

適 合 証 明 書

供 給 者 : 積水化学工業株式会社
 環境・ライフラインカンパニー 滋賀栗東工場

所 在 地 : 滋賀県栗東市野尻75
 TEL 077-553-0771 (代表)

製 品 : エスロン[®] エスロペックス継手

上記製品が、下記と適合することを証明します。

文 書 番 号	標 題
水道法施行令第6条	「給水装置の構造及び材質の基準」
厚生労働省令第14号	「給水装置の構造及び材質の基準に関する省令」
厚生労働省令第15号	「水道施設の技術的基準を定める省令」

付 記 : 弊社製品「エスロン[®] エスロペックス継手」は、
 ISO 9001:2015 / JIS Q 9001:2015 に適合した品質管理システムのもとに
 製造されています。

ISO登録

登録証番号：JQA-1817 発行日：1997年7月25日

発行日 : 令和8年 7月 24日

〒105-8566
東京都港区虎ノ門2-10-4
（オークラプレステージタワー）
積水化学工業株式会社
環境・ライフラインカンパニー
技術・CS部

試験検査成績書

令和 2年 4月 1日

滋賀県栗東市野尻75
積水化学工業株式会社 滋賀栗東工場

架橋ポリエチレン管用継手(エスロン エスロペックス継手)についての試験検査結果は、
下記の通りであります。

試験項目	性能基準	分析結果(補正值 ⁽¹⁾)	判定
耐圧試験 (JIS S 3200-1に 基づく方法)	20kPa及び1.75MPaの静水圧 を1分間加え、水漏れ、変形、 破損、その他の異常がない事	オスアダ: φ10	合格
		オスアダ: φ13	合格
		オスアダ: φ16	合格
		オスアダ: φ20	合格
		オスアダ: φ25	合格
浸出試験 (JIS S 3200-7に 基づく方法) 鉛レス青銅連鑄鋳物 (LF844C) ～φ10ソケットの結果～	味	異常なし	合格
	臭気	異常なし	
	色度	5度以下	
	濁度	2度以下	
	銅	1.0mg/L以下	合格
	鉛	0.01mg/L以下	
	亜鉛	1.0mg/L以下	
	カドミウム	0.003mg/L以下	
浸出試験 (JIS S 3200-7に 基づく方法) 青銅連鑄鋳物 (CAC406C,鉛除去表面処理) ～φ10ソケットの結果～	味	異常なし	合格
	臭気	異常なし	
	色度	5度以下	
	濁度	2度以下	
	銅	1.0mg/L以下	合格
	鉛	0.01mg/L以下	
	亜鉛	1.0mg/L以下	
	カドミウム	0.003mg/L以下	
浸出試験 (JIS S 3200-7に 基づく方法) 青銅鋳物 (CAC406,鉛除去表面処理) ～φ10ホックス継手Sの結果～	味	異常なし	合格
	臭気	異常なし	
	色度	5度以下	
	濁度	2度以下	
	銅	1.0mg/L以下	合格
	鉛	0.01mg/L以下	
	亜鉛	1.0mg/L以下	
	カドミウム	0.003mg/L以下	

(1) 補正值は、JIS S 3200-7に基づき次式により算出した。

本対象器具は、配管途中に設置される給水用具に該当する事から、JIS S 3200-7 9. の b) の 1) を適用している。

$$\rho_B = NF \times C'$$

$$NF = \frac{SAF}{SAL} \times \frac{VL}{VF} = \frac{SAF}{VF} \div \frac{SAL}{VL} = \frac{\text{評価対象器具の接触面積比}}{25 \times \text{供試器具の接触面積比}}$$

ここに、 ρ_B : 評価対象器具の補正值(溶出濃度)(mg/L又は度)

C' : 供試器具の分析結果(mg/L又は度)

NF : 補正係数

SAF : 評価対象器具における飲料水が接触する部分の表面積(cm²)

SAL : 供試器具における浸出水が接触する部分の表面積(cm²)

VL : 供試器具における浸出液が接触する部分の内容積(L)

VF⁽³⁾ : 評価対象器具における飲料水が接触する部分の内容積(L)

(2) (1)の式は、評価対象器具が次の条件を満たす場合についてだけ適用できる。

a) 評価対象器具の使用材料と、供試器具の使用材料の材質が同等である。

b) 評価対象器具と供試器具の構造及び製造方法が類似している。

c) 評価対象器具の接触面積比が、供試器具の接触面積比以下。

(3) VFを評価対象器具における水が接触する部分の内容積の25倍とする。

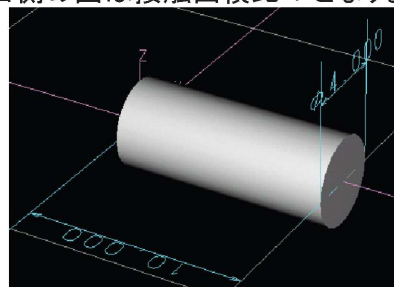
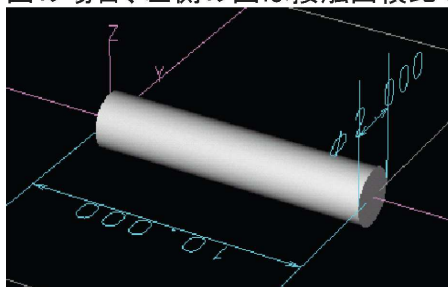
[浸出試験 分析結果(補正值)の計算書]

(1) エスロベックス継手の製品群の中で、最も接触面積比が大きい継手を選定します。

※接触面積比(JIS S 3200-7 3.j)に定義：供試器具の表面積を浸出液体積で除した値

継手内面を想定して、下図の様な円柱(両端面開放：表面積に加えない)を想定しますと、接触面積比は、 $2\pi rL / \pi r^2 L = 2/r$ となり、 r (両端面の半径)が小さい、つまり内径が小さい方が、接触面積比は大きくなります。

(下図の場合、左側の図は接触面積比 2、右側の図は接触面積比 1 となります。)

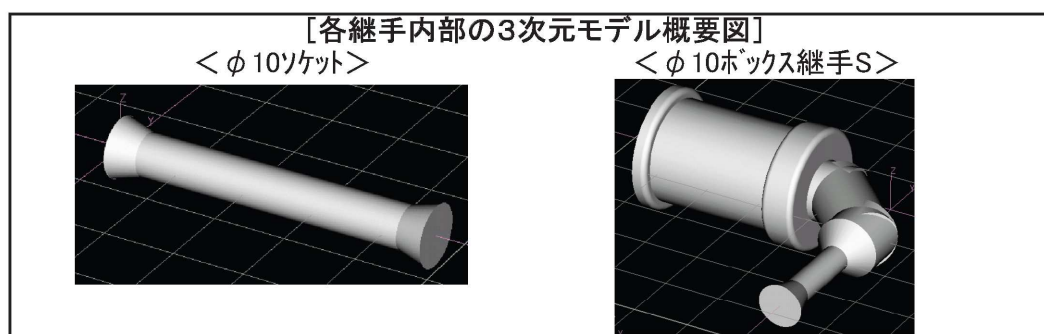


試験検査成績書の脚注2に示します通り、材質及び製造方法によって分類しなければならない事も考慮して、継手を選定した結果を表-1に示します。また、その時の、接触面積比も同時に示します。接触面積比の算出は、下図の様に、継手内部のみを3次元CAD化して行っております。

表-1

継手材質	製造方法	最も接触面積比が大きい継手	接触面積比(cm ² /L)
1 鉛レス青銅 LF844C	連続鋳造	φ10ソケット	6,272
2 青銅 CAC406C	連続鋳造	φ10ソケット	6,272
3 青銅 CAC406	鋳造	φ10ボックス継手S	2,929

※2及び3は、鉛除去表面処理品です。



(2) 評価対象器具の補正を求めます。

表-1に示しました3種類の継手が「評価対象器具」ですが、表-2に示します通り、一部、「供試器具」と一致していません。しかし、供試器具は、評価対象器具よりも大きな接触面積比を有しており、試験検査成績書の脚注2の条件を満足しますので、供試器具の試験結果を補正して、評価対象器具の試験結果とすることが出来ます。それぞれの補正係数は、表-3の通りです。

表-2

評価対象器具	評価対象器具の接触面積比(cm ² /L)	供試器具	供試器具の接触面積比(cm ² /L)
φ10ソケット	6,272	φ10ソケット(ベックス継手)	6,272
φ10ソケット	6,272	φ10ソケット(MJ継手)	8,045
φ10ボックス継手S	2,929	φ10ソケット(カチット継手)	5,588

※供試器具の接触面積比も、上記(1)と同様、CADにて算出しております。

表-3

評価対象器具	評価対象器具の接触面積比(cm ² /L)	供試器具の接触面積比(cm ² /L)	補正係数 NF (一)	供試器具の分析結果C' (mg/L又は度)	評価対象器具の補正值 (mg/L又は度)
φ10ソケット	6,272	6,272	1/25	C'	C'/25
φ10ソケット	6,272	8,045	0.780/25	C'	0.780C'/25
φ10ボックス継手S	2,929	5,588	0.524/25	C'	0.524C'/25

添付致します 財団法人 日本食品分析センターの「分析試験成績書」には、脚注にあります通り、25倍希釈した結果(=表-3 の C'/25)が示されておりますので、3種類の評価対象器具の補正值は、財団法人 日本食品分析センターの結果に、“1”、“0.780”、“0.524”を乗じて求める事が出来ます。

以 上

分析試験成績書

第502090507-007号
2002年(平成14年)10月31日

依頼者 積水化学工業株式会社

検体名 継手及びヘッダ^{*}-材料(LF844C)
[PEX継手ソケット10]

財団法人

日本食品分析センター

東京本部 〒151-0062 東京都渋谷区元代々木町52番1号
大阪支所 〒564-0051 大阪府吹田市豊津町3番1号
名古屋支所 〒460-0011 名古屋市中区大須4丁目5番13号
九州支所 〒812-0034 福岡市博多区下呉服町1番12号
多摩研究所 〒206-0025 東京都多摩市永山6丁目11番10号
千歳研究所 〒066-0052 北海道千歳市文京2丁目3番

2002年(平成14年)09月11日当センターに提出された上記検体について分析試験した結果は次のとおりです。

分析試験結果

分析試験項目	結果	検出限界	注	方法
水道用器具-浸出性能試験			1	
味	異常なし			
臭気	異常なし			
色度	0.5度以下		2	透過光測定法
濁度	0.05度以下		2	積分球式光電光度法
銅	検出せず	0.01mg/L	2	誘導結合プラズマ発光分光分析法
亜鉛	0.070 mg/L		2	誘導結合プラズマ発光分光分析法
鉛	検出せず	0.001mg/L	3	誘導結合プラズマ質量分析法
カドミウム	検出せず	0.001mg/L	2	誘導結合プラズマ発光分光分析法
ヒ素	検出せず	0.1mg/L	4	原子吸光光度法
アンチモン	検出せず	0.0005mg/L	4	水素化物発生-原子吸光光度法

注1. JIS S 3200-7:2000「水道用器具-浸出性能試験方法」によった。区分:給水管等,約23℃,コデイシヨング^{*}有り

注2. 25倍希釈液について試験した。

注3. 25倍希釈液について試験した。ただし,依頼者の指定により,検出限界を0.001mg/Lに設定した。

注4. 依頼者の指定により,JIS S 3200-7:2000「水道用器具-浸出性能試験方法」(区分:給水管等,23±2℃,コデイシヨング^{*}有り)と同様に調製した検水について試験した。ただし,25倍希釈液について試験した。

以上

分析試験成績書

第502090507-003号
2002年(平成14年)10月31日

依頼者 積水化学工業株式会社

検体名 継手及びハット[®]-材料
(CAC406C, 表面脱鉛処理)
[MJ継手ソケット10]

財団法人

日本食品分析センター

東京本部 〒151-0062 東京都渋谷区元代々木町52番1号
大阪支所 〒564-0051 大阪府吹田市豊津町3番1号
名古屋支所 〒460-0011 名古屋市中区大須4丁目5番13号
九州支所 〒812-0034 福岡市博多区下呉服町1番12号
多摩研究所 〒206-0025 東京都多摩市永山6丁目11番10号
千歳研究所 〒066-0052 北海道千歳市文京2丁目3番

2002年(平成14年)09月11日当センターに提出された上記検体について分析試験した結果は次のとおりです。

分析試験結果

分析試験項目	結果	検出限界	注	方法
水道用器具-浸出性能試験			1	
味	異常なし			
臭気	異常なし			
色度	0.5度以下		2	透過光測定法
濁度	0.05度以下		2	積分球式光電光度法
銅	0.02 mg/L		2	誘導結合プラズマ発光分光分析法
亜鉛	0.007 mg/L		2	誘導結合プラズマ発光分光分析法
鉛	検出せず	0.001mg/L	3	誘導結合プラズマ質量分析法
カドミウム	検出せず	0.001mg/L	2	誘導結合プラズマ発光分光分析法

注1. JIS S 3200-7:2000「水道用器具-浸出性能試験方法」によった。区分:給水管等, 約23℃, コンディション[®]有り

注2. 25倍希釈液について試験した。

注3. 25倍希釈液について試験した。ただし, 依頼者の指定により, 検出限界を0.001mg/Lに設定した。

以 上

本成績書を他に掲載するときは当センターの承認を受けて下さい。

分析試験成績書

第502090507-004号
2002年(平成14年)10月31日

依頼者 積水化学工業株式会社

検体名 継手及びベッタ[®]-材料
(CAC406, 表面脱鉛処理)
[カチット継手ソケット10]

財団法人

日本食品分析センター

東京本部 〒151-0062 東京都渋谷区元代々木町52番1号
大阪支所 〒564-0051 大阪府吹田市豊津町3番1号
名古屋支所 〒460-0011 名古屋市中区大須4丁目5番13号
九州支所 〒812-0034 福岡市博多区下呉服町1番12号
多摩研究所 〒206-0025 東京都多摩市永山6丁目11番10号
千歳研究所 〒066-0052 北海道千歳市文京2丁目3番

2002年(平成14年)09月11日当センターに提出された上記検体について分析試験した結果は次のとおりです。

分析試験結果

分析試験項目	結果	検出限界	注	方法
水道用器具-浸出性能試験			1	
味	異常なし			
臭気	異常なし			
色度	0.5度以下		2	透過光測定法
濁度	0.05度以下		2	積分球式光電光度法
銅	0.02 mg/L		2	誘導結合プラズマ発光分光分析法
亜鉛	0.007 mg/L		2	誘導結合プラズマ発光分光分析法
鉛	0.002 mg/L		3	誘導結合プラズマ質量分析法
カドミウム	検出せず	0.001mg/L	2	誘導結合プラズマ発光分光分析法

注1. JIS S 3200-7:2000「水道用器具-浸出性能試験方法」によった。区分:給水管等, 約23℃, コンデ イション[®] 有り

注2. 25倍希釈液について試験した。

注3. 25倍希釈液について試験した。ただし, 依頼者の指定により, 検出限界を0.001mg/Lに設定した。

以 上

ISO 9001

マネジメントシステム登録証

登録番号 : JQA-1817

積水化学工業株式会社

滋賀栗東工場

滋賀県栗東市野尻 7 5

当機構は、上記事業者の品質マネジメントシステムを審査した結果、本登録証に記載する範囲において、下記規格の要求事項に適合していることを証します。

ISO 9001 :2015+Amd 1:2024 / JIS Q 9001:2025

登録活動範囲 :

- ・ 硬質塩化ビニル管（リブ付き高剛性管含む）、硬質塩化ビニル製管更生材、ポリエチレン管（金属強化ポリエチレン管含む）、強化プラスチック複合管（ドロップシャフト含む）、継手類、軽量耐食構造材、防音材料、硬質オレフィン発泡体、FRPシートの設計・開発及び製造
- ・ FRPM製貯留弁付マンホールの設計・開発及び製造（アウトソース）

登録日 : 1997 年 7 月 25 日

登録更新日 : 2026 年 7 月 25 日

有効期限 : 2029 年 7 月 24 日

本証書の有効性は、当機構までお問い合わせの上、確認することができます。

一般財団法人日本品質保証機構

東京都千代田区神田須田町1-2-5

理事／マネジメントシステム部門長

深尾 卓



MS
CM009



091

対象となる事業所	活動範囲
積水化学工業株式会社 滋賀栗東工場 滋賀県栗東市野尻 7 5	・硬質塩化ビニル管（リブ付き高剛性管含む）、硬質塩化ビニル製管更生材、ポリエチレン管（金属強化ポリエチレン管含む）、強化プラスチック複合管（ドロップシャフト含む）、継手類、軽量耐食構造材、防音材料の設計・開発及び製造 ・FRPシートの設計・開発 ・FRPM製貯留弁付マンホールの設計・開発及び製造（アウトソース）
西日本積水工業株式会社 滋賀県栗東市野尻 7 5	・硬質塩化ビニル管（リブ付き高剛性管含む）、硬質塩化ビニル製管更生材、ポリエチレン管（金属強化ポリエチレン管含む）、強化プラスチック複合管（ドロップシャフト含む）、継手類、軽量耐食構造材、防音材料の製造 ・FRPM製貯留弁付マンホールの製造（アウトソース）
西日本積水工業株式会社 岡山製造所 岡山県岡山市東区古都宿 2 1 0	・硬質オレフィン発泡体の設計・開発及び製造 ・FRPシート、軽量耐食構造材の製造