

水配管用仕切弁検査施行要項

昭和61年10月 1日制定
 平成13年 3月26日改正
 平成22年 4月 1日改正
 平成31年 4月 4日改正

項 目	検 査 方 法	摘 要
検査基準 製品検査 (材料検査)	<p>水配管用仕切弁（JIS B 2062）による。</p> <p>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。</p> <p>製品検査 規格箇条10の検査は、次のとおり行う。</p> <p>各部の材料 規格10 f) の材料検査は、規格箇条7の材料について、検査通則第3条～第7条によって行い、規格に適合していることを調べる。</p> <ol style="list-style-type: none"> FC, FCD 及び CAC など鋳造品を使用する部品の引張試験片は、原則として部品と同種の鋳型で、同一溶解より採取する。 鋳造品以外の材料検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。 蓋及び弁箱に使用するボルト・ナットは、水道用品接合用、組立用ボルト及びナット類検査施行要項による検査合格品とする。 <p>なお、本協会の検査を受検しないボルト・ナットを使用する場合は、当該検査施行要項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>月1回以上 立会</p> <p>購入の都度</p>

項 目	検 査 方 法	摘 要						
<p>(黒鉛球状化率検査)</p> <p>(弁箱耐圧検査)</p>	<p>4. 接水部に使用するゴム材料は、水道用品水密保持用ゴム検査施行要項による検査合格品とする。</p> <p>黒鉛球状化率検査 球状黒鉛鑄鉄品の球状化率の検査は倍率100倍の携帯顕微鏡などにより、80%以上であることを調べる。</p> <p>試料採取方法 水道用ダクタイル鑄鉄異形管検査施行要項による。</p> <p>測定方法 JIS G 5502 (球状黒鉛鑄鉄品)の12.6.3 黒鉛粒の形状分類及び12.6.4 黒鉛球状化率の算出によって行う。(本要項の[参考] 黒鉛の球状化率の算出を参照)</p> <p>弁箱耐圧検査 規格10 a) の弁箱耐圧検査は、規格9.1の弁箱の耐圧試験によって行う。弁箱耐圧検査は、原則としてバルブを開いた状態で適切に保持し、弁箱内に水を満たして空気が残らないようにしてから表1の試験水圧を加え、各部の異常の有無を調べる。</p> <p>なお、水圧保持時間は、表2による。</p> <p style="text-align: center;">表1 弁箱耐圧試験水圧</p> <p style="text-align: right;">単位 MPa</p> <table border="1" data-bbox="273 1137 731 1257"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>水 圧</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50～350</td> <td>1.75</td> </tr> <tr> <td>400～500</td> <td>1.4</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	水 圧	50～350	1.75	400～500	1.4	<p>付表1-1(致命) 付表1-3(軽)</p>
呼び径	水 圧							
50～350	1.75							
400～500	1.4							

項 目	検 査 方 法	摘 要
(構造及び形状検査)	<p>構造及び形状検査 規格10 d) の構造及び形状検査は、目視によって規格6.2 a) ~i) (ただし、6.2 b) 及び d) を除く) との整合性を調べる。</p> <p>弁箱弁座面と弁体弁座面の重なり バルブを全閉したとき、弁体の弁座面中心が弁箱の弁座中心より上方にあること、また、バルブを全開したときは、弁体が弁箱弁座の口径内に残らないことを調べる。</p>	<p>ロットから1個抜き取って行う</p> <p>付表1-3 (軽)</p>
(寸法検査)	<p>寸法検査 規格10 d) の寸法検査は、規格6.2 b) の主要寸法について、規格に適合していることを調べる。</p> <p>部品の検査 規格表1の部品の検査は、塗装前に、各々について行う。</p>	<p>付表1-4 (重)</p>
	<p>フランジ部の寸法許容差 フランジ部の寸法許容差は、表4及び表5による。</p>	<p>付表1-4 (重)</p>
	<p>厚さの許容差 弁箱、弁体、蓋及びパッキン箱の厚さの許容差は、次による。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 上の許容差は、+15%とし、規定寸法の15%が5mmを超えるものは5mm、規定寸法の15%が3mm未満のものは、3mmとする。 2. 下の許容差は、-10%とし、規定寸法の10%が4mmを超えるものは4mm、規定寸法の10%が2mm未満のものは、2mmとする。 3. 最大厚さは、薄い方の厚さの1.5倍の範囲内とする。 	<p>付表1-4 (重)</p>

項 目	検 査 方 法							摘 要
表4 フランジ部の寸法許容差								
単位 mm								
呼び径	許 容 差							
	t	D	g	ボルト穴				
				h	c	ピッチ	両フランジボルト穴のねじれ	
50～250	+4.0 0							
300～450	+5.0 0	+規定せず -2.0	+3.0 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5	2.0以内	
500	+6.0 0							
表5 f 寸法の許容差								
単位 mm								
f 寸法				許容差				
2				±1.0				
3				±1.5				
4				±2.0				
<p>弁箱口径(d)の許容差 表6のとおりとし、</p>								
付表14(重)								
弁の内面と弁座に著しい段違いがないこと。								
表6 弁箱口径の寸法許容差								
単位 mm								
呼び径				許容差				
50～100				±2.0				
125～200				±2.5				
250～400				±3.0				
450, 500				±4.0				

項 目	検 査 方 法	摘 要								
(外観検査)	<p>フランジ形の面間寸法(L)の許容差 表7による。</p> <p style="text-align: center;">表7 面間寸法の許容差</p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <table border="1" data-bbox="270 398 729 559"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>許容差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50~100</td> <td>±2.0</td> </tr> <tr> <td>125~450</td> <td>±3.0</td> </tr> <tr> <td>500</td> <td>±4.0</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	許容差	50~100	±2.0	125~450	±3.0	500	±4.0	付表1-4 (重)
	呼び径	許容差								
50~100	±2.0									
125~450	±3.0									
500	±4.0									
<p>キャップ 検査は、JWWA Z 103 (水道用バルブのキャップ) による。</p> <p>蓋, 弁体, 弁棒及びめねじこま 検査は、製造業者の図面によって調べる。ただし、弁棒及びめねじこまのねじは台形ねじとする。</p> <p>パッキン箱, パッキン押さえ及びハンドル車 検査は、製造業者の図面に適合していることを、社内検査成績書によって確認する。</p> <p>測定器具 測定器具は、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, JIS B 7516の鋼製直尺又は同等以上の精度を有するもののほか、キャリパ, 限界ゲージなどを用いる。</p> <p>外観検査 規格10 e) の外観検査は、規格6.3.1の塗装前の外観について、鑄肌の表面が滑らかで、使用上有害な鑄巣, 割れ, きず, 鑄ばり, その他の欠陥の有無を調べる。</p>	<p>付表1-4 (重)</p> <p>検査の都度</p> <p>付表1-2 (重)</p> <p>付表1-3 (軽)</p>									

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>つち打ち検査 検査員が必要と認めた場合に行う。</p> <p>溶接補修 規格6.3.1の溶接補修を行う場合は、次による。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 溶接補修の許容範囲及び数は、表8のとおりとし、溶接箇所の間隔は、相互に熱影響のない間隔とする。 2. 補修箇所の周囲の鑄質は、堅固であること。 <p>樹脂充填材補修 規格6.3.1の軽微なきずなどの補修については、樹脂充填材補修を行うことができる。</p> <p>樹脂充填材の補修は、水道用ダクタイル鑄鉄異形管検査施行要項による。</p> <p>ただし、水密保持用ゴムの当たり面の補修は認めない。</p> <p>補修後の確認 補修後の確認は、溶接補修の場合は溶接部にクラック、アンダーカットなど有害な欠点がないことを調べる。</p> <p>樹脂充填材による補修の場合は、充填部に凹凸がないことを調べる。</p>	

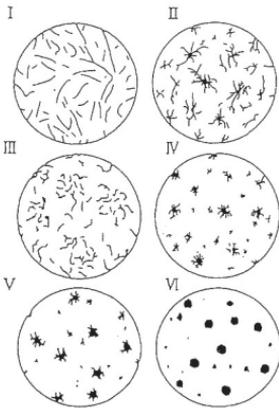
項 目	検 査 方 法				摘 要
表8 溶接補修の許容範囲					
呼び径	許容数		深 さ 規定値に対 する深さの 残厚	表面積 1箇所につき mm ²	
	場 所	箇 所			
50~200	弁箱	3	1/2 以上	15 以下	
	バックシム箱	1			(t ₁ - f)寸法 の1/2 以下
弁体	1				
フランジ部	2				
250~450	弁箱	4	1/2 以上	20 以下	
	蓋	3			(t ₁ - f)寸法 の1/2 以下
バックシム箱	2				
弁体	2				
フランジ部	3				
500	弁箱	4	1/2 以上	20 以下	
	蓋	3			(t ₁ - f)寸法 の1/2 以下
バックシム箱	2				
弁体	2				
フランジ部	4				
(塗装検査)	塗装検査 規格10 g) の塗装検査は、規格箇条8の塗装について、注文者の仕様書によって調べる。				
	塗装後の外観検査 規格6.3.2の塗装後の外観検査は、塗り残し、泡、膨れ、剝離、異物の付着、著しい塗りたまり、その他有害な欠陥の有無を調べる。 なお、軽微な欠陥を補修した場合は、それを確認する。				
	塗膜の厚さ検査 規格8.4 の塗膜の厚さ検査は、バルブの内面及び外面について、電磁微厚計又はその他適切な測定機器を用い				
	付表1-3 (軽)	付表1-4 (重)			

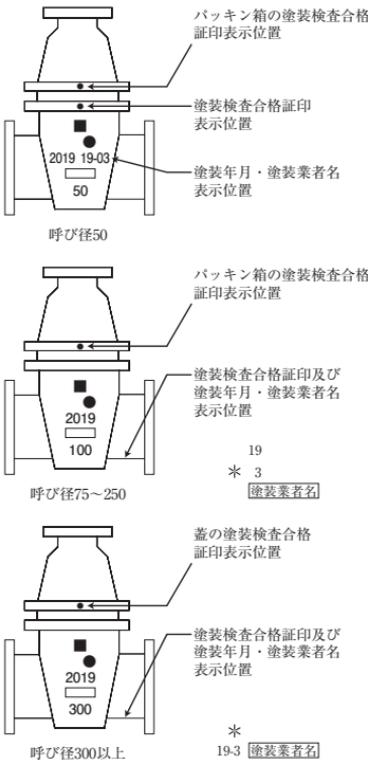
項 目	検 査 方 法	摘 要
(表示検査)	<p>て、塗料の性能を満たす厚さであることを調べる。</p> <p>表示検査 規格10 h) の表示検査は、規格箇条12の表示について、次の a)～d) の各項が弁箱の外面の一定の場所に明瞭に鑄出しされ、e) については弁箱の外側の一定の場所に容易に消えない方法で明瞭に表示されていることを調べる。</p> <p>なお、その表示は、JWWA Z 100 (水道用表示記号) によって行い、配列は原則として付図2による。</p> <p>(鑄出し高さは2 mm以上が望ましい。)</p> <p>その他注文者が指定した表示事項については、それに従い表示をすることができる。</p> <p>a) 刻印座 b) 呼び径 c) 製造業者名又はその略号 d) 弁箱及び蓋の材料記号 (弁箱及び蓋の材料が JIS G 5501 以外の場合) e) 製造年又はその略号</p> <p>表示の補修 表示の一部が脱落、形くずれ又は、不完全で見分けにくい場合は、次により補修できる。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 鑄出し表示の場合は、材質に悪影響を及ぼさないような溶接による。 2. 打刻表示の場合は、再打刻する。 <p>キャップ 表示は、JWWA Z 103 (水道用バルブのキャップ) による。</p>	付表1-3 (軽)

項 目	検 査 方 法	摘 要																														
(検査証印)	<p>種類</p> <ol style="list-style-type: none"> 検査通則第9条による検査証印は、表9による。 事前証印の場合も同様とする。ただし、鋳出し表示の場合は、表9によらず、検査通則第9条による。 <p style="text-align: center;">表9 検査証印</p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">区 分</th> <th style="text-align: center;">種 類</th> <th style="text-align: center;">寸 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">バルブ (完成品)^{a)}</td> <td style="text-align: center;">刻印^{a)}</td> <td style="text-align: center;">9^{a)}</td> </tr> <tr> <td rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;">部 品</td> <td style="text-align: center;">2 蓋 4 弁体 1 弁箱^{b)}</td> <td style="text-align: center;">刻印^{b)}</td> <td style="text-align: center;">4^{b)}</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">12 キャップ 7 弁棒 8 めねじこま</td> <td style="text-align: center;">1包装又 は1梱包 毎に押印</td> <td style="text-align: center;">6</td> </tr> <tr> <td rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;">内 面 塗 装</td> <td rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;">1 弁箱^{c)}</td> <td style="text-align: center;">呼び径50</td> <td style="text-align: center;">6</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">呼び径75～250</td> <td style="text-align: center;">ゴム印</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">呼び径300以上</td> <td style="text-align: center;">15</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2 蓋 4 弁体^{d)} 3 パッキン箱</td> <td style="text-align: center;">ゴム印</td> <td style="text-align: center;">6</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: left;"> <p>注記 部品検査合格証印は、見易い箇所に表示する。</p> <p>注^{a)} 外面に粉体塗装を施す場合、完成品の検査合格証印はゴム印9mmとし、刻印座の塗装の上から押印する。</p> <p>^{b)} 外面に粉体塗装を施す場合の弁箱の部品検査合格証印は、刻印座に打刻する刻印9mmをもって、弁箱の部品検査合格証印4mmを兼ねる。</p> <p>^{c)} 指定塗料を塗装した場合の弁箱の塗装検査合格証印箇所及び表示事項は、類似の検査施行要項に従う。</p> </td> </tr> </tbody> </table>	区 分		種 類	寸 法	バルブ (完成品) ^{a)}		刻印 ^{a)}	9 ^{a)}	部 品	2 蓋 4 弁体 1 弁箱 ^{b)}	刻印 ^{b)}	4 ^{b)}	12 キャップ 7 弁棒 8 めねじこま	1包装又 は1梱包 毎に押印	6	内 面 塗 装	1 弁箱 ^{c)}	呼び径50	6	呼び径75～250	ゴム印	呼び径300以上	15	2 蓋 4 弁体 ^{d)} 3 パッキン箱	ゴム印	6	<p>注記 部品検査合格証印は、見易い箇所に表示する。</p> <p>注^{a)} 外面に粉体塗装を施す場合、完成品の検査合格証印はゴム印9mmとし、刻印座の塗装の上から押印する。</p> <p>^{b)} 外面に粉体塗装を施す場合の弁箱の部品検査合格証印は、刻印座に打刻する刻印9mmをもって、弁箱の部品検査合格証印4mmを兼ねる。</p> <p>^{c)} 指定塗料を塗装した場合の弁箱の塗装検査合格証印箇所及び表示事項は、類似の検査施行要項に従う。</p>				
区 分		種 類	寸 法																													
バルブ (完成品) ^{a)}		刻印 ^{a)}	9 ^{a)}																													
部 品	2 蓋 4 弁体 1 弁箱 ^{b)}	刻印 ^{b)}	4 ^{b)}																													
	12 キャップ 7 弁棒 8 めねじこま	1包装又 は1梱包 毎に押印	6																													
	内 面 塗 装	1 弁箱 ^{c)}	呼び径50	6																												
呼び径75～250			ゴム印																													
呼び径300以上			15																													
2 蓋 4 弁体 ^{d)} 3 パッキン箱	ゴム印	6																														
<p>注記 部品検査合格証印は、見易い箇所に表示する。</p> <p>注^{a)} 外面に粉体塗装を施す場合、完成品の検査合格証印はゴム印9mmとし、刻印座の塗装の上から押印する。</p> <p>^{b)} 外面に粉体塗装を施す場合の弁箱の部品検査合格証印は、刻印座に打刻する刻印9mmをもって、弁箱の部品検査合格証印4mmを兼ねる。</p> <p>^{c)} 指定塗料を塗装した場合の弁箱の塗装検査合格証印箇所及び表示事項は、類似の検査施行要項に従う。</p>																																

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>なお、表示位置は刻印座に向かって右側の内面とする。</p> <p>^{d)} 弁体の部品検査合格証印が、塗装により不明になる場合は、6mm のゴム印を弁体中央に押印する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、昭和62年3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>この要項は、平成22年4月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、令和元年5月1日から実施する。</p>	

項 目	檢 查 方 法	摘 要																								
	<p style="text-align: center;">付図1 黒鉛球状化率判定基準</p> <p>The figure displays 18 circular diagrams arranged in 6 rows and 3 columns. Each diagram shows a distribution of black lead particles. Below each diagram is a fraction and a percentage. The first three rows show 100% conversion. The fourth row shows 80%, 78.5%, and 64.2% conversion. The fifth row shows 80%, 73.3%, and 61.5% conversion. The sixth row shows 80%, 70.5%, and 56.2% conversion. The diagrams in the sixth row are marked as '合格' (合格) or '不合格' (不合格).</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>$\frac{13}{13}$ 100%</td> <td>$\frac{15}{16}$ 93.7%</td> <td>$\frac{13}{16}$ 81.3%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{14}{14}$ 100%</td> <td>$\frac{15}{16}$ 93.7%</td> <td>$\frac{13}{16}$ 81.3%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{17}{17}$ 100%</td> <td>$\frac{15}{16}$ 93.7%</td> <td>$\frac{13}{16}$ 81.3%</td> </tr> <tr> <td>合格</td> <td>合格</td> <td>合格</td> </tr> <tr> <td>$\frac{12}{15}$ 80%</td> <td>$\frac{11}{14}$ 78.5%</td> <td>$\frac{9}{14}$ 64.2%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{12}{15}$ 80%</td> <td>$\frac{11}{15}$ 73.3%</td> <td>$\frac{8}{13}$ 61.5%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{12}{15}$ 80%</td> <td>$\frac{12}{17}$ 70.5%</td> <td>$\frac{9}{16}$ 56.2%</td> </tr> <tr> <td>合格</td> <td>不合格</td> <td>不合格</td> </tr> </table>	$\frac{13}{13}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%	$\frac{14}{14}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%	$\frac{17}{17}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%	合格	合格	合格	$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{14}$ 78.5%	$\frac{9}{14}$ 64.2%	$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{15}$ 73.3%	$\frac{8}{13}$ 61.5%	$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{12}{17}$ 70.5%	$\frac{9}{16}$ 56.2%	合格	不合格	不合格	
$\frac{13}{13}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%																								
$\frac{14}{14}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%																								
$\frac{17}{17}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%																								
合格	合格	合格																								
$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{14}$ 78.5%	$\frac{9}{14}$ 64.2%																								
$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{15}$ 73.3%	$\frac{8}{13}$ 61.5%																								
$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{12}{17}$ 70.5%	$\frac{9}{16}$ 56.2%																								
合格	不合格	不合格																								

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>[参考]</p> <p>黒鉛球状化率の算出 顕微鏡組織における黒鉛球状化率の算出は、次による。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 倍率100倍とし、5視野について形状の分類を参考図に基づいて行う。 2. 1.5mm（実際の寸法15μm）以下の黒鉛及び介在物は対象としない。 3. 参考図の形状Ⅴ及びⅥの黒鉛粒数の全黒鉛粒数に対する割合（％）を求め、その平均値を黒鉛球状化率とする。 4. 画像解析処理によって算出する場合には、1.～3. に準じて行う。 5. 受渡当事者間の協定による標準組織写真がある場合には、これを用い、5視野の組織を比較して球状化率を判定してもよい。ただし、この場合の標準写真の黒鉛球状化率は、参考図によって黒鉛粒の形状を分類し、1.～3. の方法で求めたものとする。 <p style="text-align: center;">黒鉛形状分類図</p>  <p>The figure consists of six circular diagrams arranged in a 3x2 grid, labeled I through VI. Each diagram shows a different morphology of graphite particles. I and II show elongated, needle-like particles. III and IV show more irregular, branched particles. V and VI show spherical particles of varying sizes.</p>	

項目	検査方法	摘要
	<p data-bbox="329 215 671 244">付図2 バルブの表示配列 (例示)</p>  <p>The diagrams illustrate the marking locations on valves of different diameters:</p> <ul style="list-style-type: none"> 呼び径50 (Nominal diameter 50): Shows a valve with markings for '2019 19-03' and '50'. Labels indicate the 'バックキ箱の塗装検査合格証印表示位置' (marking location on the back box) and '塗装検査合格証印表示位置' (marking location for the inspection certificate). 呼び径75~250 (Nominal diameter 75~250): Shows a valve with markings for '2019', '19', and '100'. Labels indicate the 'バックキ箱の塗装検査合格証印表示位置' and '塗装検査合格証印及び塗装年月・塗装業者名表示位置' (marking location for the certificate and date/name). A note specifies '19 * 3 [塗装業者名]' (19 * 3 [painter name]). 呼び径300以上 (Nominal diameter 300+): Shows a valve with markings for '2019' and '300'. Labels indicate the '蓋の塗装検査合格証印表示位置' (marking location on the lid) and '塗装検査合格証印及び塗装年月・塗装業者名表示位置'. A note specifies '* 19.3 [塗装業者名]' (* 19.3 [painter name]). 	<p data-bbox="743 215 861 404">呼び径50の場合、塗装年月及び塗装工場の表示位置は次の1.~3.のいずれかとする。</p> <ol data-bbox="743 419 861 658" style="list-style-type: none"> 1. 製造年の横 2. 刻印座の表示面の裏側 3. バルブ内面 (呼び径75 ~ 250参照)

項 目	検 査 方 法	摘 要										
	<p style="text-align: center;">凡例</p> <table border="1" data-bbox="317 251 772 448"> <tr> <td data-bbox="317 251 430 292">■</td> <td data-bbox="430 251 772 292">材料記号（必要な場合）</td> </tr> <tr> <td data-bbox="317 292 430 333">●</td> <td data-bbox="430 292 772 333">刻印座</td> </tr> <tr> <td data-bbox="317 333 430 374">2019^{a)}</td> <td data-bbox="430 333 772 374">製造年又はその略号（下2桁でもよい）</td> </tr> <tr> <td data-bbox="317 374 430 414">□</td> <td data-bbox="430 374 772 414">製造業者名又はその略号</td> </tr> <tr> <td data-bbox="317 414 430 448">100</td> <td data-bbox="430 414 772 448">呼び径</td> </tr> </table> <p data-bbox="325 457 766 540">注記 鑄出し表示の大きさは、JWWA Z 100に規定する3号マーク以上とし、鑄出し表示の場合は明瞭に鑄出しする。</p> <p data-bbox="366 547 762 601">鑄出し表示の高さは2mm 以上であることが望ましい。</p> <p data-bbox="366 608 762 662">なお、片側に表示しきれない場合は、反対側にも表示できる。</p> <p data-bbox="325 666 762 720">注^{a)} 製造年又はその略号は、容易に消えない方法で明示する。</p>	■	材料記号（必要な場合）	●	刻印座	2019 ^{a)}	製造年又はその略号（下2桁でもよい）	□	製造業者名又はその略号	100	呼び径	
■	材料記号（必要な場合）											
●	刻印座											
2019 ^{a)}	製造年又はその略号（下2桁でもよい）											
□	製造業者名又はその略号											
100	呼び径											

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
致命	水圧(耐圧)	漏れ(弁箱・蓋)	あるもの
重	形状・寸法	弁箱の内径 厚さ 蓋 弁体 弁棒 めねじこま フランジの面間 フランジの外径 フランジの厚さ ボルト穴の径 ボルト穴のピッチ ガスケット座の外径	許容差の範囲を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの及び最大厚さが最小厚さの1.5倍を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの 許容差の範囲を超えるもの
	外観	湯割	境果 手直し許容範囲を超えるもの あるもの
軽	外観	鑄き鑄ば	果ずり 手直し許容範囲内のもの 手直し許容範囲内のもの 手直し許容範囲内のもの
	作動	各作動部	円滑に作動しないもの
	構造	弁座の重なり 弁体の収納	全閉時、弁体弁座中心が弁箱弁座中心より閉側のもの 弁体が弁箱口径に残るもの
	水圧	弁座の漏れ 各部締め付け部の漏れ	あるもの あるもの
	塗装	塗り残し、泡、膨れ、はく離、異物の付着、著しい塗りたまり	あるもの
	表示	誤表示 無表示	間違っているもの 表示のないもの、抜けているもの
構造・形状 ^{a)}	—	規格6.2の構造・形状に適合しないもの	
<p>注^{a)} 日本水道協会水道用品検査通則に定める抜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。</p> <p>なお、該当する判定基準を満たさなかった場合は、検査は中止し、不合格とする。</p>			