

水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管（HIVP, VP）検査施行要項 対比表

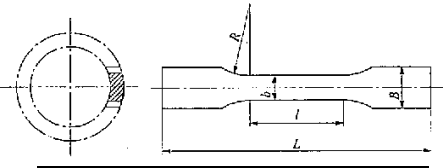
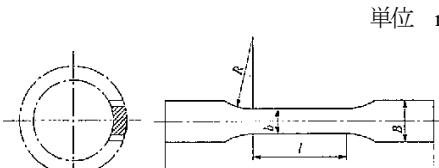
改正前			改正後			備 考
日本水道協会 水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管（HIVP, VP）検査施行要項 昭和61年10月1日制定 平成元年8月4日改正 平成13年3月26日改正 平成23年11月1日改正			日本水道協会 水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管（HIVP, VP）検査施行要項 昭和61年10月1日制定 平成元年8月4日改正 平成13年3月26日改正 平成23年11月1日改正 令和2年2月27日改正			(検査施行要項改正の要点) ・試験の名称を「落錘衝撃試験」から「耐衝撃性試験」へ変更 ・その他文言の整理 ・表1の記載方法を改めた 他の施行要項との整合を図った 他の施行要項との整合を図った
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
検査基準	水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管（HIVP, VP）（JWWAK 129）による。 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。		検査基準	水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管（HIVP, VP）（JWWAK 129）による。 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。		
製品検査	製品検査 製品検査は、規格箇条 10 に規定する項目について行う。		製品検査	製品検査 製品検査は、規格箇条 10 に規定する項目について行う。		
(性能検査)	性能検査 規格 10 c)～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。 なお、引張降伏強さ及び耐衝撃性の再試験は、それぞれ JIS K 6815-1:2002 及び規格 附属書 B による。 試料採取方法 性能検査の試料採取方法は表1による。		(性能検査)	性能検査 規格 10 c)～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。 なお、引張降伏強さ及び耐衝撃性の再試験は、それぞれ JIS K 6815-1:2002 及び規格 附属書 B による。 試料採取方法 性能検査の試料採取方法 頻度は表1 による。		

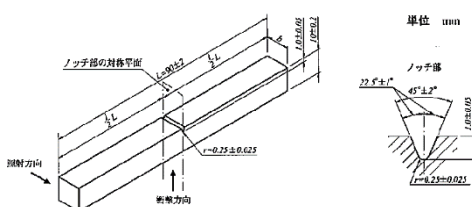
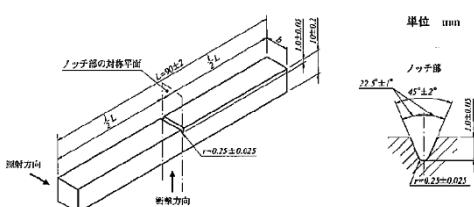
改正前				改正後				備考
項目	検査方法			検査方法			摘要	
	表1 性能及び試験採取方法			表1 性能及び試験採取方法頻度				
	性能項目	性能	ロットの 大きさ	組 数	1組の 試験 回数	適用		
引張降伏強さ	HIVP	23℃において 40MPa以上	材質・呼び径別1 週間の製造分	1	呼び径 50 3 75以上 5			
	VP	23℃において 45MPa以上						
耐圧性		漏れ、その他の欠点 があつてはならない	材質・呼び径別1 週間の製造分	1	1			
偏平性		割れ、その他の異常 があつてはならない	材質・呼び径別1 週間の製造分	1	1			
耐衝撃性 ^{a)}		“異常なし”でな ければならない	材質・呼び径別1 週間の製造分	1	5			
耐候性 ^{a)}		シャルピー衝撃値 14kJ/m ² 以上	材質別6カ月の製 造分	1	10			
ピカット軟化温度		76℃以上	材質別1カ月の製 造分	1	2			
浸 出 性	味	異常でないこと	材質別1カ月の製 造分の最小呼び径	1	1			
	臭気	異常でないこと						
	色度	0.5度以下						
	濁度	0.2度以下						
	有機物 [全有機炭 素 (TOC) の量]	0.5mg/L以下						
	残留塩素の減量	0.7mg/L以下						
	鉛及びその化合物	0.001mg/L以下					材質別3カ月の製 造分の最小呼び径	1
亜鉛及びその化合物	0.1mg/L以下	材質別1カ月の製 造分の最小呼び径	1	1				
亜鉛及びその化合物 (非亜鉛系安定 剤の場合)	0.1mg/L以下	材質別3カ月の製 造分の最小呼び径	1	1				
<p>注(a) HIVPに適用する。</p> <p>備考1. HIVPは耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管で、VPは硬質ポリ塩化ビニル管である。</p> <p>2. 引張降伏強さ、耐圧性、偏平性及び耐衝撃性のロットの大きさは、等しい条件下で連続生産されたものをいう。</p> <p>3. 耐候性、ピカット軟化温度及び浸出性のロットの大きさは、等しい条件下で生産されたものをいう。</p>								
	性能項目	性能	ロットの 大きさ 採取頻度	組 数	1組の 試験 回数	適用		
引張降伏強さ	HIVP	23℃において 40MPa以 上	材質・呼び径別1 週間の製造分	1	呼び径 50 3 75以上 5			
	VP	23℃において 45MPa以 上						
耐圧性		漏れ、その他の欠点があ つてはならない	材質・呼び径別1 週間の製造分	1	1			
偏平性		割れ、その他の異常があ つてはならない	材質・呼び径別1 週間の製造分	1	1			
耐衝撃性 ^{a)}		“異常なし”でなけれ ばならない あること	材質・呼び径別1 週間の製造分	1	5			
耐候性 ^{a)}		シャルピー衝撃値 14kJ/m ² 以上	材質別6カ月の製 造分	1	10			
ピカット軟化温度		76℃以上	材質別1カ月の製 造分	1	2			
浸 出 性	味	異常でないこと	材質別1カ月の製 造分の最小呼 び径	1	1			
	臭気	異常でないこと						
	色度	0.5度以下						
	濁度	0.2度以下						
	有機物 [全有機炭素 (TOC) の量]	0.5mg/L以下						
	残留塩素の減量	0.7mg/L以下						
	鉛及びその化合物	0.001mg/L以下					材質別3カ月の製 造分の最小呼 び径	1
亜鉛及びその化合物	0.1mg/L以下	材質別1カ月の製 造分の最小呼 び径	1	1				
亜鉛及びその化合物 (非亜鉛系安定剤の場 合)	0.1mg/L以下	材質別3カ月の製 造分の最小呼 び径	1	1				
<p>備考注記1. HIVPは耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管で、VPは硬質ポリ塩化ビニル管である。</p> <p>2. 引張降伏強さ、耐圧性、偏平性及び耐衝撃性のロットの大きさは、等しい条件下で連続生産されたものをいう。</p> <p>3. 耐候性、ピカット軟化温度及び浸出性のロットの大きさは、等しい条件下で生産されたものをいう。</p> <p>注(a) HIVPに適用する。</p>								

他の施行要項との整合を図った

規格改正により文言を変更

浸出性・性能の記載方法を変更

改正前			改正後			備考																												
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																													
	<p>性能検査の判定 表1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>引張降伏強さ検査 規格10c)の引張降伏強さは、規格9.1.1の引張試験による。供試管から規格図1に示す試験片を作り、23℃±2℃で60分以上状態調節後、試験速度は毎分5mm±0.5mmで行う。</p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p>  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th colspan="5">寸法</th> </tr> <tr> <th>L</th> <th>l</th> <th>B</th> <th>b</th> <th>R</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>100</td> <td>35</td> <td>15</td> <td>10±0.5</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">図1 引張試験片の形状及び寸法</p> <p>耐圧性検査 規格10d)の耐圧性は、規格9.1.2の耐圧試験による。供試管の受口に挿し口を接合し、全長1000mm以上とした試験片の内部に、常温の水で4.0MPaの圧力を加えて、1分間保持する。</p> <p>偏平性検査 規格10e)の偏平性は、規格9.1.3の偏平試験による。供試管の直管部から50mm以上の環状試験片を切り取り、23℃±2℃で60分以上状態調節後、試験速度は毎分10mm±2mmで外径の1/2になるまで圧縮する。</p>	寸法					L	l	B	b	R	100	35	15	10±0.5	25		<p>性能検査の判定 表1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>引張降伏強さ検査 規格10c)の引張降伏強さは、規格9.1.1の引張試験による。<u>ただし、供試管から規格図1に示す試験片のサイズは図1を作り、23℃±2℃で状態調整時間は60分以上で行ってもよい。</u>状態調節後、試験速度は毎分5mm±0.5mmで行う。</p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p>  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th colspan="5">寸法</th> </tr> <tr> <th>L</th> <th>l</th> <th>B</th> <th>b</th> <th>R</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>100</td> <td>35</td> <td>15</td> <td>10±0.5</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">図1 引張試験片の形状及び寸法</p> <p>耐圧性検査 規格10d)の耐圧性は、規格9.1.2の耐圧試験による。供試管の受口に挿し口を接合し、全長1000mm以上とした試験片の内部に、常温の水で4.0MPaの圧力を加えて、1分間保持する。</p> <p>偏平性検査 規格10e)の偏平性は、規格9.1.3の偏平試験による。供試管の直管部から50mm以上の環状試験片を切り取り、23℃±2℃で60分以上状態調節後、試験速度は毎分10mm±2mmで外径の1/2になるまで圧縮する。</p>	寸法					L	l	B	b	R	100	35	15	10±0.5	25	規格改正により文言を変更
寸法																																		
L	l	B	b	R																														
100	35	15	10±0.5	25																														
寸法																																		
L	l	B	b	R																														
100	35	15	10±0.5	25																														

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>耐衝撃性検査 規格 10 f) の耐衝撃性は、規格 9.1.4 の落錘衝撃試験を規格 附属書 B によって行う。</p> <p>耐候性検査 規格 10 g) の耐候性は、規格 9.1.5 の耐候性試験による。供試管から規格 図 2 に規定する試験片を作製し、JISA 1415 (高分子系建築材料の実験室光源による暴露試験) の暴露試験方法で管の外面に相当する方向から 100 時間暴露を行った後、JIS K 7111-1 によってシャルピー衝撃試験を行う。この場合、試験温度は 23°C ± 2°C とする。</p> <p>なお、暴露試験の試験方法 (光源) の種類は、オープンフレームカーボンアークランプ、キセノンアークランプ又は紫外線カーボンアークランプとする。</p>  <p>注記 試験片の幅 b の寸法は供試管の厚さとする。</p> <p>図 2 シャルピー試験片</p> <p>ビカット軟化温度検査 規格 10 h) のビカット軟化温度は、規格 9.1.6 のビカット軟化温度試験による。供試管から管軸方向に長さ 50mm ± 5mm、幅 10~20mm の試験片を切り取り、厚さ</p>		<p>耐衝撃性検査 規格 10 f) の耐衝撃性は、規格 9.1.4 の落錘衝撃 耐衝撃性 試験を規格 附属書 B によって行う。</p> <p>耐候性検査 規格 10 g) の耐候性は、規格 9.1.5 の耐候性試験による。供試管から規格 図 2 に規定する試験片を作製し、JISA 1415 (高分子系建築材料の実験室光源による暴露試験) の暴露試験方法で管の外面に相当する方向から 100 時間暴露を行った後、JIS K 7111-1 によってシャルピー衝撃試験を行う。この場合、試験温度は 23°C ± 2°C とする。</p> <p>なお、暴露試験の試験方法 (光源) の種類は、オープンフレームカーボンアークランプ、キセノンアークランプ又は紫外線カーボンアークランプとする。</p>  <p>注記 試験片の幅 b の寸法は供試管の厚さとする。</p> <p>図 2 シャルピー試験片</p> <p>ビカット軟化温度検査 規格 10 h) のビカット軟化温度は、規格 9.1.6 のビカット軟化温度試験による。供試管から管軸方向に長さ 50mm ± 5mm、幅 10~20mm の試験片を切り取り、厚さ 6mm を超</p>	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	
(外観及び形状検査)	6mm を超える場合は、試験片の外表面を機械加工によって4mm まで切削し、 JIS K 6816 (熱可塑性プラスチック管及び継手ーピカット軟化温度試験方法) によって行う。 浸出性検査 規格 10 i) の浸出性は、規格 9.1.7 の浸出試験を規格 附属書 C によって行う。 なお、管のコンディショニングは行わない。 また、ゴム輪のコンディショニングについては省略することができる。		(外観及び形状検査)	える場合は、試験片の外表面を機械加工によって4mm まで切削し、 JIS K 6816 (熱可塑性プラスチック管及び継手ーピカット軟化温度試験方法) によって行う。 浸出性検査 規格 10 i) の浸出性は、規格 9.1.7 の浸出試験を規格 附属書 C によって行う。 なお、管のコンディショニングは行わない。また、ゴム輪のコンディショニングについては省略することができる。		規格改正により文言を変更
	外観及び形状検査 規格 10 a) の外観及び形状は、目視によって調べる。 外観 規格 6.1 の管の外観は、内外面が滑らかで、使用上支障となるきず、割れなどの欠点の有無を調べる。 形状 規格 6.2 の管の形状は、実用的に正円の断面をもち、かつ、まっすぐで、その両端面は管軸に対して直角であることを調べ、その範囲については、 別表 による。	付表 2-1 (致命) 付表 2-2 (重) 付表 2-3 (軽) 付表 2-4 (重)		外観及び形状検査 規格 10 a) の外観及び形状は、目視によって調べる。 外観 規格 6.1 の管の外観は、内外面が滑らかで、使用上支障となるきず、割れなどの欠点の有無を調べる。 形状 規格 6.2 の管の形状は、実用的に正円の断面をもち、かつ、 ま まっすぐで、その両端面は管軸に対して直角であることを調べ、その範囲については、 別表 による。	付表 1-1 (致命) 付表 1-2 (重) 付表 1-3 (軽) 付表 1-4 (重)	
(寸法検査)	寸法検査 規格 10 b) の寸法は、規格 9.3 によって行い、規格 箇条 7 の寸法及びその許容差について規格 表 3~6 に適合していることを調べる。 なお、全長 L 及び有効長 l は、受渡当事者間の協議によって、変更することができる。 厚さ 規格 箇条 7 の厚さは、挿し口及び受口部についてそれぞれ2 箇所測定する。	付表 2-4 (重)	(寸法検査)	寸法検査 規格 10 b) の寸法は、規格 9.3 によって行い、規格 箇条 7 の寸法及びその許容差について規格 表 3~表6 に適合していることを調べる。 なお、全長 L 及び有効長 l は、受渡当事者間の協議によって、変更することができる。 厚さ 規格 箇条 7 の厚さは、挿し口及び受口部についてそれぞれ2 箇所測定する。	付表 1-4 (重) 付表 1-4 (重)	「表」を追加

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 7512 の鋼製巻尺又はこれらと同等以上の精度をもつ測定器のほか、キャリパ、限界ゲージを用いて測定する。</p>	付表 2-3 (軽)	(表示検査)	<p>測定器具 寸法検査測定器具は、JIS B 7502 のに規定するマイクロメータ、JIS B 7507 のに規定するノギス、JIS B 7512 の鋼製巻尺又はこれらと同等以上の精度<u>精確さ(真度及び精度)</u>をもつ測定器のほか、キャリパ、限界ゲージを用いて測定する。</p>	付表 1-3 (軽)	他の施行要項との整合を図った
	<p>表示検査 規格 10 j) の表示検査は、規格 11.2 の a)～e) について容易に消えない方法で表示されていることを調べる。なお、表示及び配列は、原則として付図のとおりとする。</p> <p>また、表示箇所は、1m に 1 箇所以上とする。</p> <p>a))(の記号</p> <p>b) 管の種類又はその記号</p> <p>c) 呼び径</p> <p>d) 製造年月又はその略号</p> <p>e) 製造業者名又はその略号</p>			<p>表示検査 規格 10 j) の表示検査は、規格 11.2 の a)～e) について容易に消えない方法で表示されていることを調べる。なお、表示及び配列は、原則として付図のとおりとする。</p> <p>また、表示箇所は、1m に 1 箇所以上とする。</p> <p>a))(の記号</p> <p>b) 管の種類又はその記号</p> <p>c) 呼び径</p> <p>d) 製造年月又はその略号</p> <p>e) 製造業者名又はその略号</p>		
	<p>管の色 管の色は、規格 11.1 の管の色について、HIVP は暗い灰青色、VP は灰色であることを調べる。</p> <p>種類及び記号 表 2 のとおりとする。</p>	付表 1-2 (重)		<p>管の色 管の色は、規格 11.1 の管の色について、HIVP は暗い灰青色、VP は灰色であることを調べる。</p> <p>種類及び記号 表 2 のとおりとする。</p>	付表 1-2 (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																																														
検査証印	<p align="center">表2 種類及び記号</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">種類</th> <th colspan="2">記号</th> <th rowspan="2"></th> </tr> <tr> <th>形状^{a)}</th> <th>材質</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">水道用ゴム輪形衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)</td> <td>I形受口</td> <td>RR I</td> <td rowspan="4">HIVP</td> </tr> <tr> <td>II形受口</td> <td>RR II</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水道用ゴム輪ロング受口形耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RRロング管)</td> <td>I形受口</td> <td>RR-L I</td> </tr> <tr> <td>II形受口</td> <td>RR-L II</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)</td> <td>I形受口</td> <td>RR I</td> <td rowspan="2">VP</td> </tr> <tr> <td>II形受口</td> <td>RR II</td> </tr> </tbody> </table> <p>注(a) 受口の長さの違いによってRRとRR-Lとする。</p> <p>備考 受口形状の違いによってI形受口とII形受口とする。</p> <p>表示の修正</p> <ol style="list-style-type: none"> 明らかでないものは、修正させる。 事前証印が不明確な場合は、両管端未表示部分に、表3の検査証印を別に表示する。 <p>種類</p> <ol style="list-style-type: none"> 検査通則第9条に定めるゴム印又は銅板の9mmとする。 事前証印の場合は、検査通則第9条に定める証印とし、表3を原則とする。 	種類	記号			形状 ^{a)}	材質	水道用ゴム輪形衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)	I形受口	RR I	HIVP	II形受口	RR II	水道用ゴム輪ロング受口形耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RRロング管)	I形受口	RR-L I	II形受口	RR-L II	水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)	I形受口	RR I	VP	II形受口	RR II		検査証印	<p align="center">表2 種類及び記号</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">種類</th> <th colspan="2">記号</th> <th rowspan="2"></th> </tr> <tr> <th>形状^{a)}</th> <th>材質</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">水道用ゴム輪形衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)</td> <td>I形受口</td> <td>RR I</td> <td rowspan="4">HIVP</td> </tr> <tr> <td>II形受口</td> <td>RR II</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水道用ゴム輪ロング受口形耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RRロング管)</td> <td>I形受口</td> <td>RR-L I</td> </tr> <tr> <td>II形受口</td> <td>RR-L II</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)</td> <td>I形受口</td> <td>RR I</td> <td rowspan="2">VP</td> </tr> <tr> <td>II形受口</td> <td>RR II</td> </tr> </tbody> </table> <p>備考注記 受口形状の違いによってI形受口とII形受口とする。</p> <p>注 a) 受口の長さの違いによってRRとRR-Lとする。</p> <p>表示の修正</p> <ol style="list-style-type: none"> 明らかでないものは、修正させる。 事前証印が不明確な場合は、両管端未表示部分に、表3の検査証印を別に表示する。 <p>種類</p> <ol style="list-style-type: none"> 検査通則第9条に定めるゴム印又は銅板の9mmとする。 事前証印の場合は、検査通則第9条に定める証印とし、表3を原則とする。 	種類	記号			形状 ^{a)}	材質	水道用ゴム輪形衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)	I形受口	RR I	HIVP	II形受口	RR II	水道用ゴム輪ロング受口形耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RRロング管)	I形受口	RR-L I	II形受口	RR-L II	水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)	I形受口	RR I	VP	II形受口	RR II	
	種類		記号																																																
形状 ^{a)}		材質																																																	
水道用ゴム輪形衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)	I形受口	RR I	HIVP																																																
	II形受口	RR II																																																	
水道用ゴム輪ロング受口形耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RRロング管)	I形受口	RR-L I																																																	
	II形受口	RR-L II																																																	
水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)	I形受口	RR I	VP																																																
	II形受口	RR II																																																	
種類	記号																																																		
	形状 ^{a)}	材質																																																	
水道用ゴム輪形衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)	I形受口	RR I	HIVP																																																
	II形受口	RR II																																																	
水道用ゴム輪ロング受口形耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 (RRロング管)	I形受口	RR-L I																																																	
	II形受口	RR-L II																																																	
水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管 (RR管)	I形受口	RR I	VP																																																
	II形受口	RR II																																																	

改正前			改正後			備考												
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要													
ゴム輪	<p style="text-align: center;">表3 事前証印の寸法</p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>寸法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>75~150</td> <td>9</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	寸法	50	6	75~150	9		ゴム輪	<p style="text-align: center;">表3 事前証印の寸法</p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>寸法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>75~150</td> <td>9</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	寸法	50	6	75~150	9		
	呼び径	寸法																
50	6																	
75~150	9																	
呼び径	寸法																	
50	6																	
75~150	9																	
	<p>ゴム輪 水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管・継手（HIVP・VP）用ゴム輪は、規格附属書Aの規定に適合していること。</p> <p>なお、検査は水道用品水密保持用ゴム検査施行要項によって行い、検査合格品とする。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成元年9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>この要領は、平成23年11月1日から実施する。</p>			<p>ゴム輪 水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管・継手（HIVP・VP）用ゴム輪は、規格附属書Aの規定に適合していること。</p> <p>なお、検査は水道用品水密保持用ゴム検査施行要項によって行い、検査合格品とする。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成元年9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>この要領は、平成23年11月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><u>付 則</u></p> <p style="text-align: center;"><u>この要領は、令和2年4月1日から実施する。</u></p>														

改正前			改正後			備考																												
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																													
	<p style="text-align: center;">付 図</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> ＊)(II HIVP 75 0101 </div> <p style="text-align: center;">凡 例</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="text-align: center;">※</td><td>検査証印</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">)(</td><td>水の記号</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">RR-L II</td><td>管の種類 (形状)</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;">HIVP</td><td>管の種類 (材質)</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">75</td><td>呼び径</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">1109</td><td>製造年月 2011年09月 (製造年は下2桁でもよい)</td></tr> </table>	※	検査証印)(水の記号	RR-L II	管の種類 (形状)		製造業者名又はその略号	HIVP	管の種類 (材質)	75	呼び径	1109	製造年月 2011年09月 (製造年は下2桁でもよい)			<p style="text-align: center;">付 図</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> ＊)(RR-L II HIVP 75 2002 </div> <p style="text-align: center;">凡 例</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="text-align: center;">※</td><td>検査証印</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">)(</td><td>水の記号</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">RR-L II</td><td>管の種類 (形状)</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;">HIVP</td><td>管の種類 (材質)</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">75</td><td>呼び径</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">2002</td><td>製造年月 2020年02月 (製造年は下2桁でもよい)</td></tr> </table>	※	検査証印)(水の記号	RR-L II	管の種類 (形状)		製造業者名又はその略号	HIVP	管の種類 (材質)	75	呼び径	2002	製造年月 2020 年 02 月 (製造年は下2桁でもよい)		製造年を更新
※	検査証印																																	
)(水の記号																																	
RR-L II	管の種類 (形状)																																	
	製造業者名又はその略号																																	
HIVP	管の種類 (材質)																																	
75	呼び径																																	
1109	製造年月 2011年09月 (製造年は下2桁でもよい)																																	
※	検査証印																																	
)(水の記号																																	
RR-L II	管の種類 (形状)																																	
	製造業者名又はその略号																																	
HIVP	管の種類 (材質)																																	
75	呼び径																																	
2002	製造年月 2020 年 02 月 (製造年は下2桁でもよい)																																	

改正前				改正後				備考
別表 不良の階級別欠点及び判定基準				別表 不良の階級別欠点及び判定基準				他の施行要項との整合を図った 「・・・は不可」を削除 規格との整合を図った
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	外観	きれつ、割れ	あるものは不可	致命	外観	きれつ、割れ	あるものは不可	
重	形状・寸法	外径 厚さ 長さ 受口部内径 受口部深さ 受口部厚さ 実用的正円 曲がり	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 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 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 管の挿口外径および受口内径の各許容差の範囲を超えるものは不可 呼び径 50 管長の 1.5% を超えるものは不可 呼び径 75~150 管長の 1.0% を超えるものは不可	重	形状・寸法	外径 厚さ 長さ 受口部内径 受口部深さ 受口部厚さ 実用的正円 曲がり	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 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 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 管の挿し口外径および及び受口内径の各許容差の範囲を超えるものは不可 呼び径 50 管長の 1.5% を超えるものは不可 呼び径 75~150 管長の 1.0% を超えるものは不可	
	外観	分解（炭化、やけ） 白し 管の色	黒色又は褐色になった部分のあるものは不可 著しいものは不可（加熱加工部に限る） 著しいものは不可（加熱加工部に限る） HIVP は暗い灰青色、VP は灰色とし、それ以外は不可		外観	分解（炭化、やけ） 白し 管の色	黒色又は褐色になった部分のあるものは不可 著しいものは不可（加熱加工部に限る） 著しいものは不可（加熱加工部に限る） HIVP は暗い灰青色、VP は灰色とし、それ以外 <u>のもの</u> は不可	
軽	外観	かすり ねじれ 内面凹凸 筋（スパイダーマーク、条痕） 異物	かすりきず以外は不可 管がねじれているものは不可 触感又はのぞき見で明らかなものは不可 触感又はのぞき見で明らかなものは不可 直径 0.5mm を超えるものは不可	軽	外観	かすり ねじれ 内面凹凸 筋（スパイダーマーク、条痕） 異物	かすりきず以外 <u>のもの</u> は不可 管がねじれているものは不可 触感又はのぞき見で明らかなものは不可 触感又はのぞき見で明らかなものは不可 直径 0.5mm を超えるものは不可	
	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		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	