

## 水道用ポリエチレン管金属継手検査施行要項 対比表

改正前			改正後			備考
<b>日本水道協会</b> <b>水道用ポリエチレン管金属継手検査施行要項</b> 昭和61年10月1日制定 平成7年8月31日改正 平成13年3月26日改正 平成25年4月5日改正			<b>日本水道協会</b> <b>水道用ポリエチレン管金属継手検査施行要項</b> 昭和61年10月1日制定 平成7年8月31日改正 平成13年3月26日改正 平成25年4月5日改正 <span style="color: red;">令和2年2月27日改正</span>			(検査施行要項改正の要点) ・JWWAB 107 規格改正により、CAC905、CAC905C を使用材料に追加。 ・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	
<b>検査基準</b>  <b>形式検査</b>	<b>水道用ポリエチレン管金属継手 (JWWAB 116)</b> による。 <b>判定基準</b> 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。 <b>形式検査</b> 規格箇条 10 の形式試験は、継手の種類別呼び径別に製造業者より製作図面及び製作基準書を提出させ、規格に規定する項目について行い、適合していることを調べる。 なお試験は、最初の1回のみ行う。ただし、接合部における各部の形状、寸法及び材質が同一の場合は、規格 9.6~9.8 の試験を代表して試験することができる。 <b>形式検査の記録</b> 形式検査の記録は、別紙3「形式試験成績書」に記載し、提出させる。 <b>形式検査後の部品の変更</b> 1. 形式検査後、胴、ナット、インコア、リング、直結ナットの形状、寸法及び材料に変更のあったものについては、再度の形式検査を行う。		<b>検査基準</b>  <b>形式検査試験</b>	<b>水道用ポリエチレン管金属継手 (JWWAB 116)</b> による。 <b>判定基準</b> 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。 <b>形式検査試験</b> 規格箇条 10 の形式試験は、継手の種類別呼び径別に製造業者より製作図面及び製作基準書を提出させ、規格に規定する項目について行い、適合していることを調べる。 なお試験は、最初の1回のみ行う。ただし、接合部における各部の形状、寸法及び材質が同一の場合は、規格 9.6~9.8 の試験を代表して試験することができる。 <b>形式検査試験の記録</b> 形式検査試験の記録は、別紙3「形式試験成績書」に記載し、提出させる。 <b>形式検査試験後の部品の変更</b> 1. 形式検査試験後、胴、ナット、インコア、リング、直結ナットの形状、寸法及び材料に変更のあったものについては、再度の形式検査試験を行う。	他の施行要項との整合を図った  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>2. 形式検査後、強度の高い材料に変更した場合は、再度の形式検査は省略することができる。したがって、材料にCAC406を使用して形式検査を行った場合は、材料をCAC406Cに変更しても再度の形式検査は行わない。ただし、接水部の材料変更については、浸出試験を必要とする。</p> <p>3. 給水装置用から水道施設用に変更する場合は、水道施設用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><b>構造、形状及び寸法</b> 規格箇条6の構造、形状及び寸法と製造業者の製作図面並びに製作基準書に適合していることを調べる。</p> <p><b>外観</b> 規格箇条7の外観に適合していることを目視によって調べる。</p> <p><b>材料</b> 規格箇条8の材料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><b>表示</b> 規格箇条13の表示に適合していることを調べる。</p> <p><b>性能</b> 規格箇条5の性能は、次による。</p> <p><b>胴の耐圧性</b> 規格9.4の胴の耐圧試験によって行い、規格箇条5の表2性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>胴の気密性能</b> 規格9.5の胴の気密試験によって行い、規格箇条5の表2性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>引抜性能</b> 規格9.6の引抜試験によって行い、規格箇条5の表2性能に適合していることを調べる。</p>		<p>2. 形式検査試験後、強度の高い材料に変更した場合は、再度の形式検査試験は省略することができる。したがって、材料にCAC406を使用して形式検査試験を行った場合は、材料をCAC406Cに変更しても再度の形式検査試験は行わない。ただし、接水部の材料変更については、浸出試験を必要とする。</p> <p>3. 給水装置用から水道施設用に変更する場合は、水道施設用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><b>構造、形状及び寸法</b> 規格箇条6の構造、形状及び寸法と製造業者の製作図面並びに製作基準書に適合していることを調べる。</p> <p><b>外観</b> 規格箇条7の外観に適合していることを目視によって調べる。</p> <p><b>材料</b> 規格箇条8の材料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><b>表示</b> 規格箇条13の表示に適合していることを調べる。</p> <p><b>性能</b> 規格箇条5の性能は、次による。</p> <p><b>胴の耐圧性</b> 規格9.4の胴の耐圧試験によって行い、規格箇条5の表2性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>胴の気密性能</b> 規格9.5の胴の気密試験によって行い、規格箇条5の表2性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>引抜性能</b> 規格9.6の引抜試験によって行い、規格箇条5の表2性能に適合していることを調べる。</p>		<p>他の施行要項と整合を図った</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	
製品検査 (浸出検査)	<p><b>水圧性</b> 規格 9.7 の水圧試験によって行い、規格簡条 5 の表 2 性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>耐負圧性</b> 規格 9.8 の負圧試験によって行い、規格簡条 5 の表 2 性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>浸出性</b> 規格 9.9 の浸出試験によって行い、規格簡条 5 の表 2 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。 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><b>製品検査</b> 規格簡条 11 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><b>浸出検査</b> 規格 11.2 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試験は、規格<b>附属書 A</b>によって行い、共通項目については<b>別紙 1 表 1</b>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<b>別紙 1 表 2</b>に適合していることを調べる。</p> <p>2-1 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の浸出試験は、規格<b>附属書 B</b>によって行い、共通項目については<b>別紙 2 表 1</b>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<b>別紙 2 表 2</b>に適合していることを調べる。</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>最初に 1 回行う。また青銅铸件は3年に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><b>水圧性</b> 規格 9.7 の水圧試験によって行い、規格簡条 5 の表 2 性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>耐負圧性</b> 規格 9.8 の負圧試験によって行い、規格簡条 5 の表 2 性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>浸出性</b> 規格 9.9 の浸出試験によって行い、規格簡条 5 の表 2 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。 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><b>製品検査</b> 規格簡条 11 の受渡検査は、形式検査試験に合格した継手について行う。</p> <p><b>浸出検査</b> 規格 11.2 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試験は、規格<b>附属書 A</b>によって行い、共通項目については<b>別紙 1 表 1</b>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<b>別紙 1 表 2</b>に適合していることを調べる。</p> <p>2-1 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の浸出試験は、規格<b>附属書 B</b>によって行い、共通項目については<b>別紙 2 表 1</b>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<b>別紙 2 表 2</b>に適合していることを調べる。</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>最初に 1 回行う。また青銅铸件は 3 年に 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>	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	
(材料検査)	<p>2-2 水道施設に使用する継手のリング（部品材料）の浸出試験は、規格<b>附属書 B</b> によって行い、<b>別紙 3 表 1</b> に適合していることを調べる。</p> <p><b>各部の材料</b> 規格 11.1e) の材料検査は、規格箇条 8 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<b>表 6</b> に適合していることを調べる。</p> <p>1. CAC を使用する部品の試験片は、原則として同種の鋳型で、同一溶解より採取する。</p> <p>2. <b>附属書 C</b> に規定された鉛/青銅鋳物を使用する部品の試験片は、原則として同種の鋳型で、同一溶解より採取し、規格<b>附属書 C</b> の<b>表 C.1</b> 機械的性質に適合していることを調べる。 また、化学成分については、製造業者の社内規格に適合していることを製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p>3. 鋳造品以外の材料の検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p>	<p>6 ヶ月に 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>月 1 回以上立会</p> <p>月 1 回以上立会</p> <p>検査の都度</p> <p>購入の都度</p>	(材料検査)	<p>2-2 水道施設に使用する継手のリング（部品材料）の浸出試験は、規格<b>附属書 B</b> によって行い、<b>別紙 3 表 1</b> に適合していることを調べる。</p> <p><b>各部の材料</b> 規格 11.1e) の材料検査は、規格箇条 8 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<b>表 6</b> に適合していることを調べる。</p> <p>1. CAC を使用する部品の試験片は、原則として同種の鋳型で、同一溶解より採取する。</p> <p>2. <b>規格附属書 C</b> に規定された鉛/青銅鋳物を使用する部品の試験片は、原則として同種の鋳型で、同一溶解より採取し、規格<b>附属書 C</b> の<b>表 C.1</b> 機械的性質に適合していることを調べる。 また、化学成分については、製造業者の社内規格に適合していることを製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p>3. 鋳造品以外の材料の検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p>	<p>6 ヶ月に 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>月 1 回以上立会</p> <p>月 1 回以上立会</p> <p>検査の都度</p> <p>購入の都度</p>	
(胴の耐圧性能検査)	<p><b>胴の耐圧性能検査</b> 規格 11.1 a) の胴の耐圧性は、規格 9.4 の胴の耐圧試験によって行う。胴の両端を適切な方法で封じ、内部に 2.5MPa の水圧を加え、2 分間保持して、漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常の有無を調べる。</p>	<p>1 ロットから呼び径別に 1 個抜き取って行う</p>	(胴の耐圧性能検査)	<p><b>胴の耐圧性能検査</b> 規格 11.1 a) の胴の耐圧性は、規格 9.4 の胴の耐圧試験によって行う。胴の両端を適切な方法で封じ、内部に 2.5MPa の水圧を加え、2 分間保持して、漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常の有無を調べる。</p>	<p>1 ロットから呼び径別に 1 個抜き取って行う</p>	

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
(胴の気密性能検査)	<b>胴の気密性能検査</b> 規格 11.1 b)の胴の気密性は、規格 9.5 の胴の気密試験によって行う。胴の両端を適切な方法で封じ、内部に 0.6MPa の空気圧を加え、5 秒間保持して、漏れ、その他の異常の有無を調べる。	付表 1-1 (致命)	(胴の気密性能検査)	<b>胴の気密性能検査</b> 規格 11.1 b)の胴の気密性は、規格 9.5 の胴の気密試験によって行う。胴の両端を適切な方法で封じ、内部に 0.6MPa の空気圧を加え、5 秒間保持して、漏れ、その他の異常の有無を調べる。	付表 1-1 (致命)	
(外観検査)	<b>外観検査</b> 規格 11.1 d)の外観は、規格箇条 7 の外観について内外面が滑らかで、鑄巣、ひび、著しいきずなど使用上有害な欠点の有無を目視によって調べる。	付表 1-2 (重) 付表 1-3 (軽)	(外観検査)	<b>外観検査</b> 規格 11.1 d)の外観は、規格箇条 7 の外観について内外面が滑らかで、鑄巣、ひび、著しいきずなど使用上有害な欠点の有無を目視によって調べる。	付表 1-2(重) 付表 1-3(軽)	
(構造、形状及び寸法検査)	<b>構造及び形状検査</b> 規格 11.1c)の構造及び形状は、規格表 5 及び形式検査時の図面との整合性を調べる。  <b>寸法検査</b> 規格 11.1c)の寸法は、規格表 7~21 及び形式検査時の図面に適合していることを調べる。 <b>ねじ部の検査</b> 規格 6.3 の表 13~21 のねじ部の検査は、ねじゲージを用いて調べる。 <b>測定器具</b> 寸法検査は、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 (B 級ねじ用)、JIS B 7502 のマイクロメータ、JIS B 7507 のノギス又はこれらと同等以上の精度をもつ計測器によって測定する。	1 ロットから呼び径別に 1 個抜き取って行う	(構造、形状及び寸法検査)	<b>構造及び形状検査</b> 規格 11.1c)の構造及び形状は、規格表 5 及び形式検査時の図面との整合性を調べる。  <b>寸法検査</b> 規格 11.1c)の寸法は、規格表 7~表 21 及び形式検査時の図面に適合していることを調べる。 <b>ねじ部の検査</b> 規格 6.3 の表 13~表 21 のねじ部の検査は、ねじゲージを用いて調べる。 <b>測定器具</b> 寸法検査測定器具は、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 (B 級ねじ用)、JIS B 7502 のマイクロメータ、JIS B 7507 のノギス又はこれらと同等以上の精度をもつ計測器によって測定する。	1 ロットから呼び径別に 1 個抜き取って行う	表を追記  表を追記
(表示検査)	<b>表示検査</b> 規格 11.1 f)の表示は、継手の外面に、規格箇条 13 の表示 a)~e)の事項を鑄出し又は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。 ただし、a)、b)及びd)については最少包装ごとに表示することができる。	付表 1-3(軽)	(表示検査)	<b>表示検査</b> 規格 11.1 f)の表示は、継手の外面に、規格箇条 13 の表示 a)~e)の事項を鑄出し又は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。 ただし、a)、b)及びd)については最少包装ごとに表示することができる。	付表 1-3(軽)	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	
検査証印	<p>表示を検査した結果、明らかでないものは補修させる。</p> <p>a) )(の記号</p> <p>b) 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>c) 呼び径</p> <p>例 1) 同径のチーズは1つの呼称でもよい (13×13→13)</p> <p>例 2) 径違いメーター用ソケットのパイプ径“P”は付けなくてもよい。 (20×25P→20×25)</p> <p>d) 製造年又はその略号</p> <p>e) 製造業者名又はその略号</p> <p><b>備考</b> b)の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<b>附属書 B</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Ⓜマークのいずれかを表示することができる。</p> <p><b>種類</b></p> <p>1. 検査通則第9条に定める刻印4mm又はゴム印6mmとする。</p> <p>2. 事前証印の場合は、検査通則第9条に定める証印とする。</p>		検査証印	<p>表示を検査した結果、明らかでないものは補修させる。</p> <p>a) )(の記号</p> <p>b) 給水装置用及び水道施設用の共用を示す記号<b>文字</b>又はその略号（該当する場合）</p> <p>c) 呼び径</p> <p>例 1) 同径のチーズは1つの呼称でもよい (13×13→13)</p> <p>例 2) 径違いメーター用ソケットのパイプ径“P”は付けなくてもよい。 (20×25P→20×25)</p> <p>d) 製造年又はその略号</p> <p>e) 製造業者名又はその略号</p> <p><b>備考</b> b)の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<b>附属書 B</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Ⓜマークのいずれかを表示することができる。</p> <p><b>種類</b></p> <p>1. 検査通則第9条に定める刻印4mm又はゴム印6mmとする。</p> <p>2. 事前証印の場合は、検査通則第9条に定める証印とする。</p>		規格の文言に合わせ変更

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
	<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7年10月1日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成13年4月1日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成25年5月1日から実施する。</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7年10月1日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成13年4月1日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成25年5月1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>		



改正前	改正後	備考																																																																				
<p>別紙1</p> <p style="text-align: center;"><b>浸出性評価基準（給水装置用）</b></p> <p style="text-align: center;"><b>表1 継手の浸出性—共通</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">項目</th> <th style="width: 50%;">基準</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;"><b>表2 継手の浸出性—材料別</b></p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">水道水と接触する材料</th> <th style="width: 30%;">項目</th> <th style="width: 40%;">基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系</td> <td>カドミウム及びその化合物</td> <td>0.003 以下</td> </tr> <tr> <td>鉛及びその化合物</td> <td>0.01 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C</td> <td>亜鉛及びその化合物</td> <td>1.0 以下</td> </tr> <tr> <td>銅及びその化合物</td> <td>1.0 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系</td> <td>銅及びその化合物</td> <td>1.0 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 4305 の SUS304</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>POM（ポリオキシメチレン）</td> <td>有機物〔全有機炭素(TOC)の量〕</td> <td>3 以下</td> </tr> <tr> <td>その他の材料</td> <td colspan="2">その他の材料の組成を明確にした上で、<b>JIS S 3200-7 の表 2</b>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><b>注記 1</b> CAC900 系とは、ビスマス青銅鋳物をいい、CAC902 又は CAC904 とする。</p> <p><b>注記 2</b> CAC910 系とは、ビスマスセレン青銅鋳物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。</p> <p><b>注記 3</b> CAC900C 系とは、ビスマス青銅連続鋳物をいい、CAC902C、CAC903C 又は CAC904C とする。</p> <p><b>注記 4</b> C6800 系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウムレス快削黄銅をいい、C6803 とする。</p> <p><b>備考 1</b> 部品又は材料で試験を行う場合、各部品又は材料で重複する項目は、分析値の合計が基準に適合しなければならない。</p>	項目	基準	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	水道水と接触する材料	項目	基準	JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系	カドミウム及びその化合物	0.003 以下	鉛及びその化合物	0.01 以下	JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C	亜鉛及びその化合物	1.0 以下	銅及びその化合物	1.0 以下	JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系	銅及びその化合物	1.0 以下	鉄及びその化合物	0.3 以下	JIS G 4305 の SUS304	六価クロム化合物	0.05 以下	鉄及びその化合物	0.3 以下	POM（ポリオキシメチレン）	有機物〔全有機炭素(TOC)の量〕	3 以下	その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JIS S 3200-7 の表 2</b> 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;"><b>浸出性評価基準（給水装置用）</b></p> <p style="text-align: center;"><b>表1 継手の浸出性—共通</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">項目</th> <th style="width: 50%;">基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td rowspan="5" style="text-align: center; vertical-align: middle;">日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 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;"><b>表2 継手の浸出性—材料別</b></p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">水道水と接触する材料</th> <th style="width: 30%;">項目</th> <th style="width: 40%;">基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系</td> <td>カドミウム及びその化合物</td> <td rowspan="6" style="text-align: center; vertical-align: middle;">日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による</td> </tr> <tr> <td>鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C</td> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>銅及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系</td> <td>銅及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 4305 の SUS304</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>POM（ポリオキシメチレン）</td> <td>有機物〔全有機炭素(TOC)の量〕</td> <td></td> </tr> <tr> <td>その他の材料</td> <td colspan="2">その他の材料の組成を明確にした上で、<b>JIS S 3200-7 の表 2</b>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><b>注記 1</b> CAC900 系とは、ビスマス青銅鋳物をいい、CAC902、CAC904 又は <b>CAC905</b> とする。</p> <p><b>注記 2</b> CAC910 系とは、ビスマスセレン青銅鋳物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。</p> <p><b>注記 3</b> CAC900C 系とは、ビスマス青銅連続鋳物をいい、CAC902C、CAC903C、CAC904C 又は <b>CAC905C</b> とする。</p> <p><b>注記 4</b> C6800 系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウムレス快削黄銅をいい、C6803 とする。</p> <p><b>備考 1 注記 5</b> 部品又は材料で試験を行う場合、各部品又は材料で重複する項目は、分析値の合計が基準に適合しなければならない。</p>	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 度	濁度 度	水道水と接触する材料	項目	基準	JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系	カドミウム及びその化合物	日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による	鉛及びその化合物	JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C	亜鉛及びその化合物	銅及びその化合物	JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系	銅及びその化合物	鉄及びその化合物	JIS G 4305 の SUS304	六価クロム化合物	鉄及びその化合物	POM（ポリオキシメチレン）	有機物〔全有機炭素(TOC)の量〕		その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JIS S 3200-7 の表 2</b> 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 style="text-align: right;">規格改正に伴い、 CAC905、CAC905C を追加</p>
項目	基準																																																																					
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																																																																					
水道水と接触する材料	項目	基準																																																																				
JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系	カドミウム及びその化合物	0.003 以下																																																																				
	鉛及びその化合物	0.01 以下																																																																				
JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C	亜鉛及びその化合物	1.0 以下																																																																				
	銅及びその化合物	1.0 以下																																																																				
JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系	銅及びその化合物	1.0 以下																																																																				
	鉄及びその化合物	0.3 以下																																																																				
JIS G 4305 の SUS304	六価クロム化合物	0.05 以下																																																																				
	鉄及びその化合物	0.3 以下																																																																				
POM（ポリオキシメチレン）	有機物〔全有機炭素(TOC)の量〕	3 以下																																																																				
その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JIS S 3200-7 の表 2</b> 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	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 度																																																																						
濁度 度																																																																						
水道水と接触する材料		項目	基準																																																																			
JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系	カドミウム及びその化合物	日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による																																																																				
	鉛及びその化合物																																																																					
JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C	亜鉛及びその化合物																																																																					
	銅及びその化合物																																																																					
JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系	銅及びその化合物																																																																					
	鉄及びその化合物																																																																					
JIS G 4305 の SUS304	六価クロム化合物																																																																					
	鉄及びその化合物																																																																					
POM（ポリオキシメチレン）	有機物〔全有機炭素(TOC)の量〕																																																																					
その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JIS S 3200-7 の表 2</b> 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;"><b>浸出性評価基準（水道施設用）</b></p> <p style="text-align: center;"><b>表1 継手の浸出性—共通</b></p> <table border="1" data-bbox="273 272 844 443"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準</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;"><b>表2 継手の浸出性—材料別</b></p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" data-bbox="94 547 956 978"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する材料</th> <th>項目</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系 JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系</td> <td>カドミウム及びその化合物</td> <td>0.0003 以下</td> </tr> <tr> <td>鉛及びその化合物</td> <td>0.001 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 rowspan="2">JIS G 4305 の SUS304</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>その他の材料</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><b>注記1</b> CAC900 系とは、ビスマス青銅鋳物をいい、CAC902 又は CAC904 とする。  <b>注記2</b> CAC910 系とは、ビスマスセレン青銅鋳物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。  <b>注記3</b> CAC900C 系とは、ビスマス青銅連続鋳物をいい、CAC902C、CAC903C 又は CAC904C とする。  <b>注記4</b> C6800 系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウムレス快削黄銅をいい、C6803 とする。</p> <p><b>備考1</b> 部品又は材料で試験を行う場合、各部品又は材料で重複する項目は、分析値の合計が基準に適合しなければならない。</p>	項目	基準	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	水道水と接触する材料	項目	基準	JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系 JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系	カドミウム及びその化合物	0.0003 以下	鉛及びその化合物	0.001 以下	亜鉛及びその化合物	0.1 以下	JIS G 4305 の SUS304	六価クロム化合物	0.005 以下	鉄及びその化合物	0.03 以下	その他の材料	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;"><b>浸出性評価基準（水道施設用）</b></p> <p style="text-align: center;"><b>表1 継手の浸出性—共通</b></p> <table border="1" data-bbox="1178 272 1749 443"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td rowspan="5" style="text-align: center;">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;"><b>表2 継手の浸出性—材料別</b></p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" data-bbox="996 547 1859 978"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する材料</th> <th>項目</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系 JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系</td> <td>カドミウム及びその化合物</td> <td rowspan="5" style="text-align: center;">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>鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>銅及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>JIS G 4305 の SUS304</td> <td>六価クロム化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 4305 の SUS304</td> <td>鉄及びその化合物</td> <td></td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> <td></td> </tr> <tr> <td>その他の材料</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><b>注記1</b> CAC900 系とは、ビスマス青銅鋳物をいい、CAC902、CAC904 又は CAC905 とする。  <b>注記2</b> CAC910 系とは、ビスマスセレン青銅鋳物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。  <b>注記3</b> CAC900C 系とは、ビスマス青銅連続鋳物をいい、CAC902C、CAC903C、CAC904C 又は CAC905C とする。  <b>注記4</b> C6800 系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウムレス快削黄銅をいい、C6803 とする。  <b>備考1注記5</b> 部品又は材料で試験を行う場合、各部品又は材料で重複する項目は、分析値の合計が基準に適合しなければならない。</p>	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 度	濁度 度	水道水と接触する材料	項目	基準	JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系 JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系	カドミウム及びその化合物	日本水道協会水道用品検査通則の別表1による	鉛及びその化合物	亜鉛及びその化合物	銅及びその化合物	JIS G 4305 の SUS304	六価クロム化合物	JIS G 4305 の SUS304	鉄及びその化合物		鉄及びその化合物		その他の材料	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>規格改正に伴い、 CAC905、CAC905C を追加</p>
項目	基準																																																							
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																																																							
水道水と接触する材料	項目	基準																																																						
JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系 JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系	カドミウム及びその化合物	0.0003 以下																																																						
	鉛及びその化合物	0.001 以下																																																						
	亜鉛及びその化合物	0.1 以下																																																						
JIS G 4305 の SUS304	六価クロム化合物	0.005 以下																																																						
	鉄及びその化合物	0.03 以下																																																						
その他の材料	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	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																																																								
水道水と接触する材料		項目	基準																																																					
JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系 JIS H 5121 の CAC406C、CAC411C、CAC900C 系及び CAC911C JIS H 3250 の C3531 及び C6800 系	カドミウム及びその化合物	日本水道協会水道用品検査通則の別表1による																																																						
	鉛及びその化合物																																																							
	亜鉛及びその化合物																																																							
銅及びその化合物																																																								
JIS G 4305 の SUS304	六価クロム化合物																																																							
JIS G 4305 の SUS304	鉄及びその化合物																																																							
	鉄及びその化合物																																																							
その他の材料	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																																	
<p style="text-align: center;"><b>表3 リングの浸出性</b></p> <table border="1" data-bbox="91 304 958 694"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する材料</th> <th>項目</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">POM (ポリオキシメチレン)</td> <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> <tr> <td>有機物 [全有機炭素(TOC)の量] mg/L</td> <td>0.5 以下</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量 mg/L</td> <td>0.7 以下</td> </tr> <tr> <td>その他の材料</td> <td colspan="2">その他の材料の組成を明確にした上で、<b>JWWA Z 108 の表 2</b> 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>	水道水と接触する材料	項目	基準	POM (ポリオキシメチレン)	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	有機物 [全有機炭素(TOC)の量] mg/L	0.5 以下	残留塩素の減量 mg/L	0.7 以下	その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JWWA Z 108 の表 2</b> 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 style="text-align: center;"><b>表3 リングの浸出性</b></p> <table border="1" data-bbox="996 304 1863 694"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する材料</th> <th>項目</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">POM (ポリオキシメチレン)</td> <td>味</td> <td rowspan="6"><a href="#">日本水道協会水道用品検査通則の別表 1</a>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> <tr> <td>有機物 [全有機炭素(TOC)の量] mg/L</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量 mg/L</td> </tr> <tr> <td>その他の材料</td> <td colspan="2">その他の材料の組成を明確にした上で、<b>JWWA Z 108 の表 2</b> 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>	水道水と接触する材料	項目	基準	POM (ポリオキシメチレン)	味	<a href="#">日本水道協会水道用品検査通則の別表 1</a> による	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	その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JWWA Z 108 の表 2</b> 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>
水道水と接触する材料	項目	基準																																	
POM (ポリオキシメチレン)	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																																	
	有機物 [全有機炭素(TOC)の量] mg/L	0.5 以下																																	
	残留塩素の減量 mg/L	0.7 以下																																	
その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JWWA Z 108 の表 2</b> 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。																																		
水道水と接触する材料	項目	基準																																	
POM (ポリオキシメチレン)	味	<a href="#">日本水道協会水道用品検査通則の別表 1</a> による																																	
	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																																		
その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JWWA Z 108 の表 2</b> 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
-----	-----	----

**別表3 水道用ポリエチレン管金属継手形式試験成績書**

接合する管の種類                      管用  
 組合せ                      ×                       
 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  
 立会検査員                      ㊟

No.	検査項目	規格及び試験方法	結果	判定
1	構造, 形状及び寸法	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
2	外観	規格箇条 7 のとおりとする。		
3	材料	規格箇条 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
4	表示	規格箇条 13 のとおりとする。		合・否
5	胴の耐圧性	胴の両端を適切な方法で封じ、内部に2.5MPaの水圧を2分間保持し、漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常がないこと	有・無	合・否
6	胴の気密性	胴の両端を適切な方法で封じ、内部に0.6MPaの空気圧を5秒間保持し、漏れ、その他の異常がないこと	有・無	合・否
7	引抜性	継手に長さ300mm以上の管を接合し、常温(20±15℃)において、規格表4の引抜性能の軸荷重を加え、そのまま1時間保持し、抜け出し、その他の異常がないこと	有・無	合・否
8	水圧性	継手に長さ500mm以上の管を接合し、内部に1.75MPaの水圧を加え、そのまま1時間保持し、漏れ、抜け出し、その他の異常がないこと。	有・無	合・否
9	耐負圧性	継手に長さ500mm以上の管を接合し、内部を-54kPaまで減圧して、2分間保持し、空気の吸込み、その他の異常がないこと	有・無	合・否
10	浸出性	規格 9.9 のとおりとし、浸出試験成績書を添付する。	給水装置用 水道施設用	合・否
			リング	合・否

判定                      検査工場名                     

**別表3 水道用ポリエチレン管金属継手形式試験成績書**

接合する管の種類                      管用  
 組合せ                      ×                       
 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  
 立会検査員                      ㊟

No.	検査項目	規格及び試験方法	結果	判定
1	構造, 形状及び寸法	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
2	外観	規格箇条 7 のとおりとする。		
3	材料	規格箇条 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
4	表示	規格箇条 13 のとおりとする。		合・否
5	胴の耐圧性	胴の両端を適切な方法で封じ、内部に2.5MPaの水圧を2分間保持し、漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常がないこと	有・無	合・否
6	胴の気密性	胴の両端を適切な方法で封じ、内部に0.6MPaの空気圧を5秒間保持し、漏れ、その他の異常がないこと	有・無	合・否
7	引抜性	継手に長さ300mm以上の管を接合し、常温(20±15℃)において、規格表4の引抜性能の軸荷重を加え、そのまま1時間保持し、抜け出し、その他の異常がないこと	有・無	合・否
8	水圧性	継手に長さ500mm以上の管を接合し、内部に1.75MPaの水圧を加え、そのまま1時間保持し、漏れ、抜け出し、その他の異常がないこと。	有・無	合・否
9	耐負圧性	継手に長さ500mm以上の管を接合し、内部を-54kPaまで減圧して、2分間保持し、空気の吸込み、その他の異常がないこと	有・無	合・否
10	浸出性	規格 9.9 のとおりとし、浸出試験成績書を添付する。	給水装置用 水道施設用	合・否
			リング	合・否

判定                      検査工場名

参考

材質試験成績書  
(CAC)

日本水道協会  
検査部長 様

立会検査員 ⑩  
年 月 日

製造月日	溶解番号	品名	製造数量	規格 試験片番号	引張試験							化学分析試験				判定	備考							
					径 mm	標点距離 mm	断面積 mm <sup>2</sup>	最大荷重 N	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	Cu %	Sn %	Zn %	Pb %	不純物									

製造工場名

改正前

参考

材質試験成績書  
(CAC)

日本水道協会  
検査部長 様

立会検査員 ⑩  
年 月 日

製造月日	溶解番号	品名	製造数量	規格 試験片番号	引張試験							化学分析試験				判定	備考								
					径 mm	標点距離 mm	断面積 mm <sup>2</sup>	最大荷重 N	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	Cu %	Sn %	Zn %	Pb %	不純物										

製造工場名

改正後

備考

改正前				改正後				備考
<b>別表 不良の階級別欠点及び判定基準</b>				<b>別表 不良の階級別欠点及び判定基準</b>				他の施行要項との整合を図った 「・・・は不可」を削除
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	胴の気密	漏れ	あるものは不可	致命	胴の気密	漏れ	あるものは不可	
重	形状・寸法	継手結合部の各部寸法 胴内径、受口内径、受口深さ、インコア内径 胴の厚さ	許容差の範囲を超えるものは不可  許容差の範囲を超えるものは不可	重	形状・寸法	継手結合部の各部寸法 胴内径、受口内径、受口深さ、インコア内径 胴の厚さ	許容差の範囲を超えるものは不可  許容差の範囲を超えるものは不可	
		接 続 ね じ	<b>JIS B 0253</b> (管用テーパねじゲージ) 及び <b>JIS B 0254</b> (管用平行ねじゲージ・B級ねじ用) に適合しないものは不可			接 続 ね じ	<b>JIS B 0253</b> (管用テーパねじゲージ) 及び <b>JIS B 0254</b> (管用平行ねじゲージ・B級ねじ用) に適合しないものは不可	
		種類別主要寸法 L, H, d 接続ねじT	許容差の範囲を超えるものは不可 <b>JIS B 0203</b> (テーパおねじゲージ・テーパめねじゲージ・平行めねじゲージ) 及び <b>JIS B 0202:1999</b> (平行おねじゲージ及び平行めねじゲージのB級) に適合しないものは不可			種類別主要寸法 L, H, d 接続ねじT	許容差の範囲を超えるものは不可 <b>JIS B 0203</b> (テーパおねじゲージ・テーパめねじゲージ・平行めねじゲージ) 及び <b>JIS B 0202:1999</b> (平行おねじゲージ及び平行めねじゲージのB級) に適合しないものは不可	
外 観	外 観	鑄 巣 ひ び	使用上有害なものは不可 使用上有害なものは不可	外 観	外 観	鑄 巣 ひ び	使用上有害なものは不可 使用上有害なものは不可	
		著 しい き ず 鑄 ば り	使用上有害なものは不可 使用上有害なものは不可			著 しい き ず 鑄 ば り	使用上有害なものは不可 使用上有害なものは不可	
軽	表 示	誤 表 示 無 表 示	間違っているものは不可 表示のないもの、抜けているものは不可	軽	表 示	誤 表 示 無 表 示	間違っているものは不可 表示のないもの、抜けているものは不可	
		性 能	胴 の 耐 圧			漏れているものは不可	性 能	
構 造 ・ 形 状	構 造 ・ 形 状	継 手 接 続 部	規格 <b>付表 1</b> 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 ・ 形 状 <sup>a)</sup>	構 造 ・ 形 状	継 手 接 続 部	規格 <b>付表 1</b> 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	
				<b>注<sup>a)</sup></b> <u>日本水道協会水道用品検査通則に定める採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。</u> <u>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。</u>				採取によらない検査内容を追記