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
令和 4年 1月 6日改　　正

項　目	検　査　方　法	摘　要
検査基準	**水道用サドル付分水栓**（**JWWA B 117**）による。 **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。	
形式試験	**形式試験**　規格箇条**14**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。 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。 **形式試験の記録**　形式試験の記録は，**別紙2**「形式試験成績書」に記載し，提出させる。 **形式試験後の部品の変更** 1. 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。 2. 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	

項　目	検　査　方　法	摘　要
	場合は，再度の形式試験は省略することができる。 ただし，接水部の材料変更については，浸出試験を行う。 **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。 なお，規格箇条7の栓に用いるボルト・ナットは，規格**附属書 B** に適合したものとする。 **外観**　規格箇条10の外観に適合していることを目視によって調べる。 **塗装**　規格箇条11の塗装に適合していることを調べる。 **材料**　規格箇条12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。 **表示**　規格箇条17の表示に適合していることを調べる。 **性能**　規格箇条5の性能は次による。 **耐圧性**　規格13.4　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。 **止水性**　規格13.5　a)の止水試験によって行い，規格箇条5の**表2**　性能に適合していることを調べる。 **圧力損失**　規格13.6の圧力損失試験によって行う。 圧力損失試験は，規格**図1**に示すような	

項　目	検　査　方　法	摘　要
	試験装置を例に行い，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。 **表1　基準流量と圧力損失** 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 **作動性**　規格13.7 a)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。 **浸出性**　規格13.8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調べる。	
製品検査	**製品検査**　規格箇条15の受渡検査は，形式試験に合格した栓について行う。	
（浸出性検査）	**浸出性検査**　規格15.2の浸出性検査は，次による。栓の浸出性試験は，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。	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）
（材料検査）	**各部の材料**　規格15.1 g)の材料の検査は，規格箇条12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10**に適合	

項　目	検　査　方　法	摘　要
	していることを調べる。	
	1. 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。	月1回 以上 立会
	2. 規格**附属書C**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**附属書C**の**表C.1**機械的性質に適合していることを調べる。	月1回 以上 立会
	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。	検査の都度
	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。	購入の都度
	4. 栓に用いるボルト・ナットは，規格**附属書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。	
	5. ガスケット，サドル取付ガスケット及びOリングは，規格**附属書D**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。	
	黒鉛球状化率検査　球状黒鉛鋳鉄品の黒鉛球状化率は80％以上とし，その判定は**付図1**などを適用する。	

項　目	検　査　方　法	摘　要
	黒鉛球状化率判定試験　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（球状黒鉛鋳鉄品）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。 **試料採取方法**　水道用ダクタイル鋳鉄異形管検査施行要項による。	
（耐圧検査）	**耐圧検査**　規格15.1 a)の耐圧性の検査は，規格13.4の耐圧試験によって行う。 　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。 　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，止水構造・接続構造別及び止水機構呼び径別に1個，水圧による試験を行わなければならない。	付表1-1（致命）
（止水検査）	**止水検査**　規格15.1 b)の止水性の検査は，規格13.5の止水試験によって行う。 　水圧による場合は，栓を**表2**に示す標準	付表1-3（軽）

項　目	検　査　方　法	摘　要
	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。 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，止水構造・接続構造別及び止水機構呼び径別に1個，水圧による試験を行わなければならない。 またＢ形は，空気圧で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。 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。	
（作動検査）	**作動検査**　規格**15.1　c)** の作動性の検査は，規格**13.7**の作動試験によって行う。 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にして，0.75MPa の水圧を加えながら止水	付表1-3 (軽)

項　目	検　査　方　法	摘　要
	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。 空気圧による場合は，0.6MPa とする。 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。	

表2　標準締付トルク

単位 N・m

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

(構造，形状及び寸法検査)	**構造及び形状検査**　規格15.1 d)の構造及び形状の検査は，規格箇条6，規格表5～9及び形式試験時の図面との整合性を調べる。	ロットから1個抜き取って行う
	寸法検査　規格15.1 d)の寸法の検査は，規格表5～9の寸法について，規格に適合していることを調べる。	付表1-4 (重)
	ねじ部の検査　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。	付表1-4 (重)
	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のほかキャリパなどを用いて測定する。	

項　目	検　査　方　法	摘　要
（めっき検査）	**めっきの厚さ**　材料にC3604及びC3771を使用したボール及び栓棒に施しためっきは，**JIS H 8617**（ニッケルめっき及びニッケル－クロムめっき）の**4.1**（種類，等級及び記号）の**表2**の1級以上のニッケル－クロムめっきとし，厚さは，**JIS H 8501**（めっきの厚さ試験方法）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，β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，この場合のめっき厚さは，ニッケル2μm以上，クロム0.1μm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。	購入の都度
	めっきの外観　めっきを施した外観は，目視によって不めっきの有無を調べる。	付表1-2（重）
（外観検査）	**外観検査**　規格**15.1 e)**の外観の検査は，規格**10.1**の栓の外観及び規格**10.2**の塗装後の外観について，目視によって調べる。	付表1-2（重） 付表1-3（軽）
	栓の外観　規格**10.1**の栓の外観の検査は，内外面が滑らかで，鋳巣，ひび，著しいきず，鋳ばり，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。	
	溶接補修　サドル機構部に溶接補修を行う場合は，水道用ダクタイル鋳鉄異形管検査施行要項による。	

項　目	検　査　方　法	摘　要

なお，溶接補修の許容範囲は**表3**のとおりとする。

表3　溶接補修の許容範囲

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^2）
4	正味管厚以上	規定厚の一辺以下

備考　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。

樹脂充填材による補修　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。

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の補修は認めない。

補修後の確認　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。

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。

（塗装検査）

塗装検査　規格**15.1　f)** の塗装の検査は，規格箇条**11**の塗装について，**JWWA G 112**（水道用ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装）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

項　目	検　査　方　法	摘　要
	とができる)。 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。	
(表示検査)	**表示検査**　規格15.1 h)の表示の検査は，規格17.1のねじ式，規格17.2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。 なお，表示の配列は，**付図2**を参考とする。 〔ねじ式の場合〕 (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。 a)　⌶の記号 b)　取付管の記号 **注記**：栓の取付管の記号は，DIP は D，VP は V，SP は S を表示する。VP と SP の兼用は VS とする。なお，規格**附属書 E** による栓については，CIP と ACP の兼用は CA，CIP は C，ACP は A と表示する。 c)　サドル機構の呼び径 d)　製造年 (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。 a)　製造業者名又はその略号 b)　止水機構の呼び径 c)　止水構造 **注記**：ボール式は A，コック式は B を	付表1-3 (軽)

項　目	検　査　方　法	摘　要
	表示する。 d) 開閉方向 〔フランジ式の場合〕 (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。 a) 〕〔の記号 b) 取付管の記号 **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。 c) サドル機構の呼び径 d) 製造年 (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。 a) 製造業者名又はその略号 b) 止水機構の呼び径 **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。 （例：100×50） c) 開閉方向 **備考** 浸出性検査を規格**附属書I**（水道施設用）の方法で行い，適合した場合は「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Ⓦマークのいずれかを表示することができる。	

項　目	検　査　方　法	摘　要
	ただし，止水機構が呼び径40以上の栓を原則とする。 **表示の補修**　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，次により補修できる。 1. 鋳出し表示の場合は，材質に悪影響を及ぼさないようなアーク溶接による。 2. 打刻表示の場合は，再打刻する。	
検査証印	**種類** 1. 検査通則第9条による検査証印は，**表4**による。 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。	

表4　検査証印

単位 mm

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 ゴム印	4 6	組立品にしてから打刻・押印

項　目	検　査　方　法	摘　要
	付　則 この要項は，昭和62年3月1日から実施する。 **付　則** この要項は，平成11年11月1日から実施する。 **付　則** この要項は，平成17年11月16日から実施する。 **付　則** この要項は，平成19年12月6日から実施する。 **付　則** この要項は，平成25年12月1日から実施する。 **付　則** この要項は，令和元年5月1日から実施する。 **付　則** この要項は，令和2年4月1日から実施する。 **付　則** この要項は，令和4年1月6日から実施する。	

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	

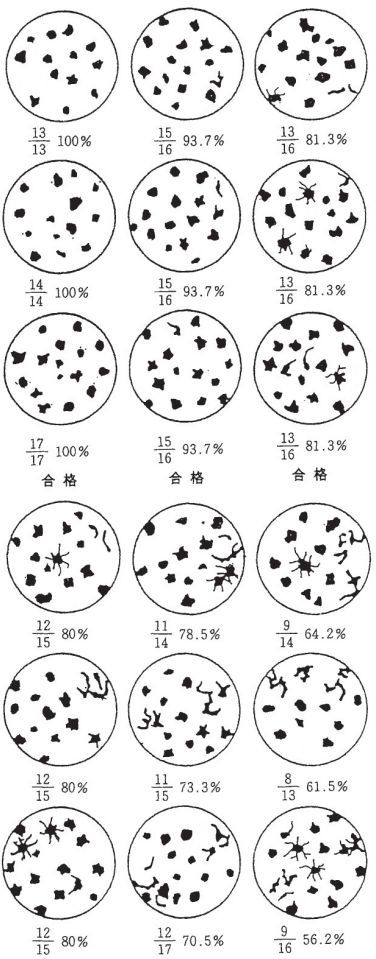
表2　浸出性―材料別

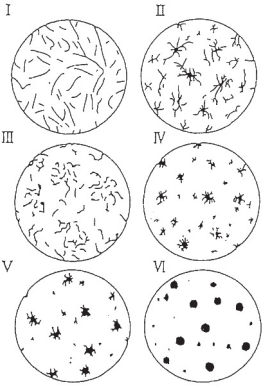
水道水と接触する部分の材料		項目	品質規定
a）**JIS H 5120**の CAC406, CAC411, CAC900系及び CAC910系 b）**JIS H 5121**の CAC406C, CAC411C, CAC900C 系及び CAC911C c）**JIS H 3250**の C3531, C3604, C3771及び C6800系		カドミウム及びその化合物	日本水道協会検査通則の**別表2**による
		鉛及びその化合物	
		亜鉛及びその化合物	
		銅及びその化合物	
JIS H 8617のニッケル－クロムめっき		六価クロム化合物	
合成樹脂	POM（ポリオキシメチレン） PTFE（ポリテトラフルオロエチレン）	有機物〔全有機炭素（TOC）の量〕	
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	
		有機物〔全有機炭素（TOC）の量〕	
	SBR（スチレンブタジエンゴム）	亜鉛及びその化合物	
		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。	

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。

項　目	検　査　方　法	摘　要

付図1　黒鉛球状化率判定基準

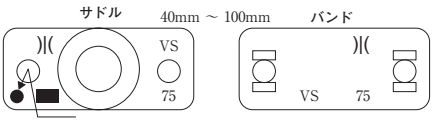


項　目	検　査　方　法	摘　要
	［参考］ **黒鉛球状化率の算出**　顕微鏡組織における黒鉛球状化率の算出は，次による。 **1.** 倍率100倍とし5視野について形状の分類を参考図に基づいて行う。 **2.** 1.5mm（実際の寸法15μm）以下の黒鉛及び介在物は対象としない。 **3.** 参考図の形状Ⅴ及びⅥの黒鉛粒数の全黒鉛粒数に対する割合（%）を求め，その平均値を黒鉛球状化率とする。 **4.** 画像解析処理によって算出する場合には，**1.**～**3.** に準じて行う。 **5.** 受渡当事者間の協定による標準組織写真がある場合には，これを用い，5視野の組織を比較して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。 **黒鉛粒の形状分類図**  	

項　目	検　査　方　法	摘　要

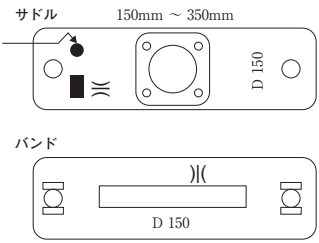
付図2　表示の配列例

サドル機構
（ねじ式の例）



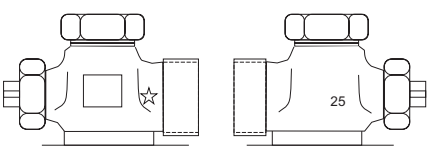
注記　フランジ式の配列も同様とする。

（フランジ式の例）



注記　ねじ式の配列も同様とする。

止水機構



項　目	検　査　方　法	摘　要

凡例

サドル機構

	水の記号
● a)	鋳造品合格証印（検査証印）箇所
▬ b)	製造年の刻印箇所（鋳出しでもよい）
VS	取付管の記号（ねじ式）c)
D	取付管の記号（フランジ式）d)
75, 150	サドル機構の呼び径
e)	塗装合格証印押印箇所

注記　文字の大きさ（呼び径に対する **JWWA Z 100** の記号の号数）は，以下のとおりとする。

40～150mm は1号以上

200～350mm は2号以上

注 a)　証印用の刻印座は，規定しない。

注 b)　製造年は，下2桁でもよい。

注 c)　D：ダクタイル鋳鉄管（DIP）

V：硬質ポリ塩化ビニル管（VP）

S：鋼管（SP）

VS：VP と SP の兼用

なお，規格**附属書 E**（サドル機構の寸法が旧規格（**JWWA B 117-1982**））による栓については取付管の記号に CA，C，A を表示する。

注 d)　D, CA, C：ダクタイル鋳鉄管（DIP）

V：硬質ポリ塩化ビニル管（VP）

S：鋼管（SP）

VS：VP と SP の兼用

注 e)　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。

項　目	検　査　方　法	摘　要

止水機構

☆	検査証印打刻位置
□	製造業者名又はその略号
A 又は B[a)]	止水構造
13～50[b)]	止水機構の呼び径
O⟷S	開閉方向

注記　文字の大きさ（呼び径に対する **JWWA Z 100**の記号の号数）は，1号以上とする。

ただし，13mm の場合は1号より多少小さくてもよい。

注 a)　止水構造の表示は，ねじ式に適用する。

注 b)　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。

（例：100×50）

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） テーパのねじ（Rc）	30, 40, 50	75, 100, 150	
		20, 25	40, 50, 75, 100, 125, 150, 200	SP
		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　　㊞

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，規格**10.1**に適合していること。		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**12**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**17**のとおりとする。		合・否
6	耐圧性	試験水圧　1.75MPa 保持時間　1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　0.75MPa　　保持時間　30秒 (1)　A形は，シート漏れ，その他の異常がない。 (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を超えない。	有・無	合・否

No.	検査項目	規　　格	結果	判定
8	圧力損失	規格**13.6**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 間の差圧を測定し，規定の計算式により算出した結果が，規定の圧力損失値に適合しなければならない。 基準流量＿＿＿L／min 栓の圧力損失　　BC 間の差圧 （　　kPa）＝（　　）— $\left\{\frac{(\text{AB 間の差圧})}{2}+\frac{(\text{CD 間の差圧})}{2}\right\}$	kPa	合・否
9	作 動 性	規格**13.7**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

参考

材質試験成績書

(FCD_____)

日本水道協会
検査部長　様

年　月　日
立会検査員_____㊞

鋳造年月日	溶解番号	品名	鋳造数量	規格 / 試験片番号	引張試験						規格(参考) / 試験片番号	硬さ試験	判定	備考
					引張強さ N/mm² 以上									
					径 mm	標点距離 mm	断面積 mm²	最大荷重 N	引張強さ N/mm²	伸び %		ブリネル HBW _____以上 _____以下 (10/3000)		

製造工場名_____

参考

材質試験成績書

(CAC＿＿＿)

日本水道協会
検査部長　様

年　月　日
立会検査員　㊞

鋳造月日	溶解番号	品名	鋳造数量	規格／試験片番号	引張試験						化学分析試験					判定	備考
					径 mm	標点距離 mm	断面積 mm²	最大荷重 N	引張強さ N/mm²	伸び %	Cu %	Sn %	Zn %	Pb %	不純物		

製造工場名

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	（止水機構）	
		t_1，t_2の寸法	＋規定なし，－0.5mm を超えるもの
		d_1, d_3の寸法	＋0.3mm，－は0を超えるもの
		きり径の寸法	＋0.2mm，－は0を超えるもの
		L_1の寸法	呼び径13は19mm，呼び径20～25は21mm，呼び径30は29mm，呼び径40～50は30mm，フランジ式の呼び径20～25は19mm，フランジ式の呼び径50テーパめねじは21.5mm，呼び径50平行おねじは26.5 mm 未満のもの
		L_2の寸法	呼び径13は85mm，呼び径20は95mm，呼び径25は105mm，呼び径30は132mm，呼び径40は150mm，呼び径50は168mm フランジ式の呼び径20は95mm，呼び径25は105mm，フランジ式の呼び径50テーパめねじは121mm，呼び径50平行おねじは126 mm を超えるもの
		E_1の寸法	呼び径13～50は3mm を超えるもの
		E_2の寸法	呼び径30は19.5mm，呼び径40は21.0mm，呼び径50は22.0mm，フランジ式の呼び径50は10mm 未満のもの
		ねじ部 d ,d_0	**JIS B 0254**（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 なお，給水管取出口がテーパねじのとき **JIS B 0253**（管用テーパねじゲージ）に適合しないもの
		キャップ	**JIS B 0254**（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
		（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 11.0mm 以上は，＋は規定なし，－2.5mm を超えるもの
		B の寸法	＋は規定なし，－2.0mm を超えるもの
		G の寸法	＋2.0mm，－2.5mm を超えるもの
		W の寸法	最大値を超えるもの

不良の階級	検査項目	欠点の種類	判定基準
重	外観（栓の鋳造部）	湯境 鋳巣 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 補修の許容範囲を超えるもの あるもの あるもの あるもの
	めっき	不めっき	あるもの
軽	止水	漏れ	(1) A形はシート漏れのあるもの (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
	作動	栓の作動	円滑に作動しないもの，ずれ，漏れのあるもの
	外観（栓の鋳造部）	鋳巣 凹み，こぶ，きず，鋳ばり	補修の許容範囲のもの 仕上がり加工が不十分なもの
	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
構造及び形状[a)]		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
めっき[a)]		厚さ	ボール，栓棒はニッケル2μm以上，クロム0.1μm以上ないもの

注記 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。

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。

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。