

水道用急速空気弁検査施行要項 対比表

改正前			改正後			備考
<p>日本水道協会 水道用急速空気弁検査施行要項</p> <p>昭和61年10月1日制定 昭和63年2月25日改正 平成13年3月26日改正 平成14年9月6日改正 平成22年4月1日改正 平成26年9月18日改正 令和2年2月27日一部改正</p>			<p>日本水道協会 水道用急速空気弁検査施行要項</p> <p>昭和61年10月1日制定 昭和63年2月25日改正 平成13年3月26日改正 平成14年9月6日改正 平成22年4月1日改正 平成26年9月18日改正 令和2年2月27日一部改正 <u>令和3年3月30日改正</u></p>			<p>(検査施行要項改正の要点)</p> <p>1.内面及び外面塗料の仕様変更 2. 使用材料の追加に伴い浸出試験に関する内容を変更 3.その他文言の整理</p>
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
検査基準	水道用急速空気弁 (JWWAB 137) による。		検査基準	水道用急速空気弁 (JWWAB 137) による。		
形式試験	<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> <p>形式試験 規格箇条 11 形式試験は、種類別(呼び圧力)、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、形式試験は最初の1回のみ行う。</p> <p>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。</p> <p>形式試験の省略 呼び径別にフランジ寸法のみ異なり、他の部分の構造、材質及び寸法などが同一のバルブでは、規格表1の呼び圧力の高い種類について試験を行った場合、それ以下の種類についての試験を省略することができる。</p> <p>形式試験後の部品の変更 1. 形式試験後、弁箱、フロート弁体、遊動弁体、大空気孔弁座、小空気孔弁座、蓋、ボール弁・栓の寸法及び材料に変更があったものについては、再度の形式試験を行う。</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> <p>形式試験 規格箇条 11 の形式試験は、種類別(呼び圧力)、呼び径別に製造業者よりの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、形式試験は最初の1回のみ行う。</p> <p>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。</p> <p>形式試験の省略 呼び径別にフランジ寸法のみ異なり、他の部分の構造、材質及び寸法などが同一のバルブ <u>空気弁</u> では、規格表1の呼び圧力の高い種類について試験を行った場合、それ以下の種類についての試験を省略することができる。</p> <p>形式試験後の部品の変更 1. 形式試験後、弁箱、フロート弁体、遊動弁体、大空気孔弁座、小空気孔弁座、蓋、ボール弁・栓の <u>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</u>については、再度の形式試験を行う。</p>	<p>他の検査施行要項との整合を図った</p> <p>文言を規格と整合させた</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>2. 形式試験後、バルブ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、再度の形式試験は省略することができる。 (例：材料にFCD400-15を使用して形式試験を行った場合は、材料をFCD450-10に変更しても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、浸出性検査を行う。</p> <p>構造、形状及び寸法 規格箇条6の構造、形状及び寸法は、規格表7及び製造業者の製作図面並びに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外観は、目視によって適合していることを調べる。</p> <p>材料 規格箇条8材料は、試験成績書によって適合していることを確認する。</p> <p>表示 規格箇条15表示は、目視によって適合していることを調べる。</p> <p>性能 規格箇条5性能は、次の手順で行う。</p> <p>弁箱の耐圧性 規格10.3の弁箱耐圧試験によって行う。 バルブの弁箱耐圧試験は、試験装置の上部にバルブを取り付け、規格表4の水圧を加えて60秒以上保持して、各部に漏れその他の異常の有無を調べる。</p>			<p>2. 形式試験後、バルブ空気弁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、再度の形式試験は省略することができる。 (例：材料にFCD400-15を使用して形式試験を行った場合は、材料をFCD450-10に変更しても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、浸出性検査を行う。</p> <p>構造、形状及び寸法 規格箇条6の構造、形状及び寸法は、規格表7及び製造業者の製作図面並びに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の外観は、目視によって適合していることを調べる。</p> <p>材料 規格箇条8の材料は、試験成績書によって適合していることを確認する。</p> <p>表示 規格箇条15の表示は、目視によって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、次の手順で行う。</p> <p>弁箱の耐圧性 規格10.3の弁箱耐圧試験によって行う。 バルブ空気弁の弁箱耐圧試験は、試験装置の上部にバルブ空気弁を取り付け、規格表4の水圧を加えて60秒以上保持して、各部に漏れその他の異常の有無を調べる。</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	
	<p>大空気弁座及び小空気弁座の止水性 規格 10.4 の大空気弁座及び小空気弁座の漏れ試験によって行う。</p> <p>大空気弁座及び小空気弁座の漏れ試験は、規格図 1 に示すように、試験装置の上部にバルブを取り付けた状態で、開閉弁を徐々に開き、空気の排気、遊動弁体及びフロート弁体の作動状態を調べ、その後規格表 5 の水圧を加えて、規格表 6 の時間以上保持して弁座部の漏れの有無を調べる。</p> <p>吸排気作動性 規格 10.5 の吸排気作動試験によって行う。</p> <p>吸排気作動試験は、規格 10.4 の試験のとき、排水又は充水しながら、空気の吸排気、遊動弁体及びフロート弁体が円滑に作動することを調べる。</p> <p>圧力下排気性 規格 10.6 の圧力下排気試験によって行う。</p> <p>圧力下排気試験は、規格 10.4 のとき、圧縮空気又は窒素ガスを少量ずつ連続圧入して、小空気孔から円滑に排気することを調べる。</p> <p>傾斜作動性 規格 10.7 の傾斜作動試験によって行う。</p> <p>傾斜作動試験は、規格図 1 の状態でバルブを鉛直から2度傾けて取り付け、規格 10.4～10.6 の試験を行い、規格 5.2～5.4 に適合していることを調べる。</p>			<p>大空気弁座及び小空気弁座の止水性 規格 10.4 の大空気弁座及び小空気弁座の漏れ試験によって行う。</p> <p>大空気弁座及び小空気弁座の漏れ試験は、規格図 1 に示すように、試験装置の上部にバルブ空気弁を取り付けた状態で、開閉弁を徐々に開き、空気の排気、遊動弁体及びフロート弁体の作動状態を調べ、その後規格表 5 の水圧を加えて、規格表 6 の時間以上保持して弁座部の漏れの有無を調べる。</p> <p>吸排気作動性 規格 10.5 の吸排気作動試験によって行う。</p> <p>吸排気作動試験は、規格 10.4 の試験のとき、排水又は充水しながら、空気の吸排気、遊動弁体及びフロート弁体が円滑に作動することを調べる。</p> <p>圧力下排気性 規格 10.6 の圧力下排気試験によって行う。</p> <p>圧力下排気試験は、規格 10.4 のとき、圧縮空気又は窒素ガスを少量ずつ連続圧入して、小空気孔から円滑に排気することを調べる。</p> <p>傾斜作動性 規格 10.7 の傾斜作動試験によって行う。</p> <p>傾斜作動試験は、規格図 1 の状態でバルブ空気弁を鉛直から2度傾けて取り付け、規格 10.4～10.6 の試験を行い、規格 5.2～5.4 に適合していることを調べる。</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	
浸出性検査	<p>多量排気性 規格 10.8 の多量排気試験によって行う。 多量排気試験は、規格附属書 A によって行い、バルブから排気される量を測定し、規格表 3 に適合していることを調べる。 また、空気弁差圧 (h_a) が 10kPa に達するまで、遊動弁体及びフロート弁体が排気によって吸い上げられ、大空気孔を閉塞しないことを調べる。</p> <p>ボール弁又は栓の止水性 規格 10.9 のボール弁又は栓の漏れ試験によって行う。 ボール弁又は栓の漏れ試験は、これらを閉じた後、規格表 5 の水圧を加えて、15 秒以上保持して漏れの有無を調べる。</p> <p>浸出性検査 規格簡条 12 浸出性検査は、塗装を行ったバルブについて、規格附属書 B 及び「水道施設に使用する資機材等の浸出試験に関する規則」によって行い、別紙 1 表 1 及び 表 2 の評価基準に適合していることを調べる。 ただし、初回確認以降の浸出性検査は、次による。</p> <ol style="list-style-type: none"> 防食材を施す製品は、年 1 回及び品質変更の都度行う。 なお、本協会の認証塗料を使用している場合は、年 1 回の浸出試験を省略することができる。 規格の適用範囲から外れる材料を主要部品（弁箱、蓋、弁体）に使用する場合の浸出性検査は、「水道施設に使用する資機材等の浸出試験に関する規則」第 13 条による。 	年 1 回行う (ただし、品質変更があった場合はその都度行う)	浸出性検査	<p>多量排気性 規格 10.8 の多量排気試験によって行う。 多量排気試験は、規格附属書 A によって行い、バルブ空気弁から排気される量を測定し、規格表 3 に適合していることを調べる。 また、空気弁差圧 (h_a) が 10kPa に達するまで、遊動弁体及びフロート弁体が排気によって吸い上げられ、大空気孔を閉塞しないことを調べる。</p> <p>ボール弁又は栓の止水性 規格 10.9 のボール弁又は栓の漏れ試験によって行う。 ボール弁又は栓の漏れ試験は、これらを閉じた後、規格表 5 の水圧を加えて、15 秒以上保持して漏れの有無を調べる。</p> <p>浸出性検査 規格簡条 12 の浸出性検査は、塗装を行ったバルブ空気弁について、規格附属書 B 及び「水道施設に使用する資機材等の浸出試験に関する規則」によって行い、別紙 1 表 1 及び 表 2 の評価基準に適合していることを調べる。 ただし、初回確認以降の浸出性検査は、次による。</p> <ol style="list-style-type: none"> 防食材を施す製品は、年 1 回及び品質変更の都度行う。 なお、本協会の認証塗料を使用している場合は、年 1 回の浸出試験を省略することができる。 規格の適用範囲から外れる材料を主要部品（弁箱、蓋、弁体）に使用する場合の浸出性検査は、「水道施設に使用する資機材等の浸出試験に関する規則」第 13 条による。 	年 1 回行う (ただし、品質性能に影響を及ぼす変更があった場合はその都度行う)	規格改正により文言を変更した

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
製品検査	製品検査 規格箇条 13 検査は、形式試験及び浸出性検査に合格したバルブについて行う。		製品検査	製品検査 規格箇条 13 の検査は、形式試験及び浸出性検査に合格したバルブ 空気弁 について行う。		
(材料検査)	<p>材料検査 規格 13 d) 材料の検査は、規格箇条 8 に定める材料について、検査通則第 3 条～第 7 条によって行い、規格に適合していることを調べる。</p> <p>1. FC、FCD、CAC 及び SCS 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. 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>3. 蓋及び弁箱に使用するボルト・ナットは、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。 なお、本協会の検査を受検しない場合は、当該検査施行要項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ことにより使用することができる。</p> <p>4. 大空気孔弁座及び小空気孔弁座は、水道用品水密保持用ゴム検査施行要項による合格品とする。</p> <p>黒鉛球状化率 球状黒鉛鋳鉄品の球状化率は、80%以上とし、その判定は付図 1 を適用する。 測定は、倍率 100 倍の携帯顕微鏡などによる。</p> <p>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。</p> <p>測定方法 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によって行う。(本要項の [参考] 黒鉛球状化率の算出を参照)</p>	<p>月 1 回以上 立会</p> <p>検査の都度</p>	(材料検査)	<p>材料検査 規格 13 d) の材料の検査は、規格箇条 8 に定める材料について、検査通則第 3 条～第 7 条によって行い、規格に適合していることを調べる。</p> <p>1. FC、FCD、CAC 及び SCS 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. 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>3. 蓋及び弁箱に使用するボルト・ナットは、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。 なお、本協会の検査を受検しない場合は、当該検査施行要項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ことにより使用することができる。</p> <p>4. 大空気孔弁座及び小空気孔弁座は、水道用品水密保持用ゴム検査施行要項による合格品とする。</p> <p>黒鉛球状化率 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 を適用する。 測定は、倍率 100 倍の携帯顕微鏡などによる。</p> <p>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。</p> <p>測定方法 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によって行う。(本要項の [参考] 黒鉛球状化率の算出を参照)</p>	<p>月 1 回以上 立会</p> <p>検査 購入 の都度</p>	他の検査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	
(外観検査)	<p>外観検査 規格 13 a)外観の検査は、規格箇条 7 に定める外観について、目視によって調べる。</p> <p>塗装前の外観 規格 7.1 塗装前の外観については、鋳肌の表面が滑らかで、鋳巣、割れ、きず、鋳ばりその他使用上有害な欠点の有無を調べる。</p> <p>つち打ち検査 検査員が必要と認めた場合に行う。</p> <p>溶接補修 規格 7.1 の溶接補修を行う場合は、次による。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 溶接補修の許容範囲は、表 1 のとおりとし、溶接箇所の間隔は、相互に熱影響のない間隔とする。 2. 補修箇所の周囲の鋳質は、堅固であること。 3. 溶接は、アーク溶接とし、十分な溶接技術を有する者が行うこと。 4. 溶接棒は、JIS Z 3252 (鋳鉄用被覆アーク溶接棒、ソリッドワイヤ、溶加棒及びフラックス入りワイヤ) に規定する NiFe-CI、Ni-CI、NiCu、St、FeC-3 又はこれらと同等の品質を有するものとする。 	<p>付表 1-2 (重)</p> <p>付表 1-3 (軽)</p>	(外観検査)	<p>外観検査 規格 13 a)の外観の検査は、規格箇条 7 に定める外観について、目視によって調べる。</p> <p>塗装前の外観 規格 7.1 の塗装前の外観については、鋳肌の表面が滑らかで、鋳巣、割れ、きず、鋳ばりその他などの使用上有害な欠点の有無を調べる。</p> <p>つち打ち検査 検査員が必要と認めた場合に行う。</p> <p>溶接補修 規格 7.1 の溶接補修を行う場合は、次による。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 溶接補修の許容範囲は、表 1 のとおりとし、溶接箇所の間隔は、相互に熱影響のない間隔とする。 2. 補修箇所の周囲の鋳質は、堅固であること。 3. 溶接は、アーク溶接とし、十分な溶接技術を有する者が行うこと。 4. 溶接棒は、JIS Z 3252 (鋳鉄用被覆アーク溶接棒、ソリッドワイヤ、溶加棒及びフラックス入りワイヤ) に規定する NiFe-CI、Ni-CI、NiCu、St、FeC-3 又はこれらと同等の品質を有するものとする。 	<p>付表 1-2 (重)</p> <p>付表 1-3 (軽)</p>	<p>文言を規格と整合させた</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>樹脂充填材補修 規格 7.1 の軽微なきずなどの補修については、樹脂充填材補修を行うことができる。</p> <p>樹脂充填材補修は、水道用ダクタイル鋳鉄異形管検査施行要項による。</p> <p>ただし、水密保持用ゴムの当たり面の補修は認めない。</p> <p>補修後の確認 補修後の確認は、目視によって行い、溶接補修の場合は溶接部にクラック、アンダーカットなど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、充填部に凹凸がないこと。</p> <p style="text-align: center;">表 1 溶接補修の許容範囲</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">許容差</th> <th rowspan="2">深さ (規定厚さ に対する 深さの残 厚)</th> <th rowspan="2">表面積 (1箇所 につき mm²)</th> </tr> <tr> <th>場所</th> <th>箇所</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>弁箱</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>蓋</td> <td>1</td> <td>1/2 以上</td> <td>規定厚の 一辺以下</td> </tr> <tr> <td>取り付けフランジ及びフランジ</td> <td>3</td> <td>1/2 以上</td> <td>(t-f)寸法 の 1/2 以下</td> </tr> </tbody> </table>	許容差		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)	場所	箇所	弁箱	2			蓋	1	1/2 以上	規定厚の 一辺以下	取り付けフランジ及びフランジ	3	1/2 以上	(t-f)寸法 の 1/2 以下		<p>樹脂充填材補修 規格 7.1 の軽微なきずなどの補修については、樹脂充填材補修を行うことができる。</p> <p>樹脂充填材補修は、水道用ダクタイル鋳鉄異形管検査施行要項による。</p> <p>ただし、水密保持用ゴムの当たり面の補修は認めない。</p> <p>補修後の確認 補修後の確認は、目視によって行い、溶接補修の場合は溶接部にクラック、アンダーカットなど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、充填部に凹凸がないこと。</p> <p style="text-align: center;">表 1 溶接補修の許容範囲</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">許容差</th> <th rowspan="2">深さ (規定厚さ に対する 深さの残 厚)</th> <th rowspan="2">表面積 (1箇所 につき mm²)</th> </tr> <tr> <th>場所</th> <th>箇所</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>弁箱</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>蓋</td> <td>1</td> <td>1/2 以上</td> <td>規定厚の 一辺以下</td> </tr> <tr> <td>取り付けフランジ及びフランジ</td> <td>3</td> <td>1/2 以上</td> <td>(t-f)寸法 の 1/2 以下</td> </tr> </tbody> </table>	許容差		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)	場所	箇所	弁箱	2			蓋	1	1/2 以上	規定厚の 一辺以下	取り付けフランジ及びフランジ	3	1/2 以上	(t-f)寸法 の 1/2 以下	
許容差		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)																																					
場所	箇所																																							
弁箱	2																																							
蓋	1	1/2 以上	規定厚の 一辺以下																																					
取り付けフランジ及びフランジ	3	1/2 以上	(t-f)寸法 の 1/2 以下																																					
許容差		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)																																					
場所	箇所																																							
弁箱	2																																							
蓋	1	1/2 以上	規定厚の 一辺以下																																					
取り付けフランジ及びフランジ	3	1/2 以上	(t-f)寸法 の 1/2 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																																																											
(構造及び形状検査)	<p>構造及び形状検査 規格 13 b) 構造及び形状の検査は、規格 6.1 に定める規格表 7 及び形式試験時の図面との整合性を調べる。</p> <p>フロート弁体 規格表 7 のフロート弁体は、きずなど使用上有害な欠点がないこと。</p>	ロットから1個抜き取って行う	(構造及び形状検査)	<p>構造及び形状検査 規格 13 b) の構造及び形状の検査は、規格 6.1 に定める規格表 7 及び形式試験時の図面との整合性を調べる。</p> <p>フロート弁体 規格表 7 のフロート弁体は、きずなど使用上有害な欠点がないこと。</p>	ロットから1個抜き取って行う																																																											
(寸法検査)	<p>寸法検査 規格 13c) 寸法の検査は、規格 6.2 に定める規格表 7 の主要寸法について、規格に適合していることを調べる。</p> <p>部品の検査 規格表 7 部品の検査は、塗装前に、各々について行う。</p> <p>フランジ部の寸法許容差 規格表 7 のフランジ部の寸法許容差は、表 2-1 及び表 2-2 による。</p> <p style="text-align: center;">表 2-1 フランジ部の寸法許容差 単位 mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">呼び径</th> <th colspan="6">許容差</th> </tr> <tr> <th rowspan="2">t</th> <th rowspan="2">D</th> <th rowspan="2">g</th> <th colspan="3">ボルト穴</th> </tr> <tr> <th>h</th> <th>c</th> <th>ピッチ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25~200</td> <td>+4 0</td> <td>+規定 せず -2.0</td> <td>+3.0 -2.0</td> <td>+1.5 0</td> <td>±1.5</td> <td>±1.5</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2-2 単位 mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>f寸法</th> <th>許容差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>±1.0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>±1.5</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	許容差						t	D	g	ボルト穴			h	c	ピッチ	25~200	+4 0	+規定 せず -2.0	+3.0 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5	f寸法	許容差	2	±1.0	3	±1.5	付表 1-4 (重)	(寸法検査)	<p>寸法検査 規格 13c) の寸法の検査は、規格 6.2 に定める規格表 7 の主要寸法について、規格に適合していることを調べる。</p> <p>部品の検査 規格表 7 の部品の検査は、塗装前に、各々について行う。</p> <p>フランジ部の寸法許容差 規格表 7 のフランジ部の寸法許容差は、表 2-1 及び表 2-2 による。</p> <p style="text-align: center;">表 2-1 フランジ部の寸法許容差 単位 mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">呼び径</th> <th colspan="6">許容差</th> </tr> <tr> <th rowspan="2">t</th> <th rowspan="2">D</th> <th rowspan="2">g</th> <th colspan="3">ボルト穴</th> </tr> <tr> <th>h</th> <th>c</th> <th>ピッチ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25~200</td> <td>+4 0</td> <td>+規定 せず -2.0</td> <td>+3.0 -2.0</td> <td>+1.5 0</td> <td>±1.5</td> <td>±1.5</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2-2 単位 mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>f寸法</th> <th>許容差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>±1.0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>±1.5</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	許容差						t	D	g	ボルト穴			h	c	ピッチ	25~200	+4 0	+規定 せず -2.0	+3.0 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5	f寸法	許容差	2	±1.0	3	±1.5	付表 1-4 (重)	
呼び径	許容差																																																															
	t		D	g	ボルト穴																																																											
		h			c	ピッチ																																																										
25~200	+4 0	+規定 せず -2.0	+3.0 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5																																																										
f寸法	許容差																																																															
2	±1.0																																																															
3	±1.5																																																															
呼び径	許容差																																																															
	t	D	g	ボルト穴																																																												
				h	c	ピッチ																																																										
25~200	+4 0	+規定 せず -2.0	+3.0 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5																																																										
f寸法	許容差																																																															
2	±1.0																																																															
3	±1.5																																																															

改正前			改正後			備考																			
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																				
(弁箱耐圧検査)	弁箱口径 (d) とフランジ外径の中心点の差 弁箱口径の中心点とフランジ外径の中心点に差が生じた場合のボルト穴の位置は、各中心点間の 1/2 の点を中心とした円上とする。		弁箱口径 (d) とフランジ外径の中心点の差 弁箱口径の中心点とフランジ外径の中心点に差が生じた場合のボルト穴の位置は、各中心点間の 1/2 の点を中心とした円上とする。			JIS B 2001 との整合を図った 文言を他の検査施行要項と整合させた																			
	弁箱口径 (d) の寸法許容差 弁箱口径 (d) の寸法許容差は、±2.0mm とする。	付表 1-4 (重)	弁箱口径 (d) の寸法許容差 弁箱口径 (d) の寸法許容差は、 ±2.0mm 表 3 とする。 表 3 弁箱口径(d)の寸法許容差 単位 mm	付表 1-4 (重)																					
	弁箱の厚さ 規格の最小厚さ以上とし、最大厚さが、薄い方の厚さの 1.5 倍の範囲内とする。	付表 1-4 (重)	弁箱の厚さ 規格の最小厚さ以上とし、最大厚さが、薄い方の厚さの 1.5 倍の範囲内とする。	付表 1-4 (重)																					
	ねじ部の検査 ねじ込み形のねじ検査は、JIS B 0253 の管用テーパねじゲージ及び JIS B 0254 の管用平行ねじゲージによる。	付表 1-4 (重)	ねじ部の検査 ねじ込み形のねじ検査は、JIS B 0253 の管用テーパねじゲージ及び JIS B 0254 の管用平行ねじゲージによる。	付表 1-4 (重)																					
	測定器具 寸法検査は、JIS B 7502 のマイクロメータ、JIS B 7507 のノギス、JIS B 7512 の鋼製巻尺、JIS B 7516 の金属製直尺又は同等以上の精度をもつ計測器のほか、キャリパ、限界ゲージなどを用いて測定する。		測定器具 寸法検査測定器具は、JIS B 7502 のマイクロメータ、JIS B 7507 のノギス、JIS B 7512 の鋼製巻尺、JIS B 7516 の金属製直尺又は同等以上の精度をもつ計測器のほか、キャリパ、限界ゲージなどを用いて測定する。																						
	弁箱耐圧検査 規格 13e) 弁箱耐圧の検査は、規格 10.3 に定める弁箱耐圧試験によって試験装置の上部にバルブを取り付け、表 3 の試験水圧及び保持時間を保った後、各部の漏れその他の異常の有無を調べる。	付表 1-1 (致命) 付表 1-3 (軽)	(弁箱耐圧検査) 弁箱耐圧検査 規格 13e) の弁箱耐圧の検査は、規格 10.3 に定める弁箱耐圧試験によって試験装置の上部にバルブ 空気弁 を取り付け、表 3.4 の試験水圧及び保持時間を保った後、各部の漏れその他の異常の有無を調べる。	付表 1-1 (致命) 付表 1-3 (軽)																					
	表 3 弁箱耐圧試験水圧及び水圧保持時間		表 3.4 弁箱耐圧試験水圧及び水圧保持時間																						
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>種類</th> <th>水圧 MPa</th> <th>保持時間 s</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2 種</td> <td>1.75</td> <td rowspan="3">60 以上</td> </tr> <tr> <td>3 種</td> <td>2.3</td> </tr> <tr> <td>4 種</td> <td>2.4</td> </tr> </tbody> </table>	種類	水圧 MPa	保持時間 s	2 種	1.75	60 以上	3 種	2.3	4 種	2.4		<table border="1"> <thead> <tr> <th>種類</th> <th>水圧 MPa</th> <th>保持時間 s</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2 種</td> <td>1.75</td> <td rowspan="3">60 以上</td> </tr> <tr> <td>3 種</td> <td>2.3</td> </tr> <tr> <td>4 種</td> <td>2.4</td> </tr> </tbody> </table>	種類	水圧 MPa	保持時間 s	2 種	1.75	60 以上	3 種	2.3	4 種	2.4		
種類	水圧 MPa	保持時間 s																							
2 種	1.75	60 以上																							
3 種	2.3																								
4 種	2.4																								
種類	水圧 MPa	保持時間 s																							
2 種	1.75	60 以上																							
3 種	2.3																								
4 種	2.4																								

改正前			改正後			備考																												
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																													
(大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れ検査)	<p>大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れ検査 規格 13f)</p> <p>大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れの検査は、規格 10.4 に定める大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れ試験によって規格図 1 に示すような試験装置の上部にバルブを取り付けた状態で、開閉弁を徐々に開き、空気の排気、遊動弁体及びフロート弁体の作動状態を調べ、その後、表 4 の試験水圧及び表 5 の保持時間を保った後、弁座漏れの有無を調べる。</p> <p style="text-align: center;">表 4 弁座漏れ試験水圧</p> <p style="text-align: right;">単位 MPa</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>種類</th> <th>水 圧</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2 種</td> <td>0.75</td> </tr> <tr> <td>3 種</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>4 種</td> <td>1.76</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 5 水圧保持時間 単位 s</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>保持時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25</td> <td>15 以上</td> </tr> <tr> <td>75~200</td> <td>30 以上</td> </tr> </tbody> </table>	種類	水 圧	2 種	0.75	3 種	1.0	4 種	1.76	呼び径	保持時間	25	15 以上	75~200	30 以上	種類、呼び径別に 1 日の検査数から 1 個抜き取る	(大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れ検査)	<p>大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れ検査 規格 13f)</p> <p>の大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れの検査は、規格 10.4 に定める大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れ試験によって行い、規格図 1 に示すような試験装置の上部にバルブ空気弁を取り付けた状態で、開閉弁を徐々に開き、空気の排気、遊動弁体及びフロート弁体の作動状態を調べ、その後、表 4.5 の試験水圧及び表 5.6 の保持時間を保った後、弁座漏れの有無を調べる。</p> <p style="text-align: center;">表 4.5 弁座漏れ試験水圧</p> <p style="text-align: right;">単位 MPa</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>種類</th> <th>水 圧</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2 種</td> <td>0.75</td> </tr> <tr> <td>3 種</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>4 種</td> <td>1.76</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 5.6 水圧保持時間 単位 s</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>保持時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25</td> <td>15 以上</td> </tr> <tr> <td>75~200</td> <td>30 以上</td> </tr> </tbody> </table>	種類	水 圧	2 種	0.75	3 種	1.0	4 種	1.76	呼び径	保持時間	25	15 以上	75~200	30 以上	種類、呼び径別に 1 日の検査数から 1 個抜き取る	
種類	水 圧																																	
2 種	0.75																																	
3 種	1.0																																	
4 種	1.76																																	
呼び径	保持時間																																	
25	15 以上																																	
75~200	30 以上																																	
種類	水 圧																																	
2 種	0.75																																	
3 種	1.0																																	
4 種	1.76																																	
呼び径	保持時間																																	
25	15 以上																																	
75~200	30 以上																																	
(吸排気作動検査)	<p>吸排気作動検査 規格 13g) 吸排気作動の検査は、規格 10.5 に定める吸排気作動試験によって、大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れ検査時に、排水又は充水しながら、空気の吸排気、遊動弁体及びフロート弁体が円滑に作動することを調べる。</p>	種類、呼び径別に 1 日の検査数から 1 個抜き取る	(吸排気作動検査)	<p>吸排気作動検査 規格 13g) の吸排気作動の検査は、規格 10.5 に定める吸排気作動試験によって、大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れ検査時に、排水又は充水しながら、空気の吸排気、遊動弁体及びフロート弁体が円滑に作動することを調べる。</p>	種類、呼び径別に 1 日の検査数から 1 個抜き取る																													

改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
(ボール弁又は栓の漏れ検査)	ボール弁又は栓の漏れ検査 規格13h)ボール弁又は栓の漏れの検査は、規格10.9に定めるボール弁又は栓の漏れ試験によって、ねじ込み形のバルブのボール弁又は栓を閉じた後、表4の試験水圧を加え、15秒以上保持し弁座部の漏れの有無を調べる。	付表1-3(軽)	(ボール弁又は栓の漏れ検査)	ボール弁又は栓の漏れ検査 規格13h)のボール弁又は栓の漏れの検査は、規格10.9に定めるボール弁又は栓の漏れ試験によって、ねじ込み形のバルブ空気のボール弁又は栓を閉じた後、表4.5の試験水圧を加え、15秒以上保持し弁座部の漏れの有無を調べる。	付表1-3(軽)	
(塗装検査)	<p>塗装検査 規格13i)塗装の検査は、規格箇条9に定める塗装について調べる。</p> <p>塗料 規格9.2 塗料の規格9.2.1 内面塗料については、JWWA Z 108 (水道用資機材—浸出試験方法)で評価した本協会の認証塗料の使用又は第三者検査機関で行った浸出試験成績書の提出によって確認する。</p> <p>ただし、本協会の認証塗料以外のものを使用する場合は、年1回及び品質変更の都度、本要項に規定する浸出性検査を行う。</p> <p>規格9.2.2の外面塗料については、JWWA K 139 (水道用ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗料)による。</p> <p>なお、塗料の品質は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p>指定塗料 規格9.2.1及び規格9.2.2の注文者が指定した塗料とは、仕様書に記載された塗料をいう。</p> <p>なお、検査は仕様書による他、類似の検査施行要項による。</p>	<p>年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> <p>品質変更の都度</p>	(塗装検査)	<p>塗装検査 規格13i)の塗装の検査は、規格箇条9に定める塗装について調べる。</p> <p>塗料 規格9.2の塗料の規格9.2.1の内面塗料及び規格9.2.2の外面塗料については、JWWA Z 108 (水道用資機材—浸出試験方法)で評価した本協会の認証塗料の使用又は第三者検査機関で行った浸出試験成績書の提出によって確認する。</p> <p>ただし、本協会の認証塗料以外のものを使用する場合は、年1回及び品質変更の都度、本要項に規定する浸出性検査を行う。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)による。</p> <p>なお、塗料の品質は、本協会の認証塗料の使用確認又は製造業者の試験成績書による。</p> <p>規格9.2.2の外面塗料については、JWWA K 139 (水道用ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗料)による。</p> <p>なお、塗料の品質は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p>指定塗料 規格9.2.1及び規格9.2.2の注文者が指定した塗料とは、仕様書に記載された塗料をいう。</p> <p>なお、検査は仕様書による他、類似の検査施行要項による。</p>	<p>年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> <p>品質変更の都度</p>	<p>規格改正による塗装の仕様変更に伴い、内面塗料及び外面塗料のJWWA G112を規定し、K139を削除した</p> <p>他の検査施行要項との整合を図った</p> <p>塗膜の検査の4.と重複しているため削除した</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>塗装後の検査 規格 9.5 塗膜の厚さ及び規格 9.6 塗装後の検査は、次による。</p> <p>なお、内面の塗膜の厚さは、0.3mm 以上とする。ただし、はめ合い部及び合わせ面は除く。</p> <p>1. 水道用エポキシ樹脂粉体塗料を塗装した場合は、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って塗膜の厚さ検査、外観検査、ピンホール検査及び鉛筆引っかき検査を行う。</p> <p>なお、鉛筆引っかき検査は、規格附属書 C による。</p> <p>2. 水道用液状エポキシ樹脂塗料を塗装した場合は、JWWA K 135（水道用液状エポキシ樹脂塗料塗装方法）の検査施行要項によって行う。</p> <p>3. 水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料を塗装した場合は、JWWA K 157（水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法）の検査施行要項によって行う。</p> <p>4. JWWA K 139（水道用ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗料）を塗装した場合は、塗残し、泡、膨れ、剥離、異物の付着、著しい塗りだまりなどの有無を調べる。</p> <p>5. 指定塗料により塗装を施した場合の検査は、仕様書による他、類似の検査施行要項による。</p>	付表 1-3（軽）	<p>塗装後膜の検査 規格 9.5 塗膜の厚さ及び規格 9.6 の塗装後膜の検査は、次による。</p> <p>なお、内面(接水面)に水道用エポキシ樹脂粉体塗料を塗装する場合の内面の塗膜の厚さは、0.3mm 以上とする。</p> <p>ただし、はめ合い部及び合わせ面は除く。</p> <p><u>また、外面(非接水面)に水道用エポキシ樹脂粉体塗料を塗装する場合の外面の塗膜の厚さは、0.15mm 以上とする。</u></p> <p>1. 水道用エポキシ樹脂粉体塗料を塗装した場合は、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って塗膜の厚さ検査、外観検査、ピンホール検査及び鉛筆引っかき検査を行う。</p> <p><u>ただし、ピンホール検査は内面のみ実施する。</u></p> <p>なお、鉛筆引っかき検査は、規格附属書 C による。</p> <p><u>2. 内面塗装の範囲及び検査箇所の例は、規格図 2 による。</u></p> <p><u>3. 外面塗装の範囲は 2.の範囲を除く各部品</u>の鋳鉄部とし、<u>検査箇所の例は、規格図 3 による。</u></p> <p>2. 水道用液状エポキシ樹脂塗料を塗装した場合は、JWWA K 135（水道用液状エポキシ樹脂塗料塗装方法）の検査施行要項によって行う。</p> <p>3. 水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料を塗装した場合は、JWWA K 157（水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法）の検査施行要項によって行う。</p> <p>4. JWWA K 139（水道用ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗料）を塗装した場合は、塗残し、泡、膨れ、剥離、異物の付着、著しい塗りだまりなどの有無を調べる。</p> <p>5.4. 指定塗料により塗装を施した場合の検査は、仕様書による他、類似の検査施行要項による。</p>	付表 1-3（軽）	<p>規格改正により文言を変更した</p> <p>外面塗装の塗膜の厚さについて規定した</p> <p>規格で示された外面塗装の検査箇所に基づき、文章を追加した</p> <p>内面塗装、外面塗装の範囲及び検査箇所の例について記載した</p> <p>規格改正による塗装の仕様変更に伴い K135、K157、K139 を削除した</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									
(表示検査)	<p>手直し 規格 9.7 手直しは、規格 9.6 塗装後の検査の結果、ピンホール及び軽微なきずについて行うものとし、許容範囲は表 6 による。</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <caption>表 6 手直し許容範囲</caption> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>手直し箇所数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25~200</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	手直し箇所数	25~200	6	付表 1-3 (軽)	(表示検査)	<p>手直し 規格 9.78 の手直しは、規格 9.6 塗装後膜の検査の結果、ピンホール及び軽微なきずについて行うものとし、許容範囲は表 6.7 による。</p> <p>なお、水道用エポキシ樹脂粉体塗料を使用した場合の手直しは、常温硬化形のエポキシ樹脂塗料を用いること。</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <caption>表 6.7 手直し許容範囲</caption> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>手直し箇所数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25~200</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	手直し箇所数	25~200	6	付表 1-3 (軽)	規格改正により文言を変更した
	呼び径	手直し箇所数												
25~200	6													
呼び径	手直し箇所数													
25~200	6													
<p>表示検査 規格 13j) 表示の検査は、規格箇条 15 に定める表示の a)~f) の各項が明瞭に鑄出し表示され (鑄出し高さ 2mm 以上が望ましい)、g) が弁箱の外側の一定の場所に容易に消えない方法で明示されていることを調べる。</p> <p>なお、その表示は、JWWAZ 100 (水道用品表示記号) によって行い、配列は、原則として付図 2 による。</p> <p>a))(の記号 b) 刻印座 c) 呼び径 d) 呼び圧力 e) 製造業者名又はその略号 f) 球状黒鉛鑄鉄品の略号 D g) バルブの製造年又はその略号</p> <p>表示の補修 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。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 鑄出し表示の場合は、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。 <p>種類</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 検査通則第 9 条による検査証印は、表 7 による。 2. 事前証印の場合も同様とする。ただし、鑄出し表示する場合は、表 7 によらず、検査通則第 9 条による。 	<p>表示検査 規格 13j) の表示の検査は、規格箇条 15a) に定める表示の a)~f) の各項が明瞭に鑄出し表示され (鑄出し高さ 2mm 以上が望ましい)、規格箇条 15 e) b) が弁箱の外側の一定の場所に容易に消えない方法で明示されていることを調べる。</p> <p>なお、その表示は、JWWAZ 100 (水道用品表示記号) によって行い、配列は、原則として付図 2 による。</p> <p>a))(の記号 b) 刻印座 c) 呼び径 d) 呼び圧力 e) 製造業者名又はその略号 f) 球状黒鉛鑄鉄品の略号 D g) バルブ空気弁の製造年又はその略号</p> <p>表示の補修修正 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、次により補修修正できる。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 鑄出し表示の場合は、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。 <p>種類</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 検査通則第 9 条による検査証印は、表 7.8 による。 2. 事前証印の場合も同様とする。ただし、鑄出し表示する場合は、表 7.8 によらず、検査通則第 9 条による。 	項目番号を規格と整合させた												
検査証印			検査証印			他の検査施行要項との整合を図った								

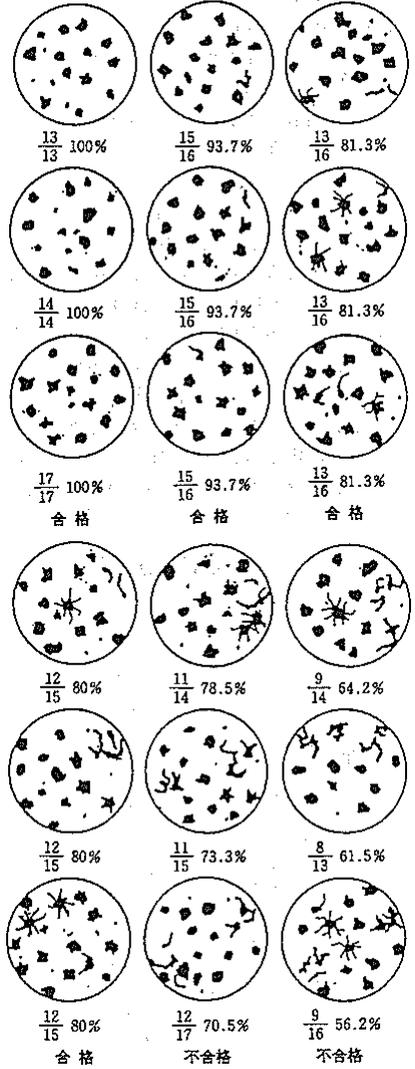
改正前			改正後			備考																																						
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要																																							
	<p align="center">表7 検査証印</p> <p align="right">単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>種類</th> <th>寸法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>バルブ (完成品) (1)</td> <td>刻印(1)</td> <td>9(1)</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">部 品</td> <td rowspan="3">刻印(2)</td> <td>4(2)</td> </tr> <tr> <td>呼び径 25は、 6</td> </tr> <tr> <td>呼び径 75~200 は、15</td> </tr> <tr> <td>2 蓋</td> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>ゴム印</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>内面塗装 1 弁箱 (3)</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>備考 部品の合格証印位置は、見易い箇所に表示する。</p> <p>注(1) 外面に粉体塗装を施す場合、完成品の合格証印はゴム印 9mm とし刻印座の塗装の上から押印する。</p> <p>(2) 外面に粉体塗装を施す場合の弁箱の部品検査合格証印は、刻印座に打刻する刻印 9mm をもって、弁箱の部品検査合格証印 4mm を兼ねる。</p> <p>(3) 弁箱の塗装検査合格証印箇所及び表示事項は、各塗装方法の検査施行要項による。</p>	区分	種類	寸法	バルブ (完成品) (1)	刻印(1)	9(1)	部 品	刻印(2)	4(2)	呼び径 25は、 6	呼び径 75~200 は、15	2 蓋	6			ゴム印			内面塗装 1 弁箱 (3)			<p align="center">表78 検査証印</p> <p align="right">単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>種類</th> <th>寸法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>バルブ空気弁 (完成品) (1a)</td> <td>ゴム印(1a) 又は刻印</td> <td>9(1a)</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">部 品</td> <td rowspan="3">刻印(2b)</td> <td>4(2)</td> </tr> <tr> <td>呼び径 25は、 6</td> </tr> <tr> <td>呼び径 75~200 は、15</td> </tr> <tr> <td>2 蓋</td> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>ゴム印</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>内面塗装 1 弁箱 (3a)</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>備考注記 部品の合格証印位置は、見易い箇所に表示する。</p> <p>注(1a) 外面に粉体塗装を施す場合、完成品の合格証印はゴム印 9mm とし刻印座の塗装の上から押印する。</p> <p>(2b) 外面に粉体塗装を施す場合の弁箱の部品検査合格証印は、刻印座に打刻する刻印 9mm をもって、弁箱の部品検査合格証印 4mm を兼ねる。</p> <p>(3a) 弁箱の塗装検査合格証印箇所及び表示事項は、<u>水道用ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装の各塗装方法の検査施行要項による。</u></p> <p><u>ただし、ゴム印 15mm の押印が困難な場合は、ゴム印 6mm とする。さらに内側への押印が困難な場合は、外面とすることができる。</u></p>	区分	種類	寸法	バルブ 空気弁 (完成品) (1a)	ゴム印(1a) 又は刻印	9(1a)	部 品	刻印(2b)	4(2)	呼び径 25は、 6	呼び径 75~200 は、15	2 蓋	6			ゴム印			内面塗装 1 弁箱 (3a)		<p>規格改正により、外面は粉体塗装が主となったことから、完成品の検査証印の種類にゴム印を追加した</p> <p>規格改正による塗装の仕様変更に伴い G112 の検査施行要項によることとした</p> <p>他の検査施行要項との整合を図りただし書きを追加した</p>
区分	種類	寸法																																										
バルブ (完成品) (1)	刻印(1)	9(1)																																										
部 品	刻印(2)	4(2)																																										
		呼び径 25は、 6																																										
		呼び径 75~200 は、15																																										
2 蓋	6																																											
	ゴム印																																											
	内面塗装 1 弁箱 (3)																																											
区分	種類	寸法																																										
バルブ 空気弁 (完成品) (1a)	ゴム印(1a) 又は刻印	9(1a)																																										
部 品	刻印(2b)	4(2)																																										
		呼び径 25は、 6																																										
		呼び径 75~200 は、15																																										
2 蓋	6																																											
	ゴム印																																											
	内面塗装 1 弁箱 (3a)																																											

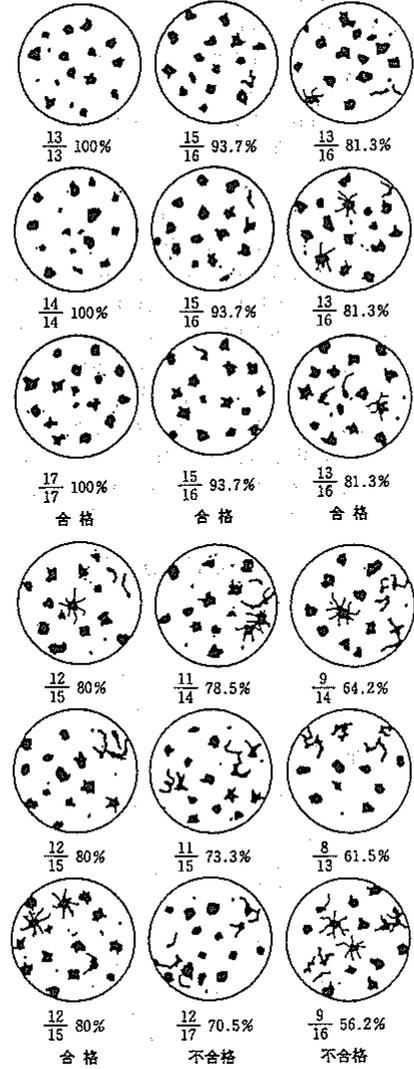
改正前			改正後			備考
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
	<p>付 則 この要項は、昭和 62 年 3 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、昭和 63 年 3 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成 13 年 4 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成 14 年 10 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成 22 年 4 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成 26 年 10 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、令和 2 年 4 月 1 日から実施する。</p>			<p>付 則 この要項は、昭和 62 年 3 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、昭和 63 年 3 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成 13 年 4 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成 14 年 10 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成 22 年 4 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、平成 26 年 10 月 1 日から実施する。</p> <p>付 則 この要項は、令和 2 年 4 月 1 日から実施する。</p> <p><u>付 則</u> <u>この要項は、令和 3 年 4 月 1 日から実施する。</u></p>		

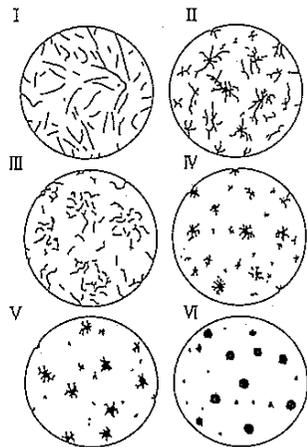
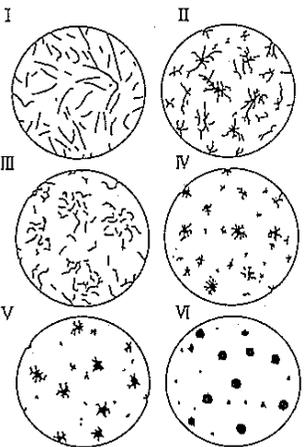
改正前	改正後	備考																																							
<p>別紙 1</p> <p style="text-align: center;">浸出性評価基準 表 1 浸出性—共通</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td rowspan="4">日本水道協会水道用品検査通則の別表 1による。</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> </tr> <tr> <td>色度</td> </tr> <tr> <td>濁度</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2 浸出性—材料別</p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する製品及び部品</th> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">JIS G 5501 のねずみ鉄品</td> <td>鉄及びその化合物</td> <td rowspan="14">日本水道協会水道用品検査通則の別表 1による。</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 5502 の球状黒鉛鉄品</td> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 4304 のステンレス鋼品</td> <td>六価クロム化合物</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 4305 のステンレス鋼品</td> <td>六価クロム化合物</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC902、CAC904 及び CAC911</td> <td>カドミウム及びその化合物</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="8">JWWA K 156 の水道施設用ゴム^{*)}</td> <td rowspan="4">NBR</td> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>フェノール類</td> </tr> <tr> <td>有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">SBR</td> <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>残留塩素の減量</td> </tr> <tr> <td></td> </tr> </tbody> </table>	項目	品質規定	味	日本水道協会水道用品検査通則の 別表 1 による。	臭気	色度	濁度	水道水と接触する製品及び部品	項目	品質規定	JIS G 5501 のねずみ鉄品	鉄及びその化合物	日本水道協会水道用品検査通則の 別表 1 による。	鉄及びその化合物	JIS G 5502 の球状黒鉛鉄品	鉄及びその化合物	鉄及びその化合物	JIS G 4304 のステンレス鋼品	六価クロム化合物	鉄及びその化合物	JIS G 4305 のステンレス鋼品	六価クロム化合物	鉄及びその化合物	JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC902、CAC904 及び CAC911	カドミウム及びその化合物	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	JWWA K 156 の水道施設用ゴム ^{*)}	NBR	亜鉛及びその化合物	フェノール類	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	残留塩素の減量	SBR	亜鉛及びその化合物	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	残留塩素の減量			<p>別紙 1 を付図の後に移動させた</p>
項目	品質規定																																								
味	日本水道協会水道用品検査通則の 別表 1 による。																																								
臭気																																									
色度																																									
濁度																																									
水道水と接触する製品及び部品	項目	品質規定																																							
JIS G 5501 のねずみ鉄品	鉄及びその化合物	日本水道協会水道用品検査通則の 別表 1 による。																																							
	鉄及びその化合物																																								
JIS G 5502 の球状黒鉛鉄品	鉄及びその化合物																																								
	鉄及びその化合物																																								
JIS G 4304 のステンレス鋼品	六価クロム化合物																																								
	鉄及びその化合物																																								
JIS G 4305 のステンレス鋼品	六価クロム化合物																																								
	鉄及びその化合物																																								
JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC902、CAC904 及び CAC911	カドミウム及びその化合物																																								
	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																																								
JWWA K 156 の水道施設用ゴム ^{*)}	NBR		亜鉛及びその化合物																																						
			フェノール類																																						
		有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量																																							
		残留塩素の減量																																							
	SBR	亜鉛及びその化合物																																							
		有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量																																							
		残留塩素の減量																																							

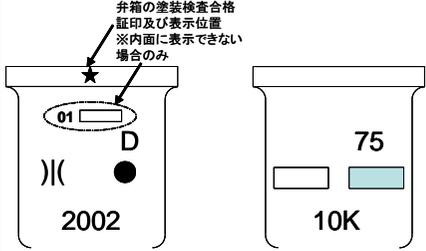
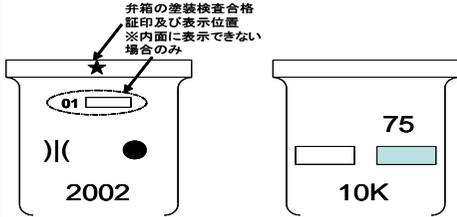
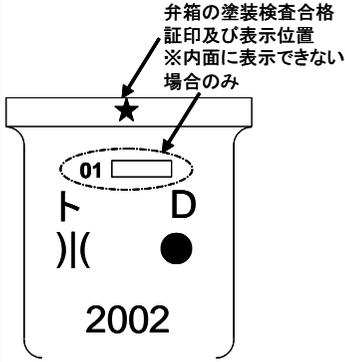
改正前		改正後	備考
<p align="center">表2 浸出性—材料別（続き）</p> <p align="right">単位 mg/L</p>			
水道水と接触する製品及び部品	項目	品質規定	
発泡ゴム又は発泡エポナイト	亜鉛及びその化合物	日本水道協会水道用品検査通則の 別表1 による。	
	フェノール類		
	有機物〔全有機炭素（TOC）の量〕		
	残留塩素の減量		
JIS K 6931-4 のABS（アクリロニトリル・ブタジエン・スチレン）樹脂	有機物〔全有機炭素（TOC）の量〕		
	残留塩素の減量		
JIS K 6921-1 のPP（ポリプロピレン）樹脂	有機物〔全有機炭素（TOC）の量〕		
	残留塩素の減量		
JIS K 6922-1 のPE（ポリエチレン）樹脂	有機物〔全有機炭素（TOC）の量〕		
	残留塩素の減量		
JIS K 6740-1 の無可塑ポリ塩化ビニル（PVC-U）	鉛及びその化合物		
	亜鉛及びその化合物		
	有機物〔全有機炭素（TOC）の量〕		
	残留塩素の減量		
JWWA G 112 のエポキシ樹脂粉体塗装品	シアン化物イオン及び塩化シアン		
	ホルムアルデヒド		
	フェノール類		
	有機物〔全有機炭素（TOC）の量〕		
	エピクロロヒドリン		
	アミン類		
	ヒドラジン		
	アクリル酸		
	残留塩素の減量		
	JWWA K 135 の液状エポキシ樹脂塗装品	シアン化物イオン及び塩化シアン	
ホルムアルデヒド			
フェノール類			
有機物〔全有機炭素（TOC）の量〕			
エピクロロヒドリン			
アミン類			
2,4-トルエンジアミン			
2,6-トルエンジアミン			
トルエン			
キシレン			
残留塩素の減量			

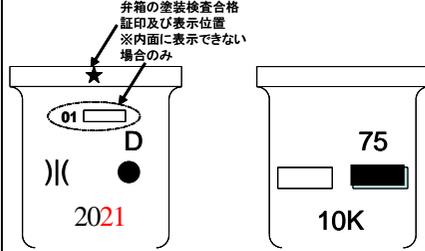
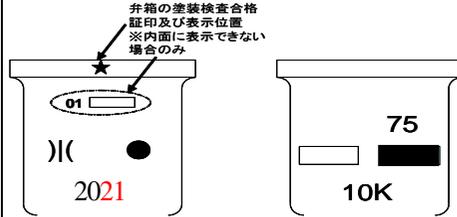
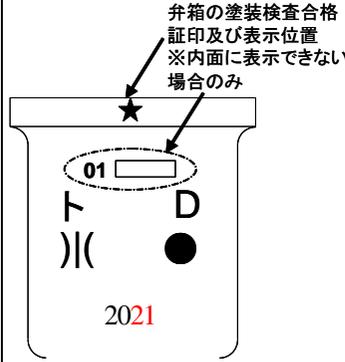
改 正 前	改 正 後	備 考
表 2 浸出性—材料別 (続き)		
単位 mg/L		
水道水と接触する製品及び部品	項 目	品質規定
JWWA K 157 の無溶剤形エポキシ樹脂塗装品	シアン化物イオン及び塩化シアン	日本水道協会水道用品検査通則の別表 1 による。
	ホルムアルデヒド	
	フェノール類	
	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	
	エピクロロヒドリン	
	アミン類	
	スチレン	
	トルエン	
	キシレン	
	残留塩素の減量	
その他の材料	組成を明確にした上で、JWWA Z 108 の表 1 (材質別試験項目) による ⁹⁾	水道施設の技術的基準を定める省令の別表第 2 ⁹⁾ による。
<p>備考 1 部品試験又は材料試験を行う場合は、各部品又は材料で重複する項目は、分析値の合計が基準に適合していなければならない。</p> <p>2 使用材料のうち、ライニング又は塗装されたものは、当該本体材料の項目も行う。</p> <p>注 a) 新規に製造する場合、又は原料ゴム及び配合剤を変更する場合は、水道施設に関する技術的基準を定める省令の別表第 2 の全ての事項及び残留塩素の減量について、JWWA Z 110 の各附属書によって分析を行ったとき、基準 (残留塩素の減量については、別紙表 2 の基準) に適合しなければならない。ただし、別表第 2 の全ての基準及び残留塩素の減量の基準に適合することが確認できた材料、また原料ゴム及び配合剤が同一で、配合比だけを変更する場合は別紙表 2 で規定する項目の基準に適合すればよい。</p> <p>b) パッキン、フランジ継手に使用するシール材、管継手に使用する水密保持用ゴムを除く部品、材料としてゴム、ゴム化合物及び合成樹脂を使用している場合のフェノール類の規定値は、当分の間 0.005 以下とする。</p> <p>c) ヒドラジン、アクリル酸、トルエン、キシレン及び残留塩素の減量の分析を行う場合の基準は、それぞれ、0.005 以下、0.002 以下、0.2 以下 (暫定)、0.4 以下 (暫定)、0.7 以下とする。(単位 mg/L)</p>		

項目	検査方法	摘要																								
	<p>付図1 黒鉛球状化率判定基準</p>  <table border="1"> <tr> <td>$\frac{13}{13}$ 100%</td> <td>$\frac{15}{16}$ 93.7%</td> <td>$\frac{13}{16}$ 81.3%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{14}{14}$ 100%</td> <td>$\frac{15}{16}$ 93.7%</td> <td>$\frac{13}{16}$ 81.3%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{17}{17}$ 100%</td> <td>$\frac{15}{16}$ 93.7%</td> <td>$\frac{13}{16}$ 81.3%</td> </tr> <tr> <td>合格</td> <td>合格</td> <td>合格</td> </tr> <tr> <td>$\frac{12}{15}$ 80%</td> <td>$\frac{11}{14}$ 78.5%</td> <td>$\frac{9}{14}$ 64.2%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{12}{15}$ 80%</td> <td>$\frac{11}{15}$ 73.3%</td> <td>$\frac{8}{13}$ 61.5%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{12}{15}$ 80%</td> <td>$\frac{12}{17}$ 70.5%</td> <td>$\frac{9}{16}$ 56.2%</td> </tr> <tr> <td>合格</td> <td>不合格</td> <td>不合格</td> </tr> </table>	$\frac{13}{13}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%	$\frac{14}{14}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%	$\frac{17}{17}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%	合格	合格	合格	$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{14}$ 78.5%	$\frac{9}{14}$ 64.2%	$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{15}$ 73.3%	$\frac{8}{13}$ 61.5%	$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{12}{17}$ 70.5%	$\frac{9}{16}$ 56.2%	合格	不合格	不合格	
$\frac{13}{13}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%																								
$\frac{14}{14}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%																								
$\frac{17}{17}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%																								
合格	合格	合格																								
$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{14}$ 78.5%	$\frac{9}{14}$ 64.2%																								
$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{15}$ 73.3%	$\frac{8}{13}$ 61.5%																								
$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{12}{17}$ 70.5%	$\frac{9}{16}$ 56.2%																								
合格	不合格	不合格																								

項目	検査方法	摘要																								
	<p>付図1 黒鉛球状化率判定基準</p>  <table border="1"> <tr> <td>$\frac{13}{13}$ 100%</td> <td>$\frac{15}{16}$ 93.7%</td> <td>$\frac{13}{16}$ 81.3%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{14}{14}$ 100%</td> <td>$\frac{15}{16}$ 93.7%</td> <td>$\frac{13}{16}$ 81.3%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{17}{17}$ 100%</td> <td>$\frac{15}{16}$ 93.7%</td> <td>$\frac{13}{16}$ 81.3%</td> </tr> <tr> <td>合格</td> <td>合格</td> <td>合格</td> </tr> <tr> <td>$\frac{12}{15}$ 80%</td> <td>$\frac{11}{14}$ 78.5%</td> <td>$\frac{9}{14}$ 64.2%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{12}{15}$ 80%</td> <td>$\frac{11}{15}$ 73.3%</td> <td>$\frac{8}{13}$ 61.5%</td> </tr> <tr> <td>$\frac{12}{15}$ 80%</td> <td>$\frac{12}{17}$ 70.5%</td> <td>$\frac{9}{16}$ 56.2%</td> </tr> <tr> <td>合格</td> <td>不合格</td> <td>不合格</td> </tr> </table>	$\frac{13}{13}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%	$\frac{14}{14}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%	$\frac{17}{17}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%	合格	合格	合格	$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{14}$ 78.5%	$\frac{9}{14}$ 64.2%	$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{15}$ 73.3%	$\frac{8}{13}$ 61.5%	$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{12}{17}$ 70.5%	$\frac{9}{16}$ 56.2%	合格	不合格	不合格	
$\frac{13}{13}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%																								
$\frac{14}{14}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%																								
$\frac{17}{17}$ 100%	$\frac{15}{16}$ 93.7%	$\frac{13}{16}$ 81.3%																								
合格	合格	合格																								
$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{14}$ 78.5%	$\frac{9}{14}$ 64.2%																								
$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{11}{15}$ 73.3%	$\frac{8}{13}$ 61.5%																								
$\frac{12}{15}$ 80%	$\frac{12}{17}$ 70.5%	$\frac{9}{16}$ 56.2%																								
合格	不合格	不合格																								

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>(参考)</p> <p>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。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 倍率は 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。 <p style="text-align: center;">黒鉛粒の形状分類図</p> 			<p>(参考)</p> <p>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。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 倍率は 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。 <p style="text-align: center;">黒鉛粒の形状分類図</p> 		

項目	検査方法	摘要
	<p>付図2 バルブの表示配列</p> <p>球状黒鉛铸铁品のバルブ</p>  <p>弁箱の塗装検査合格 証印及び表示位置 ※内面に表示できない 場合のみ</p> <p>75</p> <p>10K</p> <p>ねずみ铸铁品のバルブ</p>  <p>弁箱の塗装検査合格 証印及び表示位置 ※内面に表示できない 場合のみ</p> <p>75</p> <p>10K</p> <p>規格の一部を変更したバルブ</p>  <p>弁箱の塗装検査合格 証印及び表示位置 ※内面に表示できない 場合のみ</p>	

項目	検査方法	摘要
	<p>付図2 <u>バルブ空気弁</u>の表示配列</p> <p>球状黒鉛铸铁品の<u>バルブ空気弁</u></p>  <p>弁箱の塗装検査合格 証印及び表示位置 ※内面に表示できない 場合のみ</p> <p>75</p> <p>10K</p> <p>ねずみ铸铁品の<u>バルブ空気弁</u></p>  <p>弁箱の塗装検査合格 証印及び表示位置 ※内面に表示できない 場合のみ</p> <p>75</p> <p>10K</p> <p>規格の一部を変更した<u>バルブ空気弁</u></p>  <p>弁箱の塗装検査合格 証印及び表示位置 ※内面に表示できない 場合のみ</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																																									
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">凡 例</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>D</td> <td>球状黒鉛鑄鉄品の記号</td> </tr> <tr> <td>) (</td> <td>水の記号</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>刻印座 (検査証印)</td> </tr> <tr> <td>□</td> <td>製造業者名又はその略号</td> </tr> <tr> <td>75</td> <td>呼び径</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>製造年の刻印又は押印箇所 (下2桁でもよい)</td> </tr> <tr> <td>10 K</td> <td>呼び圧力</td> </tr> <tr> <td>トリ</td> <td>規格の一部を変更した記号</td> </tr> <tr> <td>★</td> <td>塗装の合格証印箇所 (内面に表示できない場合のみ)</td> </tr> </tbody> </table> <p>備考 鑄出し表示の大きさは、JWWA Z 100 に規定する3号マーク以上とし、鑄出し表示の場合は明瞭に鑄出しする。(鑄出し高さ2mm以上が望ましい。) なお、片側に表示しきれない場合は、反対側にも表示できる。</p> <p>注(1) ト表示は、鑄出し又は容易にはく離しないシールで表示してもよい。 なお、表示する場合はDの記号の前とする。</p>	凡 例		D	球状黒鉛鑄鉄品の記号) (水の記号	●	刻印座 (検査証印)	□	製造業者名又はその略号	75	呼び径	■	製造年の刻印又は押印箇所 (下2桁でもよい)	10 K	呼び圧力	トリ	規格の一部を変更した記号	★	塗装の合格証印箇所 (内面に表示できない場合のみ)			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">凡 例</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>D</td> <td>球状黒鉛鑄鉄品の記号</td> </tr> <tr> <td>) (</td> <td>水の記号</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>刻印座 (検査証印)</td> </tr> <tr> <td>□</td> <td>製造業者名又はその略号</td> </tr> <tr> <td>75</td> <td>呼び径</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>製造年の刻印又は押印箇所 <u>表示箇所</u> (下2桁でもよい)</td> </tr> <tr> <td>10 K</td> <td>呼び圧力</td> </tr> <tr> <td>トリ</td> <td>規格の一部を変更した記号</td> </tr> <tr> <td>★</td> <td>塗装の合格証印箇所 (内面に表示できない場合のみ)</td> </tr> </tbody> </table> <p>備考注記 鑄出し表示の大きさは、JWWA Z 100 に規定する3号マーク以上とし、鑄出し表示の場合は明瞭に鑄出しする。(鑄出し高さ2mm以上が望ましい。) なお、片側に表示しきれない場合は、反対側にも表示できる。</p> <p>注(1) ト表示は、鑄出し又は容易にはく離しないシールで表示してもよい。<u>水道用仕様書品の検査に関する規則に定める方法で行う。</u> なお、表示する場合はDの記号の前とする。</p>	凡 例		D	球状黒鉛鑄鉄品の記号) (水の記号	●	刻印座 (検査証印)	□	製造業者名又はその略号	75	呼び径	■	製造年の刻印又は押印箇所 <u>表示箇所</u> (下2桁でもよい)	10 K	呼び圧力	トリ	規格の一部を変更した記号	★	塗装の合格証印箇所 (内面に表示できない場合のみ)		<p>他の検査施行要項との整合を図った</p> <p>ト表示の方法は検査施行要項に記載せず「水道用仕様書品の検査に関する規則」によることとした</p>
凡 例																																														
D	球状黒鉛鑄鉄品の記号																																													
) (水の記号																																													
●	刻印座 (検査証印)																																													
□	製造業者名又はその略号																																													
75	呼び径																																													
■	製造年の刻印又は押印箇所 (下2桁でもよい)																																													
10 K	呼び圧力																																													
トリ	規格の一部を変更した記号																																													
★	塗装の合格証印箇所 (内面に表示できない場合のみ)																																													
凡 例																																														
D	球状黒鉛鑄鉄品の記号																																													
) (水の記号																																													
●	刻印座 (検査証印)																																													
□	製造業者名又はその略号																																													
75	呼び径																																													
■	製造年の刻印又は押印箇所 <u>表示箇所</u> (下2桁でもよい)																																													
10 K	呼び圧力																																													
トリ	規格の一部を変更した記号																																													
★	塗装の合格証印箇所 (内面に表示できない場合のみ)																																													

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 表 1 浸出性—共通</p> <table border="1" data-bbox="1093 260 1682 432"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>品質規定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td rowspan="4">日本水道協会水道用品検査通則の別表 1 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 浸出性—材料別</p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" data-bbox="994 533 1868 1209"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する製品及び部品</th> <th>項目</th> <th>品質規定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>JIS G 5501 のねずみ鋳鉄品</td> <td>鉄及びその化合物</td> <td rowspan="14">日本水道協会水道用品検査通則の別表 1 による。</td> </tr> <tr> <td>JIS G 5502 の球状黒鉛鋳鉄品</td> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 4304 のステンレス鋼品</td> <td>六価クロム化合物</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 4305 のステンレス鋼品</td> <td>六価クロム化合物</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">JIS G 5121 のステンレス鋼鋳鋼品</td> <td>六価クロム化合物</td> </tr> <tr> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC902、CAC904 及び CAC911</td> <td>カドミウム及びその化合物</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="8">JWWA K 156 の水道施設用ゴム⁴⁾</td> <td rowspan="4">NBR</td> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>フェノール類</td> </tr> <tr> <td>有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">SBR</td> <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>残留塩素の減量</td> </tr> <tr> <td></td> </tr> </tbody> </table>	項目	品質規定基準	味	日本水道協会水道用品検査通則の別表 1 による。	臭気	色 度 度	濁 度 度	水道水と接触する製品及び部品	項目	品質規定基準	JIS G 5501 のねずみ鋳鉄品	鉄及びその化合物	日本水道協会水道用品検査通則の別表 1 による。	JIS G 5502 の球状黒鉛鋳鉄品	鉄及びその化合物	JIS G 4304 のステンレス鋼品	六価クロム化合物	鉄及びその化合物	JIS G 4305 のステンレス鋼品	六価クロム化合物	鉄及びその化合物	JIS G 5121 のステンレス鋼鋳鋼品	六価クロム化合物	鉄及びその化合物	JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC902、CAC904 及び CAC911	カドミウム及びその化合物	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	JWWA K 156 の水道施設用ゴム ⁴⁾	NBR	亜鉛及びその化合物	フェノール類	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	残留塩素の減量	SBR	亜鉛及びその化合物	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	残留塩素の減量		<p>別紙 1 を付図の後に移動させた</p> <p>規格改正に伴い、JIS G 5121 の SCS13 を追加した</p>
項目	品質規定基準																																									
味	日本水道協会水道用品検査通則の別表 1 による。																																									
臭気																																										
色 度 度																																										
濁 度 度																																										
水道水と接触する製品及び部品	項目	品質規定基準																																								
JIS G 5501 のねずみ鋳鉄品	鉄及びその化合物	日本水道協会水道用品検査通則の別表 1 による。																																								
JIS G 5502 の球状黒鉛鋳鉄品	鉄及びその化合物																																									
JIS G 4304 のステンレス鋼品	六価クロム化合物																																									
	鉄及びその化合物																																									
JIS G 4305 のステンレス鋼品	六価クロム化合物																																									
	鉄及びその化合物																																									
JIS G 5121 のステンレス鋼鋳鋼品	六価クロム化合物																																									
	鉄及びその化合物																																									
JIS H 5120 の CAC406、CAC411、CAC902、CAC904 及び CAC911	カドミウム及びその化合物																																									
	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																																									
JWWA K 156 の水道施設用ゴム ⁴⁾	NBR		亜鉛及びその化合物																																							
			フェノール類																																							
		有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量																																								
		残留塩素の減量																																								
	SBR	亜鉛及びその化合物																																								
		有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量																																								
		残留塩素の減量																																								

表2 浸出性—材料別（続き）

単位 mg/L

水道水と接触する製品及び部品	項目	品質規定基準
発泡ゴム又は発泡エポナイト	亜鉛及びその化合物	日本水道協会水道用品検査通則の別表1による。
	フェノール類	
	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	
	残留塩素の減量	
JIS K 6931-4 のABS (アクリロニトリル・ブタジエン・スチレン) 樹脂	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	
	残留塩素の減量	
JIS K 6921-1 のPP (ポリプロピレン) 樹脂	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	
	残留塩素の減量	
JIS K 6922-1 のPE (ポリエチレン) 樹脂	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	
	残留塩素の減量	
JIS K 6740-1 の無可塑ポリ塩化ビニル (PVC-U)	鉛及びその化合物	
	亜鉛及びその化合物	
	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	
	残留塩素の減量	
JWWA G 112 のエポキシ樹脂粉体塗装品	シアン化物イオン及び塩化シアン	
	ホルムアルデヒド	
	フェノール類	
	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	
	エピクロロヒドリン	
	アミン類	
	ヒドラジン	
	アクリル酸	
	残留塩素の減量	
JWWA K 135 の液状エポキシ樹脂塗装品	シアン化物イオン及び塩化シアン	
	ホルムアルデヒド	
	フェノール類	
	有機物 [全有機炭素 (TOC)] の量	
	エピクロロヒドリン	
	アミン類	
	2,4-トルエンジアミン	
	2,6-トルエンジアミン	
	トルエン	
	キシレン	
	残留塩素の減量	

表2 浸出性—材料別（続き）

単位 mg/L

水道水と接触する製品及び部品	項目	品質規定基準
JWWA K-157 の無溶剤形エポキシ樹脂塗装品	シアン化物イオン及び塩化シアン	日本水道協会水道用品検査通則の別表1による。
	ホルムアルデヒド	
	フェノール類	
	有機物〔全有機炭素（TOC）の量〕	
	エピクロロヒドリン	
	アミン類	
	スチレン	
	トルエン	
	キシレン	
残留塩素の減量		
その他の材料	組成を明確にした上で、JWWAZ 108 の表1（材質別試験項目）による ⁹	水道施設の技術的基準を定める省令の別表第2 ⁸⁾ による。
<p>備考注記 1 部品試験又は材料試験を行う場合は、各部品又は材料で重複する項目は、分析値の合計が基準に適合していなければならない。</p> <p>2 使用材料のうち、ライニング又は塗装されたものは、当該本体材料の項目も行う。</p> <p>注 a) 新規に製造する場合、又は原料ゴム及び配合剤を変更する場合は、水道施設に関する技術的基準を定める省令の別表第2の全ての事項及び残留塩素の減量について、JWWAZ 110 の各附属書によって分析を行ったとき、基準（残留塩素の減量については、別紙表2の基準）に適合しなければならない。ただし、別表第2の全ての基準及び残留塩素の減量の基準に適合することが確認できた材料、また原料ゴム及び配合剤が同一で、配合比だけを変更する場合は別紙表2で規定する項目の基準に適合すればよい。</p> <p>b) パッキン、フランジ継手に使用するシール材、管継手に使用する水密保持用ゴムを除く部品、材料としてゴム、ゴム化合物及び合成樹脂を使用している場合のフェノール類の規定値は、当分の間0.005以下とする。</p> <p>c) ヒドラジン、アクリル酸、トルエン、キシレン及び残留塩素の減量の分析を行う場合の基準は、それぞれ、0.005以下、0.002以下、0.2以下（暫定）、0.4以下（暫定）、0.7以下とする。（単位mg/L）</p>		

改 正 前	改 正 後	備 考																																																												
	<p>別紙2 水道用急速空気弁 形式試験成績書</p> <p style="text-align: center;">バルブ空気弁の種類 種、接続部の形状 形、呼び径</p> <p style="text-align: right;">検査年月日 年 月 日 日本水道協会 形式試験番号 () 立会検査員 印</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">No.</th> <th style="width: 25%;">検査項目</th> <th style="width: 45%;">規 格</th> <th colspan="2" style="width: 25%;">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、製造業者の製作図面及び製作基書 のとおりとする。</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>外 観</td> <td>規格箇条7のとおりとする。</td> <td></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及び製作 基準書のとおりとし、材質試験成績書による。 (試験成績書を添付する)</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>弁 箱 耐 圧 試 験</td> <td>弁箱耐圧試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 60 秒以上</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>大 空 気 孔 弁 座 及 び 小 空 気 孔 弁 座 の 漏 れ 試 験</td> <td>漏れ試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 秒以上</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>吸 排 気 作 動 試 験</td> <td>充水・排水時の遊動弁体及びフロート弁体 の作動の円滑性</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>圧 力 下 排 気 試 験</td> <td>試験水圧 MPa 時の小空気孔からの排気の 円滑性</td> <td></td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>傾 斜 作 動 試 験</td> <td>バルブ空気弁を試験装置に2度傾けた状態で 取り付け、規格10.4～10.6の試験を行ったとき の不適合</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>多 量 排 気 試 験</td> <td>h_sが5kPa時の多量排気量の最小値 m^3/min h_sが10kPaに達するまでの大空気孔の閉塞</td> <td>m^3/min 有・無</td> <td>合・否</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>ボ ー ル 弁 又 は 栓 の 漏 れ 試 験</td> <td>漏れ試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 15 秒以上</td> <td>有・無</td> <td>合・否</td> </tr> </tbody> </table> <p>判 定 製造工場</p>	No.	検査項目	規 格	判 定		1	構 造 、 形 状 及 び 寸 法	規格箇条6、製造業者の製作図面及び製作基書 のとおりとする。		合・否	2	外 観	規格箇条7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及び製作 基準書のとおりとし、材質試験成績書による。 (試験成績書を添付する)		合・否	4	表 示	規格箇条13のとおりとする。		合・否	5	弁 箱 耐 圧 試 験	弁箱耐圧試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 60 秒以上		合・否	6	大 空 気 孔 弁 座 及 び 小 空 気 孔 弁 座 の 漏 れ 試 験	漏れ試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 秒以上	有・無	合・否	7	吸 排 気 作 動 試 験	充水・排水時の遊動弁体及びフロート弁体 の作動の円滑性	有・無	合・否	8	圧 力 下 排 気 試 験	試験水圧 MPa 時の小空気孔からの排気の 円滑性		合・否	9	傾 斜 作 動 試 験	バルブ空気弁を試験装置に2度傾けた状態で 取り付け、規格10.4～10.6の試験を行ったとき の不適合	有・無	合・否	10	多 量 排 気 試 験	h_s が5kPa時の多量排気量の最小値 m^3/min h_s が10kPaに達するまでの大空気孔の閉塞	m^3/min 有・無	合・否	11	ボ ー ル 弁 又 は 栓 の 漏 れ 試 験	漏れ試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 15 秒以上	有・無	合・否	別紙2を別紙1の後に移した
No.	検査項目	規 格	判 定																																																											
1	構 造 、 形 状 及 び 寸 法	規格箇条6、製造業者の製作図面及び製作基書 のとおりとする。		合・否																																																										
2	外 観	規格箇条7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及び製作 基準書のとおりとし、材質試験成績書による。 (試験成績書を添付する)		合・否																																																										
4	表 示	規格箇条13のとおりとする。		合・否																																																										
5	弁 箱 耐 圧 試 験	弁箱耐圧試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 60 秒以上		合・否																																																										
6	大 空 気 孔 弁 座 及 び 小 空 気 孔 弁 座 の 漏 れ 試 験	漏れ試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 秒以上	有・無	合・否																																																										
7	吸 排 気 作 動 試 験	充水・排水時の遊動弁体及びフロート弁体 の作動の円滑性	有・無	合・否																																																										
8	圧 力 下 排 気 試 験	試験水圧 MPa 時の小空気孔からの排気の 円滑性		合・否																																																										
9	傾 斜 作 動 試 験	バルブ空気弁を試験装置に2度傾けた状態で 取り付け、規格10.4～10.6の試験を行ったとき の不適合	有・無	合・否																																																										
10	多 量 排 気 試 験	h_s が5kPa時の多量排気量の最小値 m^3/min h_s が10kPaに達するまでの大空気孔の閉塞	m^3/min 有・無	合・否																																																										
11	ボ ー ル 弁 又 は 栓 の 漏 れ 試 験	漏れ試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 15 秒以上	有・無	合・否																																																										

参考

日本水道協会
検査部長 様

材質試験成績書
(球状黒鉛鋳鉄品)

年 月 日
立会検査員 ㊟

改正前

規格	試験片記号	引張試験					試験片記号	規格 (参考)	硬さ試験 ブリネル HBW	判定 以上 以下 10/3000	備考	
		直径 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 %
規格	試験片記号	直径 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 %	試験片記号	規格 (参考)	硬さ試験 ブリネル HBW	判定 以上 以下 10/3000	備考
鑄造数量	鑄造数量											
品名	品名											
溶解番号	溶解番号											
鑄造月日	鑄造月日											

参考

日本水道協会
検査部長 様

材質試験成績書
(球状黒鉛鋳鉄品 **FCD**)

年 月 日
立会検査員 ㊟

改正後

規格	試験片記号	引張試験					試験片記号	規格 (参考)	硬さ試験 ブリネル HBW	判定 以上 以下 10/3000	備考	
		直径 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 %
規格	試験片記号	直径 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 %	試験片記号	規格 (参考)	硬さ試験 ブリネル HBW	判定 以上 以下 10/3000	備考
鑄造数量	鑄造数量											
品名	品名											
溶解番号	溶解番号											
鑄造月日	鑄造月日											

製造工場名

備考

改正前		改正後		備考
別紙2 水道用急速空気弁 形式試験成績書				別紙2を別紙1の後に移した
バルブの種類 種、接続部の形状 形、呼び径				
検査年月日 年 月 日 日本水道協会 立会検査員				
形式試験番号 ()				
No.	検査項目	規 格	判 定	
1	構造、形状及び寸法	規格箇条6、製造業者の製作図面及び製作基書のとおりとする。	合・否	
2	外 観	規格箇条7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及び製作基準書のとおりとし、材質試験成績書による。 (試験成績書を添付する)	合・否	
4	表 示	規格箇条13のとおりとする。	合・否	
5	弁箱耐圧試験	弁箱耐圧試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 60 秒以上	合・否	
6	大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れ試験	漏れ試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 秒以上	有・無 合・否	
7	吸排気作動試験	充水・排水時の遊動弁体及びフロート弁体の作動の円滑性	有・無 合・否	
8	圧力下排気試験	試験水圧 MPa 時の小空気孔からの排気の円滑性	合・否	
9	傾斜作動試験	バルブを試験装置に2度傾けた状態で取り付け、規格10.4～10.6の試験を行ったときの不適合	有・無 合・否	
10	多量排気試験	h_v が5kPa時の多量排気量の最小値 m^3/min h_v が10kPaに達するまでの大空気孔の閉塞	m^3/min 有・無 合・否	
11	ボール弁又は栓の漏れ試験	漏れ試験水圧 MPa 時の漏れ 水圧保持時間 15 秒以上	有・無 合・否	
判 定		製造工場		

改正前				改正後				備考
別表 不良の階級別欠点及び判定基準				別表 不良の階級別欠点及び判定基準				他の検査施行要項との整合を図り、「・・・は不可」を削除した
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	水圧 (耐圧)	漏れ	あるものは不可	致命	水圧 (耐圧)	漏れ	あるものは不可	
重	形状・寸法	弁箱の口径厚さ	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及び最大厚が最小厚の1.5倍を超えるものは不可	形状・寸法		弁箱の口径厚さ	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及び最大厚が最小厚の1.5倍を超えるものは不可	
		ねじ部のはめ合い	JIS B 0253 (管用テーパねじゲージ) 及び JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ) に適合しないものは不可			ねじ部のはめ合い	JIS B 0253 (管用テーパねじゲージ) 及び JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ) に適合しないものは不可	
軽	外観	フランジの厚さ	許容差の範囲を超えるものは不可	外観		フランジの厚さ	許容差の範囲を超えるものは不可	
		フランジの外径	許容差の範囲を超えるものは不可			フランジの外径	許容差の範囲を超えるものは不可	
		フランジ座の外径	許容差の範囲を超えるものは不可			フランジ座の外径	許容差の範囲を超えるものは不可	
		ボルト穴の径	許容差の範囲を超えるものは不可			ボルト穴の径	許容差の範囲を超えるものは不可	
軽	水圧	ボルト穴のピッチ	許容差の範囲を超えるものは不可	水圧		ボルト穴のピッチ	許容差の範囲を超えるものは不可	
		ボルト穴の中心円	許容差の範囲を超えるものは不可			ボルト穴の中心円	許容差の範囲を超えるものは不可	
		湯境	明らかなものは不可			湯境	明らかなものは不可	
		割れ	手直し許容範囲を超えるものは不可 あるものは不可			割れ	手直し許容範囲を超えるものは不可 あるものは不可	
軽	外観	手直し許容範囲内のもの	手直し許容範囲内のもの	外観		手直し許容範囲内のもの	手直し許容範囲内のもの	
		手直し許容範囲内のもの	手直し許容範囲内のもの			手直し許容範囲内のもの	手直し許容範囲内のもの	
		手直し許容範囲内のもの	手直し許容範囲内のもの			手直し許容範囲内のもの	手直し許容範囲内のもの	
		手直し許容範囲内のもの	手直し許容範囲内のもの			手直し許容範囲内のもの	手直し許容範囲内のもの	
軽	塗装	各部締め付け部の漏れ	あるものは不可	塗装		各部締め付け部の漏れ	あるものは不可	
		ボール弁・栓の漏れ	あるものは不可			ボール弁・栓の漏れ	あるものは不可	
		塗り残し、泡、ふくれ、はく離、異物の付着著しい塗りだまり	あるものは不可			塗り残し、泡、ふくれ、はく離、異物の付着著しい塗りだまり	あるものは不可	
		誤表示	間違っているものは不可			誤表示	間違っているものは不可	
軽	表示	無表示	表示のないもの、抜けているものは不可	表示		無表示	表示のないもの、抜けているものは不可	
		無表示	表示のないもの、抜けているものは不可			無表示	表示のないもの、抜けているものは不可	
		無表示	表示のないもの、抜けているものは不可			無表示	表示のないもの、抜けているものは不可	
		無表示	表示のないもの、抜けているものは不可			無表示	表示のないもの、抜けているものは不可	
構造・形状	—	規格 6.1 構造・形状、製造業者の製作図面及び製作基準書に適合していないものは不可	構造・形状 ^{注)}	—	規格 6.1 構造・形状、製造業者の製作図面及び製作基準書に適合していないものは不可			
性能	大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れ 吸排気作動性	あるものは不可 遊動弁体及びフロート弁体が円滑に作動しないものは不可	性能 ^{注)}	大空気孔弁座及び小空気孔弁座の漏れ 吸排気作動性	あるものは不可 遊動弁体及びフロート弁体が円滑に作動しないものは不可			
<u>注^{*)} 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>				注 ^{*)} 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。				規格改正による塗装仕様の変更に伴い K139 の検査項目を削除した
								抜取によらない検査内容を追記した

