

水道用分水栓検査施行要項 対比表

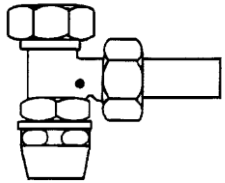
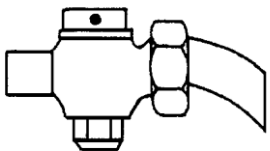
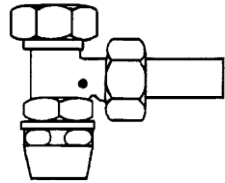
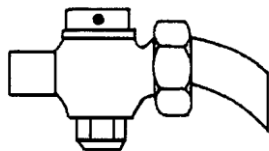
改正前			改正後			備考
<p>日本水道協会 水道用分水栓検査施行要項</p> <p>昭和 61 年 10 月 1 日制定 平成 14 年 4 月 1 日改正 平成 25 年 4 月 5 日改正</p>			<p>日本水道協会 水道用分水栓検査施行要項</p> <p>昭和 61 年 10 月 1 日制定 平成 14 年 4 月 1 日改正 平成 25 年 4 月 5 日改正 <u>令和 2 年 2 月 27 日改正</u></p>			<p>(検査施行要項改正の要点)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・JWWA B 107 規格改正により、CAC905、CAC905C を使用材料に追加 ・その他文言の整理 ・別紙の記載方法を改めた
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
検査基準	<p>水道用分水栓 (JWWA B 107) による。</p> <p>判定基準 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>		検査基準	<p>水道用分水栓 (JWWA B 107) 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>		
形式検査	<p>形式試験 規格箇条 10 の形式試験は、栓の種類及び呼び径別に製造業者より製作図面並びに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。</p> <p>形式検査の記録 形式検査の検査成績書は、別紙 2「形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p> <p>形式検査後の部品の変更</p> <ol 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、再度の形式検査を行う。 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。 		形式検査試験	<p>形式試験 規格箇条 10 の形式試験は、栓の種類及び呼び径別に製造業者より製作図面並びに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。</p> <p>形式検査試験の記録 形式検査試験の検査成績書記録は、別紙 2「形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p> <p>形式検査試験後の部品の変更</p> <ol 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、再度の形式検査を行う。 形式検査試験後、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、再度の形式検査試験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試験を行った場合は、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>他の施行要項との整合を図った</p> <p>他の施行要項との整合を図った</p>

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目			
製品検査 (浸出検査)	<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、形式検査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、交通項目については、別紙表 1に適合していることを調べる。また、材料別については、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>	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)	製品検査 (浸出検査)	<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、形式検査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、交通項目については、別紙表 1に適合していることを調べる。また、材料別については、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>	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)	他の施行要項との整合を図った

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
(材料検査)	<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> <p>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。</p> <p>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> <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> <p>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。</p> <p>4. ガasket は、水道用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>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>購入の都度</p>	(材料検査)	<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> <p>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。</p> <p>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> <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> <p>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。</p> <p>4. ガasket は、水道用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>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>購入の都度</p>	他の施行要項との整合を図った
(耐圧検査)	<p>耐圧検査 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>	付表 1-1(致命)	(耐圧性検査)	<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>	付表 1-1(致命)	

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
(作動検査)	この場合、種類別呼び径別に1個水圧による試験を行わなければならない。 作動検査 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。 手動によって栓の開閉を行い、円滑に作動することを調べる。	付表 1-3(軽)	(作動性検査)	この場合、種類別呼び径別に1個水圧による試験を行わなければならない。 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。 手動によって栓の開閉を行い、円滑に作動することを調べる。	付表 1-3(軽)	他の施行要項との整合を図った
(構造、形状及び寸法検査)	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 及び形式検査時の図面との整合性を調べる。 寸法検査 規格 11.1 c)の寸法は、規格表 4、表 5 及び形式検査時の図面に適合していることを調べる。 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。	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)	(構造、形状及び寸法検査)	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 及び形式検査時の図面との整合性を調べる。 寸法検査 規格 11.1 c)の寸法は、規格表 4、表 5 及び形式検査時の図面に適合していることを調べる。 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。	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)	測定器具 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級ねじゲージ)、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によって測定する。 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。	付表 1-4(重)	(外観検査)	測定器具 寸法検査 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級ねじゲージ)、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によって測定す <u>を用いる</u> 。 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。	付表 1-4(重)	他の施行要項との整合を図った
(表示検査)	表示検査 規格 11.1 f)の表示は、規格箇条 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。	付表 1-2(重)	(表示検査)	表示検査 規格 11.1 f)の表示は、規格箇条 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。	付表 1-2(重)	

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
(検査証印)	<p>a) 製造業者名又はその略号 b) 呼び径</p> <p>種類</p> <p>1. 検査通則 9 条に定める刻印 4mm 又はゴム印 6mm とする。 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> <p>表示方法 打刻、押印の箇所は、付図のと通りとする。</p>		(検査証印)	<p>a) 製造業者名又はその略号 b) 呼び径</p> <p>種類</p> <p>1. 検査通則 9 条に定める刻印 4mm 又はゴム印 6mm とする。 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> <p>表示方法 打刻、押印の箇所は、付図のと通りとする。</p>		文言の削除

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
	<p style="text-align: center;">付図 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 この要項は、昭和62年3月1日より実施する。</p> <p style="text-align: center;">付則 この要項は、平成14年5月1日より実施する。</p> <p style="text-align: center;">付則 この要項は、平成25年5月1日より実施する。</p>			<p style="text-align: center;">付図 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 この要項は、昭和62年3月1日より実施する。</p> <p style="text-align: center;">付則 この要項は、平成14年5月1日より実施する。</p> <p style="text-align: center;">付則 この要項は、平成25年5月1日より実施する。</p> <p style="text-align: center;"><u>付則 この要項は、令和2年4月1日より実施する。</u></p>		

改正前	改正後	備考																																																											
<p>別紙 1</p> <p style="text-align: center;">浸出性評価基準</p> <p style="text-align: center;">表 1 栓の浸出性—共通</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td>異常でないこと</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> <td>異常でないこと</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> <td>5 以下</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> <td>2 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2 栓の浸出性—材質別</p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する部分の材料</th> <th>項目</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系 JIS H 5121 の CAC406C、411C、CAC900C 系及び CAC911C JIS H 3250 の C3531、C3604、C3771、及び C6800 系</td> <td>カドミウム及びその化合物</td> <td>カドミウムの量に関して、0.003 以下</td> </tr> <tr> <td>鉛及びその化合物</td> <td>鉛の量に関して、0.01 以下</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> <td>亜鉛の量に関して、1.0 以下</td> </tr> <tr> <td>銅及びその化合物</td> <td>銅の量に関して、0.1 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">ゴム NBR(アクリルトリニブタジエンゴム) EPDM(エチレンプロピレンゴム) SBR(スチレンブタジエンゴム)</td> <td>フェノール類</td> <td>フェノールの量に換算して、0.005 以下</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> <td>亜鉛の量に関して、1.0 以下</td> </tr> <tr> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の量]</td> <td>3 以下</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> <td>亜鉛の量に関して、1.0 以下</td> </tr> <tr> <td></td> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の量]</td> <td>3 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>注記 1 CAC900 系とは、ビスマス系青銅鑄物をいい、CAC902 及び CAC904 とする。 注記 2 CAC910 系とは、ビスマス系系の青銅鑄物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。 注記 3 CAC900C 系とは、ビスマス系青銅鑄物をいい、CAC902C、CAC903C 及び CAC904C 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。</p>	項目	基準	味	異常でないこと	臭気	異常でないこと	色度 度	5 以下	濁度 度	2 以下	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、411C、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	カドミウムの量に関して、0.003 以下	鉛及びその化合物	鉛の量に関して、0.01 以下	亜鉛及びその化合物	亜鉛の量に関して、1.0 以下	銅及びその化合物	銅の量に関して、0.1 以下	ゴム NBR(アクリルトリニブタジエンゴム) EPDM(エチレンプロピレンゴム) SBR(スチレンブタジエンゴム)	フェノール類	フェノールの量に換算して、0.005 以下	亜鉛及びその化合物	亜鉛の量に関して、1.0 以下	有機物[全有機炭素(TOC)の量]	3 以下	亜鉛及びその化合物	亜鉛の量に関して、1.0 以下		有機物[全有機炭素(TOC)の量]	3 以下	<p>別紙 1</p> <p style="text-align: center;">浸出性評価基準</p> <p style="text-align: center;">表 1 栓の浸出性—共通</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td rowspan="4" style="text-align: center;">日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2 栓の浸出性—材質別</p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する部分の材料</th> <th>項目</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC900 系及び CAC910 系 JIS H 5121 の CAC406C、411C、CAC900C 系及び CAC911C JIS H 3250 の C3531、C3604、C3771、及び C6800 系</td> <td>カドミウム及びその化合物</td> <td rowspan="4" style="text-align: center;">日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による</td> </tr> <tr> <td>鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>銅及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">ゴム NBR(アクリルトリニブタジエンゴム) EPDM(エチレンプロピレンゴム) SBR(スチレンブタジエンゴム)</td> <td>フェノール類</td> <td rowspan="4" style="text-align: center;">日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の量]</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td></td> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の量]</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>注記 1 CAC900 系とは、ビスマス系青銅鑄物をいい、CAC902、CAC904 及び CAC905 とする。 注記 2 CAC910 系とは、ビスマス系系の青銅鑄物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。 注記 3 CAC900C 系とは、ビスマス系青銅鑄物をいい、CAC902C、CAC903C、CAC904C 及び 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。</p>	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 度	濁度 度	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、411C、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(アクリルトリニブタジエンゴム) EPDM(エチレンプロピレンゴム) SBR(スチレンブタジエンゴム)	フェノール類	日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による	亜鉛及びその化合物	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]		<p>浸出性・性能の記載方法を変更</p> <p style="text-align: right;">規格改正に伴い CAC905、CAC905C を追加</p>
項目	基準																																																												
味	異常でないこと																																																												
臭気	異常でないこと																																																												
色度 度	5 以下																																																												
濁度 度	2 以下																																																												
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、411C、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	カドミウムの量に関して、0.003 以下																																																											
	鉛及びその化合物	鉛の量に関して、0.01 以下																																																											
	亜鉛及びその化合物	亜鉛の量に関して、1.0 以下																																																											
	銅及びその化合物	銅の量に関して、0.1 以下																																																											
ゴム NBR(アクリルトリニブタジエンゴム) EPDM(エチレンプロピレンゴム) SBR(スチレンブタジエンゴム)	フェノール類	フェノールの量に換算して、0.005 以下																																																											
	亜鉛及びその化合物	亜鉛の量に関して、1.0 以下																																																											
	有機物[全有機炭素(TOC)の量]	3 以下																																																											
	亜鉛及びその化合物	亜鉛の量に関して、1.0 以下																																																											
	有機物[全有機炭素(TOC)の量]	3 以下																																																											
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 度																																																													
濁度 度																																																													
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、411C、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(アクリルトリニブタジエンゴム) EPDM(エチレンプロピレンゴム) SBR(スチレンブタジエンゴム)	フェノール類	日本水道協会水道用品検査通則の別表 2 による																																																											
	亜鉛及びその化合物																																																												
	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]																																																												

参考

日本水道協会
検査部 長 様

材質試験成績書 (CAC)

立金検査員
年 月 日

製造月日	溶解番号	品名	製造数量	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 mm ²	最大荷重 N	引張強さ N/mm ²	伸び %	Cu %	Sn %	Zn %	Pb %	不純物					

製造工場名 _____

改正前

参考

日本水道協会
検査部 長 様

材質試験成績書 (CAC)

立金検査員
年 月 日

製造月日	溶解番号	品名	製造数量	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 mm ²	最大荷重 N	引張強さ N/mm ²	伸び %	Cu %	Sn %	Zn %	Pb %	不純物							

製造工場名 _____

改正後

備考

改正前					改正後					備考
別紙 2 水道用分水栓 形式試験成績書 種類 _____ 呼び径 _____ 検査年月日 _____ 年 月 日 日本水道協会 立会検査員 _____ ㊟					別紙 2 水道用分水栓 形式試験成績書 種類 _____ 呼び径 _____ 検査年月日 _____ 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	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 及び製造業者の再作図面並びに製作基準書のとおりとする。		合・否	1	構造・形状及び寸法	規格箇条 6 及び製造業者の再作図面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、その他有害な欠点がないこと。	有・無	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	規格箇条 8 及び製造業者の製作図面並びに製作基準書のとおりとする。		合・否	3	材料	規格箇条 8 及び製造業者の製作図面並びに製作基準書のとおりとする。		合・否	
4	表示	規格箇条 13 のとおりとする。		合・否	4	表示	規格箇条 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	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	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	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 _____					判定 _____ 製造工場 _____					

改正前				改正後				備考	
別表				別表				他の施行要項との整合を図った「・・・は不可」を削除	
不良の階級別欠点及び判定基準				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	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	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	胴の厚さ 接続部ねじ	許容差の範囲を超えるものは不可 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は不可 JIS B 0253 (管用テーパねじゲージ)に適合しないものは不可	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は不可 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は不可 JIS B 0253 (管用テーパねじゲージ)に適合しないものは不可		
	外観	铸巣、ひび 著しいきず 铸ばり	あるものは不可		外観	铸巣、ひび 著しいきず 铸ばり	あるものは不可		
軽	作動表示	栓の作動 誤表示 無表示	円滑に作動しないものは不可 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	軽	作動表示	栓の作動 誤表示 無表示	円滑に作動しないものは不可 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・形状			規格箇条6の構造・形状及び製造業者の製作図面並び製作基準書に適合しないものは不可	構造・形状 ^{a)}			規格箇条6の構造・形状及び製造業者の製作図面並び製作基準書に適合しないものは不可		
				<u>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。</u> <u>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。</u>					抜取によらない検査内容を追記