以上		<p>他の施行要項との整合を図った</p> <p>他の施行要項との整合を図った</p>
呼び径	形式																																																			
	伸縮可とう式	プレス式																																																		
13	-	1.9 以上																																																		
20	12.7~18.6	3.4 以上																																																		
25	13.7~19.6	4.5 以上																																																		
30	13.7~19.6	6.4 以上																																																		
40	13.7~19.6	8.1 以上																																																		
50	13.7~19.6	9.2 以上																																																		
呼び径	形式																																																			
	伸縮可とう式	プレス式																																																		
13	-	1.9 以上																																																		
20	12.7~18.6	3.4 以上																																																		
25	13.7~19.6	4.5 以上																																																		
30	13.7~19.6	6.4 以上																																																		
40	13.7~19.6	8.1 以上																																																		
50	13.7~19.6	9.2 以上																																																		

改正前			改正後			備考																							
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																								
	<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、供試継手に長さ 500mm 以上の管を接合し、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、内部に水を満たした後、0MPa から 4MPa へ昇圧し、更に 0MPa へ減圧する操作を 4～10 秒間で行う。これを 1 サイクルとして 1500 サイクルの内圧繰返しを加え、漏れ、抜け、その他の異常の有無を調べる。伸縮可とう式は、昇圧後にマーキングをし、1500 サイクルの内圧繰返し後の抜け出し量が接合部 1 箇所当たり 1mm 以下であることを調べる。</p> <p>なお、この試験は、ソケットを使用して行う。</p> <p>耐振動性 規格 10.12 の振動試験によって行い、継手の両端に長さ 500mm 以上の管を、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、内部に水を満たした後、1.75MPa に昇圧し、規格図 4 に示すような方法で、表 2 の振動試験条件で振動を加え、漏れ、抜け、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>なお、この試験は、ソケットを使用して行う。</p> <p style="text-align: center;">表 2 振動試験条件</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>形式</th> <th>伸縮可とう式</th> <th>プレス式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>振幅</td> <td>$\alpha = \pm 2.2^\circ$</td> <td>W=±2.5mm L=500mm</td> </tr> <tr> <td>振動周期</td> <td>100～150回/min</td> <td>600回/min</td> </tr> <tr> <td>振動回数</td> <td>20,000</td> <td>1,000,000</td> </tr> </tbody> </table>	形式	伸縮可とう式	プレス式	振幅	$\alpha = \pm 2.2^\circ$	W=±2.5mm L=500mm	振動周期	100～150回/min	600回/min	振動回数	20,000	1,000,000		<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、供試継手に長さ 500mm 以上の管を接合し、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、内部に水を満たした後、0MPa から 4MPa へ昇圧し、更に 0MPa へ減圧する操作を 4～10 秒間で行う。これを 1 サイクルとして 1500 サイクルの内圧繰返しを加え、漏れ、抜け、その他の異常の有無を調べる。伸縮可とう式は、昇圧後にマーキングをし、1500 サイクルの内圧繰返し後の抜け出し量が接合部 1 箇所当たり 1mm 以下である規格箇条 6 の表 3-性能に適合していることを調べる。</p> <p>なお、この試験は、ソケットを使用して行う。</p> <p>耐振動性 規格 10.12 の振動試験によって行い、継手の両端に長さ 500mm 以上の管を、規格附属書 D の管と継手の標準接合方法によって接合し、内部に水を満たした後、1.75MPa に昇圧し、規格図 4 に示すような方法で、表 2 の振動試験条件で振動を加え、漏れ、抜け、その他の異常の有無規格箇条 6 の表 3-性能に適合していることを調べる。</p> <p>なお、この試験は、ソケットを使用して行う。</p> <p style="text-align: center;">表 2-1 振動試験条件</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>形式</th> <th>伸縮可とう式</th> <th>プレス式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>振幅</td> <td>$\alpha = \pm 2.2^\circ$</td> <td>W=±2.5mm L=500mm</td> </tr> <tr> <td>振動周期</td> <td>100～150回/min</td> <td>600回/min</td> </tr> <tr> <td>振動回数</td> <td>20,000</td> <td>1,000,000</td> </tr> </tbody> </table>	形式	伸縮可とう式	プレス式	振幅	$\alpha = \pm 2.2^\circ$	W=±2.5mm L=500mm	振動周期	100～150回/min	600回/min	振動回数	20,000	1,000,000		<p>他の施行要項との整合を図った</p> <p>他の施行要項との整合を図った</p>
形式	伸縮可とう式	プレス式																											
振幅	$\alpha = \pm 2.2^\circ$	W=±2.5mm L=500mm																											
振動周期	100～150回/min	600回/min																											
振動回数	20,000	1,000,000																											
形式	伸縮可とう式	プレス式																											
振幅	$\alpha = \pm 2.2^\circ$	W=±2.5mm L=500mm																											
振動周期	100～150回/min	600回/min																											
振動回数	20,000	1,000,000																											

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
製品検査 (浸出検査)	<p>浸出性 規格 10.13 の浸出試験によって行い、規格箇条 6 の表 3—性能に適合していることを試験成績書によって確認する。</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 規格 10.13 の浸出試験によって行い、規格箇条 6 の表 3—性能 附属書 A 又は附属書 B に適合していることを試験成績書によって確認する 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>		他の施行要項との整合を図った
	<p>製品検査 規格箇条 12 の受渡検査は、形式検査に合格した継手について行う。</p> <p>浸出検査 規格 12.2 の浸出検査は、次による。</p> <p>1. 給水管に接合する継手の浸出検査は、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。また、材質別については、それぞれの項目が 別紙 1 表 2 に適合していることを調べる。</p> <p>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。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>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>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>最初に 1 回行う (ただし、品質変更があった場合は、その都度行う)</p> <p>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、品質に変更があった場合は、その都度行う)</p>	<p>製品検査</p> <p>製品検査 規格箇条 12 の受渡検査は、形式検査に合格した継手について行う。</p> <p>(浸出検査)</p> <p>浸出検査 規格 12.2 の浸出検査は、次による。</p> <p>1. 給水管 装置 に接合する 使用する 継手の浸出検査 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。また、材質別については、それぞれの項目が別紙 1 表 2 に よりそれぞれの項目が 適合していることを調べる。</p> <p>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。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>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>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>最初に 1 回行う (ただし、品質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>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、品質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>他の施行要項との整合を図り、記載場所を変更</p> <p>他の検査施行要項との整合を図った</p> <p>摘要について、規格改正により文言を変更</p> <p>摘要について、規格改正により文言を変更</p>	

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
(材料検査)	<p>材料検査 規格 12 e) の材料検査は、規格 9.1 の材料について、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>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。 なお、鋳造品の化学成分の試験は、必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>月 1 回以上立会</p> <p>品質変更の都度</p>	<p>製品検査</p> <p>(材料検査)</p>	<p>製品検査 <u>規格簡条 12 の受渡検査は、形式試験に合格した継手について行う。</u></p> <p>材料検査 規格 12.1e) <u>12.1e)</u> の材料検査は、規格 9.1 <u>9.1</u> の材料について、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>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。 なお、鋳造品の化学成分の試験は、必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>月 1 回以上立会</p> <p>品質変更購入の都度</p>	<p>規格改正により文言を変更</p> <p>摘要について他の検査施行要項との整合を図った</p>
(胴の耐圧検査)	<p>胴の耐圧検査 規格 12.1a) の胴の耐圧検査は、規格 10.4 の胴の耐圧試験によって、胴の両端を適切な方法で封じ、内部に 2.5MPa の水圧を加え、1 分間以上保持して、漏れ、その他の異常の有無を調べる。 なお、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>		(胴の耐圧性検査)	<p>胴の耐圧性検査 規格 12.1a) の胴の耐圧性検査は、規格 10.4 の胴の耐圧試験によって、胴の両端を適切な方法で封じ、内部に 2.5MPa <u>2.5MPa</u> の水圧を加え、1 分間以上保持して、行い、 <u>行い、</u> 漏れ、その他の異常 <u>(変形、破損など)</u> の有無を調べる。 <u>ただし、水圧は 2.5MPa 以上とし、時間は 1 分間以上とする。</u></p> <p>試料数 <u>胴の耐圧性検査の</u> なお、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>		<p>規格改正により文言を変更</p> <p>他の施行要項との整合を図った</p>

改 正 前			改 正 後			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
(胴の漏れ検査)	胴の漏れ検査 規格 12.1 b)の胴の漏れ検査は、 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) によって行い、空気圧 0.6MPa を加え、5 秒間以上保持して、漏れ、その他の異常の有無を調べる。 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、この試験を省略することができる。	付表 1-1 (致命)	(胴の耐漏れ性検査)	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、 <u>空気圧 0.6MPa を加え、5 秒間以上保持して、漏れ、その他の異常の有無を調べる。</u> <u>ただし、空気圧は 0.6MPa 以上とし、時間は 5 秒間以上とする。</u> 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、この試験検査を省略することができる。	付表 1-1 (致命)	規格改正により文言を変更 規格改正により文言を変更
(外観及び形状検査)	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。 外観 規格 7.1 の外観は、内外面が滑らかで、割れ、著しいきず、錆、鑄巣、鑄ばりなど使用上有害な欠点の有無を調べる。 形状 規格 7.2 の形状は、規格表 6～表 35 による。 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。	付表 1-2 (重) 付表 1-3 (軽) 付表 1-4 (重)	(外観及び形状検査)	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。 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、錆、鑄巣、鑄ばりなど使用上有害な欠点の有無を調べる。 形状 規格 7.2 の継手の形状は、規格表 6～表 35 による。 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。	付表 1-2 (重) 付表 1-3 (軽) 付表 1-4 (重)	他の施行要項との整合を図った
(構造検査)	構造検査 規格 9.1 の構造の検査は、規格表 5 及び形式検査時の図面との整合性を調べる。	1 ロットから呼び径別に 1 個抜き取って行う	(構造検査)	構造検査 規格 9.1 の構造の検査は、規格表 5 及び形式検査試験時の図面との整合性を調べる。	1 ロットから呼び径別に 1 個抜き取って行う	
(寸法検査)	寸法検査 規格 12 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。 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。	付表 1-4 (重)	(寸法検査)	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。 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。	付表 1-4 (重)	規格改正により文言を変更

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
(表示検査)	<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 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て測定する。</p> <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、次の事項を継手の外側に、容易に消えない方法で見やすい場所に表示し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、最小梱包ごとに表示することができる。</p> <p>a)) (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文字又は略号 (該当する場合)</p> <p>備考 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>2 g) 給水装置用及び水道施設用の共用を示す文字又は略号 (該当する場合) については、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」の文字表示又はその略号として (W) のいずれかを表示することができる。</p>	付表 1-3(軽)	(表示検査)	<p>測定器具 寸法検査測定器具は、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て測定する。</p> <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、<u>次の事項</u>を継手の外側に、容易に消えない方法で見やすい場所に、<u>次の項目</u>が表示して<u>されている</u>ことを調べる。</p> <p>ただし、a)、c)、e) 及び g) については、最小梱包ごとに表示することができる。</p> <p>a)) (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文字 <u>記号</u> 又は <u>その</u> 略号 (該当する場合)</p> <p>備考 1-<u>注記 1</u> 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>2 g) 給水装置用及び水道施設用の共用を示す文字 <u>記号</u> 又は <u>その</u> 略号 (該当する場合) については、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」の文字表示又はその略号として (W) のいずれかを表示することができる。</p>	付表 1-3(軽)	<p>他の検査施行要項との整合を図った</p> <p>他の検査施行要項との整合を図った</p> <p>規格の文言に合わせ変更</p>

改正前			改正後			備考																		
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																			
検査証印	<p>表示の補修 明らかでないものは補修させる。</p> <p>種類</p> <ol style="list-style-type: none"> 検査通則第9条に定める検査証印は、表3による。 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。 <table border="1"> <caption>表3 検査証印</caption> <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> </tbody> </table> <p>(備考) 検査証印は、シールに押印することができる。</p> <p>付 則 この要項は、昭和62年3月1日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成14年5月1日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成19年12月6日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成24年12月3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		検査証印	<p>表示の補修 明らかでないものは補修させる。</p> <p>表示の修正</p> <ol style="list-style-type: none"> <u>明らかでないものは修正させる。</u> <u>事前証印が不明確の場合は、検査証印を別に表示する。</u> <p>種類</p> <ol style="list-style-type: none"> 検査通則第9条に定める検査証印は、表31による。 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。 <table border="1"> <caption>表31 検査証印</caption> <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> </tbody> </table> <p>(備考) 注記 検査証印は、シールに押印することができる。</p> <p>付 則 この要項は、昭和62年3月1日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成14年5月1日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成19年12月6日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成24年12月3日から実施する。</p> <p><u>付 則</u> <u>この要項は、令和2年4月1日から実施する。</u></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		他の検査施行要項との整合を図った
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																						
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																						

改正前	改正後	備考																																																									
<p>別紙 1</p> <p style="text-align: center;">浸出性評価基準(給水装置用)</p> <p style="text-align: center;">表 1 浸出性—共通</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td>異常でないこと</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> <td>異常でないこと</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> <td>5 以下</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> <td>2 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2 浸出性—材料別</p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する部分の材料</th> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">JIS G 3448, JIS G 3459, JIS G 4303 及び JIS G 4305 に規定するステンレス鋼品</td> <td>六価クロム化合物</td> <td>0.05 以下</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> <td>0.3 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 5121 に規定するステンレス鋼品</td> <td>六価クロム化合物</td> <td>0.05 以下</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> <td>0.3 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">規格附属書 Cに規定するゴム (NBR, EPDM, IIR)</td> <td>有機物〔全有機炭素(TOC)の量〕</td> <td>3 以下</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> <td>1.0 以下</td> </tr> <tr> <td>フェノール類</td> <td>フェノールの量に換算して 0.005 以下</td> </tr> <tr> <td>その他</td> <td colspan="2">その他の材料の組成を明確にした上で、JIS S 3200—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。</td> </tr> </tbody> </table>	項目	品質規定	味	異常でないこと	臭気	異常でないこと	色度 度	5 以下	濁度 度	2 以下	水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定	JIS G 3448, JIS G 3459, JIS G 4303 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	0.05 以下	鉄及びその化合物	0.3 以下	JIS G 5121 に規定するステンレス鋼品	六価クロム化合物	0.05 以下	鉄及びその化合物	0.3 以下	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〕	3 以下	亜鉛及びその化合物	1.0 以下	フェノール類	フェノールの量に換算して 0.005 以下	その他	その他の材料の組成を明確にした上で、 JIS S 3200—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。		<p>別紙 1</p> <p style="text-align: center;">浸出性評価基準(給水装置用)</p> <p style="text-align: center;">表 1 浸出性—共通</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>品質規定 <u>基準</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td rowspan="4" style="text-align: center;"><u>日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による。</u></td> </tr> <tr> <td>臭気</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2 浸出性—材料別</p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する部分の材料</th> <th>項目</th> <th>品質規定 <u>基準</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">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</td> <td>六価クロム化合物</td> <td rowspan="6" style="text-align: center;"><u>日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による。</u></td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 5121 に規定するステンレス鋼品</td> <td>六価クロム化合物</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">規格附属書 Cに規定するゴム (NBR, EPDM, IIR)</td> <td>有機物〔全有機炭素(TOC)の量〕</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>フェノール類</td> </tr> <tr> <td>その他</td> <td colspan="2">その他の材料の組成を明確にした上で、JIS S 3200—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。</td> </tr> </tbody> </table>	項目	品質規定 <u>基準</u>	味	<u>日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による。</u>	臭気	色度 度	濁度 度	水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定 <u>基準</u>	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	<u>日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による。</u>	鉄及びその化合物	JIS G 5121 に規定するステンレス鋼品	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 S 3200—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。		<p>浸出性・性能の記載方法を変更</p> <p>規格との整合を図った</p>
項目	品質規定																																																										
味	異常でないこと																																																										
臭気	異常でないこと																																																										
色度 度	5 以下																																																										
濁度 度	2 以下																																																										
水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定																																																									
JIS G 3448, JIS G 3459, JIS G 4303 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	0.05 以下																																																									
	鉄及びその化合物	0.3 以下																																																									
JIS G 5121 に規定するステンレス鋼品	六価クロム化合物	0.05 以下																																																									
	鉄及びその化合物	0.3 以下																																																									
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〕	3 以下																																																									
	亜鉛及びその化合物	1.0 以下																																																									
	フェノール類	フェノールの量に換算して 0.005 以下																																																									
その他	その他の材料の組成を明確にした上で、 JIS S 3200—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。																																																										
項目	品質規定 <u>基準</u>																																																										
味	<u>日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による。</u>																																																										
臭気																																																											
色度 度																																																											
濁度 度																																																											
水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定 <u>基準</u>																																																									
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	<u>日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による。</u>																																																									
	鉄及びその化合物																																																										
JIS G 5121 に規定するステンレス鋼品	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 S 3200—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。																																																										

改正前	改正後	備考																																																												
<p>別紙 2</p> <p style="text-align: center;">浸出性評価基準(水道施設用)</p> <p style="text-align: center;">表 1 浸出性—共通</p> <table border="1" data-bbox="286 225 857 395"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td>異常でないこと</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> <td>異常でないこと</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> <td>0.5 以下</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> <td>0.2 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2 浸出性—材料別</p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" data-bbox="120 496 987 1002"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する部分の材料</th> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">JIS G 3448, JIS G 3459, JIS G 4303 及び JIS G 4305 に規定するステンレス鋼品</td> <td>六価クロム化合物</td> <td>0.005 以下</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> <td>0.03 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 5121 に規定するステンレス鋼品</td> <td>六価クロム化合物</td> <td>0.005 以下</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> <td>0.03 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">規格附属書 Cに規定するゴム (NBR, EPDM, IIR)</td> <td>有機物 [全有機炭素(TOC)の量]</td> <td>0.3 以下</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> <td>0.1 以下</td> </tr> <tr> <td>フェノール類</td> <td>フェノールの量に換算して 0.0005 以下⁽¹⁾</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量</td> <td>0.7 以下</td> </tr> <tr> <td>その他</td> <td colspan="2">その他の材料の組成を明確にした上で、JWWA Z 108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。</td> </tr> </tbody> </table> <p>注⁽¹⁾ 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、フェノール類の既定値を 0.005 以下とする。</p>	項目	品質規定	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	水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定	JIS G 3448, JIS G 3459, JIS G 4303 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	0.005 以下	鉄及びその化合物	0.03 以下	JIS G 5121 に規定するステンレス鋼品	六価クロム化合物	0.005 以下	鉄及びその化合物	0.03 以下	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]	0.3 以下	亜鉛及びその化合物	0.1 以下	フェノール類	フェノールの量に換算して 0.0005 以下 ⁽¹⁾	残留塩素の減量	0.7 以下	その他	その他の材料の組成を明確にした上で、 JWWA Z 108 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。		<p>別紙 2</p> <p style="text-align: center;">浸出性評価基準(水道施設用)</p> <p style="text-align: center;">表 1 浸出性—共通</p> <table border="1" data-bbox="1196 225 1769 395"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>品質規定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td rowspan="4">日本水道協会水道用品検査通則の別表 1 による。</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2 浸出性—材料別</p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" data-bbox="1028 496 1895 1002"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する部分の材料</th> <th>項目</th> <th>品質規定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">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</td> <td>六価クロム化合物</td> <td rowspan="6">日本水道協会水道用品検査通則の別表 1 による。</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 5121 に規定するステンレス鋼品</td> <td>六価クロム化合物</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">規格附属書 Cに規定するゴム (NBR, EPDM, IIR)</td> <td>有機物 [全有機炭素(TOC)の量]</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>フェノール類</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量</td> </tr> <tr> <td>その他</td> <td colspan="2">その他の材料の組成を明確にした上で、JWWA Z 108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。</td> </tr> </tbody> </table> <p>注⁽¹⁾ 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、フェノール類の既定値を 0.005 以下とする。</p>	項目	品質規定基準	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 度	濁度 度	水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定基準	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 Z 108 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。		<p>浸出性・性能の記載方法を変更</p> <p>規格との整合を図った</p>
項目	品質規定																																																													
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																																																													
水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定																																																												
JIS G 3448, JIS G 3459, JIS G 4303 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	0.005 以下																																																												
	鉄及びその化合物	0.03 以下																																																												
JIS G 5121 に規定するステンレス鋼品	六価クロム化合物	0.005 以下																																																												
	鉄及びその化合物	0.03 以下																																																												
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]	0.3 以下																																																												
	亜鉛及びその化合物	0.1 以下																																																												
	フェノール類	フェノールの量に換算して 0.0005 以下 ⁽¹⁾																																																												
	残留塩素の減量	0.7 以下																																																												
その他	その他の材料の組成を明確にした上で、 JWWA Z 108 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。																																																													
項目	品質規定基準																																																													
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 度																																																														
濁度 度																																																														
水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定基準																																																												
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 Z 108 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。																																																													

改正前					改正後					備考
別紙3 水道用ステンレス鋼管継手 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 検査年月日 _____ 年 月 日 日本水道協会 形式試験番号 (_____) 立会検査員 _____ □					別紙3 水道用ステンレス鋼管継手 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 検査年月日 _____ 年 月 日 日本水道協会 形式試験番号 (_____) 立会検査員 _____ □					規格との整合を図った
No.	検査項目	規格	結果	判定	No.	検査項目	規格	結果	判定	
1	外觀及び形状	規格簡条 7 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	1	外觀及び形状	規格簡条 7 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	寸法及び許容差	規格簡条 8 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	寸法及び許容差	規格簡条 8 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	構造、材料及び製造方法	規格簡条 9 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	構造、材料及び製造方法	規格簡条 9 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	
4	表示	規格簡条 13 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、漏れその他の異常のないこと。		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 <u>生じない</u> のないこと。		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、漏れその他の異常のないこと。	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 <u>生じない</u> のないこと。	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、抜けその他の異常のないこと。伸縮可とう式は、拔出し量が接合部1箇所当たり1mm以下であること。	有・無 mm	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 <u>生じない</u> のないこと。伸縮可とう式は、拔出し量が接合部1箇所当たり1mm以下であること。	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のないこと。	有・無	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 <u>生じない</u> のないこと。	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。	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。	有・無 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、漏れその他の異常のないこと。	有・無	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 <u>生じない</u> のないこと。	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° 以上であること。	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° 以上であること。	有・無	合・否	
12	耐内圧性 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、抜け出しその他の異常のないこと。伸縮可とう式は、拔出し量が接合部1箇所当たり1mm以下であること。	有・無 mm	合・否	12	耐内圧性 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、抜け出しその他の異常が <u>生じない</u> のないこと。伸縮可とう式は、 <u>抜け</u> 出し量が接合部1箇所当たり1mm以下であること。	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、抜けその他の異常のないこと。	有・無	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 <u>生じない</u> のないこと。	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	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 _____					判定 _____ 製造工場 _____					

改 正 前				改 正 後				備 考
別表				別表				他の施行要項との整合を図った 「・・・は不可」を削除 抜取によらない検査内容を追記
不良の階級別欠点及び判定基準				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	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	あるものは不可	致命	胴の漏れ	漏れ	あるものは不可	
重	形状・寸法	ねじのはめ合い厚さ	ねじゲージに適合しないものは不可 許容差の範囲を超えるもの及び最大値が最小値の1.5倍を超えるものは不可	重	形状・寸法	ねじのはめ合い厚さ	ねじゲージに適合しないものは不可 許容差の範囲を超えるもの及び最大値が最小値の1.5倍を超えるものは不可	
		外径(実用的正円)	許容差の範囲を超えるものは不可			外径(実用的正円)	許容差の範囲を超えるものは不可	
		長さ(L)	許容差の範囲を超えるものは不可			長さ(L)	許容差の範囲を超えるものは不可	
		受口内径	許容差の範囲を超えるものは不可			受口内径	許容差の範囲を超えるものは不可	
外観	外観	鑄巣割れ	軽微なもの以外は不可 あるものは不可	外観	外観	鑄巣割れ	軽微なもの以外は不可 あるものは不可	
		アンダーカット	軽微なもの以外は不可			アンダーカット	軽微なもの以外は不可	
軽	外観	きず	軽微なもの以外は不可	軽	外観	きず	軽微なもの以外は不可	
		型ずれ	軽微なもの以外は不可			型ずれ	軽微なもの以外は不可	
		鑄ばり	軽微なもの以外は不可			鑄ばり	軽微なもの以外は不可	
		凹み	局部的凹みで、管厚の1/4を超えるものは不可			凹み	局部的凹みで、管厚の1/4を超えるものは不可	
	表示	誤表示	間違っているものは不可		表示	誤表示	間違っているものは不可	
		無表示	表示のないもの、抜けているものは不可			無表示	表示のないもの、抜けているものは不可	
胴の耐圧			漏れ、その他の異常のあるものは不可	胴の耐圧 ^{a)}			漏れ、その他の異常のあるものは不可	
構造			規格表5及び製造業者の製作図面並びに製作基準書に適合しないものは不可	構造 ^{a)}			規格表5及び製造業者の製作図面並びに製作基準書に適合しないものは不可	
<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。 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>								