

## 水道用サドル付分水栓検査施行要項

昭和61年10月 1日制定  
 平成11年 9月22日改正  
 平成17年11月16日改正  
 平成19年12月 6日改正  
 平成25年11月19日改正  
 平成31年 4月 4日改正  
 令和 2年 2月27日一部改正

項 目	検 査 方 法	摘 要
<p><b>検査基準</b></p> <p><b>形式検査</b></p>	<p>水道用サドル付分水栓 (JWWA B 117) による。</p> <p><b>判定基準</b> 検査の判定は、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><b>形式検査</b> 規格箇条12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>なお試験は、最初の1回のみ行う。ただし、止水構造及び接続構造別の止水機構呼び径別にサドル機構の代表的呼び径で行うことができる。</p> <p><b>形式検査の記録</b> 形式検査の記録は、別紙2「形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p> <p><b>形式検査後の部品の変更</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>形式検査後、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、再度の形式検査を行う。</li> <li>形式検査後、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</li> </ol>	

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>場合は、再度の形式検査は省略することができる。したがって、材料にCAC406を使用して形式検査を行った場合は、材料をCAC406Cに変更しても再度の形式検査は行わない。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><b>構造、形状及び寸法</b> 規格簡条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><b>ボルト・ナット</b> 規格簡条7の栓に用いるボルト・ナットは規格<b>附属書 B</b>に適合していることを調べる。</p> <p><b>外観</b> 規格簡条8の外観に適合していることを目視によって調べる。</p> <p><b>塗装</b> 規格簡条9の塗装に適合していることを調べる。</p> <p><b>材料</b> 規格簡条10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><b>表示</b> 規格簡条15の表示に適合していることを調べる。</p> <p><b>性能</b> 規格簡条5の性能は次による。</p> <p><b>耐圧性</b> 規格11.4 a)の耐圧試験によって行い、規格簡条5の<b>表2</b> 性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>止水性</b> 規格11.5 a)の止水試験によって行い、規格簡条5の<b>表2</b> 性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>圧力損失</b> 規格11.6の圧力損失試験によって</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要																					
<p>製品検査 (浸出検査)</p>	<p>行う。</p> <p>圧力損失試験は、規格図1に示すような試験装置で行い、測定は流水の圧力が0.15MPa以上で表1の基準流量において、圧力損失が同表に適合していることを調べる。</p> <p style="text-align: center;"><b>表1 基準流量と圧力損失</b></p> <table border="1" data-bbox="315 525 772 661"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>13</th> <th>20</th> <th>25</th> <th>30</th> <th>40</th> <th>50</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>基準流量 L/min</td> <td>16</td> <td>38</td> <td>60</td> <td>85</td> <td>150</td> <td>240</td> </tr> <tr> <td>圧力損失 kPa</td> <td>25 以下</td> <td>20 以下</td> <td>20 以下</td> <td>15 以下</td> <td>15 以下</td> <td>15 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>作動性 規格11.7 a)の作動試験によって行い、規格簡条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11.8の浸出試験によって行い、規格簡条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 規格簡条13の受渡検査は、形式検査に合格した栓について行う。</p> <p>浸出検査 規格13.2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。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>	呼び径	13	20	25	30	40	50	基準流量 L/min	16	38	60	85	150	240	圧力損失 kPa	25 以下	20 以下	20 以下	15 以下	15 以下	15 以下	<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>
呼び径	13	20	25	30	40	50																	
基準流量 L/min	16	38	60	85	150	240																	
圧力損失 kPa	25 以下	20 以下	20 以下	15 以下	15 以下	15 以下																	

項 目	検 査 方 法	摘 要
(材料検査)	<p><b>各部の材料</b> 規格<b>13.1 g</b>の材料検査は、規格箇条<b>10</b>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<b>10</b>に適合していることを調べる。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>FCD 及び CAC を使用する部品の試験片は、原則として製品と同種の鋳型で、同一溶解より採取する。</li> <li>規格<b>附属書 C</b>に規定される鉛レス青銅鋳物を使用する部品の試験片は、原則として製品と同種の鋳型で、同一溶解より採取し、規格<b>附属書 C</b>の表<b>C.1</b>機械的性質に適合していることを調べる。 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。</li> <li>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。</li> <li>栓に用いるボルト・ナットは、規格<b>附属書 B</b>による。 ただし、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。</li> <li>ガスケット、サドル取付ガスケット及びOリングは、規格<b>附属書 D</b>により、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。なお、Oリングは、製造業者の試験成績書によることができる。</li> </ol>	<p>月1回以上立会</p> <p>月1回以上立会</p> <p>検査の都度</p> <p>品質変更の都度</p>

項 目	検 査 方 法	摘 要
(耐圧検査)	<p><b>黒鉛球状化率検査</b> 球状黒鉛鑄鉄品の球状化率は80%以上とし、その判定の基準は、付図1などを適用する。</p> <p><b>黒鉛球状化率判定試験</b> 倍率100倍の携帯顕微鏡などを用いて測定し、黒鉛球状化率の算出は、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（本要項の〔参考〕黒鉛球状化率の算出を参照）によって行う。</p> <p><b>試料採取方法</b> 水道用ダクタイル鑄鉄異形管検査施行要項による。</p> <p><b>耐圧検査</b> 規格13.1 a)の耐圧性は、規格11.4の耐圧試験によって行う。</p> <p>水圧による場合は、栓を表2に示す標準締付トルクで管に取り付け、止水機構を開き、せん孔機取付口及び給水管取出口をキャップで塞いだ状態、若しくは栓の耐圧部を密閉できる装置などに取り付けた状態で、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>なお、漏れ、にじみの確認に限って空気圧によることができる。この場合、耐圧部に0.6MPaの空気圧を加え、5秒間保持し、漏れの有無を調べる。ただし、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>	付表1-1(致命)
(止水検査)	<b>止水検査</b> 規格13.1 b)の止水性は、規格	付表1-3(軽)

項 目	検 査 方 法	摘 要
(作動検査)	<p><b>11.5の止水試験</b>によって行う。</p> <p>水圧による場合は、栓を<b>表2</b>に示す標準締付トルクで管に取り付け、止水機構を閉じ、せん孔機取付口及び給水管取出口をキャップを取り除いた状態、若しくは栓の止水部を密閉できる装置などに取り付けた状態で、耐圧部に0.75MPaの水圧を加え、30秒間保持し、シート漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>なお、漏れ、にじみの確認に限って空気圧によることができる。この場合、0.6MPaの空気圧を加え、5秒間保持し、漏れの有無を調べる。ただし、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>またB形は、空気圧にて漏れが認められた場合、再度水圧によって試験を行い、漏れ量を確認し、呼び径13～25は10mL/min、呼び径30～50は15mL/minを超えていないことを調べる。</p> <p>なお、この試験は、サドル機構と組み合わせる前に止水機構単体で行ってもよい。</p> <p><b>作動検査</b> 規格<b>13.1 c)</b>の作動性は、規格<b>11.7</b>の作動試験によって行う。</p> <p>水圧による場合は、栓を<b>表2</b>に示す標準締付トルクで管に取り付けた状態、若しくは栓の耐圧部を密閉できる装置などに取り付けた状態で、栓の二次側を大気圧の状態</p>	付表1-3 (軽)

項 目	検 査 方 法	摘 要																
(構造, 形状 及 寸法検査)	<p>にして, 0.75MPa の水圧を加えながら止水機構を開閉し, 栓の運動部分が円滑に作動し, ずれ, 漏れなどの異常の有無を調べる。</p> <p>空気圧による場合は, 0.6MPa とする。</p> <p>なお, この試験は, サドル機構と組み合わせる前に止水機構単体で行ってもよい。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2 標準締付トルク</b></p> <p style="text-align: right;">単位 N・m</p> <table border="1" data-bbox="315 553 773 793"> <thead> <tr> <th rowspan="3">取付管の種類</th> <th colspan="2">標準締付トルク</th> </tr> <tr> <th colspan="2">ボルトの呼び</th> </tr> <tr> <th>M16</th> <th>M20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DIP</td> <td>60</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>VP</td> <td>40</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>SP</td> <td>60</td> <td>75</td> </tr> </tbody> </table>	取付管の種類	標準締付トルク		ボルトの呼び		M16	M20	DIP	60	75	VP	40	-	SP	60	75	
	取付管の種類		標準締付トルク															
ボルトの呼び																		
M16		M20																
DIP	60	75																
VP	40	-																
SP	60	75																
	<p><b>構造及び形状検査</b> 規格13.1 d)の構造及び形状は, 規格表5~9及び形式検査時の図面との整合性を調べる。</p> <p><b>寸法検査</b> 規格13.1 d)の寸法は, 規格表5~9及び形式検査時の図面に適合していることを調べる。</p> <p><b>ねじ部の検査</b> 規格表5~9のねじ部の検査は, ねじゲージを用いて調べる。</p> <p><b>測定器具</b> 寸法検査は, 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</p>	<p>ロットから1個抜き取って行う</p> <p>付表14 (重)</p> <p>付表14 (重)</p>																

項 目	検 査 方 法	摘 要
(めつき検査)	<p>によって測定する。</p> <p>めつきの厚さ 材料に C3604及び C3771を使用したボール及び栓棒に施しためつきは、<b>JIS H 8617</b>（ニッケルめつき及びニッケルクロムめつき）の<b>4.1</b>（種類、等級及び記号）の<b>表2</b>の1級以上のニッケルクロムめつきとし、厚さは、<b>JIS H 8501</b>（めつきの厚さ試験方法）に規定する顕微鏡断面試験方法、電解式試験方法、蛍光X線式試験方法、<math>\beta</math>線式試験方法、渦電流式試験方法、質量方法又はSTEP試験法のいずれかにより測定する。また、この場合のめつき厚さは、ニッケル<math>2\mu\text{m}</math>以上、クロム<math>0.1\mu\text{m}</math>以上であることを製造業者の試験成績書により確認する。</p> <p>めつきの外観 めつきを施した外観は、目視によって不めつきの有無を調べる。</p>	検査の都度
(外観検査)	<p><b>外観検査</b> 規格<b>13.1 e</b>の外観は、規格<b>8.1</b>の栓の外観及び規格<b>8.2</b>の塗装後の外観について、目視によって調べる。</p> <p><b>栓の外観</b> 規格<b>8.1</b>の栓の外観は、内外面が滑らかで、鑄巣、ひび、著しいきず、鑄ばり、その他使用上有害な欠点の有無を調べる。ただし、この検査は、塗装前に行う。</p> <p><b>溶接補修</b> サドル機構部に溶接補修を行う場合は、水道用ダクタイル鑄鉄異形管検査施行要項による。</p> <p>なお、溶接補修の許容範囲は<b>表3</b>のとおり</p>	付表1-2（重） 付表1-3（軽）



項 目	検 査 方 法	摘 要						
(塗装検査)	<p>りとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表3 溶接補修の許容範囲</b></p> <table border="1" data-bbox="317 321 772 452"> <thead> <tr> <th data-bbox="317 321 408 419">許容数</th> <th data-bbox="408 321 591 419">深 さ (規定厚さに対する深さの残厚)</th> <th data-bbox="591 321 772 419">表面積 (1箇所につき mm<sup>2</sup>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="317 419 408 452">4</td> <td data-bbox="408 419 591 452">正味管厚以上</td> <td data-bbox="591 419 772 452">規定厚の一辺以下</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>備考</b> 表中の正味管厚とは、規定厚からマイナス許容差及び腐食代 (2mm) を差し引いた値を言う。</p> <p><b>樹脂充填材による補修</b> サドル機構部に樹脂充填材補修を行う場合は、水道用ダクタイル鋳鉄異形管検査施行要項による。</p> <p>なお、補修の許容範囲は、表3による。ただし、水密保持用ゴムの当たり面は補修してはならない。</p> <p><b>補修後の確認</b> 補修部分の確認は、目視によって行い、溶接補修の場合、溶接部に割れ、アンダーカットなどの有害な欠点がないこと。</p> <p>また、樹脂充填材による補修の場合は、充填部の凹凸がないこと。</p> <p><b>塗装検査</b> 規格13.1 f)の塗装は、規格箇条9の塗装により、JWWA G 112の検査施行要項による。また、色は黒色とする (ただし、注文者の要求により他の塗料を用いて塗装することができる)。</p> <p>なお、サドル機構の塗装範囲は、内外面全面塗装を原則とする。</p>	許容数	深 さ (規定厚さに対する深さの残厚)	表面積 (1箇所につき mm <sup>2</sup> )	4	正味管厚以上	規定厚の一辺以下	
	許容数	深 さ (規定厚さに対する深さの残厚)	表面積 (1箇所につき mm <sup>2</sup> )					
4	正味管厚以上	規定厚の一辺以下						

項 目	検 査 方 法	摘 要
(表示検査)	<p><b>表示検査</b> 規格13.1 h)の表示は、規格15.1のねじ式、規格15.2のフランジ式のサドル機構及び止水機構の表示について、次の事項を表示していることを調べる。</p> <p>なお、表示の配列は、付図2を参考とする。</p> <p>[ねじ式の場合]</p> <p>(1) サドル機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a) 氷の記号</p> <p>b) 取付管の記号</p> <p><b>注記</b>：栓の取付管の記号は、DIPはD、VPはV、SPはSを表示する。</p> <p>VPとSPの兼用はVSとする。</p> <p>なお、規格表5のサドル機構の寸法で<b>注記3</b>による栓については、CIPとACPの兼用はCA、CIPはC、ACPはAと表示してもよい。</p> <p>c) サドル機構の呼び径</p> <p>d) 製造年</p> <p>(2) 止水機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a) 製造業者名又はその略号</p> <p>b) 止水機構の呼び径</p> <p>c) 止水構造</p> <p><b>注記</b>：ボール式はA、コック式はBを表示する。</p> <p>d) 開閉方向</p>	付表1-3 (軽)

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>[フランジ式の場合]</p> <p>(1) サドル機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a) 水の記号</p> <p>b) 取付管の記号</p> <p>注記：栓の取付管の記号は、DIPはD又はCA、C、VPはV、SPはSを表示する。VPとSPの兼用はVSとする。</p> <p>c) サドル機構の呼び径</p> <p>d) 製造年</p> <p>(2) 止水機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a) 製造業者名又はその略号</p> <p>b) 止水機構の呼び径</p> <p>注記：規格表8及び表9の止水機構の呼び径に限って、サドル機構に表示してもよい。</p> <p>(例：100×50)</p> <p>c) 開閉方向</p> <p><b>備考</b> 給水装置用及び水道施設用の共用又はその略号については、浸出検査を規格附属書H（水道施設用）の方法で行い、適合した場合において「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字表示又はその略号として㊄のいずれかを表示することができる。</p> <p>ただし、呼び径40以上の栓を原則と</p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要																	
<p>検査証印 種類</p>	<p>する。</p> <p><b>表示の補修</b> サドル機構の表示の一部が脱落，形くずれ又は不完全で見分けにくい場合は，材質に悪影響を及ぼさないようなアーク溶接で補修を行う。</p> <p>なお，打刻表示の場合は，再打刻する。</p> <p>1. 検査通則第9条による検査証印は，表4による。</p> <p>2. 事前証印の場合は，検査通則の第9条に定める証印とし，表4を原則とする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表4 検査証印</b></p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <table border="1" data-bbox="273 758 731 1006"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>種 類</th> <th>寸 法</th> <th>方 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>サドル機構</td> <td>刻印</td> <td>6又は9</td> <td rowspan="2">部品として打刻・押印</td> </tr> <tr> <td>サドル機構の塗装</td> <td>ゴム印</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">止水機構</td> <td>刻 印</td> <td>4</td> <td rowspan="2">組立品にしてから打刻・押印</td> </tr> <tr> <td>ゴム印</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	区 分	種 類	寸 法	方 法	サドル機構	刻印	6又は9	部品として打刻・押印	サドル機構の塗装	ゴム印	6	止水機構	刻 印	4	組立品にしてから打刻・押印	ゴム印	6	
区 分	種 類	寸 法	方 法																
サドル機構	刻印	6又は9	部品として打刻・押印																
サドル機構の塗装	ゴム印	6																	
止水機構	刻 印	4	組立品にしてから打刻・押印																
	ゴム印	6																	

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p data-bbox="495 215 591 244">付 則</p> <p data-bbox="317 256 760 285">この要項は、昭和62年3月1日から実施する。</p> <p data-bbox="495 297 591 326">付 則</p> <p data-bbox="317 337 770 366">この要項は、平成11年11月1日から実施する。</p> <p data-bbox="495 378 591 407">付 則</p> <p data-bbox="317 419 770 448">この要項は、平成17年11月16日から実施する。</p> <p data-bbox="495 460 591 489">付 則</p> <p data-bbox="317 500 770 529">この要項は、平成19年12月6日から実施する。</p> <p data-bbox="495 541 591 570">付 則</p> <p data-bbox="317 582 770 611">この要項は、平成25年12月1日から実施する。</p> <p data-bbox="495 623 591 652">付 則</p> <p data-bbox="317 663 760 693">この要項は、令和元年5月1日から実施する。</p> <p data-bbox="495 704 591 733">付 則</p> <p data-bbox="317 745 750 774">この要項は、令和2年4月1日から実施する。</p>	

## 別紙1

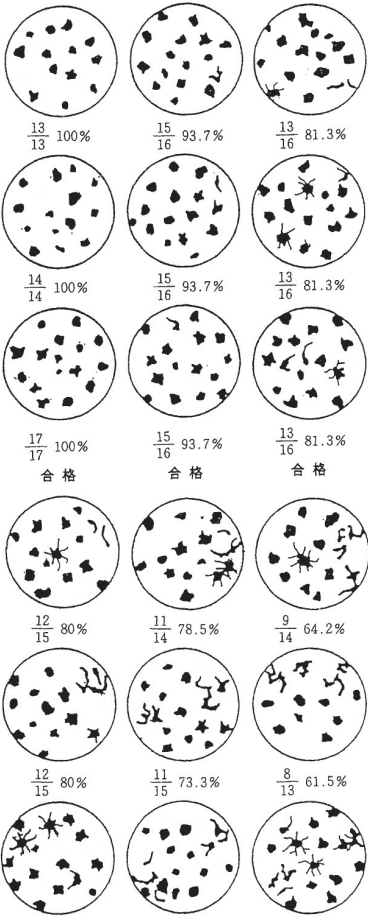
## 浸出性評価基準

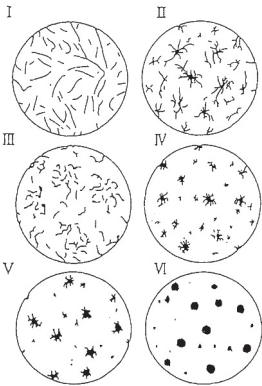
表1 浸出性—共通

項目	品質規定
味	日本水道協会検査 通則の別表2による
臭気	
色度 度	
濁度 度	

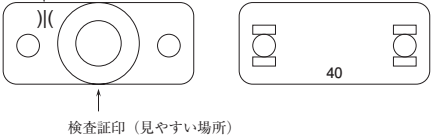
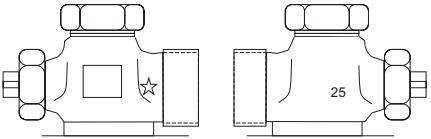
表2 浸出性—材料別





水道水と接触する部分の材料		項目	品質規定
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	
JIS H 8617のニッケル—クロムめっき	六価クロム化合物		
合成樹脂	POM (ポリオキシメチレン)	有機物〔全有機炭素 (TOC) の量〕	
	PTFE (ポリテトラフルオロエチレン)		
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〕	
		有機物〔全有機炭素 (TOC) の量〕	
その他の材料		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。	
<b>注記1</b> CAC900系とは、ビスマス青銅鑄物をいい、CAC902又はCAC904とする。 <b>注記2</b> CAC910系とは、ビスマスセレン青銅鑄物をいい、CAC911又はCAC912とする。 <b>注記3</b> CAC900C系とは、ビスマス青銅連続鑄物をいい、CAC902C, CAC903C又はCAC904Cとする。 <b>注記4</b> 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。			

項 目	檢 查 方 法	摘 要
	<p style="text-align: center;"><b>付図1 黒鉛球状化率判定基準</b></p>  <p style="text-align: center;"> <math>\frac{13}{13}</math> 100%      <math>\frac{15}{16}</math> 93.7%      <math>\frac{13}{16}</math> 81.3%  <math>\frac{14}{14}</math> 100%      <math>\frac{15}{16}</math> 93.7%      <math>\frac{13}{16}</math> 81.3%  <math>\frac{17}{17}</math> 100%      <math>\frac{15}{16}</math> 93.7%      <math>\frac{13}{16}</math> 81.3%  合格                      合格                      合格  <math>\frac{12}{15}</math> 80%              <math>\frac{11}{14}</math> 78.5%              <math>\frac{9}{14}</math> 64.2%  <math>\frac{12}{15}</math> 80%              <math>\frac{11}{15}</math> 73.3%              <math>\frac{8}{13}</math> 61.5%  <math>\frac{12}{15}</math> 80%              <math>\frac{12}{17}</math> 70.5%              <math>\frac{9}{16}</math> 56.2%  合格                      不合格                      不合格 </p>	

項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p>[参考]</p> <p><b>黒鉛球状化率の算出</b> 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"> <li>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。</li> <li>2. 1.5mm（実際の寸法15<math>\mu</math>m）以下の黒鉛及び介在物は対象としない。</li> <li>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。</li> <li>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。</li> <li>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。</li> </ol> <p style="text-align: center;"><b>黒鉛粒の形状分類図</b></p> 	



項 目	検 査 方 法	摘 要
	<p style="text-align: center;"><b>付図2 表示の配列例</b></p> <p style="text-align: center;"><b>サドル機構</b></p> <p style="text-align: center;">水を鑄出しする場合 サドル 40mm~50mm バンド</p>  <p style="text-align: center;"><b>止水機構</b></p> 	

項 目	検 査 方 法	摘 要
<b>凡例</b>		
<b>サドル機構</b>		
	水の記号	
 <sup>(1)</sup>	鋳造品合格証印（検査証印）箇所	
 <sup>(2)</sup>	製造年の刻印箇所（鋳出してもよい）	
D, V, S, VS <sup>(3)</sup> D, CA, C, A, V, S, VS <sup>(4)</sup>	取付管の記号	
100		サドル機構の呼び径
 <sup>(5)</sup>	塗装合格証印押印箇所	
文字の大きさ	(呼び径に対する JWWA Z100の記号の号数) 40～150mm は1号以上 200～350mm は2号以上	
<p><b>注</b>(1) 証印用の刻印座は、規定しない。</p> <p>(2) 製造年は、下2桁でもよい。</p> <p>(3) ねじ式に適用する。なお、サドル機構の寸法で旧規格 (JWWA B 117-1982) による栓については DIP の記号に CA, C を用いてもよい。</p> <p>(4) フランジ式に適用する。</p> <p>(5) 塗装合格証印押印箇所は鋳造品合格証印の上又は隣とする。</p>		

項 目	検 査 方 法	摘 要
<b>止水機構</b>		
☆	検査証印打刻位置	
□	製造業者名又はその略号	
A 又は B <sup>(6)</sup>	止水構造	
13~50 <sup>(7)</sup>	止水機構の呼び径	
O ↔ S	開閉方向	
文字の 大きさ	呼び径に対する <b>JWWA Z 100</b> の記号の号数は1号以上とする。(13mmの場合は1号より多少小さくてもよい。)	
<p>注(6) 止水構造の表示は、ねじ式に適用する。</p> <p>(7) フランジ式の場合は、規格表8及び表9の止水機構の呼び径に限って、止水機構の呼び径をサドル機構に表示してもよい。</p> <p>例100×50</p>		

## 別紙2

## 水道用サドル付分水栓形式試験成績書

(該当項目に○を付ける)

栓の止水構造及び接続構造		呼 び 径		取付管の種類
		止水機構	サドル機構	
A形(ボール式) B形(コック式)	フランジ式 ねじ式	20, 25, 30, 40, 50	75, 100, (125), 150, 200, 250, 300, 350	DIP
		13, 20, 25	40, 50, 75, 100, 150	VP
給水管取出 ねじの種類	平行おねじ(G)	30, 40, 50	75, 100, 150	SP
	テーパおねじ(R)	20, 25	40, 50, 75, 100, 125, 150, 200	
	テーパめねじ(Rc)	30, 40, 50	75, 100, 125, 150, 200	

試験年月日 年 月 日

日本水道協会

形式試験番号 ( )

立会検査員

④

No.	検査項目	規 格	結果	判定
1	構造、形状 及び寸法	規格箇条6及び製造業者の製作図並びに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、その他使用上有害な欠点がないこと。	有・無	合・否
3	塗 装	JWWA G 112に適合していること。		合・否
4	材 料	規格箇条10及び製造業者の製作図並びに製作基準書どおりとし、材質試験成績書による。(試験成績書を添付する)		合・否
5	表 示	規格箇条15のとおりとする。		合・否
6	耐 圧 性	試験水圧 _____ MPa 保持時間 _____ 分 (漏れ、変形、破損、 にじみ、その他の異常)	有・無	合・否
7	止 水 性	止水試験水圧 _____ MPa 保持時間 _____ 分 (1) A形は、シート漏れ、その他の異常があつてはならない。 (2) B形は、すりあわせ面の漏れが、呼び径13~25は10mL/min, 呼び径30~50は15mL/minを超えてはならない。	有・無	合・否

No.	検査項目	規 格	結果	判定
8	圧力損失	<p>規格11.6の試験方法により試験を行ったとき、規格図1（圧力損失試験装置）に示す AB 間、BC 間、CD 間の圧力損失を測定し、規定の計算式により算出した結果が、規定の圧力損失値でなければならない。</p> <p>基準流量 _____ L/min</p> <p>栓の圧力損失 BC 間の差圧</p> $\left( \frac{\text{AB 間の差圧}}{2} + \frac{\text{CD 間の差圧}}{2} \right) \text{ kPa} = ( \quad ) -$	kPa	合・否
9	作 動 性	規格11.7の試験方法により試験を行ったとき、栓の運動部分が円滑に作動し、ずれ、漏れなどの異常がないこと。	有・無	合・否
10	浸 出 性	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	あるものは不可
重	形状・ 寸法	(止水機構) $t_1, t_2$ の寸法 $d_1, d_3$ の寸法 きり径の寸法 $L_1$ の寸法  $L_2$ の寸法  $E_1$ の寸法 $E_2$ の寸法  ねじ部 $d, d_0$  キャップ	+規定なし, $-0.5\text{mm}$ を超えるものは不可 + $0.3\text{mm}$ , $-$ は $0$ を超えるものは不可 + $0.2\text{mm}$ , $-$ は $0$ を超えるものは不可 呼び径13は $19\text{mm}$ , 呼び径20~25は $21\text{mm}$ , 呼び径30は $29\text{mm}$ , 呼び径40~50は $30\text{mm}$ , フランジ式の呼び径20~25は $19\text{mm}$ , フラ ンジ式の呼び径50テーパめねじは $21.5\text{mm}$ , 呼び径50平行おねじは $26.5\text{mm}$ 未満のものは不可 呼び径13は $85\text{mm}$ , 呼び径20は $95\text{mm}$ , 呼び径25は $105\text{mm}$ , 呼び径30は $132\text{mm}$ , 呼び径40は $150\text{mm}$ , 呼び径50は $168\text{mm}$ フランジ式の呼び径20は $95\text{mm}$ , 呼び径25 は $105\text{mm}$ , フランジ式の呼び径50テーパ めねじは $121\text{mm}$ , 呼び径50平行おねじは $126\text{mm}$ を超えるものは不可 呼び径13~50は $3\text{mm}$ を超えるものは不可 呼び径30は $19.5\text{mm}$ , 呼び径40は $21.0\text{mm}$ , 呼び径50は $22.0\text{mm}$ , フランジ式の呼び径50は $10\text{mm}$ 未満のものは不可 <b>JIS B 0254</b> (管用平行ねじゲージ・1985年 度版 B 級ねじ用) に適合しないものは不可 なお, 給水管取出口がテーパねじのとき <b>JIS B 0253</b> (管用テーパねじゲージ) に適 合しないものは不可 <b>JIS B 0254</b> (管用平行ねじゲージ・1985年 度版附属書 B 級ねじ用) に適合しないものは不可



不良の階級	検査項目	欠点の種類	判定基準
重	形状・寸法	(サドル機構) Tの寸法	10.0mm 以下は、+は規定なし、-2.0mm を超えるものは不可 11.0mm 以上は、+は規定なし、-2.5mm を超えるものは不可
		Bの寸法	+は規定なし、-2.0mm を超えるものは不可
		Gの寸法 Wの寸法	+2.0mm、-2.5mm を超えるものは不可 最大値を超えるものは不可
外観 (栓の 铸造部)	湯 境 鑄 巢 ひび(割れ) 著しいきず 通水(接水)部の 焼付、砂かみ、 仕上げ不良	明らかなものは不可 補修の許容範囲を超えるものは不可 あるものは不可 あるものは不可 あるものは不可	
		めつき	不めつき
軽	止水	漏れ	水圧0.75MPaで30秒間保持したとき、次のとおりとする (1) A形はシート漏れのあるものは不可 (2) B形はすり合わせ面の漏れが呼び径13~25では10mL/min、呼び径30~50で15mL/min を超えるものは不可
	作動	栓の作動	水圧0.75MPa又は空気圧0.6MPaを加えながら止水機構を開閉したとき、円滑に作動しないもの、ずれ、漏れのあるものは不可
	外観 (栓の 铸造部)	鑄 巢 凹み、こぶ、 きず、鑄ばり	補修の許容範囲のもの 仕上がり加工が不十分なものは不可
	表示	誤表示 無表示	間違っているものは不可 表示のないもの、抜けているものは不可
構造及び形状		規定及び形式 試験時の図面 との整合性	整合性のないものは不可

不良の階級	検査項目	欠点の種類	判定基準
めつき		厚さ	ボール、栓棒はニッケル $2\mu\text{m}$ 以上、クロム $0.1\mu\text{m}$ 以上ないものは不可
(注) サドル機構の塗装検査は、水道用ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装検査施行要項を準用する。 なお、塗装範囲は内外面全面塗装を原則とする。			