

## 水道用硬質塩化ビニルライニング鋼管検査施行要項 対比表

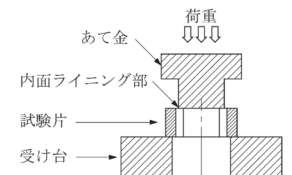
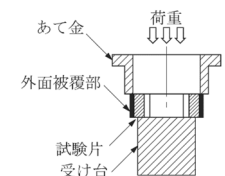
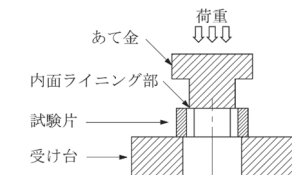
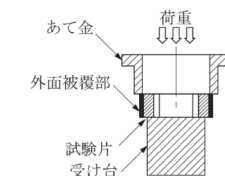
改正前			改正後			備考
日本水道協会 水道用硬質塩化ビニルライニング鋼管検査施行要項			日本水道協会 水道用硬質塩化ビニルライニング鋼管検査施行要項			[施行要項改正の要点] JISマーク表示水道用品の 検査等に関する規則 の廃止に伴う改正
昭和61年10月1日制定 昭和63年2月25日改正 平成7年8月31日改正 平成13年9月5日改正 平成28年4月25日改正 令和2年2月27日一部改正			昭和61年10月1日制定 昭和63年2月25日改正 平成7年8月31日改正 平成13年9月5日改正 平成28年4月25日改正 令和2年2月27日一部改正 <span style="color: red;">令和6年4月1日一部改正</span>			
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
検査基準  浸出性検査	水道用硬質塩化ビニルライニング鋼管 (JWWA K 116)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。 なお、ロットは、原則としてVA、VB及びVDとに分けて構成する。 <b>浸出性検査</b> 規格11 a)の浸出検査は下記1.2に適合していることを調べる。 1 給水装置に用いるライニング管の浸出性の検査は、規格 <b>附属書A</b> によって浸出試験を行い、別紙 <b>表1</b> の基準に適合していることを調べる。この場合、試験は、当該工場で給水装置用として製造される最小呼び径のライニング管で行う。  2 水道施設に用いるライニング管の浸出性の検査は、規格 <b>附属書B</b> によって浸出試験を行い、別紙 <b>表2</b> の基準に適合していることを調べる。この場合、試験は、当該工場で水道施設用として製造される最小呼び径のライニング管で行う。 また、初回確認以降の浸出性検査は、年1回及び品質変更の都度行う。 なお、本協会の検査合格品の硬質ポリ塩化ビニル管を使用する場合は、年1回の浸出性検査を省略することができる。	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)  年1回行う (ただし、品質変更があった場合は、その都度行う)	検査基準  浸出性検査	水道用硬質塩化ビニルライニング鋼管 (JWWA K 116)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。 なお、ロットは、原則としてVA、VB及びVDとに分けて構成する。 <b>浸出性検査</b> 規格11 a)の浸出検査は下記1.2に適合していることを調べる。 1 給水装置に用いるライニング管の浸出性の検査は、規格 <b>附属書A</b> によって浸出試験を行い、別紙 <b>表1</b> の基準に適合していることを調べる。この場合、試験は、当該工場で給水装置用として製造される最小呼び径のライニング管で行う。  2 水道施設に用いるライニング管の浸出性の検査は、規格 <b>附属書B</b> によって浸出試験を行い、別紙 <b>表2</b> の基準に適合していることを調べる。この場合、試験は、当該工場で水道施設用として製造される最小呼び径のライニング管で行う。 また、初回確認以降の浸出性検査は、年1回及び品質変更の都度行う。 なお、本協会の検査合格品の硬質ポリ塩化ビニル管を使用する場合は、年1回の浸出性検査を省略することができる。	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)  年1回行う (ただし、品質変更があった場合は、その都度行う)	

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	<p><b>製品検査</b> 製品検査は、規格箇条 8 の材料及び規格箇条 11 の検査について行う。</p> <p>なお、製品検査は、浸出性検査に合格したライニング管について行う。</p>		製品検査	<p><b>製品検査</b> 製品検査は、規格箇条 8 の材料及び規格箇条 11 の検査について行う。</p> <p>なお、製品検査は、浸出性検査に合格したライニング管について行う。</p>		
[材料検査]	<p><b>原管</b> 規格 8 a) の原管の材料検査は、JIS G 3452(配管用炭素鋼鋼管)の黒管又は、JIS G 3442(水配管用亜鉛めっき鋼管)の管とし、水配管用亜鉛めっき鋼管検査施行要項によって行う。</p> <p>なお、JIS マーク表示品の場合は、「JIS マーク表示水道用品の検査等に関する規則第 13 条 1 の原管検査」によることができる。</p>	検査の都度	[材料検査]	<p><b>原管</b> 規格 8 a) の原管の材料検査は、JIS G 3452(配管用炭素鋼鋼管)の黒管又は、JIS G 3442(水配管用亜鉛めっき鋼管)の管とし、水配管用亜鉛めっき鋼管検査施行要項によって行う。</p> <p>なお、JIS マーク表示品の場合は、<u>JIS マークの確認によって、原管の検査を省略することができる。</u>「JIS マーク表示水道用品の検査等に関する規則第 13 条 1 の原管検査」によることができる。</p>	検査の都度	JIS マーク表示水道用品の検査等に関する規則廃止に伴う表現の見直し
	<p><b>ビニル管</b> 規格 8 b) のライニング管の内面用ビニル管の材料検査は、JIS K 6742(水道用硬質ポリ塩化ビニル管)の箇条 8(材料)によって製造された硬質ポリ塩化ビニル管で、水道用硬質塩化ビニル管検査施行要項によって行い、表 1 の性能に適合していることを調べる。</p>	検査の都度		<p><b>ビニル管</b> 規格 8 b) のライニング管の内面用ビニル管の材料検査は、JIS K 6742(水道用硬質ポリ塩化ビニル管)の箇条 8(材料)によって製造された硬質ポリ塩化ビニル管で、水道用硬質<u>ポリ</u>塩化ビニル管検査施行要項によって行い、表 1 の性能に適合していることを調べる。</p>	検査の都度	文言修正

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"><b>表1 内面用ビニル管の性能</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>性能項目</th> <th>性能</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>引張降伏強さ MPa</td> <td>23℃における引張降伏強さが45以上</td> </tr> <tr> <td>耐圧性</td> <td>1.0MPa以上の水圧で1分間保持し、破損があつてはならない。</td> </tr> <tr> <td>へん平性</td> <td>割れ及びひびがあつてはならない。</td> </tr> <tr> <td>ビカット軟化温度 ℃</td> <td>76以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>外面被覆用樹脂 規格8 c)のライニング管Dの外面被覆用樹脂の材料検査は、規格附属書Dによって行い、表2の性能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>なお、引張降伏強さ及びビカット軟化温度の検査は、1年に1回とする。</p> <p align="center"><b>表2 外面被覆用樹脂の性能</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>性能項目</th> <th>性能</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>引張降伏強さ MPa</td> <td>23℃における引張降伏強さが45以上</td> </tr> <tr> <td>ビカット軟化温度 ℃</td> <td>76以上</td> </tr> <tr> <td>体積固有抵抗率 Ω・cm</td> <td>10<sup>15</sup>以上</td> </tr> </tbody> </table>	性能項目	性能	引張降伏強さ MPa	23℃における引張降伏強さが45以上	耐圧性	1.0MPa以上の水圧で1分間保持し、破損があつてはならない。	へん平性	割れ及びひびがあつてはならない。	ビカット軟化温度 ℃	76以上	性能項目	性能	引張降伏強さ MPa	23℃における引張降伏強さが45以上	ビカット軟化温度 ℃	76以上	体積固有抵抗率 Ω・cm	10 <sup>15</sup> 以上	品質変更の都度		<p align="center"><b>表1 内面用ビニル管の性能</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>性能項目</th> <th>性能</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>引張降伏強さ MPa</td> <td>23℃における引張降伏強さが45以上</td> </tr> <tr> <td>耐圧性</td> <td>1.0MPa以上の水圧で1分間保持し、破損があつてはならない。</td> </tr> <tr> <td>へん平性</td> <td>割れ及びひびがあつてはならない。</td> </tr> <tr> <td>ビカット軟化温度 ℃</td> <td>76以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>外面被覆用樹脂 規格8 c)のライニング管Dの外面被覆用樹脂の材料検査は、規格附属書Dによって行い、表2の性能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>なお、引張降伏強さ及びビカット軟化温度の検査は、1年に1回とする。</p> <p align="center"><b>表2 外面被覆用樹脂の性能</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>性能項目</th> <th>性能</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>引張降伏強さ MPa</td> <td>23℃における引張降伏強さが45以上</td> </tr> <tr> <td>ビカット軟化温度 ℃</td> <td>76以上</td> </tr> <tr> <td>体積固有抵抗率 Ω・cm</td> <td>10<sup>15</sup>以上</td> </tr> </tbody> </table>	性能項目	性能	引張降伏強さ MPa	23℃における引張降伏強さが45以上	耐圧性	1.0MPa以上の水圧で1分間保持し、破損があつてはならない。	へん平性	割れ及びひびがあつてはならない。	ビカット軟化温度 ℃	76以上	性能項目	性能	引張降伏強さ MPa	23℃における引張降伏強さが45以上	ビカット軟化温度 ℃	76以上	体積固有抵抗率 Ω・cm	10 <sup>15</sup> 以上	品質変更の都度	
性能項目	性能																																									
引張降伏強さ MPa	23℃における引張降伏強さが45以上																																									
耐圧性	1.0MPa以上の水圧で1分間保持し、破損があつてはならない。																																									
へん平性	割れ及びひびがあつてはならない。																																									
ビカット軟化温度 ℃	76以上																																									
性能項目	性能																																									
引張降伏強さ MPa	23℃における引張降伏強さが45以上																																									
ビカット軟化温度 ℃	76以上																																									
体積固有抵抗率 Ω・cm	10 <sup>15</sup> 以上																																									
性能項目	性能																																									
引張降伏強さ MPa	23℃における引張降伏強さが45以上																																									
耐圧性	1.0MPa以上の水圧で1分間保持し、破損があつてはならない。																																									
へん平性	割れ及びひびがあつてはならない。																																									
ビカット軟化温度 ℃	76以上																																									
性能項目	性能																																									
引張降伏強さ MPa	23℃における引張降伏強さが45以上																																									
ビカット軟化温度 ℃	76以上																																									
体積固有抵抗率 Ω・cm	10 <sup>15</sup> 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><b>接着剤</b> 規格 8 d) の原管の内外面に使用する接着剤は、ゴム系又は合成樹脂系のものを用い、製造業者の試験成績書によって確認する。</p>	購入の都度		<p><b>接着剤</b> 規格 8 d) の原管の内外面に使用する接着剤は、ゴム系又は合成樹脂系のものを用い、製造業者の試験成績書によって確認する。</p>	購入の都度	
[ ライニング検査 ]	<p><b>検査証印の確認</b> ライニング加工前に、原管は、検査証印又は JIS マーク表示を確認し、内面用ビニル管は、検査証印を確認する。</p>		[ ライニング検査 ]	<p><b>検査証印の確認</b> ライニング加工前に、原管は、検査証印又は JIS マーク表示を確認し、内面用ビニル管は、検査証印を確認する。</p>		
(性能検査)	<p><b>性能検査</b> 規格 11 a) に規定する次の検査は、検査通則第 3 条～第 6 条によって行い、規格に適合していることを調べる。</p>		(性能検査)	<p><b>性能検査</b> 規格 11 a) に規定する次の検査は、検査通則第 3 条～第 6 条によって行い、規格に適合していることを調べる。</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><b>試料採取方法</b> 性能検査の試料採取方法は、表3による。 <b>表3 性能及び試料採取方法</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>検査項目</th> <th>性能</th> <th>試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>接着力検査 MPa</td> <td>0.2 以上<sup>a)</sup> 2 以上<sup>b)</sup></td> <td>呼び径 15A～50A は、呼び径ごとに 2000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。</td> </tr> <tr> <td>曲げ検査 (呼び径 50A 以下)</td> <td rowspan="2">割れ及びひびがない</td> <td>呼び径 65A～125A は、呼び径ごとに 1000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。</td> </tr> <tr> <td>へん平検査 (呼び径 65A 以上)</td> <td>呼び径 150A は、500 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。</td> </tr> </tbody> </table> <p>注<sup>a)</sup> ライニング管の内面用ビニル管に適用する 注<sup>b)</sup> ライニング管Dの外管被覆に適用する</p> <p><b>性能検査の判定</b> 表3の性能に適合すれば、その試料によって代表された組を合格とする。</p> <p><b>接着力検査</b> 規格 11 a)の接着力検査は、規格 10.4の接着力試験による。供試管の任意の箇所から軸線方向に長さ 20mm のものを 3 個切り取る。その試験片を常温において受け台上に水平に置き、規格図 1 及び規格図 2の方法で徐々に荷重を加えて、接着面が剥離したときの荷重を測定し、3 個の試験値がいずれも表3の性能に適合していることを調べる。 なお、接着力は、次式によって算出する。</p>	検査項目	性能	試料数	接着力検査 MPa	0.2 以上 <sup>a)</sup> 2 以上 <sup>b)</sup>	呼び径 15A～50A は、呼び径ごとに 2000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。	曲げ検査 (呼び径 50A 以下)	割れ及びひびがない	呼び径 65A～125A は、呼び径ごとに 1000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。	へん平検査 (呼び径 65A 以上)	呼び径 150A は、500 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。		<p><b>試料採取方法</b> 性能検査の試料採取方法は、表3による。 <b>表3 性能及び試料採取方法</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>検査項目</th> <th>性能</th> <th>試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>接着力検査 MPa</td> <td>0.2 以上<sup>a)</sup> 2 以上<sup>b)</sup></td> <td>呼び径 15A～50A は、呼び径ごとに 2000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。</td> </tr> <tr> <td>曲げ検査 (呼び径 50A 以下)</td> <td rowspan="2">割れ及びひびがない</td> <td>呼び径 65A～125A は、呼び径ごとに 1000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。</td> </tr> <tr> <td>へん平検査 (呼び径 65A 以上)</td> <td>呼び径 150A は、500 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。</td> </tr> </tbody> </table> <p>注<sup>a)</sup> ライニング管の内面用ビニル管に適用する 注<sup>b)</sup> ライニング管Dの外管被覆に適用する</p> <p><b>性能検査の判定</b> 表3の性能に適合すれば、その試料によって代表された組を合格とする。</p> <p><b>接着力検査</b> 規格 11 a)の接着力検査は、規格 10.4の接着力試験による。供試管の任意の箇所から軸線方向に長さ 20mm のものを 3 個切り取る。その試験片を常温において受け台上に水平に置き、規格図 1 及び規格図 2の方法で徐々に荷重を加えて、接着面が剥離したときの荷重を測定し、3 個の試験値がいずれも表3の性能に適合していることを調べる。 なお、接着力は、次式によって算出する。</p>	検査項目	性能	試料数	接着力検査 MPa	0.2 以上 <sup>a)</sup> 2 以上 <sup>b)</sup>	呼び径 15A～50A は、呼び径ごとに 2000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。	曲げ検査 (呼び径 50A 以下)	割れ及びひびがない	呼び径 65A～125A は、呼び径ごとに 1000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。	へん平検査 (呼び径 65A 以上)	呼び径 150A は、500 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。		
検査項目	性能	試料数																									
接着力検査 MPa	0.2 以上 <sup>a)</sup> 2 以上 <sup>b)</sup>	呼び径 15A～50A は、呼び径ごとに 2000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。																									
曲げ検査 (呼び径 50A 以下)	割れ及びひびがない	呼び径 65A～125A は、呼び径ごとに 1000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。																									
へん平検査 (呼び径 65A 以上)		呼び径 150A は、500 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。																									
検査項目	性能	試料数																									
接着力検査 MPa	0.2 以上 <sup>a)</sup> 2 以上 <sup>b)</sup>	呼び径 15A～50A は、呼び径ごとに 2000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。																									
曲げ検査 (呼び径 50A 以下)	割れ及びひびがない	呼び径 65A～125A は、呼び径ごとに 1000 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。																									
へん平検査 (呼び径 65A 以上)		呼び径 150A は、500 本又はその端数を 1 組として 1 本抜取る。																									

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>内面接着力試験</p>  $F_1 = \frac{W_1}{S_1}$ $S_1 = 3.14 \times d_1 \times l_1$ <p>ここに、<math>F_1</math> : 接着力 (MPa)  <math>W_1</math> : 接着面の剝離荷重 (N)  <math>S_1</math> : 接着面積 (mm<sup>2</sup>)  <math>d_1</math> : 原管の平均内径 (mm)  <math>l_1</math> : 試験片の長さ 20 mm</p> <p>外面接着力試験</p>  $F_2 = \frac{W_2}{S_2}$ $S_2 = 3.14 \times d_2 \times l_2$ <p>ここに、<math>F_2</math> : 接着力 (MPa)  <math>W_2</math> : 接着面の剝離荷重 (N)  <math>S_2</math> : 接着面積 (mm<sup>2</sup>)  <math>d_2</math> : 原管の平均外径 (mm)  <math>l_2</math> : 試験片の長さ 20 mm</p>			<p>内面接着力試験</p>  $F_1 = \frac{W_1}{S_1}$ $S_1 = 3.14 \times d_1 \times l_1$ <p>ここに、<math>F_1</math> : 接着力 (MPa)  <math>W_1</math> : 接着面の剝離荷重 (N)  <math>S_1</math> : 接着面積 (mm<sup>2</sup>)  <math>d_1</math> : 原管の平均内径 (mm)  <math>l_1</math> : 試験片の長さ 20 mm</p> <p>外面接着力試験</p>  $F_2 = \frac{W_2}{S_2}$ $S_2 = 3.14 \times d_2 \times l_2$ <p>ここに、<math>F_2</math> : 接着力 (MPa)  <math>W_2</math> : 接着面の剝離荷重 (N)  <math>S_2</math> : 接着面積 (mm<sup>2</sup>)  <math>d_2</math> : 原管の平均外径 (mm)  <math>l_2</math> : 試験片の長さ 20 mm</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><b>曲げ検査</b> 規格 11 a)の曲げ検査は、規格 10.5 の曲げ試験による。供試管の任意の箇所から適当な長さのものを1個切り取る。その試験片を常温において、半径がD×8(Dは原管の外径)のジグに沿って10°以上曲げた時、表3の性能に適合していることを調べる。</p> <p>ただし、試験片の長さは、曲げた試験片の内部が目視できるような長さとする。</p> <p>なお、ライニング管Dは、外面被覆前後のどちらで行ってもよい。</p> <p><b>へん平検査</b> 規格 11 a)のへん平検査は、規格 10.6 のへん平試験による。供試管の任意の箇所から長さ50mm以上のものを1個切り取る。その試験片を常温において、規格図3のように2枚の平板に挟んで、平板間の距離が原管の外径の2/3以下の高さになるまで徐々に圧縮した時、表3の性能に適合していることを調べる。</p> <p>ただし、原管の接合部は圧縮方向に対して直角に置く。</p> <p>なお、ライニング管Dは、外面被覆前後のどちらで行ってもよい。</p> <p><b>再検査</b> 接着力、曲げ又はへん平検査が表3の性能に適合しなかった場合は、検査通則第7条によるほか、JIS G 0404(鋼材の一般受渡し条件)の9.8.2.2 a)(試験単位が製品1個のとき)によって、不適合品を除いたその組から、再検査を行うことができる。</p>			<p><b>曲げ検査</b> 規格 11 a)の曲げ検査は、規格 10.5 の曲げ試験による。供試管の任意の箇所から適当な長さのものを1個切り取る。その試験片を常温において、半径がD×8(Dは原管の外径)のジグに沿って10°以上曲げた時、表3の性能に適合していることを調べる。</p> <p>ただし、試験片の長さは、曲げた試験片の内部が目視できるような長さとする。</p> <p>なお、ライニング管Dは、外面被覆前後のどちらで行ってもよい。</p> <p><b>へん平検査</b> 規格 11 a)のへん平検査は、規格 10.6 のへん平試験による。供試管の任意の箇所から長さ50mm以上のものを1個切り取る。その試験片を常温において、規格図3のように2枚の平板に挟んで、平板間の距離が原管の外径の2/3以下の高さになるまで徐々に圧縮した時、表3の性能に適合していることを調べる。</p> <p>ただし、原管の接合部は圧縮方向に対して直角に置く。</p> <p>なお、ライニング管Dは、外面被覆前後のどちらで行ってもよい。</p> <p><b>再検査</b> 接着力、曲げ又はへん平検査が表3の性能に適合しなかった場合は、検査通則第7条によるほか、JIS G 0404(鋼材の一般受渡し条件)の9.8.2.2 a)(試験単位が製品1個のとき)によって、不適合品を除いたその組から、再検査を行うことができる。</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	
(外観及び形状検査)	<p><b>外観及び形状検査</b> 規格 11 a) のライニング管の外観及び形状検査は、規格 10.1 の目視によって下記規定に適合していることを調べる。</p> <p><b>外観</b> 規格 6 a) のライニング管の外観は、内外面は滑らかで使用上有害なきず、割れなどの欠点がないこととする。</p> <p><b>形状</b> 規格 6 b) 及び e) のライニング管の形状は、実用的に真つすぐでその両端面は管軸に対して直角であることとする。</p> <p>なお、管の両端はブレンエンドとする。</p> <p><b>管の色</b> 規格 6 c) のライニング管の内面用ビニル管の色は灰色とし、ライニング管 A の外面は濃い茶色、ライニング管 D の外面は青色とする。</p> <p><b>内面ビニル管の軸線方向の縮み</b> 規格 6 d) のライニング管の管端部における内面ライニング部の軸線方向の縮みは、内面用ビニル管の厚さまでとする。</p>	<p>付表 1-3(軽)</p> <p>付表 1-5(軽)</p> <p>付表 1-3(軽)</p> <p>付表 1-4(重)</p>	(外観及び形状検査)	<p><b>外観及び形状検査</b> 規格 11 a) のライニング管の外観及び形状検査は、規格 10.1 の目視によって下記規定に適合していることを調べる。</p> <p><b>外観</b> 規格 6 a) のライニング管の外観は、内外面は滑らかで使用上有害なきず、割れなどの欠点がないこととする。</p> <p><b>形状</b> 規格 6 b) 及び e) のライニング管の形状は、実用的に真つすぐでその両端面は管軸に対して直角であることとする。</p> <p>なお、管の両端はブレンエンドとする。</p> <p><b>管の色</b> 規格 6 c) のライニング管の内面用ビニル管の色は灰色とし、ライニング管 A の外面は濃い茶色、ライニング管 D の外面は青色とする。</p> <p><b>内面ビニル管の軸線方向の縮み</b> 規格 6 d) のライニング管の管端部における内面ライニング部の軸線方向の縮みは、内面用ビニル管の厚さまでとする。</p>	<p>付表 1-3(軽)</p> <p>付表 1-5(軽)</p> <p>付表 1-3(軽)</p> <p>付表 1-4(重)</p>	
(寸法検査)	<p><b>寸法検査</b> 規格 11 a) の寸法検査は、規格 10.2 寸法によって行い、表 4 に適合していることを調べる。</p> <p>なお、内面用ビニル管厚さは、ビニル管の製造時又はライニング前に調べ、外径及び長さについては、ライニング前後のどちらかで検査を行ってもよい。</p> <p><b>外面被覆厚さ検査</b> 規格 11a) のライニング管 D の外面被覆厚さ検査は、規格 10.3 外面被覆厚さ試験によって行い、管の一端の円周上の直交する任意の 4 点について、電磁微厚計などを用いて測定し、表 4 に適合していることを調べる。</p>	<p>付表 1-4(重)</p> <p>付表 1-4(重)</p>	(寸法検査)	<p><b>寸法検査</b> 規格 11 a) の寸法検査は、規格 10.2 寸法によって行い、表 4 に適合していることを調べる。</p> <p>なお、内面用ビニル管厚さは、ビニル管の製造時又はライニング前に調べ、外径及び長さについては、ライニング前後のどちらかで検査を行ってもよい。</p> <p><b>外面被覆厚さ検査</b> 規格 11a) のライニング管 D の外面被覆厚さ検査は、規格 10.3 外面被覆厚さ試験によって行い、管の一端の円周上の直交する任意の 4 点について、電磁微厚計などを用いて測定し、表 4 に適合していることを調べる。</p>	<p>付表 1-4(重)</p> <p>付表 1-4(重)</p>	



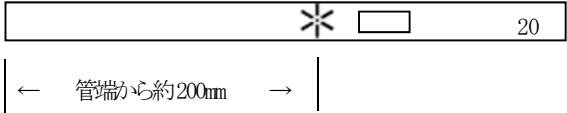
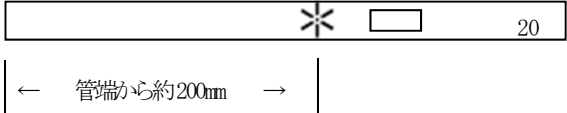
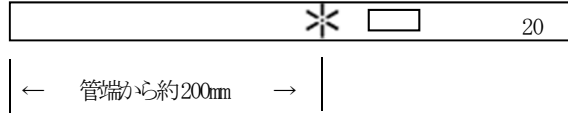
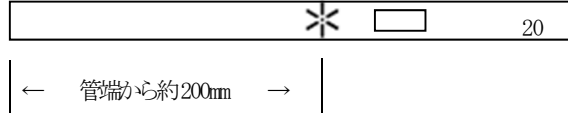
改正前			改正後			備考																																																																																																																												
項目	検査方法		摘要	項目	検査方法		摘要																																																																																																																											
	<b>表4 ライニング管の寸法及びその許容差</b> 単位 mm		付表1-4(重)		<b>表4 ライニング管の寸法及びその許容差</b> 単位 mm		付表1-4(重)																																																																																																																											
	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">呼び径</th> <th colspan="5">ライニング管</th> <th rowspan="3">長さ<sup>a)</sup></th> </tr> <tr> <th colspan="2">鋼管部</th> <th colspan="2">内面用ビニル管部</th> <th>外面被覆部</th> </tr> <tr> <th>外径</th> <th>外径の許容差</th> <th>厚さ</th> <th>厚さの許容差</th> <th>厚さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>21.7</td> <td rowspan="5">±0.5</td> <td rowspan="5">1.5</td> <td rowspan="5">±0.2</td> <td>1.5</td> <td rowspan="10">4,000以上</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>27.2</td> <td>1.5以上</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>34.0</td> <td>1.2以上</td> </tr> <tr> <td>32A</td> <td>42.7</td> <td>1.2以上</td> </tr> <tr> <td>40A</td> <td>48.6</td> <td>1.2以上</td> </tr> <tr> <td>50A</td> <td>60.5</td> <td>±0.7</td> <td>±0.2</td> <td>1.2以上</td> </tr> <tr> <td>65A</td> <td>76.3</td> <td rowspan="3">±0.8</td> <td rowspan="3">2.0</td> <td rowspan="3">±0.2</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>80A</td> <td>89.1</td> <td>1.5以上</td> </tr> <tr> <td>100A</td> <td>114.3</td> <td>1.5以上</td> </tr> <tr> <td>125A</td> <td>139.8</td> <td rowspan="2">±0.8</td> <td rowspan="2">2.5</td> <td rowspan="2">±0.2</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>150A</td> <td>165.2</td> <td>1.5以上</td> </tr> </tbody> </table>		呼び径	ライニング管					長さ <sup>a)</sup>	鋼管部		内面用ビニル管部		外面被覆部	外径	外径の許容差	厚さ	厚さの許容差	厚さ	15A	21.7	±0.5	1.5	±0.2	1.5	4,000以上	20A	27.2	1.5以上	25A	34.0	1.2以上	32A	42.7	1.2以上	40A	48.6	1.2以上	50A	60.5	±0.7	±0.2	1.2以上	65A	76.3	±0.8	2.0	±0.2	1.5	80A	89.1	1.5以上	100A	114.3	1.5以上	125A	139.8	±0.8	2.5	±0.2	1.5	150A	165.2	1.5以上		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">呼び径</th> <th colspan="5">ライニング管</th> <th rowspan="3">長さ<sup>a)</sup></th> </tr> <tr> <th colspan="2">鋼管部</th> <th colspan="2">内面用ビニル管部</th> <th>外面被覆部</th> </tr> <tr> <th>外径</th> <th>外径の許容差</th> <th>厚さ</th> <th>厚さの許容差</th> <th>厚さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>21.7</td> <td rowspan="5">±0.5</td> <td rowspan="5">1.5</td> <td rowspan="5">±0.2</td> <td>1.5</td> <td rowspan="10">4,000以上</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>27.2</td> <td>1.5以上</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>34.0</td> <td>1.2以上</td> </tr> <tr> <td>32A</td> <td>42.7</td> <td>1.2以上</td> </tr> <tr> <td>40A</td> <td>48.6</td> <td>1.2以上</td> </tr> <tr> <td>50A</td> <td>60.5</td> <td>±0.7</td> <td>±0.2</td> <td>1.2以上</td> </tr> <tr> <td>65A</td> <td>76.3</td> <td rowspan="3">±0.8</td> <td rowspan="3">2.0</td> <td rowspan="3">±0.2</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>80A</td> <td>89.1</td> <td>1.5以上</td> </tr> <tr> <td>100A</td> <td>114.3</td> <td>1.5以上</td> </tr> <tr> <td>125A</td> <td>139.8</td> <td rowspan="2">±0.8</td> <td rowspan="2">2.5</td> <td rowspan="2">±0.2</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>150A</td> <td>165.2</td> <td>1.5以上</td> </tr> </tbody> </table>		呼び径	ライニング管					長さ <sup>a)</sup>	鋼管部		内面用ビニル管部		外面被覆部	外径	外径の許容差	厚さ	厚さの許容差	厚さ	15A	21.7	±0.5	1.5	±0.2	1.5	4,000以上	20A	27.2	1.5以上	25A	34.0	1.2以上	32A	42.7	1.2以上	40A	48.6	1.2以上	50A	60.5	±0.7	±0.2	1.2以上	65A	76.3	±0.8	2.0	±0.2	1.5	80A	89.1	1.5以上	100A	114.3	1.5以上	125A	139.8	±0.8	2.5	±0.2	1.5	150A	165.2	1.5以上	
呼び径	ライニング管					長さ <sup>a)</sup>																																																																																																																												
	鋼管部			内面用ビニル管部			外面被覆部																																																																																																																											
	外径	外径の許容差	厚さ	厚さの許容差	厚さ																																																																																																																													
15A	21.7	±0.5	1.5	±0.2	1.5	4,000以上																																																																																																																												
20A	27.2				1.5以上																																																																																																																													
25A	34.0				1.2以上																																																																																																																													
32A	42.7				1.2以上																																																																																																																													
40A	48.6				1.2以上																																																																																																																													
50A	60.5	±0.7	±0.2	1.2以上																																																																																																																														
65A	76.3	±0.8	2.0	±0.2	1.5																																																																																																																													
80A	89.1				1.5以上																																																																																																																													
100A	114.3				1.5以上																																																																																																																													
125A	139.8	±0.8	2.5	±0.2	1.5																																																																																																																													
150A	165.2				1.5以上																																																																																																																													
呼び径	ライニング管					長さ <sup>a)</sup>																																																																																																																												
	鋼管部		内面用ビニル管部		外面被覆部																																																																																																																													
	外径	外径の許容差	厚さ	厚さの許容差	厚さ																																																																																																																													
15A	21.7	±0.5	1.5	±0.2	1.5	4,000以上																																																																																																																												
20A	27.2				1.5以上																																																																																																																													
25A	34.0				1.2以上																																																																																																																													
32A	42.7				1.2以上																																																																																																																													
40A	48.6				1.2以上																																																																																																																													
50A	60.5	±0.7	±0.2	1.2以上																																																																																																																														
65A	76.3	±0.8	2.0	±0.2	1.5																																																																																																																													
80A	89.1				1.5以上																																																																																																																													
100A	114.3				1.5以上																																																																																																																													
125A	139.8	±0.8	2.5	±0.2	1.5																																																																																																																													
150A	165.2				1.5以上																																																																																																																													
	<b>注<sup>a)</sup></b> 長さは、特に指定のない限り 4000mm とする。			<b>注<sup>a)</sup></b> 長さは、特に指定のない限り 4000mm とする。																																																																																																																														

改正前			改正後			備考																																																																												
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																																																																													
(外面ピンホール検査)	<p><b>外面未被覆長さ検査</b> 規格 7 b) のライニング管 D の外面未被覆長さ検査は、規格 7b) によって行い、表 5 の数値以下であることを調べる。</p> <p>表 5 ライニング管 D の外面未被覆長さ 単位 mm</p> <table border="1"> <tr> <td>呼び径</td> <td>15A</td> <td>20A</td> <td>25A</td> <td>30A</td> <td>35A</td> <td>40A</td> <td>45A</td> <td>50A</td> <td>55A</td> <td>60A</td> <td>65A</td> <td>70A</td> <td>75A</td> <td>80A</td> <td>85A</td> <td>90A</td> <td>95A</td> <td>100A</td> </tr> <tr> <td>外面未被覆長さ</td> <td>15</td> <td>20</td> <td>25</td> <td>30</td> <td>35</td> <td>40</td> <td>45</td> <td>50</td> <td>55</td> <td>60</td> <td>65</td> <td>70</td> <td>75</td> <td>80</td> <td>85</td> <td>90</td> <td>95</td> <td>100</td> </tr> </table> <p><b>測定器具</b> 測定器具は、外径及び内面用ビニル管厚さは、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もの、長さは、JIS B 7512 の鋼製巻尺又はこれと同等以上の精度をもつものを用いて測定する。</p>	呼び径	15A	20A	25A	30A	35A	40A	45A	50A	55A	60A	65A	70A	75A	80A	85A	90A	95A	100A	外面未被覆長さ	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	付表 1-4(重)	(外面ピンホール検査)	<p><b>外面未被覆長さ検査</b> 規格 7 b) のライニング管 D の外面未被覆長さ検査は、規格 7b) によって行い、表 5 の数値以下であることを調べる。</p> <p>表 5 ライニング管 D の外面未被覆長さ 単位 mm</p> <table border="1"> <tr> <td>呼び径</td> <td>15A</td> <td>20A</td> <td>25A</td> <td>30A</td> <td>35A</td> <td>40A</td> <td>45A</td> <td>50A</td> <td>55A</td> <td>60A</td> <td>65A</td> <td>70A</td> <td>75A</td> <td>80A</td> <td>85A</td> <td>90A</td> <td>95A</td> <td>100A</td> </tr> <tr> <td>外面未被覆長さ</td> <td>15</td> <td>20</td> <td>25</td> <td>30</td> <td>35</td> <td>40</td> <td>45</td> <td>50</td> <td>55</td> <td>60</td> <td>65</td> <td>70</td> <td>75</td> <td>80</td> <td>85</td> <td>90</td> <td>95</td> <td>100</td> </tr> </table> <p><b>測定器具</b> 測定器具は、外径及び内面用ビニル管厚さは、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もの、長さは、JIS B 7512 の鋼製巻尺又はこれと同等以上の精度をもつものを用いて測定する。</p>	呼び径	15A	20A	25A	30A	35A	40A	45A	50A	55A	60A	65A	70A	75A	80A	85A	90A	95A	100A	外面未被覆長さ	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	付表 1-4(重)	
	呼び径	15A	20A	25A	30A	35A	40A	45A	50A	55A	60A	65A	70A	75A	80A	85A	90A	95A	100A																																																															
外面未被覆長さ	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100																																																																
呼び径	15A	20A	25A	30A	35A	40A	45A	50A	55A	60A	65A	70A	75A	80A	85A	90A	95A	100A																																																																
外面未被覆長さ	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100																																																																
	<p><b>外面ピンホール検査</b> 規格 11 a) のライニング管 D の外面ピンホール検査は、規格 10.7 の外面ピンホール試験による。外面全体にわたって、ホリデーディテクターを用いて火花の発生するような欠点の有無を調べる。この場合の電圧は、接触形の場合 10 000～12 000V、非接触形の場合は 20 000～40 000V とする。</p>	付表 1-3(軽)		<p><b>外面ピンホール検査</b> 規格 11 a) のライニング管 D の外面ピンホール検査は、規格 10.7 の外面ピンホール試験による。外面全体にわたって、ホリデーディテクターを用いて火花の発生するような欠点の有無を調べる。この場合の電圧は、接触形の場合 10 000～12 000V、非接触形の場合は 20 000～40 000V とする。</p>	付表 1-3(軽)																																																																													

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
(塗装検査)	<b>一次防錆せい塗装の検査</b> ライニング管Aの一次防錆せい塗装の検査は、目視によって塗り漏れの有無を調べる。	付表 1-3(軽)	(塗装検査)	<b>一次防錆せい塗装の検査</b> ライニング管Aの一次防錆せい塗装の検査は、目視によって塗り漏れの有無を調べる。	付表 1-3(軽)	
(表示検査)	<p><b>原管及び内面用ビニル管の表示</b> 材料検査に合格した原管及び内面ビニル管の表示及び配列と位置は、<b>付図1</b>による。</p> <p>ただし、同一工場及び同系列工場で垂鉛めっき、ライニング及び被覆を施す場合、一結束ごとに次の事項を表示した荷札を取り付けてもよい。</p> <p>呼び径、数量、製造業者名、検査年月日、その他</p> <p><b>完成品の表示検査</b> 規格箇条12の表示の検査は、目視によって行い、ライニング管の外側に、次の事項が容易に消えない方法で、表示してあることを調べる。</p> <p>なお、表示配列とその位置は、<b>付図2</b>による。</p> <p>a) 水の記号 b) 給水装置用及び水道施設用の共用を示す文字又はその略号 c) 製造業者名又はその略号 d) 種類の記号 e) 呼び径 f) 製造年月</p> <p><b>注記</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その略号については、浸出性検査を規格附属書B(水道施設用)の方法で行い、適合した呼び径以上のライニング管に対して「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字又はその略号として㊟マーク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><b>原管及び内面用ビニル管の表示</b> 材料検査に合格した原管及び内面ビニル管の表示及び配列と位置は、<b>付図1</b>による。</p> <p>ただし、同一工場及び同系列工場で垂鉛めっき、ライニング及び被覆を施す場合、一結束ごとに次の事項を表示した荷札を取り付けてもよい。</p> <p>呼び径、数量、製造業者名、検査年月日、その他</p> <p><b>完成品の表示検査</b> 規格箇条12の表示の検査は、目視によって行い、ライニング管の外側に、次の事項が容易に消えない方法で、表示してあることを調べる。</p> <p>なお、表示配列とその位置は、<b>付図2</b>による。</p> <p>a) 水の記号 b) 給水装置用及び水道施設用の共用を示す文字又はその略号 c) 製造業者名又はその略号 d) 種類の記号 e) 呼び径 f) 製造年月</p> <p><b>注記</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その略号については、浸出性検査を規格附属書B(水道施設用)の方法で行い、適合した呼び径以上のライニング管に対して「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字又はその略号として㊟マークのいずれかを表示することができる。</p>	付表 1-3(軽)	

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>種類 1. 検査通則第9条に定める検査証印は、表6による。</p> <p>2. ビニル管原管の事前証印の場合は、4mmとする。</p> <p>3. ライニング管の事前証印の場合は、押印は9mm、刷込みは15mmとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表6 検査証印</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>管種</th> <th>呼び径 (A)</th> <th>寸法 (mm)</th> <th>種類</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">材料 黒管</td> <td>15～65</td> <td>4</td> <td>刻印</td> <td>打刻</td> </tr> <tr> <td>80～150</td> <td>6</td> <td>刻印</td> <td>打刻</td> </tr> <tr> <td>15～150</td> <td>9</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td>押印又は刷込み及び荷札に表示するとき</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">白管</td> <td>15～65</td> <td>15</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td>荷札に表示するときは9mmとする</td> </tr> <tr> <td>80～150</td> <td>30</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ビニル管</td> <td>15～150</td> <td>9</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td>押印又は刷込み及び荷札に表示するとき</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">ライニング管</td> <td>15～65</td> <td>15</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td>押印又は刷込み</td> </tr> <tr> <td>80～150</td> <td>30</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td>押印又は刷込み</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>注記</b> ライニング管の検査証印について、呼び径200A以上は30mmのゴム印又は銅板とする。</p>	管種	呼び径 (A)	寸法 (mm)	種類	備考	材料 黒管	15～65	4	刻印	打刻	80～150	6	刻印	打刻	15～150	9	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み及び荷札に表示するとき	白管	15～65	15	ゴム印又は銅板	荷札に表示するときは9mmとする	80～150	30	ゴム印又は銅板		ビニル管	15～150	9	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み及び荷札に表示するとき	ライニング管	15～65	15	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み	80～150	30	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み		検査証印	<p>種類 1. 検査通則第9条に定める検査証印は、表6による。</p> <p style="color: red; text-decoration: underline;">ただし、原管がJISマーク表示品の場合は、原管に検査証印を表示しない。</p> <p>2. ビニル管原管の事前証印の場合は、4mmとする。</p> <p>3. ライニング管の事前証印の場合は、押印は9mm、刷込みは15mmとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表6 検査証印</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>管種</th> <th>呼び径 (A)</th> <th>寸法 (mm)</th> <th>種類</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">材料 黒管</td> <td>15～65</td> <td>4</td> <td>刻印</td> <td>打刻</td> </tr> <tr> <td>80～150</td> <td>6</td> <td>刻印</td> <td>打刻</td> </tr> <tr> <td>15～150</td> <td>9</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td>押印又は刷込み及び荷札に表示するとき</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">白管</td> <td>15～65</td> <td>15</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td>荷札に表示するときは9mmとする</td> </tr> <tr> <td>80～150</td> <td>30</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ビニル管</td> <td>15～150</td> <td>9</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td>押印又は刷込み及び荷札に表示するとき</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">ライニング管</td> <td>15～65</td> <td>15</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td>押印又は刷込み</td> </tr> <tr> <td>80～150</td> <td>30</td> <td>ゴム印又は銅板</td> <td>押印又は刷込み</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>注記</b> ライニング管の検査証印について、呼び径200A以上は30mmのゴム印又は銅板とする。</p>	管種	呼び径 (A)	寸法 (mm)	種類	備考	材料 黒管	15～65	4	刻印	打刻	80～150	6	刻印	打刻	15～150	9	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み及び荷札に表示するとき	白管	15～65	15	ゴム印又は銅板	荷札に表示するときは9mmとする	80～150	30	ゴム印又は銅板		ビニル管	15～150	9	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み及び荷札に表示するとき	ライニング管	15～65	15	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み	80～150	30	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み		<p>原管が JIS マーク品の場合は、原管検査を省略できるため、合格証印を付さないことを補足した。</p> <p>黒管に刻印を付す事例がなく、表中のゴム印又は銅板で対応しているため、削除</p>
管種	呼び径 (A)	寸法 (mm)	種類	備考																																																																																				
材料 黒管	15～65	4	刻印	打刻																																																																																				
	80～150	6	刻印	打刻																																																																																				
	15～150	9	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み及び荷札に表示するとき																																																																																				
白管	15～65	15	ゴム印又は銅板	荷札に表示するときは9mmとする																																																																																				
	80～150	30	ゴム印又は銅板																																																																																					
ビニル管	15～150	9	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み及び荷札に表示するとき																																																																																				
ライニング管	15～65	15	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み																																																																																				
	80～150	30	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み																																																																																				
管種	呼び径 (A)	寸法 (mm)	種類	備考																																																																																				
材料 黒管	15～65	4	刻印	打刻																																																																																				
	80～150	6	刻印	打刻																																																																																				
	15～150	9	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み及び荷札に表示するとき																																																																																				
白管	15～65	15	ゴム印又は銅板	荷札に表示するときは9mmとする																																																																																				
	80～150	30	ゴム印又は銅板																																																																																					
ビニル管	15～150	9	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み及び荷札に表示するとき																																																																																				
ライニング管	15～65	15	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み																																																																																				
	80～150	30	ゴム印又は銅板	押印又は刷込み																																																																																				

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、昭和63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10月1日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成28年5月2日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、令和2年4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、昭和63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10月1日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成28年5月2日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、令和2年4月1日から実施する。</p> <p><del>付 則 この要項は、令和6年4月1日から実施する。</del></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>付図1 材料の表示配列とその位置</p> <p>[原管]</p>  <p>[内面ビニル管]</p>  <p>凡例</p> <table border="1" data-bbox="302 715 795 853"> <tr> <td style="text-align: center;">*</td> <td>検査証印</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;">20</td> <td>呼び径 (A)</td> </tr> </table>	*	検査証印	□	製造業者名又はその略号	20	呼び径 (A)			<p>付図1 材料の表示配列とその位置</p> <p>[原管]</p>  <p>[内面ビニル管]</p>  <p>凡例</p> <table border="1" data-bbox="1202 715 1695 853"> <tr> <td style="text-align: center;">*</td> <td>検査証印</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;">20</td> <td>呼び径 (A)</td> </tr> </table>	*	検査証印	□	製造業者名又はその略号	20	呼び径 (A)		
*	検査証印																	
□	製造業者名又はその略号																	
20	呼び径 (A)																	
*	検査証印																	
□	製造業者名又はその略号																	
20	呼び径 (A)																	

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>付図2 完成品の表示配列とその位置</p> <p style="text-align: center;">*) ( <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">SGP-VA20 16-4</span> <span style="background-color: black; color: black;">████</span></p> <p style="text-align: center;">← 管端から約300mm →</p> <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;"><span style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> </span></td> <td>製造業者名又はその略号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">SGP-VA・VB・VD</td> <td>種類の記号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td>呼び径(A)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">16-4</td> <td>製造年月</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><span style="background-color: black; color: black;">████</span></td> <td>「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字又はⓂマーク</td> </tr> </table>	*	検査証印	) (	水の記号	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> </span>	製造業者名又はその略号	SGP-VA・VB・VD	種類の記号	20	呼び径(A)	16-4	製造年月	<span style="background-color: black; color: black;">████</span>	「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字又はⓂマーク		<p>付図2 完成品の表示配列とその位置</p> <p style="text-align: center;">*) ( <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">SGP-VA20 <del>16-4</del> 24-4</span> <span style="background-color: black; color: black;">████</span></p> <p style="text-align: center;">← 管端から約300mm →</p> <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;"><span style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> </span></td> <td>製造業者名又はその略号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">SGP-VA・VB・VD</td> <td>種類の記号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td>呼び径(A)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><del>16-4</del> 24-4</td> <td>製造年月</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><span style="background-color: black; color: black;">████</span></td> <td>「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字又はⓂマーク</td> </tr> </table>	*	検査証印	) (	水の記号	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> </span>	製造業者名又はその略号	SGP-VA・VB・VD	種類の記号	20	呼び径(A)	<del>16-4</del> 24-4	製造年月	<span style="background-color: black; color: black;">████</span>	「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字又はⓂマーク		最新の日付に変更した。
*	検査証印																																
) (	水の記号																																
<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> </span>	製造業者名又はその略号																																
SGP-VA・VB・VD	種類の記号																																
20	呼び径(A)																																
16-4	製造年月																																
<span style="background-color: black; color: black;">████</span>	「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字又はⓂマーク																																
*	検査証印																																
) (	水の記号																																
<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> </span>	製造業者名又はその略号																																
SGP-VA・VB・VD	種類の記号																																
20	呼び径(A)																																
<del>16-4</del> 24-4	製造年月																																
<span style="background-color: black; color: black;">████</span>	「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字又はⓂマーク																																

改正前			改正後			備考																																													
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																																														
	別紙 浸出性評価基準 <b>表1 ライニング管の浸出性(給水装置用)</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鉛及びその化合物 mg/L</td> <td rowspan="8">日本水道協会検査 通則の別表2によ る</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物 mg/L</td> </tr> <tr> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の 量]mg/L</td> </tr> <tr> <td>味</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量 mg/L</td> </tr> </tbody> </table> <b>表2 ライニング管の浸出性(水道施設用)</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鉛及びその化合物 mg/L</td> <td rowspan="8">日本水道協会検査 通則の別表1によ る</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物 mg/L</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物 mg/L</td> </tr> <tr> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の 量]mg/L</td> </tr> <tr> <td>味</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量 mg/L</td> </tr> </tbody> </table>	項目	品質規定	鉛及びその化合物 mg/L	日本水道協会検査 通則の別表2によ る	亜鉛及びその化合物 mg/L	有機物[全有機炭素(TOC)の 量]mg/L	味	臭気	色度 度	濁度 度	残留塩素の減量 mg/L	項目	品質規定	鉛及びその化合物 mg/L	日本水道協会検査 通則の別表1によ る	亜鉛及びその化合物 mg/L	鉄及びその化合物 mg/L	有機物[全有機炭素(TOC)の 量]mg/L	味	臭気	色度 度	濁度 度	残留塩素の減量 mg/L		別紙 浸出性評価基準 <b>表1 ライニング管の浸出性(給水装置用)</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鉛及びその化合物 mg/L</td> <td rowspan="8">日本水道協会検査 通則の別表2によ る</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物 mg/L</td> </tr> <tr> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の 量] mg/L</td> </tr> <tr> <td>味</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量 mg/L</td> </tr> </tbody> </table> <b>表2 ライニング管の浸出性(水道施設用)</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鉛及びその化合物 mg/L</td> <td rowspan="8">日本水道協会検査 通則の別表1によ る</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物 mg/L</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物 mg/L</td> </tr> <tr> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の 量]mg/L</td> </tr> <tr> <td>味</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量 mg/L</td> </tr> </tbody> </table>	項目	品質規定	鉛及びその化合物 mg/L	日本水道協会検査 通則の別表2によ る	亜鉛及びその化合物 mg/L	有機物[全有機炭素(TOC)の 量] mg/L	味	臭気	色度 度	濁度 度	残留塩素の減量 mg/L	項目	品質規定	鉛及びその化合物 mg/L	日本水道協会検査 通則の別表1によ る	亜鉛及びその化合物 mg/L	鉄及びその化合物 mg/L	有機物[全有機炭素(TOC)の 量]mg/L	味	臭気	色度 度	濁度 度	残留塩素の減量 mg/L		
項目	品質規定																																																		
鉛及びその化合物 mg/L	日本水道協会検査 通則の別表2によ る																																																		
亜鉛及びその化合物 mg/L																																																			
有機物[全有機炭素(TOC)の 量]mg/L																																																			
味																																																			
臭気																																																			
色度 度																																																			
濁度 度																																																			
残留塩素の減量 mg/L																																																			
項目	品質規定																																																		
鉛及びその化合物 mg/L	日本水道協会検査 通則の別表1によ る																																																		
亜鉛及びその化合物 mg/L																																																			
鉄及びその化合物 mg/L																																																			
有機物[全有機炭素(TOC)の 量]mg/L																																																			
味																																																			
臭気																																																			
色度 度																																																			
濁度 度																																																			
残留塩素の減量 mg/L																																																			
項目	品質規定																																																		
鉛及びその化合物 mg/L	日本水道協会検査 通則の別表2によ る																																																		
亜鉛及びその化合物 mg/L																																																			
有機物[全有機炭素(TOC)の 量] mg/L																																																			
味																																																			
臭気																																																			
色度 度																																																			
濁度 度																																																			
残留塩素の減量 mg/L																																																			
項目	品質規定																																																		
鉛及びその化合物 mg/L	日本水道協会検査 通則の別表1によ る																																																		
亜鉛及びその化合物 mg/L																																																			
鉄及びその化合物 mg/L																																																			
有機物[全有機炭素(TOC)の 量]mg/L																																																			
味																																																			
臭気																																																			
色度 度																																																			
濁度 度																																																			
残留塩素の減量 mg/L																																																			



改正前

改正後

備考

項目	検査方法	摘要																																																																																																																			
<p>参考</p> <p>日本水道協会 検査部長 様</p> <p>ライニング管の内面品質試験成績書</p> <p>立会検査員</p> <p>年 月 日 印</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">規格</th> <th rowspan="2">試験片記号</th> <th colspan="5">接着力試験0.2MPa以上</th> <th rowspan="2">長さ 20mm</th> <th rowspan="2">平均内径 mm</th> <th rowspan="2">接着面積 mm<sup>2</sup></th> <th rowspan="2">剥離荷重 N</th> <th rowspan="2">接着力 Mpa</th> <th rowspan="2">曲げ試験 (50A以下)</th> <th rowspan="2">へん平試験 (65A以上)</th> <th rowspan="2">判定</th> <th rowspan="2">備考</th> </tr> <tr> <th>製造数量(本)</th> <th>呼び径(A)</th> <th>製造月日</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>製造工場名</p>	規格	試験片記号	接着力試験0.2MPa以上					長さ 20mm	平均内径 mm	接着面積 mm <sup>2</sup>	剥離荷重 N	接着力 Mpa	曲げ試験 (50A以下)	へん平試験 (65A以上)	判定	備考	製造数量(本)	呼び径(A)	製造月日	1																2																3																1																2																3																	
規格			試験片記号	接着力試験0.2MPa以上													長さ 20mm	平均内径 mm	接着面積 mm <sup>2</sup>	剥離荷重 N	接着力 Mpa	曲げ試験 (50A以下)	へん平試験 (65A以上)	判定	備考																																																																																												
	製造数量(本)	呼び径(A)		製造月日																																																																																																																	
1																																																																																																																					
2																																																																																																																					
3																																																																																																																					
1																																																																																																																					
2																																																																																																																					
3																																																																																																																					

項目	検査方法	摘要																																																																																																																			
<p>参考</p> <p>日本水道協会 検査部長 様</p> <p>ライニング管の内面品質試験成績書</p> <p>立会検査員</p> <p>年 月 日 印</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">規格</th> <th rowspan="2">試験片記号</th> <th colspan="5">接着力試験0.2MPa以上</th> <th rowspan="2">長さ 20mm</th> <th rowspan="2">平均内径 mm</th> <th rowspan="2">接着面積 mm<sup>2</sup></th> <th rowspan="2">剥離荷重 N</th> <th rowspan="2">接着力 Mpa</th> <th rowspan="2">曲げ試験 (50A以下)</th> <th rowspan="2">へん平試験 (65A以上)</th> <th rowspan="2">判定</th> <th rowspan="2">備考</th> </tr> <tr> <th>製造数量(本)</th> <th>呼び径(A)</th> <th>製造月日</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>製造工場名</p>	規格	試験片記号	接着力試験0.2MPa以上					長さ 20mm	平均内径 mm	接着面積 mm <sup>2</sup>	剥離荷重 N	接着力 Mpa	曲げ試験 (50A以下)	へん平試験 (65A以上)	判定	備考	製造数量(本)	呼び径(A)	製造月日	1																2																3																1																2																3																	
規格			試験片記号	接着力試験0.2MPa以上													長さ 20mm	平均内径 mm	接着面積 mm <sup>2</sup>	剥離荷重 N	接着力 Mpa	曲げ試験 (50A以下)	へん平試験 (65A以上)	判定	備考																																																																																												
	製造数量(本)	呼び径(A)		製造月日																																																																																																																	
1																																																																																																																					
2																																																																																																																					
3																																																																																																																					
1																																																																																																																					
2																																																																																																																					
3																																																																																																																					

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;"><b>ライニング管の外品質試験成績書</b></p> <p style="text-align: center;">日本水道協会 検査部長 様 立会検査員</p> <p style="text-align: right;">年 月 日 印</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">製造月日</th> <th rowspan="2">呼び径(A)</th> <th rowspan="2">製造数量(本)</th> <th rowspan="2">試験片記号</th> <th colspan="4">接着力試験200N/cm<sup>2</sup></th> <th rowspan="2">長さ 20mm</th> <th rowspan="2">平均外径 mm</th> <th rowspan="2">接着面積 mm<sup>2</sup></th> <th rowspan="2">剝離荷重 N</th> <th rowspan="2">接着力 MPa</th> <th rowspan="2">ピンホール試験</th> <th rowspan="2">判定</th> <th rowspan="2">備考</th> </tr> <tr> <th>規格</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">製造工場名 _____</p>	製造月日	呼び径(A)	製造数量(本)	試験片記号	接着力試験200N/cm <sup>2</sup>				長さ 20mm	平均外径 mm	接着面積 mm <sup>2</sup>	剝離荷重 N	接着力 MPa	ピンホール試験	判定	備考	規格	1	2	3	1	2	3																																																																																		<p style="text-align: center;"><b>ライニング管の外品質試験成績書</b></p> <p style="text-align: center;">日本水道協会 検査部長 様 立会検査員</p> <p style="text-align: right;">年 月 日 印</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">製造月日</th> <th rowspan="2">呼び径(A)</th> <th rowspan="2">製造数量(本)</th> <th rowspan="2">試験片記号</th> <th colspan="4">接着力試験200N/cm<sup>2</sup></th> <th rowspan="2">長さ 20mm</th> <th rowspan="2">平均外径 mm</th> <th rowspan="2">接着面積 mm<sup>2</sup></th> <th rowspan="2">剝離荷重 N</th> <th rowspan="2">接着力 MPa</th> <th rowspan="2">ピンホール試験</th> <th rowspan="2">判定</th> <th rowspan="2">備考</th> </tr> <tr> <th>規格</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">製造工場名 _____</p>	製造月日	呼び径(A)	製造数量(本)	試験片記号	接着力試験200N/cm <sup>2</sup>				長さ 20mm	平均外径 mm	接着面積 mm <sup>2</sup>	剝離荷重 N	接着力 MPa	ピンホール試験	判定	備考	規格	1	2	3	1	2	3																																																																																																		
製造月日	呼び径(A)					製造数量(本)	試験片記号	接着力試験200N/cm <sup>2</sup>										長さ 20mm	平均外径 mm	接着面積 mm <sup>2</sup>	剝離荷重 N	接着力 MPa	ピンホール試験	判定	備考																																																																																																																																																																																																										
		規格	1	2	3			1	2	3																																																																																																																																																																																																																									
製造月日	呼び径(A)	製造数量(本)	試験片記号	接着力試験200N/cm <sup>2</sup>				長さ 20mm	平均外径 mm	接着面積 mm <sup>2</sup>	剝離荷重 N	接着力 MPa	ピンホール試験	判定	備考																																																																																																																																																																																																																				
				規格	1	2	3									1	2	3																																																																																																																																																																																																																	

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					
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		
重	形状・寸法	外径	許容差の範囲を超えるもの	重	形状・寸法	外径	許容差の範囲を超えるもの		
		内面ライニング厚さ	許容差の範囲を超えるもの			内面ライニング厚さ	許容差の範囲を超えるもの		
		外面被覆厚さ	規定長さ未満のもの			外面被覆厚さ	規定長さ未満のもの		
		長さ	内面ビニル管の厚さをを超えるもの			長さ	内面ビニル管の厚さをを超えるもの		
		内面ライニング部の軸線方向の縮み	規定長さをを超えるもの			内面ライニング部の軸線方向の縮み	規定長さをを超えるもの		
		外面未被覆長さ				外面未被覆長さ			
軽	形状	実用的真っすぐ	目視により曲がりか認められるもの	軽	形状	実用的真っすぐ	目視により曲がりか認められるもの		
	ライニング及び被覆の外観	膨れ	はなはだしいもの		ライニング及び被覆の外観	膨れ	はなはだしいもの	内面ビニル管の色は灰色、外面色はVAが濃い茶色、VDは青色とし、それ以外のもの	
		剥れ	はなはだしいもの			剥れ	はなはだしいもの		
		異物混入	あるもの			異物混入	あるもの		
		割れ	あるもの			割れ	あるもの		
管の色	はなはだしいもの	管の色	はなはだしいもの						
外面塗装	塗り漏れ	あるもの	外面塗装	塗り漏れ	あるもの				
外面被覆	ピンホール	火花が発生したもの	外面被覆	ピンホール	火花が発生したもの				
表示	表示	誤表示	間違っているもの	表示	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			無表示	表示のないもの、抜けているもの		