

特別基準の検査方法
JWWA G 116 水道用ステンレス鋼鋼管継手
JWWA-H712

第3版：2025年3月18日改正

公益社団法人 日本水道協会 品質認証業務

改正履歴

項目	版番号	頁	年月日	作成者 品質管理課	審査 品質管理課長	承認 管理責任者	主な改正事項
制定	0	全	H9.4.15	矢部	田崎	山田	制定
改正	1		H23.4.12	加藤	仙波	久保田	
改正	2		H24.11.12	木村	仙波	久保田	
改正	3	全	2025.3.18	伊東	波田野	遠藤	JWWA 規格改正に伴う改正

項目	検査方法	摘要							
検査基準	水道用ステンレス鋼鋼管継手（JWWA G 116）による。 判定基準 検査の判定は、当該規格、特別基準の検査方法及び別表〔不適合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 9.1 の材料及び規格 12 の受渡検査について行う。								
[材料検査]	材料検査 規格 12.1 e) の材料検査は、次の各部において認証図面どおりであることを製造業者の試験成績書、又はその他の方法によって確認する。 1. 胴 2. その他	検査の都度 登録番号ごとに1個行う							
[浸出検査]	浸出検査 規格 12.2 の浸出検査は、規格 10.13 の浸出試験によって行い、表 1 に適合していることを調べる。 <p style="text-align: center;">表 1 継手の浸出性</p> <p style="text-align: center;">共通項目</p> <table border="1" data-bbox="379 1111 1209 1406"> <thead> <tr> <th data-bbox="379 1111 794 1167">項目</th> <th data-bbox="794 1111 1209 1167">基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="379 1167 794 1216">味</td> <td data-bbox="794 1167 1209 1216" rowspan="4">給水装置の構造及び材質の基準に関する省令の別表第 1 “給水装置の末端以外に設置されている給水用具の浸出液、又は浸出液に係る基準” による。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="379 1216 794 1265">臭気</td> </tr> <tr> <td data-bbox="379 1265 794 1314">色度</td> </tr> <tr> <td data-bbox="379 1314 794 1406">濁度</td> </tr> </tbody> </table>	項目	基準	味	給水装置の構造及び材質の基準に関する省令の別表第 1 “給水装置の末端以外に設置されている給水用具の浸出液、又は浸出液に係る基準” による。	臭気	色度	濁度	品質変更の都度
項目	基準								
味	給水装置の構造及び材質の基準に関する省令の別表第 1 “給水装置の末端以外に設置されている給水用具の浸出液、又は浸出液に係る基準” による。								
臭気									
色度									
濁度									

項目	検査方法			摘要	
<p data-bbox="161 1357 331 1435">[胴の耐圧検査]</p> <p data-bbox="161 1503 331 1581">[胴の漏れ検査]</p>	材質別項目		単位 mg/L	<p data-bbox="1278 1357 1449 1391">付表 5-1(致命)</p> <p data-bbox="1278 1547 1449 1581">付表 5-1(致命)</p>	
	水道水と接触する部分の材質	項目	基準		
	JIS G 5121 のステンレス鋼、JIS G 3448, JIS G 3459, JIS G 4303, JIS G 4304 及び JIS G 4305 のステンレス鋼	六価クロム化合物	給水装置の構造及び材質の基準に関する省令の別表第 1 “給水装置の末端以外に設置されている給水用具の浸出液, 又は給水管の浸出液に係る基準” による。		
	規格附属書 C に規定するゴム	NBR			有機物 [全有機炭素 (TOC)の量]
		EPDM			亜鉛及びその化合物
IIR		フェノール類			
その他	その他の項目は組成を明確にし, 浸出する可能性のある全ての項目				
<p>胴の耐圧検査 規格 12.1 a) の胴の耐圧性検査は, 規格 10.4 の試験方法によって行い, 漏れ, その他の異常の有無を調べる。</p>					
<p>試験方法 胴の両端を適切な方法で封じ, JIS S 3200-1 の方法によって行い, 内部に 2.5MPa 以上の静水圧を加え, 1 分間以上保持する。</p>					
<p>胴の漏れ検査 規格 12.1 b) の胴の耐漏れ性検査は, 規格 10.5 の試験方法によって行い, 漏れの有無を調べる。</p>					
<p>試験方法</p> <ol style="list-style-type: none"> JIS S 3200-1 の附属書 2 (金属製の管, 管継手及びバルブの空気圧試験方法) で行う場合, 水槽に浸せきした継手に 0.6MPa 以上の空気圧を加え 5 秒間以上保持する。 JIS S 3200-1 の附属書 3 (金属製の管, 管継手及びバルブの差圧試験方法) によって行う場合, 継手を同附属書 3 図 1 の装置に取り付け, 0.6MPa 以上の空気圧加え, 継手と標準試料の差圧を検出する。 					

項目	検査方法	摘要
[外観検査]	<p>外観検査 規格 12.1 c) の外観検査は、規格 7.1 外観について、内外面が滑らかで、割れ、著しいきず、鑄巣、鑄ばりなど使用上有害な欠点がないことを目視によって調べる。</p>	<p>付表 5-2(重) 付表 5-3(軽)</p>
[構造, 形状及び寸法検査]	<p>構造, 形状及び寸法検査 規格 12.1 c) の形状検査及び規格 12.1 d) の寸法検査は、規格 7.2 の形状及び規格箇条 8 の寸法及び許容差、規格 9.1 の構造及び材料並びに認証図面によって行い、規格及び認証図面に適合していることを調べる。</p> <p>計測機器 寸法検査は、JIS B 7502 のマイクロメータ、JIS B 7507 のノギス、JIS B 0253 の管用テーパねじゲージ及び JIS B 0254 の管用平行ねじゲージの B 級ねじ又はこれらと同等以上の精度を有するもののほか、限界ゲージなどを用いて測定する。</p>	<p>付表 5-4(重)</p>
[表示検査]	<p>表示検査 規格 12.1 f) の表示検査は、規格箇条 13 の表示について、次の事項を継手の外側に、容易に消えない方法で見やすい場所に表示していることを調べる。</p> <p>ただし、a), c), e), f) 及び g) については、最小包装ごとに表示することができる。</p> <p>a))(の記号</p> <p>b) 呼び径</p> <p>径違いの場合、接合組合せ「管×他種管」, 「管×器具」のねじ側の呼び径は、管の呼び径と区別してもよい。</p> <p>(インチ呼び又は mm 呼びでもよい)</p> <p>例：20×1/2</p> <p>c) 「溝なし用」(伸縮可とう式の溝なし用ワンタッチ方式の場合)</p> <p>d) 「316」の数字(プレス式継手の SUS316 及び SCS14 の場合)</p> <p>e) 製造年(西暦の下 2 桁)</p> <p>f) 認証取得者名又はその略号</p> <p>g) 品質確認実施工場名又は製造工場が識別できる表示</p> <p>注 f), g) の表示について、センターに届出されたとおりの表示をしていることを確認する。なお、g) については、センター及び認証取得者が識別できればよい。</p>	<p>付表 5-3(軽)</p>

項目	検査方法	摘要
----	------	----

付 図

表示配列 ⊗)(25 溝なし用 □ △ 316 19

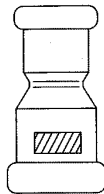
凡 例

⊗	認証マーク
)(水の記号
25, 25×13	呼び径
溝なし用	伸縮可とう式の溝なし用ワンタッチ方式の場合には表示する。
□	認証取得者名又はその略号
△	品質確認実施工場名又は製造工場が識別できる表示
316	材質
19	製造年

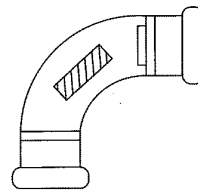
注) 1. 径違いの場合，表示は径の大きい方に，明示する。

2. 表示は分割明示してもよい。

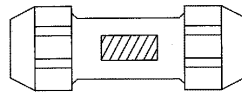
表示位置 



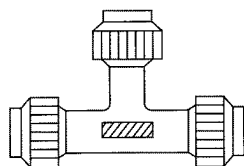
径違いソケット
(プレス式)



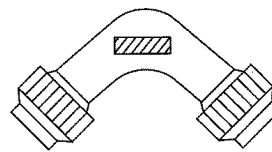
エルボ
(プレス式)



ソケット1形
(伸縮可とう式)



径違いチーズ2形
(伸縮可とう式)



エルボ2形
(伸縮可とう式)

項目	検査方法	摘要
	<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この検査方法は、平成 9 年 4 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この検査方法は、平成 23 年 5 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この検査方法は、平成 24 年 11 月 12 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この検査方法は、2025 年 4 月 1 日から実施する。</p>	

別表

不適合の階級別欠点及び判定基準

不適合の階級	検査項目	欠点の種類	判定基準
致命	胴の耐圧	漏れ, その他の異常	あるもの
	胴の漏れ	漏れ	あるもの
重	形状・寸法	ねじのはめ合い 厚さ(t)	ねじゲージに適合しないもの 許容差の範囲を超えるもの及び最大値が最小値の 1.5 倍を超えるもの
		ねじの長さ(s) 長さ(L)	許容差の範囲を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの
		胴の内径	許容差の範囲を超えるもの
構造		各部の構造	認証図面どおりでないもの
	外観	鑄巣	明らかなもの
		割れ アンダーカット	あるもの はなはだしいもの
軽	外観	きず	著しいもの
		型ずれ	著しいもの
		鑄ばり	使用上有害なもの
凹み		局部的凹みで, 厚さの 1/4 を超えるもの	
	表示	誤表示	間違っているもの
		無表示	表示のないもの, 抜けているもの
材料			認証図面と同一でないもの
認証マーク			使用した時期の記録が確認できないもの 届出したものと同一でないもの