

水道用ポリエチレン管サドル付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 水道用ポリエチレン管サドル付分水栓検査施行要項</p> <p>平成13年9月5日制定 平成25年4月5日改正 平成31年4月4日改正</p>			<p>日本水道協会 水道用ポリエチレン管サドル付分水栓検査施行要項</p> <p>平成13年9月5日制定 平成25年4月5日改正 平成31年4月4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"> <li>・JWWA B 107 規格改正により、CAC905、CAC905C を使用材料に追加</li> <li>・その他文言の整理</li> <li>・別紙の記載方法を改めた</li> </ul> <p>他の施行要項との整合を図った</p>
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
検査基準	<p>水道用ポリエチレン管サドル付分水栓 (JWWA B 136) 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>		検査基準	<p>水道用ポリエチレン管サドル付分水栓 (JWWA B 136) による。</p> <p><b>判定基準</b> 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><b>形式検査</b> 規格箇条 10 の形式試験は、栓の種類別、呼び径別及びサドル機構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、止水機構の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。</li> </ol> <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>		形式検査試験	<p><b>形式検査試験</b> 規格箇条 10 の形式試験は、栓の種類別、呼び径別及びサドル機構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、止水機構の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>形式検査試験の記録</b> 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。</p> <p><b>形式検査試験後の部品の変更</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>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試験は行わない。</li> </ol> <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>		

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><b>構造、形状及び寸法</b> 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><b>外観</b> 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><b>材料</b> 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><b>表示</b> 規格箇条 13 の表示に適合していることを調べる。</p> <p><b>性能</b> 規格箇条 5 の性能は、次による。</p> <p><b>耐圧性</b> 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><b>止水性</b> 規格 9.5a) 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><b>サドル機構の保持性</b> 規格 9.6 のサドル機構の保持性試験によって行う。</p> <p>サドル機構の保持性試験は、規格図 1 の試験装置を用いて、製造業者の指定する設置方法に従って栓を取り付けてせん孔し、24 時間静置した後、規格表 4 の試験条件に設定し、規格図 2 に示す稼働図を 1 サイクルとして 50 サイクル行い、サドル取付部からの漏れの有無を調べる。</p>			<p><b>構造、形状及び寸法</b> 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><b>外観</b> 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><b>材料</b> 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><b>表示</b> 規格箇条 13 の表示に適合していることを調べる。</p> <p><b>性能</b> 規格箇条 5 の性能は、次による。</p> <p><b>耐圧性</b> 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><b>止水性</b> 規格 9.5a) 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><b>サドル機構の保持性</b> 規格 9.6 のサドル機構の保持性試験によって行う。</p> <p>サドル機構の保持性試験は、規格図 1 の試験装置を用いて、製造業者の指定する設置方法に従って栓を取り付けてせん孔し、24 時間静置した後、規格表 4 の試験条件に設定し、規格図 2 に示す稼働図を 1 サイクルとして 50 サイクル行い、サドル取付部からの漏れの有無を調べる。</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><b>圧力損失</b> 規格 9.7 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、圧力損失が表 2 以下であることを調べる。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 1 基準流量</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: right;">単位 L/min</td> </tr> <tr> <td>止水機構呼び径</td> <td>13</td> <td>20</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>基準流量</td> <td>16</td> <td>38</td> <td>60</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;"><b>表 2 圧力損失</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: right;">単位 kPa</td> </tr> <tr> <td>止水機構呼び径</td> <td>13</td> <td>20</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>圧力損失</td> <td>25 以下</td> <td>20 以下</td> <td>20 以下</td> </tr> </table> <p><b>作動性</b> 規格 9.8 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。 なお、試験は水圧によって行う。</p> <p><b>浸出性</b> 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><b>製品検査</b> 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><b>浸出検査</b> 規格 11.2 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>				単位 L/min	止水機構呼び径	13	20	25	基準流量	16	38	60				単位 kPa	止水機構呼び径	13	20	25	圧力損失	25 以下	20 以下	20 以下	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><b>圧力損失</b> 規格 9.7 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、圧力損失が表 2 以下であることを調べる。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 1 基準流量</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: right;">単位 L/min</td> </tr> <tr> <td>止水機構呼び径</td> <td>13</td> <td>20</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>基準流量</td> <td>16</td> <td>38</td> <td>60</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;"><b>表 2 圧力損失</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: right;">単位 kPa</td> </tr> <tr> <td>止水機構呼び径</td> <td>13</td> <td>20</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>圧力損失</td> <td>25 以下</td> <td>20 以下</td> <td>20 以下</td> </tr> </table> <p><b>作動性</b> 規格 9.8 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。 なお、試験は水圧によって行う。</p> <p><b>浸出性</b> 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><b>製品検査</b> 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><b>浸出検査</b> 規格 11.2 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>				単位 L/min	止水機構呼び径	13	20	25	基準流量	16	38	60				単位 kPa	止水機構呼び径	13	20	25	圧力損失	25 以下	20 以下	20 以下	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
				単位 L/min																																																	
止水機構呼び径	13	20	25																																																		
基準流量	16	38	60																																																		
			単位 kPa																																																		
止水機構呼び径	13	20	25																																																		
圧力損失	25 以下	20 以下	20 以下																																																		
			単位 L/min																																																		
止水機構呼び径	13	20	25																																																		
基準流量	16	38	60																																																		
			単位 kPa																																																		
止水機構呼び径	13	20	25																																																		
圧力損失	25 以下	20 以下	20 以下																																																		

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><b>各部の材料</b> 規格 11.1 f)の材料の検査は、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 6 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. 附属書 C に規定された鉛鉛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 C 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。</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. 栓に用いるボルト・ナットは、SUS304 系及び SUSXM7 の M10 以上とし、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p>5. ガasket、サドル取付ガasket及び Oリングは、規格附属書 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。</p> <p>6. ホールシートは、耐水、耐食、耐老化性に富み、水質に悪影響を及ぼさないものとし、製造業者の試験成績書による。</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>	(材料検査)	<p><b>各部の材料</b> 規格 11.1 f)の材料の検査は、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 6 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. <u>規格附属書 C</u> に規定された鉛鉛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 C 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。</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. 栓に用いるボルト・ナットは、SUS304 系及び SUSXM7 の M10 以上とし、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p>5. ガasket、サドル取付ガasket及び Oリングは、規格附属書 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。</p> <p>6. ホールシートは、耐水、耐食、耐老化性に富み、水質に悪影響を及ぼさないものとし、製造業者の試験成績書による。</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> <p>購入の都度</p> <p>購入の都度</p>	<p>他の施行要項との整合を図り、摘要記載 (運用は変更無し)</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	
(耐圧検査)	<p><b>耐圧検査</b> 規格 11.1a)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、栓を配管に取り付け、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、止水機構を開き、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。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>	付表 1-1(致命)	(耐圧性検査)	<p><b>耐圧性検査</b> 規格 11.1a)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、栓を配管に取り付け、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、止水機構を開き、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。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>	付表 1-1(致命)	
(止水検査)	<p><b>止水検査</b> 規格 11.1b)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、耐圧試験後、止水機構を閉じ、栓の二次側を大気圧の状態、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>空気圧による場合は、0.6MPa の空気圧を加え、5 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、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>	付表 1-3(軽)	(止水性検査)	<p><b>止水性検査</b> 規格 11.1b)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、耐圧試験後、止水機構を閉じ、栓の二次側を大気圧の状態、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>空気圧による場合は、0.6MPa の空気圧を加え、5 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、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>	付表 1-3(軽)	

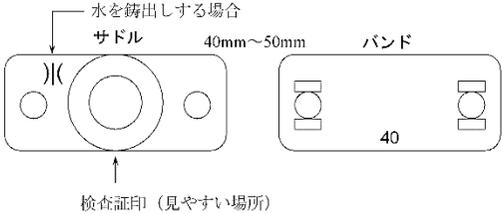
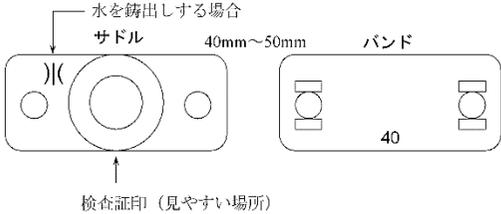
改正前			改正後			備考																																								
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																																									
(作動検査)	<p><b>作動検査</b> 規格 11.1 c)の作動性は、規格 9.8 の作動試験によって行い、栓を管に取り付けた状態又は栓の耐圧部を密閉できる装置などに取り付けた状態で、0.75MPaの水圧又は0.6MPaの空気圧を加えながら止水機構を開閉させ、運動部分が円滑に作動し、ずれ、漏れなどの異常の有無を調べる。</p> <p>なお、この試験は、サド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>	付表 1-3 (軽)	(作動性検査)	<p><b>作動性検査</b> 規格 11.1 c)の作動性は、規格 9.8 の作動試験によって行い、栓を管に取り付けた状態又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、0.75MPaの水圧又は0.6MPaの空気圧を加えながら止水機構を開閉させ、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>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>	付表 1-3 (軽)																																									
(構造、形状及び寸法検査)	<p><b>構造及び形状検査</b> 規格 11.1 d)の構造、形状は、規格箇条 6 の構造、形状、規格表 5 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 11.1 d)の寸法は、規格表 5 及び形式検査時の図面に適合していることを調べる。</p> <p><b>栓の主要寸法の許容差</b> 栓の主要寸法の許容差は、表 3 による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 3 栓の主要寸法の許容差</b> 単位：mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th><math>t_1 \cdot t_2</math></th> <th><math>d_1</math></th> <th><math>L_1</math> 最小</th> <th><math>L_2</math> 最大</th> <th><math>T</math> 最小</th> <th><math>B</math> 最大</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>13</td> <td rowspan="3">+規定 せず</td> <td rowspan="3">+0.3 -0</td> <td>19</td> <td>85</td> <td rowspan="3">3.5<sup>(1)</sup></td> <td rowspan="3">57</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>21</td> <td>95</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>21</td> <td>105</td> </tr> </tbody> </table> <p>注(1) リブを設ける場合は、<math>T</math>の厚さが 2.5mm 以上とする。</p>	呼び径	$t_1 \cdot t_2$	$d_1$	$L_1$ 最小	$L_2$ 最大	$T$ 最小	$B$ 最大	13	+規定 せず	+0.3 -0	19	85	3.5 <sup>(1)</sup>	57	20	21	95	25	21	105	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)	<p><b>構造及び形状検査</b> 規格 11.1 d)の構造、形状は、規格箇条 6 の構造、形状、規格表 5 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 11.1 d)の寸法は、規格表 5 及び形式検査時の図面に適合していることを調べる。</p> <p><b>栓の主要寸法の許容差</b> 栓の主要寸法の許容差は、表 3 による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 3 栓の主要寸法の許容差</b> 単位：mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th><math>t_1 \cdot t_2</math></th> <th><math>d_1</math></th> <th><math>L_1</math> 最小</th> <th><math>L_2</math> 最大</th> <th><math>T</math> 最小</th> <th><math>B</math> 最大</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>13</td> <td rowspan="3">+規定 せず</td> <td rowspan="3">+0.3 -0</td> <td>19</td> <td>85</td> <td rowspan="3">3.5<sup>(1)a)</sup></td> <td rowspan="3">57</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>21</td> <td>95</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>21</td> <td>105</td> </tr> </tbody> </table> <p>注(1)a) リブを設ける場合は、<math>T</math>の厚さが 2.5mm 以上とする。</p>	呼び径	$t_1 \cdot t_2$	$d_1$	$L_1$ 最小	$L_2$ 最大	$T$ 最小	$B$ 最大	13	+規定 せず	+0.3 -0	19	85	3.5 <sup>(1)a)</sup>	57	20	21	95	25	21	105	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)	
呼び径	$t_1 \cdot t_2$	$d_1$	$L_1$ 最小	$L_2$ 最大	$T$ 最小	$B$ 最大																																								
13	+規定 せず	+0.3 -0	19	85	3.5 <sup>(1)</sup>	57																																								
20			21	95																																										
25			21	105																																										
呼び径	$t_1 \cdot t_2$	$d_1$	$L_1$ 最小	$L_2$ 最大	$T$ 最小	$B$ 最大																																								
13	+規定 せず	+0.3 -0	19	85	3.5 <sup>(1)a)</sup>	57																																								
20			21	95																																										
25			21	105																																										

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><b>ねじ部の検査</b> 規格表 5 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によって測定する。</p>	付表 1-4 (重)		<p><b>ねじ部の検査</b> 規格表 5 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によって測定<u>寸</u>を用いる。</p>	付表 1-4 (重)	他の施行要項との整合を図った	
(外観検査)	<p><b>外観検査</b> 規格 11.1e)の外観は、規格箇条 7 の外観について、内外面が滑らかで铸巣、ひび、著しいきず、铸ばり、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)	(外観検査)	<p><b>外観検査</b> 規格 11.1e)の外観は、規格箇条 7 の外観について、内外面が滑らかで铸巣、ひび、著しいきず、铸ばり、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) <u>付表 1-3 (軽)</u>		別表に記載があるため軽欠点追記
(表示検査)	<p><b>表示検査</b> 規格 11.1 g)の表示は、規格 13.1 のサドル機構、規格 13.2 の止水機構及び 13.3 の組立品の表示について、次の事項を表示していることを調べる。なお、表示及びその配列は、付図 1 を参考とする。</p> <p>(1) サドル機構には、铸出し又は容易に消えない方法で呼び径を表示する。</p> <p>(2) 止水機構には、次の事項を铸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) 開閉方向</p> <p>(3) 栓の組立品には、次の事項を容易に消えない方法で表示する。ただし、a)、c)は最小包装毎に表示することができる。</p> <p>a) 水の記号</p> <p>b) 取付管の記号</p> <p>c) 製造年</p>	付表 1-3 (軽)	(表示検査)	<p><b>表示検査</b> 規格 11.1 g)の表示は、規格 13.1 のサドル機構、規格 13.2 の止水機構及び 13.3 の組立品の表示について、次の事項を表示していることを調べる。なお、表示及びその配列は、付図 1 を参考とする。</p> <p>(1) サドル機構には、铸出し又は容易に消えない方法で呼び径を表示する。</p> <p>(2) 止水機構には、次の事項を铸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) 開閉方向</p> <p>(3) 栓の組立品には、次の事項を容易に消えない方法で表示する。ただし、a)、c)は最小包装毎に表示することができる。</p> <p>a) )I( の記号</p> <p>b) 取付管の記号</p> <p>c) 製造年</p>	付表 1-3 (軽)		

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><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その表示を削除し、打刻表示することができる。</p> <p><b>種類</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 検査通則第9条による検査証印は、<b>表4</b>による。</li> <li>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、<b>表4</b>を原則とする。</li> </ol> <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"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>種類</th> <th>寸法</th> <th>方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">サドル機構</td> <td>刻印</td> <td>4</td> <td rowspan="2">部品として打刻、押印</td> </tr> <tr> <td>又はゴム印</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> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この要項は、平成13年10月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></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;"><b>付 則</b></p> <p>この要項は、平成31年4月4日から実施する。</p>	区分	種類	寸法	方法	サドル機構	刻印	4	部品として打刻、押印	又はゴム印	6	止水機構	刻印	4	組立品にしてから打刻・押印	ゴム印	6			<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その表示を削除し、打刻表示することができる。</p> <p><b>種類</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 検査通則第9条による検査証印は、<b>表4</b>による。</li> <li>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、<b>表4</b>を原則とする。</li> </ol> <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"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>種類</th> <th>寸法</th> <th>方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">サドル機構</td> <td>刻印</td> <td>4</td> <td rowspan="2">部品として打刻、押印</td> </tr> <tr> <td>又はゴム印</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> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この要項は、平成13年10月1日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></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;"><b>付 則</b></p> <p>この要項は、平成31年4月4日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p><u>この要項は、令和2年4月1日から実施する。</u></p>	区分	種類	寸法	方法	サドル機構	刻印	4	部品として打刻、押印	又はゴム印	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	4	部品として打刻、押印																																			
	又はゴム印	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	4	部品として打刻、押印																																			
	又はゴム印	6																																				
止水機構	刻印	4	組立品にしてから打刻・押印																																			
	ゴム印	6																																				

改正前	改正後	備考																																																																		
<p>別紙 1</p> <p style="text-align: center;"><b>浸出性評価基準</b></p> <p style="text-align: center;"><b>表 1 栓の浸出性—共通</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">項目</th> <th style="width: 50%;">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;"><b>表 2 栓の浸出性—材質別</b></p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">水道水と接触する部分の材料</th> <th style="width: 30%;">項目</th> <th style="width: 50%;">基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">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</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</td> <td rowspan="2">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)</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 rowspan="2">SBR (チレンブタジエンゴム)</td> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の量]</td> <td>3.0 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 下</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の量]</td> <td>3.0 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	水道水と接触する部分の材料	項目	基準	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	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	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	SBR (チレンブタジエンゴム)	有機物[全有機炭素(TOC)の量]	3.0 以下	亜鉛及びその化合物	亜鉛の量に関して、1.0 下			有機物[全有機炭素(TOC)の量]	3.0 以下	<p>別紙 1</p> <p style="text-align: center;"><b>浸出性評価基準</b></p> <p style="text-align: center;"><b>表 1 栓の浸出性—共通</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">項目</th> <th style="width: 50%;">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;"><b>表 2 栓の浸出性—材質別</b></p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">水道水と接触する部分の材料</th> <th style="width: 30%;">項目</th> <th style="width: 50%;">基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">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</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</td> <td rowspan="2">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)</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 rowspan="2">SBR (チレンブタジエンゴム)</td> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の量]</td> <td rowspan="2" 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></td> <td></td> <td>有機物[全有機炭素(TOC)の量]</td> <td></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)	水道水と接触する部分の材料	項目	基準	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	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	SBR (チレンブタジエンゴム)	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	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>
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																																																																		
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	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	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																																																																	
	SBR (チレンブタジエンゴム)	有機物[全有機炭素(TOC)の量]	3.0 以下																																																																	
		亜鉛及びその化合物	亜鉛の量に関して、1.0 下																																																																	
		有機物[全有機炭素(TOC)の量]	3.0 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																																																																		
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	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																																																																		
	SBR (チレンブタジエンゴム)	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																																																																
		亜鉛及びその化合物																																																																		
		有機物[全有機炭素(TOC)の量]																																																																		

改正前	改正後	備考				
<p><b>別紙 1</b></p> <table border="1" data-bbox="129 239 974 375"> <tr> <td data-bbox="129 239 465 375">その他</td> <td data-bbox="470 239 974 375">その他の材料の組成を明確にした上で、<b>JIS S 3200-7</b>の<b>表 2</b>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。</td> </tr> </table> <p><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。</p>	その他	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JIS S 3200-7</b> の <b>表 2</b> 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。	<p><b>別紙 1</b></p> <table border="1" data-bbox="1037 239 1881 638"> <tr> <td data-bbox="1037 239 1373 375">その他</td> <td data-bbox="1377 239 1881 375">その他の材料の組成を明確にした上で、<b>JIS S 3200-7</b>の<b>表 2</b>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。</td> </tr> </table> <p><b>注記 1</b> CAC900 系とは、ビスマス青銅鑄物をいい、CAC902、CAC904 又は <del>CAC905</del> 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、CAC904C 又は <del>CAC905C</del> 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。</p>	その他	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JIS S 3200-7</b> の <b>表 2</b> 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。	<p>規格改正に伴い CAC905,CAC905C を追記</p>
その他	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JIS S 3200-7</b> の <b>表 2</b> 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	その他の材料の組成を明確にした上で、 <b>JIS S 3200-7</b> の <b>表 2</b> 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。					

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><b>付図1 表示の配列例</b></p> <p><b>サドル機構</b></p>  <p>水を鑄出しする場合 サドル 40mm~50mm バンド 40</p> <p>検査証印(見やすい場所)</p> <p><b>止水機構</b></p>  <p>25</p>			<p><b>付図1 表示の配列例</b></p> <p><b>サドル機構</b></p>  <p>水を鑄出しする場合 サドル 40mm~50mm バンド 40</p> <p>検査証印(見やすい場所)</p> <p><b>止水機構</b></p>  <p>25</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																																								
	<p style="text-align: center;"><b>凡 例</b> <b>サドル機構</b></p> <table border="1"> <tr> <td>40</td> <td>サドル機構の呼び径</td> </tr> <tr> <td>) (</td> <td>水の記号（鋳出し表示する場合）</td> </tr> <tr> <td>P 又は PE</td> <td>取付管の記号</td> </tr> <tr> <td>2019</td> <td>製造年（表示する場合下2桁でもよい）</td> </tr> <tr> <td>↑<sup>(1)</sup></td> <td>検査証印の位置</td> </tr> </table> <p>注(1) 検査証印用の刻印座は規定しない</p> <p style="text-align: center;"><b>止水機構</b></p> <table border="1"> <tr> <td>☆</td> <td>検査証印打刻位置</td> </tr> <tr> <td></td> <td>製造業者名又はその略号</td> </tr> <tr> <td>13～25</td> <td>止水機構の呼び径</td> </tr> <tr> <td>O⇔S</td> <td>開閉方向</td> </tr> <tr> <td>文字の大きさ</td> <td>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。)</td> </tr> </table>	40	サドル機構の呼び径	) (	水の記号（鋳出し表示する場合）	P 又は PE	取付管の記号	2019	製造年（表示する場合下2桁でもよい）	↑ <sup>(1)</sup>	検査証印の位置	☆	検査証印打刻位置		製造業者名又はその略号	13～25	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 style="text-align: center;"><b>凡 例</b> <b>サドル機構</b></p> <table border="1"> <tr> <td>40</td> <td>サドル機構の呼び径</td> </tr> <tr> <td>) (</td> <td>水の記号（鋳出し表示する場合）</td> </tr> <tr> <td>P 又は PE</td> <td>取付管の記号</td> </tr> <tr> <td>2020</td> <td>製造年（表示する場合下2桁でもよい）</td> </tr> <tr> <td>↑<sup>(1)</sup></td> <td>検査証印の位置</td> </tr> </table> <p>注(1) 検査証印用の刻印座は規定しない</p> <p style="text-align: center;"><b>止水機構</b></p> <table border="1"> <tr> <td>☆</td> <td>検査証印打刻位置</td> </tr> <tr> <td></td> <td>製造業者名又はその略号</td> </tr> <tr> <td>13～25</td> <td>止水機構の呼び径</td> </tr> <tr> <td>O⇔S</td> <td>開閉方向</td> </tr> <tr> <td>文字の大きさ</td> <td>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。)</td> </tr> </table>	40	サドル機構の呼び径	) (	水の記号（鋳出し表示する場合）	P 又は PE	取付管の記号	2020	製造年（表示する場合下2桁でもよい）	↑ <sup>(1)</sup>	検査証印の位置	☆	検査証印打刻位置		製造業者名又はその略号	13～25	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。)		
40	サドル機構の呼び径																																												
) (	水の記号（鋳出し表示する場合）																																												
P 又は PE	取付管の記号																																												
2019	製造年（表示する場合下2桁でもよい）																																												
↑ <sup>(1)</sup>	検査証印の位置																																												
☆	検査証印打刻位置																																												
	製造業者名又はその略号																																												
13～25	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。)																																												
40	サドル機構の呼び径																																												
) (	水の記号（鋳出し表示する場合）																																												
P 又は PE	取付管の記号																																												
2020	製造年（表示する場合下2桁でもよい）																																												
↑ <sup>(1)</sup>	検査証印の位置																																												
☆	検査証印打刻位置																																												
	製造業者名又はその略号																																												
13～25	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。)																																												

改正前	改正後	備考																																																																																																																										
<p><b>別紙2</b> 水道用ポリエチレン管サドル付分水栓形式試験成績書 (該当項目に○をつける)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">呼び径</th></tr> <tr><td>止水機構</td><td>サドル機構</td></tr> <tr><td>13, 20, 25</td><td>40, 50</td></tr> </table> <p style="text-align: right;">試験年月日 年 月 日 日本水道協会 立会検査員 (印)</p> <p>形式試験番号 ( )</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>検査項目</th> <th>規格</th> <th>結果</th> <th>判定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>構造、形状及び寸法</td> <td>規格箇条6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。</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>外観</td> <td>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。</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>材料</td> <td>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。</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>表示</td> <td>規格箇条13のとおりとする。</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>耐圧性</td> <td>耐圧試験水压 MPa 保持時間 分</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>止水性</td> <td>止水試験水压 MPa 保持時間 秒</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>サドル機構の保持性</td> <td>静置時間 時間 管内圧力 kPa 環境温度 ℃ 変位サイクル 回 サドル取付部の漏れ</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>圧力損失</td> <td>規格9.6の試験方法で試験を行ったとき、規格図3(圧力損失試験装置)に示すAB間、BC間、CD間の差圧を測定し、規格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  基準流量 L/min 栓の圧力損失 BC間の差圧 ( kPa) = ( ) - [ ( ) / 2 + ( ) / 2 ]</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>作動性</td> <td>栓の部分が円滑に作動し、各部にずれ、漏れ等の異常がないこと。 試験水压 MPa</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>浸出性</td> <td>規格附属書1、附属書2に適合していること</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> </tbody> </table> <p>判定 _____ 製造工場 _____</p>	呼び径		止水機構	サドル機構	13, 20, 25	40, 50	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	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	5	耐圧性	耐圧試験水压 MPa 保持時間 分	有・無	合・否	6	止水性	止水試験水压 MPa 保持時間 秒	有・無	合・否	7	サドル機構の保持性	静置時間 時間 管内圧力 kPa 環境温度 ℃ 変位サイクル 回 サドル取付部の漏れ	有・無	合・否	8	圧力損失	規格9.6の試験方法で試験を行ったとき、規格図3(圧力損失試験装置)に示すAB間、BC間、CD間の差圧を測定し、規格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  基準流量 L/min 栓の圧力損失 BC間の差圧 ( kPa) = ( ) - [ ( ) / 2 + ( ) / 2 ]		合・否	9	作動性	栓の部分が円滑に作動し、各部にずれ、漏れ等の異常がないこと。 試験水压 MPa	有・無	合・否	10	浸出性	規格附属書1、附属書2に適合していること		合・否	<p><b>別紙2</b> 水道用ポリエチレン管サドル付分水栓形式試験成績書 (該当項目に○をつける)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">呼び径</th></tr> <tr><td>止水機構</td><td>サドル機構</td></tr> <tr><td>13, 20, 25</td><td>40, 50</td></tr> </table> <p style="text-align: right;">試験年月日 年 月 日 日本水道協会 立会検査員 (印)</p> <p>形式試験番号 ( )</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>検査項目</th> <th>規格</th> <th>結果</th> <th>判定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>構造、形状及び寸法</td> <td>規格箇条6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。</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>外観</td> <td>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。</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>材料</td> <td>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。</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>表示</td> <td>規格箇条13のとおりとする。</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>耐圧性</td> <td>耐圧試験水压 MPa 保持時間 分</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>止水性</td> <td>止水試験水压 MPa 保持時間 秒</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>サドル機構の保持性</td> <td>静置時間 時間 管内圧力 kPa 環境温度 ℃ 変位サイクル 回 サドル取付部の漏れ</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>圧力損失</td> <td>規格9.6の試験方法で試験を行ったとき、規格図3(圧力損失試験装置)に示すAB間、BC間、CD間の差圧を測定し、規格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  基準流量 L/min 栓の圧力損失 BC間の差圧 ( kPa) = ( ) - [ ( ) / 2 + ( ) / 2 ]</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>作動性</td> <td>栓の部分が円滑に作動し、各部にずれ、漏れ等の異常がないこと。 試験水压 MPa</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>浸出性</td> <td>規格附属書1、附属書2Aに適合していること</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> </tbody> </table> <p>判定 _____ 製造工場 _____</p>	呼び径		止水機構	サドル機構	13, 20, 25	40, 50	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	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	5	耐圧性	耐圧試験水压 MPa 保持時間 分	有・無	合・否	6	止水性	止水試験水压 MPa 保持時間 秒	有・無	合・否	7	サドル機構の保持性	静置時間 時間 管内圧力 kPa 環境温度 ℃ 変位サイクル 回 サドル取付部の漏れ	有・無	合・否	8	圧力損失	規格9.6の試験方法で試験を行ったとき、規格図3(圧力損失試験装置)に示すAB間、BC間、CD間の差圧を測定し、規格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  基準流量 L/min 栓の圧力損失 BC間の差圧 ( kPa) = ( ) - [ ( ) / 2 + ( ) / 2 ]		合・否	9	作動性	栓の部分が円滑に作動し、各部にずれ、漏れ等の異常がないこと。 試験水压 MPa	有・無	合・否	10	浸出性	規格附属書1、附属書2Aに適合していること		合・否	
呼び径																																																																																																																												
止水機構	サドル機構																																																																																																																											
13, 20, 25	40, 50																																																																																																																											
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																																																																																																																								
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																																																																																																																								
5	耐圧性	耐圧試験水压 MPa 保持時間 分	有・無	合・否																																																																																																																								
6	止水性	止水試験水压 MPa 保持時間 秒	有・無	合・否																																																																																																																								
7	サドル機構の保持性	静置時間 時間 管内圧力 kPa 環境温度 ℃ 変位サイクル 回 サドル取付部の漏れ	有・無	合・否																																																																																																																								
8	圧力損失	規格9.6の試験方法で試験を行ったとき、規格図3(圧力損失試験装置)に示すAB間、BC間、CD間の差圧を測定し、規格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  基準流量 L/min 栓の圧力損失 BC間の差圧 ( kPa) = ( ) - [ ( ) / 2 + ( ) / 2 ]		合・否																																																																																																																								
9	作動性	栓の部分が円滑に作動し、各部にずれ、漏れ等の異常がないこと。 試験水压 MPa	有・無	合・否																																																																																																																								
10	浸出性	規格附属書1、附属書2に適合していること		合・否																																																																																																																								
呼び径																																																																																																																												
止水機構	サドル機構																																																																																																																											
13, 20, 25	40, 50																																																																																																																											
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																																																																																																																								
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																																																																																																																								
5	耐圧性	耐圧試験水压 MPa 保持時間 分	有・無	合・否																																																																																																																								
6	止水性	止水試験水压 MPa 保持時間 秒	有・無	合・否																																																																																																																								
7	サドル機構の保持性	静置時間 時間 管内圧力 kPa 環境温度 ℃ 変位サイクル 回 サドル取付部の漏れ	有・無	合・否																																																																																																																								
8	圧力損失	規格9.6の試験方法で試験を行ったとき、規格図3(圧力損失試験装置)に示すAB間、BC間、CD間の差圧を測定し、規格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  基準流量 L/min 栓の圧力損失 BC間の差圧 ( kPa) = ( ) - [ ( ) / 2 + ( ) / 2 ]		合・否																																																																																																																								
9	作動性	栓の部分が円滑に作動し、各部にずれ、漏れ等の異常がないこと。 試験水压 MPa	有・無	合・否																																																																																																																								
10	浸出性	規格附属書1、附属書2Aに適合していること		合・否																																																																																																																								



改正前				改正後				備考
<b>別表</b>				<b>別表</b>				他の施行要項との整合を図った 「・・・は不可」を削除
<b>不良の階級別欠点及び判定基準</b>				<b>不良の階級別欠点及び判定基準</b>				
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	変形、破損、漏水、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	(止水機構) $t_1$ 、 $t_2$ の寸法 $d_1$ の寸法 $L_1$ の寸法 $L_2$ の寸法 ね じ 部 $d$	許容差の範囲を超えるものは不可 許容差の範囲を超えるものは不可 許容差の範囲を超えるものは不可 許容差の範囲を超えるものは不可 許容差の範囲を超えるものは不可 <b>JIS B 0254</b> (管用平行ねじゲージ) の <b>B</b> 級ねじに適合しない場合は不可 <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	重	形状・寸法	(止水機構) $t_1$ 、 $t_2$ の寸法 $d_1$ の寸法 $L_1$ の寸法 $L_2$ の寸法 ね じ 部 $d$	許容差の範囲を超えるものは不可 許容差の範囲を超えるものは不可 許容差の範囲を超えるものは不可 許容差の範囲を超えるものは不可 許容差の範囲を超えるものは不可 <b>JIS B 0254</b> の管用平行ねじゲージの <b>B</b> 級ねじに適合しないものは不可 <b>JIS B 0253</b> の管用テーパねじゲージ に適合しないものは不可	
		(サドル機構) 厚さ ( $T$ ) 幅 ( $B$ )	許容差の範囲を超えるものは不可 許容差の範囲を超えるものは不可			(サドル機構) 厚 さ ( $T$ ) 幅 ( $B$ )	許容差の範囲を超えるものは不可 許容差の範囲を超えるものは不可	
外 観	湯 鑄 び	境 巣 び	明らかかなものは不可 使用上有害なものは不可 あるものは不可	外 観	湯 鑄 び	境 巣 び	明らかかなものは不可 使用上有害なものは不可 あるものは不可	
軽	止 水	シ ー ト 漏 れ 締 め 付 け 漏 れ	あるものは不可 あるものは不可	軽	止 水	シ ー ト 漏 れ 締 め 付 け 漏 れ	あるものは不可 あるものは不可	
	作 動	作 動 部 ず れ ・ 漏 れ	円滑に作動しないものは不可 あるものは不可		作 動	作 動 部 ず れ ・ 漏 れ	円滑に作動しないものは不可 あるものは不可	
	外 観	き 鑄 ば ず り	はなはだしいものは不可 使用上有害なものは不可		外 観	き 鑄 ば ず り	はなはだしいものは不可 使用上有害なものは不可	
	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、ぬ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、ぬけているものは不可	
構造・形状			規格簡条 6 の構造・形状及び製造業者の製作図面並びに製作基準書に適合しないものは不可	構造・形状 <sup>a)</sup>			規格簡条 6 の構造・形状及び製造業者の製作図面並びに製作基準書に適合しないものは不可	
<b>注 a)</b> 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。								抜取によらない検査内容を追記