

水道用止水栓検査施行要項 対比表

改正前			改正後			備考
日本水道協会 水道用止水栓検査施行要項 昭和 61 年 10 月 1 日制定 平成 6 年 9 月 20 日改正 平成 14 年 4 月 1 日改正 平成 25 年 4 月 5 日改正			日本水道協会 水道用止水栓検査施行要項 昭和 61 年 10 月 1 日制定 平成 6 年 9 月 20 日改正 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			(検査施行要項改正の要点) ・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 他の施行要項との整合を図った 他の施行要項との整合を図った
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
検査基準	水道用止水栓 (JWWA B 108) による。 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。		検査基準	水道用止水栓 (JWWA B 108) 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。		
形式検査	形式試験 規格箇条 10 の形式試験は、栓の種類別、呼び径別及び接続形式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、接続部以外の構造が同じ場合は、一種類についてのみ規格 9.5～9.8 の試験を行い、他の種類については規格 9.5～9.8 の試験を省略することができる。 形式検査の記録 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。 形式検査後の部品の変更 <ol style="list-style-type: none"> 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。 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 		形式検査試験	形式検査試験 規格箇条 10 の形式試験は、栓の種類別、呼び径別及び接続形式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、接続部以外の構造が同じ場合は、一種類についてのみ規格 9.5～9.8 の試験を行い、他の種類については規格 9.5～9.8 の試験を省略することができる。 形式検査試験の記録 形式検査試験の記録は、別紙 2「形式試験成績書」に記載し、提出させる。 形式検査試験後の部品の変更 <ol style="list-style-type: none"> 形式検査試験後、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、再度の形式検査試験を行う。 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 		

改正前			改正後			備考	
項目	検査方法	摘要	項目				
	<p>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>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。 伸縮形の場合は、胴と伸縮ソケットを接続した状態で行う。</p> <p>止水性 規格 9.5 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。</p> <p>圧力損失 規格 9.6 の圧力損失試験によって行う。圧力損失試験は、規格図 3 に示す試験装置で行い、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、甲形止水栓は 20kPa 以下、ボール止水栓は</p>			<p>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試験は行わない。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>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。 伸縮形の場合は、胴と伸縮ソケットを接続した状態で行う。</p> <p>止水性 規格 9.5 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。</p> <p>圧力損失 規格 9.6 の圧力損失試験によって行う。圧力損失試験は、規格図 3 に示す試験装置で行い、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、甲形止水栓は 20kPa 以下、ボール止水栓は</p>			

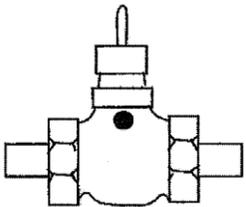
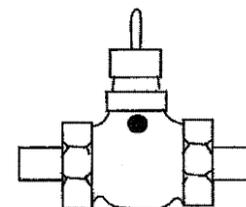
改正前			改正後			備考																												
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																													
製品検査 (浸出検査)	<p>1.5kPa 以下であることを調べる。 ただし、伸縮ソケットは含まない。</p> <p>表 1 基準流量</p> <p style="text-align: right;">単位 L/min</p> <table border="1"> <tr> <td>呼び径</td> <td>13</td> <td>20</td> <td>25</td> <td>30</td> <td>40</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>基準流量</td> <td>16</td> <td>38</td> <td>60</td> <td>85</td> <td>150</td> <td>240</td> </tr> </table> <p>作動性 規格 9.7 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>耐久性 規格 9.8 の耐久試験によって行う。耐久試験は、閉止状態で一次側が 0.2MPa 以上となるように水圧をかけて、500 回の開閉操作を行う。この場合、開・閉操作をもって 1 回とする。 500 回の開閉操作を確認した後、栓の止水性を調べる。</p> <p>浸出性 規格 9.9 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、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</p>	呼び径	13	20	25	30	40	50	基準流量	16	38	60	85	150	240	最初に 1 回行う(ただし、品質に変更があった場合は、その都度おこなう)	製品検査 (浸出検査)	<p>1.5kPa 以下であることを調べる。 ただし、伸縮ソケットは含まない。</p> <p>表 1 基準流量</p> <p style="text-align: right;">単位 L/min</p> <table border="1"> <tr> <td>呼び径</td> <td>13</td> <td>20</td> <td>25</td> <td>30</td> <td>40</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>基準流量</td> <td>16</td> <td>38</td> <td>60</td> <td>85</td> <td>150</td> <td>240</td> </tr> </table> <p>作動性 規格 9.7 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>耐久性 規格 9.8 の耐久試験によって行う。耐久試験は、閉止状態で一次側が 0.2MPa 以上となるように水圧をかけて、500 回の開閉操作を行う。この場合、開・閉操作をもって 1 回とする。 500 回の開閉操作を確認した後、栓の止水性を調べる。</p> <p>浸出性 規格 9.9 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、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</p>	呼び径	13	20	25	30	40	50	基準流量	16	38	60	85	150	240	最初に 1 回行う(ただし、品質に変更があった場合は、その都度おこなう)	他の施行要項との整合を図った
	呼び径	13	20	25	30	40	50																											
基準流量	16	38	60	85	150	240																												
呼び径	13	20	25	30	40	50																												
基準流量	16	38	60	85	150	240																												

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>ることを調べる。</p> <p>各部の材料 規格 11.1 f)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 5 及び表 6 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. 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。 3. 鋳物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. パッキン、ガスケット及び O リングは、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。 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。 	<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>ることを調べる。</p> <p>各部の材料 規格 11.1 f)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 5 及び表 6 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。 3. 鋳物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. パッキン、ガスケット及び O リングは、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。 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。 	<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>	
(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。 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>	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。 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>	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	
(止水検査)	<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。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。</p> <p>なお、伸縮形の場合は、胴と伸縮ソケットを別々に行うことができる。</p> <p>止水検査 規格 11.1 b) の止水性は、規格 9.5 の止水試験によって行う。</p> <p>水圧による場合は、規格 図 1 に示すような試験装置に供試品を取付け、止水機構を閉じた状態で、0.75MPa の水圧を 30 秒保持し、漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>空気圧による場合は、規格 図 2 に示すような試験装置に供試品を取付け、止水機構を閉じた状態で、0.6MPa の空気圧を 5 秒間保持し、漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p>	付表 1-3(軽)	(止水性検査)	<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。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。</p> <p>なお、伸縮形の場合は、胴と伸縮ソケットを別々に行うことができる。</p> <p>止水性検査 規格 11.1 b) の止水性は、規格 9.5 の止水試験によって行う。</p> <p>水圧による場合は、規格 図 1 に示すような試験装置に供試品を取付け、止水機構を閉じた状態で、0.75MPa の水圧を 30 秒保持し、漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>空気圧による場合は、規格 図 2 に示すような試験装置に供試品を取付け、止水機構を閉じた状態で、0.6MPa の空気圧を 5 秒間保持し、漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p>	付表 1-3(軽)	
(作動検査)	<p>作動検査 規格 11.1 c) の作動性検査は、規格 9.7 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)	(作動性検査)	<p>作動性検査 規格 11.1 c) の作動性検査は、規格 9.7 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 d) の構造及び形状は、規格表 4 及び形式検査時の図面との整合性を調べる。</p> <p>寸法検査 規格 11.1 d) の寸法検査は、規格表 4 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>なお、図面寸法及び両端のねじ軸線の同</p>	1 ロットから呼び径別に 1 個抜き取って行う 付表 1-4(重)	(構造、形状及び寸法検査)	<p>構造及び形状検査 規格 11.1 d) の構造及び形状は、規格表 4 及び形式検査時の図面との整合性を調べる。</p> <p>寸法検査 規格 11.1 d) の寸法検査は、規格表 4 及び形式検査試験時の図面に適合していることを調べる。</p> <p>なお、図面寸法及び両端のねじ軸線の同</p>	1 ロットから呼び径別に 1 個抜き取って行う 付表 1-4(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																	
(めっき検査)	<p>軸度の許容差は表 2 による。</p> <p>表 2 面間寸法及び同軸度の許容差 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>面間寸法</th> <th>同軸度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>13~40</td> <td>±1.0</td> <td rowspan="2">300 の距離に 対して 2 以内</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>±1.5</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 伸縮形の伸縮ソケット側については、同軸度の検査は行わない。</p> <p>ねじ部の検査 規格表 4 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 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 B7502 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。</p> <p>めっきの厚さ 材料に C3604 及び C3771 を使用したボール、栓棒及び伸縮ソケットに施したニッケルクロムめっきの検査は、JIS H 8617(ニッケルめっき及びニッケル-クロムめっき)により行う。厚さ試験は、顕微鏡による方法、噴流試験による用法又は電解式による方法により測定する。この場合のめっき厚さは、ニッケル 2µm、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。</p>	呼び径	面間寸法	同軸度	13~40	±1.0	300 の距離に 対して 2 以内	50	±1.5	付表 1-4(重)	(めっき検査)	<p>軸度の許容差は表 2 による。</p> <p>表 2 面間寸法及び同軸度の許容差 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>面間寸法</th> <th>同軸度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>13~40</td> <td>±1.0</td> <td rowspan="2">300 の距離に 対して 2 以内</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>±1.5</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 備考 伸縮形の伸縮ソケット側については、同軸度の検査は行わない。</p> <p>ねじ部の検査 規格表 4 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 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 B7502 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寸を用いる。</p> <p>めっきの厚さ 材料に C3604 及び C3771 を使用したボール、栓棒及び伸縮ソケットに施したニッケルクロムめっきの検査は、JIS H 8617(ニッケルめっき及びニッケル-クロムめっき)により行う。厚さ試験は、顕微鏡による方法、噴流試験による用法又は電解式による方法により測定する。この場合のめっき厚さは、ニッケル 2µm、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。</p>	呼び径	面間寸法	同軸度	13~40	±1.0	300 の距離に 対して 2 以内	50	±1.5	付表 1-4(重)	他の施行要項との整合を図った
	呼び径	面間寸法	同軸度																			
13~40	±1.0	300 の距離に 対して 2 以内																				
50	±1.5																					
呼び径	面間寸法	同軸度																				
13~40	±1.0	300 の距離に 対して 2 以内																				
50	±1.5																					
		検査の都度			検査の都度																	

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
(外観検査)	外観検査 規格 11.1 e)の外観は、規格箇条 7の外観について内外面が滑らかで、割れ、鑄巣、ひび、著しいきず、鑄ばり、その他の使用上有害な欠点の有無を目視によって調べる。	付表 1-2(重)	(外観検査)	外観検査 規格 11.1 e)の外観は、規格箇条 7の外観について内外面が滑らかで、割れ、鑄巣、ひび、著しいきず、鑄ばり、その他の使用上有害な欠点の有無を目視によって調べる。	付表 1-2(重)	
	めっきの外観 めっきを施した外観は、目視によってめっきの有無を調べる。	付表 1-2(重)		めっきの外観 めっきを施した外観は、目視によってめっきの有無を調べる。	付表 1-2(重)	
(表示検査)	表示検査 規格 11.1 g)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。 a) 製造業者名又はその略号 b) 呼び径 c) 流体の流れ方向を示す矢印(甲形止水栓の場合)	付表 1-3(軽)	(表示検査)	表示検査 規格 11.1 g)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。 a) 製造業者名又はその略号 b) 呼び径 c) 流体の流れ方向を示す矢印(甲形止水栓の場合)	付表 1-3(軽)	
検査証印	種類 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。 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。		検査証印	種類 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。 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。		

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>付則 この要項は、昭和 62 年 3 月 1 日より実施する。</p> <p>付則 この要項は、平成 6 年 11 月 1 日から実施する。</p> <p>付則 この要項は、平成 14 年 5 月 1 日から実施する。</p> <p>付則 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;">付図</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)については所定の一箇所とする。</p>			<p>付則 この要項は、昭和 62 年 3 月 1 日より実施する。</p> <p>付則 この要項は、平成 6 年 11 月 1 日から実施する。</p> <p>付則 この要項は、平成 14 年 5 月 1 日から実施する。</p> <p>付則 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 この要項は、令和 2 年 4 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付図</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)については所定の一箇所とする。</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" data-bbox="331 319 824 475"> <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>	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	<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" data-bbox="1243 319 1736 475"> <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>	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	<p>浸出性・性能の記載方法を変更</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																		
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																			

改正前			改正後			備考	
表 2 栓の浸出性－材質別			表 2 栓の浸出性－材質別			浸出性・性能の記載方法を変更 規格改正に伴い CAC905, CAC905C を追加	
単位 mg/L			単位 mg/L				
水道水と接触する部分の材料	項目	基準	水道水と接触する部分の材料	項目	基準		
JIS H 3250 の CAC406、 CAC411、 CAC900 系及び CAC910 系 JIS H 5121 の CAC406C、 411C、 CAC900C 系及び CAC910C 系 JIS H 3250 の C3531、C3604、 C3771、及び C6800 系	鉛及びその化合物	鉛の量に関して、0.01 以下	JIS H 3250 の CAC900 系及び CAC910 系 JIS H 5121 の CAC406C、 411C、 CAC900C 系及び CAC910C 系 JIS H 3250 の C3531、C3604、 C3771、及び C6800 系	鉛及びその化合物	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	鉛の量に関して、0.01 以下		鉛及びその化合物			
	亜鉛及びその化合物	亜鉛の量に関して、1.0 以下		亜鉛及びその化合物			
	銅及びその化合物	銅の量に関して、0.1 以下		銅及びその化合物			
JIS H8617 のニッケルクロムめつき	六価クロム化合物	六価クロムの量に関して、0.05 以下	JIS H8617 のニッケルクロムめつき	六価クロム化合物	日本水道協会水道用品検査 通則の別表 2 による		
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]	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]		日本水道協会水道用品検査 通則の別表 2 による
ゴム	NBR(アクリルトリニブタジエンゴム)	フェノール類	ゴム	NBR(アクリルトリニブタジエンゴム)	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
	EPDM(エチレンプロピレンゴム)	亜鉛及びその化合物		EPDM(エチレンプロピレンゴム)	有機物 [全有機炭素 (TOC) の量]		
		有機物 [全有機炭素 (TOC) の量]		3 以下	SBR(スチレンブタジエンゴム)	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		亜鉛の量に関して、1.0 以下	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。	
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、ビスマス系青銅鑄物をいい、CAC902、CAC904 及び <u>CAC905</u> とする。 注記 2 CAC910 系とは、ビスマス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 <u>CAC905C</u> とする。 注記 4 C6800 系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウム快削黄銅をいい、C6803 とする。				
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・カドミウム快削黄銅をいい、C6803 とする。							

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	両面寸法	許容差の範囲を超えるものは不可	重	形状・寸法	両面寸法	許容差の範囲を超えるものは不可	
		L1 寸法	許容差の範囲を超えるものは不可			L1 寸法	許容差の範囲を超えるものは不可	
		L2 寸法	許容差の範囲を超えるものは不可			L2 寸法	許容差の範囲を超えるものは不可	
		L 寸法	許容差の範囲を超えるものは不可			L 寸法	許容差の範囲を超えるものは不可	
		H 寸法	許容差の範囲を超えるものは不可			H 寸法	許容差の範囲を超えるものは不可	
		H1 寸法	許容差の範囲を超えるものは不可			H1 寸法	許容差の範囲を超えるものは不可	
		胴の厚さ	許容差の範囲を超えるものは不可			胴の厚さ	許容差の範囲を超えるものは不可	
		ソケットの厚さ	許容差の範囲を超えるものは不可			ソケットの厚さ	許容差の範囲を超えるものは不可	
		ねじ軸線の同軸度	許容差の範囲を超えるものは不可			ねじ軸線の同軸度	許容差の範囲を超えるものは不可	
		接続部ねじ	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			接続部ねじ	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	鑄巣、ひび 著しいきず 不めっき	あるものは不可		外観	鑄巣、ひび、著しいきず、不めっき	あるものは不可	
軽	止水	シート漏れ 締付部の漏れ	あるものは不可	軽	止水	シート漏れ 締付部の漏れ	あるものは不可	
	作動	栓の作動	円滑に作動しないものは不可		作動	栓の作動	円滑に作動しないものは不可	
	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		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・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	
めっきの厚さ			厚さは、ニッケル 2 μm、クロム 0.1 μm 未満のものは不可	めっきの厚さ ^{a)}			厚さは、ニッケル 2 μm、クロム 0.1 μm 未満のものは不可	
注^{a)} <u>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