

水道用分水栓検査施行要項

昭和61年10月 1日制定
 平成14年 4月 1日改正
 平成25年 4月 5日改正
 令和 2年 2月27日改正

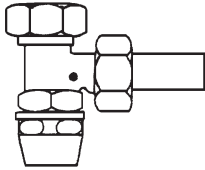
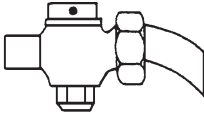
| 項 目 | 検 査 方 法 | 摘 要 |
|---|--|-----|
| <p data-bbox="174 365 296 390">検査基準</p> <p data-bbox="174 528 296 553">形式試験</p> | <p data-bbox="313 365 717 390">水道用分水栓（JWWA B 107）による。</p> <p data-bbox="313 406 772 513">判定基準 検査の判定基準は、当該規格、要項の検査方法及び別表〔不良の階級別欠点及び判定基準〕による。</p> <p data-bbox="313 528 772 717">形式試験 規格箇条10の形式試験は、栓の種類別及び呼び径別に、製造業者より製作図面及び製作基準書を提出させ、規格に規定する項目について行い、適合していることを調べる。</p> <p data-bbox="360 732 724 757">なお、試験は、最初の1回のみ行う。</p> <p data-bbox="313 773 772 841">形式試験の記録 形式試験の検査記録は、別紙2「形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p> <p data-bbox="313 856 565 880">形式試験後の部品の変更</p> <ol data-bbox="337 896 772 1209" style="list-style-type: none"> 形式試験後、栓の性能に影響を及ぼすような構造、形状、寸法及び材料の変更があったものについては、再度の形式試験を行う。 形式試験後、栓の性能に影響を及ぼさない寸法又は強度の高い材料に変更した場合は、再度の形式試験は省略することができる。 <p data-bbox="337 1224 772 1332">したがって、材料にCAC406を使用して形式試験を行った場合は、材料をCAC406Cに変更しても再度の形式試験は</p> | |

| 項 目 | 検 査 方 法 | 摘 要 |
|------------------------|--|--|
| <p>製品検査 (浸出検査)</p> | <p>行わない。</p> <p>ただし、接水部の材料変更については、浸出試験を必要とする。</p> <p>構造、形状及び寸法 規格箇条6の構造、形状及び寸法と、製造業者の製作図面及び製作基準書に適合していることを調べる。</p> <p>外観 規格箇条7の外観に適合していることを目視によって調べる。</p> <p>材料 規格箇条8の材料に適合していることを試験成績書によって確認する。</p> <p>表示 規格箇条13の表示に適合していることを調べる。</p> <p>性能 規格箇条5の性能は、次による。</p> <p>耐圧性 規格9.4 a)の耐圧試験によって行い、規格箇条5の表2 性能に適合していることを調べる。</p> <p>作動性 規格9.5の作動試験によって行い、規格箇条5の表2 性能に適合していることを調べる。</p> <p>浸出性 規格9.6の浸出試験によって行い、規格箇条5の表2 性能に適合していることを試験成績書によって確認する。</p> <p>製品検査 規格箇条11の受渡検査は、形式試験に合格した栓について行う。</p> <p>浸出検査 規格11.2の浸出検査は、次による。 栓の浸出試験は、規格附属書Aによって行い、共通項目については、別紙1表1に適合していることを調べる。</p> | <p>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)</p> |

| 項 目 | 検 査 方 法 | 摘 要 |
|---------|--|--|
| (材料検査) | <p>また、材質別については、接水する材料を明確にし、それぞれの項目が別紙1表2に適合していることを調べる。</p> <p>各部の材料 規格11.1 e)の材料は、規格箇条8の材料について、検査通則第3条～第7条によって行い、規格表3に適合していることを調べる。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. CAC を使用する部品の試験片は、原則として同種の鋳型で、同一溶解より採取する。 2. 規格附属書 B に規定された鉛レス青銅鋳物を使用する部品の試験片は、原則として同種の鋳型で、同一溶解より採取し、規格附属書 B の表 B.1 機械的性質に適合していることを調べる。 | <p>月1回以上 立会</p> <p>月1回以上 立会</p> |
| (耐圧性検査) | <p>また、化学成分については、製造業者の社内規格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> <ol style="list-style-type: none"> 3. 鋳造品以外の材料の検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。 4. ガasket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>耐圧性検査 規格11.1 a)の耐圧性は、規格9.4の耐圧試験によって行う。</p> <p>水圧による場合は、耐圧部に1.75MPaの水圧を加え、1分間保持し、漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>漏れ、にじみの確認に限って空気圧によ</p> | <p>検査の都度</p> <p>購入の都度</p> <p>付表1-1(致命)</p> |

| 項 目 | 検 査 方 法 | 摘 要 |
|---------------|--|---------------------------------------|
| (作動性検査) | <p>る場合は、耐圧部に0.6MPaの空気圧を加え、5秒間保持し、漏れ、にじみの有無を調べる。</p> <p>この場合、種類別及び呼び径別に1個水圧による試験を行わなければならない。</p> <p>作動性検査 規格11.1 b)の作動性は、規格9.5の作動試験によって行う。</p> <p>手動によって栓の開閉操作を行い、円滑に作動することを調べる。</p> | 付表1-3 (軽) |
| (構造、形状及び寸法検査) | <p>構造及び形状検査 規格11.1 c)の構造及び形状は、規格表4、表5及び形式試験時の図面との整合性を調べる。</p> <p>寸法検査 規格11.1 c)の寸法は、規格表4、表5及び形式試験時の図面に適合していることを調べる。</p> | 1ロットから種類別、呼び径別に1個抜き取って行う 付表1-4 (重) |
| (外観検査) | <p>ねじ部の検査 規格表4及び表5のねじ部の検査は、ねじゲージを用いて調べる。</p> <p>測定器具 測定器具は、JIS B 0253の管用テーパねじゲージ、JIS B 0254の管用平行ねじゲージ (B級ねじ用)、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測定器を用いる。</p> | 付表1-4 (重) |
| (表示検査) | <p>外観検査 規格11.1 d)の外観は、規格箇条7の外観について、内外面が滑らかで、鑄巣、ひび、著しいきず、鑄ばり、その他使用上有害な欠点の有無を目視によって調べる。</p> | 付表1-2 (重) |
| (表示検査) | <p>表示検査 規格11.1 f)の表示は、規格箇条</p> | 付表1-3 (軽) |

| 項 目 | 検 査 方 法 | 摘 要 |
|--------|--|-----|
| (検査証印) | <p>13の表示について、次の事項を鑄出し又は容易に消えない方法で表示していることを調べる。</p> <p>a) 製造業者名又はその略号</p> <p>b) 呼び径</p> <p>種類</p> <p>1. 検査通則第9条に定める刻印の4mm又はゴム印の6mmとする。</p> <p>2. 事前証印の場合は、検査通則第9条に定める検査証印とする。</p> | |

| 項 目 | 検 査 方 法 | 摘 要 |
|-----|---|-----|
| | <p style="text-align: center;">付 図</p> <p style="text-align: center;">分水せん甲形</p>  <p style="text-align: center;">分水せん乙形</p>  <p style="text-align: center;">●検査証印の打刻又は押印箇所</p> <p>注 検査証印の打刻又は押印数は、組立品（製品）については所定の箇所1個とする。</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14年5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25年5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2年4月1日より実施する。</p> | |

別紙1

浸出性評価基準

表1 栓の浸出性－共通

| 項目 | 基準 |
|----|-----------------------|
| 味 | 日本水道協会水道用品検査通則の別表2による |
| 臭気 | |
| 色度 | |
| 濁度 | |

表2 栓の浸出性－材質別

| 水道水と接触する部分の材料 | | 項目 | 基準 |
|--|---|--|-----------------------|
| JIS H 5120のCAC406, CAC411, CAC900系及びCAC910系 JIS H 5121のCAC406C, CAC411C, CAC900C系及びCAC911C JIS H 3250のC3531, C3604, C3771及びC6800系 | | カドミウム及びその化合物 | 日本水道協会水道用品検査通則の別表2による |
| | | 鉛及びその化合物 | |
| | | 亜鉛及びその化合物 | |
| | | 銅及びその化合物 | |
| ゴム | NBR（アクリロニトリルブタジエンゴム） EPDM（エチレンプロピレンゴム） | フェノール類 | |
| | | 亜鉛及びその化合物 | |
| | SBR（スチレンブタジエンゴム） | 有機物 [全有機炭素 (TOC) の量] | |
| | | 亜鉛及びその化合物 有機物 [全有機炭素 (TOC) の量] | |
| その他 | | その他の材料の組成を明確にした上で、JIS S 3200-7の表2の中で浸出する可能性のあるすべての成分が厚生労働省令で定められた基準を満足しなければならない。 | |
| 注記1 CAC900系とは、ビスマス青銅鋳物をいい、CAC902, CAC904又はCAC905とする。 注記2 CAC910系とは、ビスマスセレン青銅鋳物をいい、CAC911又はCAC912とする。 注記3 CAC900C系とは、ビスマス青銅連続鋳物をいい、CAC902C, CAC903C, CAC904C又はCAC905Cとする。 注記4 C6800系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウムレス快削黄銅をいい、C6803とする。 | | | |

別紙2

水道用分水栓
形式試験成績書

種類 _____ 呼び径 _____

試験年月日 年 月 日

日本水道協会

立会検査員 _____ ㊦

| No. | 検査項目 | 規 格 | 結果 | 判定 |
|-----|---------------|--|-----|-----|
| 1 | 構造、形状 及び寸法 | 規格簡条6並びに製造業者の製作図面及び 製作基準書のとおりとする | | 合・否 |
| 2 | 外 観 | 栓の外観は、内外面が滑らかで、鑄巣、 ひび、著しいきず、鑄ばり、その他有害 な欠点がないこと | 有・無 | 合・否 |
| 3 | 材 料 | 規格簡条8並びに製造業者の製作図面及び 製作基準書のとおりとする | | 合・否 |
| 4 | 表 示 | 規格簡条13のとおりとする | | 合・否 |
| 5 | 耐 圧 性 | 規格9.4 a) の試験方法により試験を行っ たとき、漏れ、変形、破損、にじみ、そ の他の異常のないこと | 有・無 | 合・否 |
| 6 | 作 動 性 | 規格9.5の試験方法により試験を行っ たとき、運動部分が円滑に作動すること | | 合・否 |
| 7 | 浸 出 性 | 規格9.6の試験方法により試験を行っ たとき、規格附属書 A に適合していること | | 合・否 |

判 定 _____

製造工場 _____

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 | 耐圧 | 漏れ, 変形 破損, にじみ | あるもの |
| 重 | 形状・寸法 | 胴の厚さ 接続部ねじ | 許容差の範囲を超えるもの JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ) のB級ねじに適合しないもの JIS B 0253 (管用テーパねじゲージ) に適合しないもの |
| | 外観 | 鑄巣, ひび 著しいきず 鑄ばり | あるもの |
| 軽 | 作動 | 栓の作動 | 円滑に作動しないもの |
| | 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)} | | | 規格箇条6の構造・形状並びに製造業者の製作図面及び製作基準書に適合しないもの |
| <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, 検査を中止し, 不合格とする。</p> | | | |