

水道用バタフライ弁及び水道用大口径バタフライ弁検査施行要項 対比表

現 行			改 正 案			備 考
日本水道協会 水道用バタフライ弁及び水道用大口径バタフライ弁検査施行要項 昭和61年10月1日制定 平成13年3月26日改正 平成14年9月6日改正 平成17年11月16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			日本水道協会 水道用バタフライ弁及び水道用大口径バタフライ弁検査施行要項 昭和61年10月1日制定 平成13年3月26日改正 平成14年9月6日改正 平成17年11月16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 令和4年1月6日改正			(施行要項改訂の要点) 1.JWWA B 138 の外面塗料の変更 2.その他文言の整理
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
検査基準	水道用バタフライ弁 (JWWA B 138) 又は水道用大口径バタフライ弁 (JWWA B 121) による。  <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。		検査基準	水道用バタフライ弁 (JWWA B 138) 又は水道用大口径バタフライ弁 (JWWA B 121) による。  <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。		他の検査施行要項との整合を図った
浸出性検査	<b>浸出性検査</b> 規格箇条 11 浸出性の検査は、塗装及びゴムライニングを行ったバルブについて、規格附属書 A 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。 1. 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。 2. ゴムライニングの材料は、年 1 回及び品質変更の都度行う。	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	<b>浸出性検査</b> 規格箇条 11 の浸出性の検査は、塗装及びゴムライニングを行ったバルブバタフライ弁について、規格附属書 A 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。 1. 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。 2. ゴムライニングの材料は、年 1 回及び品質変更の都度行う。	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)	規格と文言を整合させた

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
製品検査 (材料検査)	<p>3. 規格の適用範囲から外れる材料を主要部品（弁箱，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。</p> <p><b>製品検査</b> 規格箇条12検査は，浸出性検査に合格したバルブについて行う。</p> <p><b>材料検査</b> 規格12d) 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. 鋳造品以外の材料及び操作機のケースとそれに内蔵されている材料の検査は，製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p>3. 弁箱及び脚などに使用するボルト・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，当該検査施行要領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. グランドパッキン，ゴム弁座及びゴムライニングは，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>月1回以上立会</p> <p>検査の都度</p>	製品検査 (材料検査)	<p>3. 規格の適用範囲から外れる材料を主要部品（弁箱，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。</p> <p><b>製品検査</b> 規格箇条12の検査は，浸出性検査に合格したバルブバタフライ弁について行う。</p> <p><b>材料検査</b> 規格12d)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. 鋳造品以外の材料及び操作機のケースとそれに内蔵されている材料の検査は，製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p>3. 弁箱及び脚などに使用するボルト・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，当該検査施行要領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. グランドパッキン，ゴム弁座及びゴムライニングは，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>月1回以上立会</p> <p>検査購入の都度</p>	<p>確認の頻度を他の検査施行要項と整合させた</p>

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p><b>黒鉛球状化率</b> 球状黒鉛鑄鉄品の球状化率は、80%以上とし、その判定は付図 1 などを適用する。 測定は、倍率 100 倍の携帯顕微鏡などによる。</p> <p><b>試料採取方法</b> 水道用ダクタイトル鑄鉄異形管検査施行要項による。</p> <p><b>測定方法</b> JIS G 5502（球状黒鉛鑄鉄品）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><b>黒鉛球状化率</b> 球状黒鉛鑄鉄品の<del>黒鉛</del>球状化率は、<del>80%</del>以上とし、その判定は付図 1 などを適用する。 測定は、倍率 100 倍の携帯顕微鏡などによる。</p> <p><b>試料採取方法</b> 水道用ダクタイトル鑄鉄異形管検査施行要項による。</p> <p><b>測定方法</b> JIS G 5502（球状黒鉛鑄鉄品）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>文言を他の検査施行要項と整合させた</p>

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
(外観検査)	<p><b>外観検査</b> 規格 12 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><b>塗装前の外観</b> 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><b>つち打ち検査</b> 検査員が必要と認めた場合に行う。</p> <p><b>溶接補修</b> 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"> <li>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。</li> <li>2. 溶接箇所の周囲の鋳質は、堅固であること。</li> <li>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。</li> <li>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。</li> </ol>	<p>付表 1-2（重） 付表 1-3（軽）</p>	(外観検査)	<p><b>外観検査</b> 規格 12 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><b>塗装前の外観</b> 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、鋳ばりなどのその他使用上有害な欠点の有無を調べる。</p> <p><b>つち打ち検査</b> 検査員が必要と認めた場合に行う。</p> <p><b>溶接補修</b> 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"> <li>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。</li> <li>2. 溶接箇所の周囲の鋳質は、堅固であること。</li> <li>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。</li> <li>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。</li> </ol>	<p>付表 1-2（重） 付表 1-3（軽）</p>	

現 行			改 正 案			備 考																																																																			
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要																																																																				
	<p><b>樹脂充填材補修</b> 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。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は補修してはならない。</p> <p><b>補修後の確認</b> 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の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;"><b>表 1 溶接補修の範囲</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">呼び径</th> <th colspan="2">許容数</th> <th rowspan="2">深 さ (規定厚に対する 深さの残厚)</th> <th rowspan="2">表面積 (1 箇所につ き mm<sup>2</sup>)</th> </tr> <tr> <th>場所</th> <th>箇所</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">200～ 500</td> <td>弁 箱</td> <td>3</td> <td rowspan="3">1/2 以上</td> <td rowspan="3">規定厚の 1 辺以下 (<i>t-f</i>) 寸法の 1/2 辺以下</td> </tr> <tr> <td>弁 体</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>フラン ジ部</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">600～ 900</td> <td>弁 箱</td> <td>4</td> <td rowspan="3">1/2 以上</td> <td rowspan="3">規定厚の 1 辺以下 (<i>t-f</i>) 寸法の 1/2 辺以下</td> </tr> <tr> <td>弁 体</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>フラン ジ部</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">1000～ 2600</td> <td>弁 箱</td> <td>4</td> <td rowspan="3">1/2 以上</td> <td rowspan="3">規定厚の 1 辺以下 (<i>t-f</i>) 寸法の 1/2 辺以下</td> </tr> <tr> <td>弁 体</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>フラン ジ部</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	許容数		深 さ (規定厚に対する 深さの残厚)	表面積 (1 箇所につ き mm <sup>2</sup> )	場所	箇所	200～ 500	弁 箱	3	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下	弁 体	3	フラン ジ部	3	600～ 900	弁 箱	4	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下	弁 体	4	フラン ジ部	4	1000～ 2600	弁 箱	4	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下	弁 体	5	フラン ジ部	5			<p><b>樹脂充填材補修</b> 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。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は<del>の</del>補修してはならない<del>は認めない</del>。</p> <p><b>補修後の確認</b> 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の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;"><b>表 1 溶接補修の範囲</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">呼び径</th> <th colspan="2">許容数</th> <th rowspan="2">深 さ (規定厚に対する 深さの残厚)</th> <th rowspan="2">表面積 (1 箇所につ き mm<sup>2</sup>)</th> </tr> <tr> <th>場所</th> <th>箇所</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">200～ 500</td> <td>弁 箱</td> <td>3</td> <td rowspan="3">1/2 以上</td> <td rowspan="3">規定厚の 1 辺以下 (<i>t-f</i>) 寸法の 1/2 辺以下</td> </tr> <tr> <td>弁 体</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>フラン ジ部</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">600～ 900</td> <td>弁 箱</td> <td>4</td> <td rowspan="3">1/2 以上</td> <td rowspan="3">規定厚の 1 辺以下 (<i>t-f</i>) 寸法の 1/2 辺以下</td> </tr> <tr> <td>弁 体</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>フラン ジ部</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">1000～ 2600</td> <td>弁 箱</td> <td>4</td> <td rowspan="3">1/2 以上</td> <td rowspan="3">規定厚の 1 辺以下 (<i>t-f</i>) 寸法の 1/2 辺以下</td> </tr> <tr> <td>弁 体</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>フラン ジ部</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	許容数		深 さ (規定厚に対する 深さの残厚)	表面積 (1 箇所につ き mm <sup>2</sup> )	場所	箇所	200～ 500	弁 箱	3	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下	弁 体	3	フラン ジ部	3	600～ 900	弁 箱	4	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下	弁 体	4	フラン ジ部	4	1000～ 2600	弁 箱	4	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下	弁 体	5	フラン ジ部	5	<p>文言を他の検査施行要項と整合させた</p>
呼び径	許容数		深 さ (規定厚に対する 深さの残厚)	表面積 (1 箇所につ き mm <sup>2</sup> )																																																																					
	場所	箇所																																																																							
200～ 500	弁 箱	3	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下																																																																					
	弁 体	3																																																																							
	フラン ジ部	3																																																																							
600～ 900	弁 箱	4	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下																																																																					
	弁 体	4																																																																							
	フラン ジ部	4																																																																							
1000～ 2600	弁 箱	4	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下																																																																					
	弁 体	5																																																																							
	フラン ジ部	5																																																																							
呼び径	許容数		深 さ (規定厚に対する 深さの残厚)	表面積 (1 箇所につ き mm <sup>2</sup> )																																																																					
	場所	箇所																																																																							
200～ 500	弁 箱	3	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下																																																																					
	弁 体	3																																																																							
	フラン ジ部	3																																																																							
600～ 900	弁 箱	4	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下																																																																					
	弁 体	4																																																																							
	フラン ジ部	4																																																																							
1000～ 2600	弁 箱	4	1/2 以上	規定厚の 1 辺以下 ( <i>t-f</i> ) 寸法の 1/2 辺以下																																																																					
	弁 体	5																																																																							
	フラン ジ部	5																																																																							

現 行			改 正 案			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><b>構造及び形状検査</b> 規格 12b) 構造及び形状の検査は、規格 6a) に定める JWWA B 121 表 4 及び JWWA B 138 表 8、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><b>開閉方向</b> 規格 6c) の開閉方向は、通常左回り開き、右回り閉じとする。</p> <p><b>弁座材料の組合せ</b> 表 2 による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2 弁座材料の組合せ</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>弁箱側弁座</th> <th>弁体側弁座</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>金属</td> <td>ゴム</td> </tr> <tr> <td>ゴム</td> <td>金属</td> </tr> </tbody> </table>	弁箱側弁座	弁体側弁座	金属	ゴム	ゴム	金属	ロットから 1 個抜き取って行う	(構造及び形状検査)	<p><b>構造及び形状検査</b> 規格 12b) の構造及び形状の検査は、規格 6a) に定める JWWA B 121 表 4 及び JWWA B 138 表 8、又は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><b>開閉方向</b> 規格 6c) の開閉方向は、通常左回り開き、右回り閉じとする。</p> <p><b>弁座材料の組合せ</b> 表 2 による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2 弁座材料の組合せ</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>弁箱側弁座</th> <th>弁体側弁座</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>金属</td> <td>ゴム</td> </tr> <tr> <td>ゴム</td> <td>金属</td> </tr> </tbody> </table>	弁箱側弁座	弁体側弁座	金属	ゴム	ゴム	金属	ロットから 1 個抜き取って行う	規格番号を明記した
弁箱側弁座	弁体側弁座																	
金属	ゴム																	
ゴム	金属																	
弁箱側弁座	弁体側弁座																	
金属	ゴム																	
ゴム	金属																	
(寸法検査)	<p><b>寸法検査</b> 規格 12c) 寸法の検査は、規格 6 b) に定める規格表 4 及び表 8 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><b>部品の検査</b> JWWA B 121 表 4、表 5、JWWA B 138 表 8、表 9 の部品の検査は、塗装前に、各々について行う。 ただし、規格 6.i) の操作機の部品は、除く。</p> <p><b>フランジ部の寸法許容差</b> JWWA B 121 表 4、JWWA B 138 表 8 のフランジ部の寸法許容差は、表 3-1 及び表 3-2 による。</p>	付表 1-4 (重)	(寸法検査)	<p><b>寸法検査</b> 規格 12c) の寸法の検査は、規格 6 b) に定める規格 JWWA B 121 表 4 及び又は JWWA B 138 表 8 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><b>部品の検査</b> JWWA B 121 表 4、及び表 5、又は JWWA B 138 表 8、及び表 9 の部品の検査は、塗装前に、各々について行う。 ただし、規格 6.i) の操作機の部品は、除く。</p> <p><b>フランジ部の寸法許容差</b> JWWA B 121 表 4、又は JWWA B 138 表 8 のフランジ部の寸法許容差は、表 3-1 及び表 3-2 による。</p>	付表 1-4 (重)													

現 行			改 正 案			備 考																																																																																																													
項 目	検 査 方 法		摘 要	項 目	検 査 方 法		摘 要																																																																																																												
	<p align="center"><b>表 3-1 フランジ部の寸法許容差</b> 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">呼び径</th> <th colspan="7">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> <th rowspan="2">両フランジ ボルト 穴のねじれ</th> </tr> <tr> <th>h</th> <th>c</th> <th>ピッチ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>200・ 250</td> <td>+4.0 0</td> <td rowspan="3">+規定せず</td> <td rowspan="3">+3.0 -2.0</td> <td rowspan="3">+1.5 0</td> <td rowspan="3">±1.5</td> <td rowspan="3">±1.5</td> <td rowspan="3">2 以内</td> </tr> <tr> <td>300～ 450</td> <td>+5.0 0</td> </tr> <tr> <td>500・ 600</td> <td>+6.0 0</td> </tr> <tr> <td>700～ 900</td> <td>+7.0 0</td> <td rowspan="3">-2.0</td> <td rowspan="3">+3.5 -2.0</td> <td rowspan="3">+1.5 0</td> <td rowspan="3">±1.5</td> <td rowspan="3">±1.5</td> <td rowspan="3">2 以内</td> </tr> <tr> <td>1000～ 1500</td> <td>+8.0 0</td> </tr> <tr> <td>1600～ 2600</td> <td>+9.0 0</td> </tr> </tbody> </table> <p align="center"><b>表 3-2</b> 単位 mm</p> <table border="1"> <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> <tr><td>4</td><td>±2.0</td></tr> <tr><td>5</td><td>±2.5</td></tr> <tr><td>6</td><td>±3.0</td></tr> </tbody> </table>		呼び径	許 容 差							t	D	g	ボルト穴			両フランジ ボルト 穴のねじれ	h	c	ピッチ	200・ 250	+4.0 0	+規定せず	+3.0 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5	2 以内	300～ 450	+5.0 0	500・ 600	+6.0 0	700～ 900	+7.0 0	-2.0	+3.5 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5	2 以内	1000～ 1500	+8.0 0	1600～ 2600	+9.0 0	f 寸法	許 容 差	2	±1.0	3	±1.5	4	±2.0	5	±2.5	6	±3.0			<p align="center"><b>表 3-1 フランジ部の寸法許容差</b> 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">呼び径</th> <th colspan="7">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> <th rowspan="2">両フランジ ボルト 穴のねじれ</th> </tr> <tr> <th>h</th> <th>c</th> <th>ピッチ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>200・ 250</td> <td>+4.0 0</td> <td rowspan="3">+規定せず</td> <td rowspan="3">+3.0 -2.0</td> <td rowspan="3">+1.5 0</td> <td rowspan="3">±1.5</td> <td rowspan="3">±1.5</td> <td rowspan="3">2 以内</td> </tr> <tr> <td>300～ 450</td> <td>+5.0 0</td> </tr> <tr> <td>500・ 600</td> <td>+6.0 0</td> </tr> <tr> <td>700～ 900</td> <td>+7.0 0</td> <td rowspan="3">-2.0</td> <td rowspan="3">+3.5 -2.0</td> <td rowspan="3">+1.5 0</td> <td rowspan="3">±1.5</td> <td rowspan="3">±1.5</td> <td rowspan="3">2 以内</td> </tr> <tr> <td>1000～ 1500</td> <td>+8.0 0</td> </tr> <tr> <td>1600～ 2600</td> <td>+9.0 0</td> </tr> </tbody> </table> <p align="center"><b>表 3-2</b> 単位 mm</p> <table border="1"> <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> <tr><td>4</td><td>±2.0</td></tr> <tr><td>5</td><td>±2.5</td></tr> <tr><td>6</td><td>±3.0</td></tr> </tbody> </table>		呼び径	許 容 差							t	D	g	ボルト穴			両フランジ ボルト 穴のねじれ	h	c	ピッチ	200・ 250	+4.0 0	+規定せず	+3.0 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5	2 以内	300～ 450	+5.0 0	500・ 600	+6.0 0	700～ 900	+7.0 0	-2.0	+3.5 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5	2 以内	1000～ 1500	+8.0 0	1600～ 2600	+9.0 0	f 寸法	許 容 差	2	±1.0	3	±1.5	4	±2.0	5	±2.5	6	±3.0	
呼び径	許 容 差																																																																																																																		
	t	D		g	ボルト穴			両フランジ ボルト 穴のねじれ																																																																																																											
			h		c	ピッチ																																																																																																													
200・ 250	+4.0 0	+規定せず	+3.0 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5	2 以内																																																																																																												
300～ 450	+5.0 0																																																																																																																		
500・ 600	+6.0 0																																																																																																																		
700～ 900	+7.0 0	-2.0	+3.5 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5	2 以内																																																																																																												
1000～ 1500	+8.0 0																																																																																																																		
1600～ 2600	+9.0 0																																																																																																																		
f 寸法	許 容 差																																																																																																																		
2	±1.0																																																																																																																		
3	±1.5																																																																																																																		
4	±2.0																																																																																																																		
5	±2.5																																																																																																																		
6	±3.0																																																																																																																		
呼び径	許 容 差																																																																																																																		
	t	D	g	ボルト穴			両フランジ ボルト 穴のねじれ																																																																																																												
				h	c	ピッチ																																																																																																													
200・ 250	+4.0 0	+規定せず	+3.0 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5	2 以内																																																																																																												
300～ 450	+5.0 0																																																																																																																		
500・ 600	+6.0 0																																																																																																																		
700～ 900	+7.0 0	-2.0	+3.5 -2.0	+1.5 0	±1.5	±1.5	2 以内																																																																																																												
1000～ 1500	+8.0 0																																																																																																																		
1600～ 2600	+9.0 0																																																																																																																		
f 寸法	許 容 差																																																																																																																		
2	±1.0																																																																																																																		
3	±1.5																																																																																																																		
4	±2.0																																																																																																																		
5	±2.5																																																																																																																		
6	±3.0																																																																																																																		

現 行			改 正 案			備 考																																																												
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要																																																													
	<p><b>弁箱口径とフランジ外径の中心点の差</b> 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フランジボルト穴の位置は、各中心点間の1/2の点を中心とした円上とする。</p> <p><b>弁箱口径の寸法許容差</b> 弁箱口径の寸法許容差は、<b>表4</b>による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表4 弁箱口径の許容差</b> 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼 び 径</th> <th>許 容 差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>200</td><td>±2.5</td></tr> <tr><td>250～400</td><td>±3.0</td></tr> <tr><td>450・500</td><td>±4.0</td></tr> <tr><td>600～800</td><td>±5.0</td></tr> <tr><td>900～1200</td><td>±6.0</td></tr> <tr><td>1350～1600</td><td>±8.0</td></tr> <tr><td>1650～2600</td><td>±10.0</td></tr> </tbody> </table> <p><b>面間寸法(L)の許容差</b> 面間寸法の許容差は、<b>表5</b>による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表5 面間寸法の許容差</b> 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼 び 径</th> <th>許 容 差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>200・250</td><td>±2.0</td></tr> <tr><td>300～500</td><td>±3.0</td></tr> <tr><td>600～800</td><td>±4.0</td></tr> <tr><td>900・1000</td><td>±5.0</td></tr> <tr><td>1100～1600</td><td>±6.0</td></tr> <tr><td>1650～2600</td><td>±8.0</td></tr> </tbody> </table>	呼 び 径	許 容 差	200	±2.5	250～400	±3.0	450・500	±4.0	600～800	±5.0	900～1200	±6.0	1350～1600	±8.0	1650～2600	±10.0	呼 び 径	許 容 差	200・250	±2.0	300～500	±3.0	600～800	±4.0	900・1000	±5.0	1100～1600	±6.0	1650～2600	±8.0	付表1-4（重）		<p><b>弁箱口径とフランジ外径の中心点の差</b> 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フランジボルト穴の位置は、各中心点間の1/2の点を中心とした円上とする。</p> <p><b>弁箱口径の寸法許容差</b> 弁箱口径の寸法許容差は、<b>表4</b>による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表4 弁箱口径の許容差</b> 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼 び 径</th> <th>許 容 差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>200</td><td>±2.5</td></tr> <tr><td>250～400</td><td>±3.0</td></tr> <tr><td>450・500</td><td>±4.0</td></tr> <tr><td>600～800</td><td>±5.0</td></tr> <tr><td>900～1200</td><td>±6.0</td></tr> <tr><td>1350～1600</td><td>±8.0</td></tr> <tr><td>1650～2600</td><td>±10.0</td></tr> </tbody> </table> <p><b>面間寸法(L)の許容差</b> 面間寸法の許容差は、<b>表5</b>又は<b>表6</b>による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表5 JWWA B.138 面間寸法の許容差</b> 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼 び 径</th> <th>許 容 差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>200・250</td><td>±2.0</td></tr> <tr><td>300～500</td><td>±3.0</td></tr> <tr><td>600～800</td><td>±4.0</td></tr> <tr><td>900・1000</td><td>±5.0</td></tr> <tr><td>1100～1600</td><td>±6.0</td></tr> <tr><td>1650～2600</td><td>±8.0</td></tr> </tbody> </table>	呼 び 径	許 容 差	200	±2.5	250～400	±3.0	450・500	±4.0	600～800	±5.0	900～1200	±6.0	1350～1600	±8.0	1650～2600	±10.0	呼 び 径	許 容 差	200・250	±2.0	300～500	±3.0	600～800	±4.0	900・1000	±5.0	1100～1600	±6.0	1650～2600	±8.0	付表1-4（重）	<p>面間寸法の許容差について、表をJWWA B 138とJWWA B 121に分けて整理した。なお、表5の許容差は規格に規定されていないことから、関係工業会と協議の上決定し、現在に至っており、特に問題なく運用されている。一方で、他の規格と同様にJIS等に基づく許容差とするのが理想的であるとの意見もあり、これについては今後、関係工業会と改めて協議し、次回の検査施行要項改正の方向性を検討していく。</p>
呼 び 径	許 容 差																																																																	
200	±2.5																																																																	
250～400	±3.0																																																																	
450・500	±4.0																																																																	
600～800	±5.0																																																																	
900～1200	±6.0																																																																	
1350～1600	±8.0																																																																	
1650～2600	±10.0																																																																	
呼 び 径	許 容 差																																																																	
200・250	±2.0																																																																	
300～500	±3.0																																																																	
600～800	±4.0																																																																	
900・1000	±5.0																																																																	
1100～1600	±6.0																																																																	
1650～2600	±8.0																																																																	
呼 び 径	許 容 差																																																																	
200	±2.5																																																																	
250～400	±3.0																																																																	
450・500	±4.0																																																																	
600～800	±5.0																																																																	
900～1200	±6.0																																																																	
1350～1600	±8.0																																																																	
1650～2600	±10.0																																																																	
呼 び 径	許 容 差																																																																	
200・250	±2.0																																																																	
300～500	±3.0																																																																	
600～800	±4.0																																																																	
900・1000	±5.0																																																																	
1100～1600	±6.0																																																																	
1650～2600	±8.0																																																																	

現 行			改 正 案			備 考				
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要					
	<p><b>キャップ</b> 検査は、JWWA Z 103（水道用バルブのキャップ）による。 ただし、JWWA B 121 のキャップは左開 70 又は右開 70 とする。</p> <p><b>ハンドル、スタンド</b> 検査は、製造業者の製作図面に適合していることを社内検査成績書により確認する。</p> <p><b>金属弁座のめっき厚さ</b> JWWA B 121 表 5、JWWA B 138 表 9 の金属弁座のクロムめっきの厚さは、製造業者の製作図面並びに製作基準書のめっき厚さ以上であることを製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p><b>その他の金属弁座</b> JWWA B 121 表 5、JWWA B 138 表 9 の金属弁座を溶射、盛金などで施す場合、製造業者の製作図面並びに製作基準書に規定されている取付方法及び管理基準どおりであることを製造業者の試験成績書によって確認する。</p>	検査の都度     検査の都度		<p><b>表 6 JWWA B 121 面間寸法の許容差</b> 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>許容差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1600～2600</td> <td>±5.0</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>キャップ</b> 検査は、JWWA Z 103（水道用バルブのキャップ）による。 ただし、JWWA B 121 のキャップは左開 70 又は右開 70 とする。</p> <p><b>ハンドル、スタンド</b> 検査は、製造業者の製作図面に適合していることを社内検査成績書により確認する。</p> <p><b>金属弁座のめっき厚さ</b> JWWA B 121 表 5-又は JWWA B 138 表 9 の金属弁座のクロムめっきの厚さは、製造業者の製作図面並びに製作基準書のめっき厚さ以上であることを製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p><b>その他の金属弁座</b> JWWA B 121 表 5-又は JWWA B 138 表 9 の金属弁座を溶射、盛金などで施す場合、製造業者の製作図面並びに製作基準書に規定されている取付方法及び管理基準どおりであることを製造業者の試験成績書によって確認する。</p>	呼び径	許容差	1600～2600	±5.0	<p>購入の都度</p> <p>検査購入の都度</p> <p>検査購入の都度</p>	<p>面間寸法の許容差について、表を JWWA B 138 と JWWA B 121 に分けて整理し、許容差を JWWA B 121 と整合させた</p> <p>確認の頻度を他の検査施行要項と整合させた</p>
呼び径	許容差									
1600～2600	±5.0									

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p><b>ゴム弁座</b> ゴム弁座を弁箱又は弁体にライニングする場合は、ライニングの厚さは最小 1.0mm とし、許容差は、設計寸法の <math>\begin{matrix} +15\% \\ -10\% \end{matrix}</math> とする。</p> <p>なお、ライニング接合部のオーバーラップは 3.0mm 以上とする。</p> <p><b>弁箱の厚さ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li><b>JWWA B 138</b> の弁箱の厚さは、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。</li> <li><b>JWWA B 121</b> の弁箱の厚さは、製造業者の製作図面寸法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。</li> </ol> <p><b>測定器具</b> 寸法検査は、<b>JIS B 7502</b> のマイクロメータ、<b>JIS B 7507</b> のノギス、<b>JIS B 7512</b> の鋼製巻尺、<b>JIS B 7516</b> 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。</p>	付表 1-4 (重)		<p><b>ゴム弁座</b> ゴム弁座を弁箱又は弁体にライニングする場合は、ライニングの厚さは最小 1.0mm とし、許容差は、設計寸法の <del><math>\begin{matrix} +15\% \\ -10\% \end{matrix}</math></del> <math>\begin{matrix} +15\% \\ -10\% \end{matrix}</math> とする。</p> <p>なお、ライニング接合部のオーバーラップは 3.0mm 以上とする。</p> <p><b>弁箱の厚さ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li><b>JWWA B 138</b> の弁箱の厚さは、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。</li> <li><b>JWWA B 121</b> の弁箱の厚さは、製造業者の製作図面寸法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。</li> </ol> <p><b>測定器具</b> 寸法検査<b>測定器具</b>は、<b>JIS B 7502</b> のマイクロメータ、<b>JIS B 7507</b> のノギス、<b>JIS B 7512</b> の鋼製巻尺、<b>JIS B 7516</b> 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。</p>	付表 1-4 (重)	他の検査施行要項との整合を図った

現 行			改 正 案			備 考																																									
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要																																										
(弁箱耐圧検査)	<p><b>弁箱耐圧検査</b> 規格 12e)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原則として水圧のためフランジの両面間が伸びないように、適切な装置によって両端部を固定し、バルブを開いた状態で、表 6 の試験水圧及び表 7 の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。</p> <p>なお、JWWA B 121 の試験水圧は注文者の承認を得て変更することができる。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 6 弁箱耐圧試験水圧</b> 単位 MPa</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">呼び径</th> <th colspan="3">水 圧</th> </tr> <tr> <th>1 種</th> <th>2 種</th> <th>3 種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>200～ 350</td> <td>1.4</td> <td>1.75</td> <td>2.3</td> </tr> <tr> <td>400～2600</td> <td>1.05</td> <td>1.4</td> <td>2.1</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;"><b>表 7 弁箱耐圧試験の水圧保持時間</b> 単位 s</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>保持時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>200</td> <td>60 以上</td> </tr> <tr> <td>250～2600</td> <td>180 以上</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	水 圧			1 種	2 種	3 種	200～ 350	1.4	1.75	2.3	400～2600	1.05	1.4	2.1	呼び径	保持時間	200	60 以上	250～2600	180 以上	付表 1-1 (致命) 付表 1-3 (軽)	(弁箱耐圧検査)	<p><b>弁箱耐圧検査</b> 規格 12e)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原則として水圧のためフランジの両面間が伸びないように、適切な装置によって両端部を固定し、<del>バルブ</del><b>バタフライ弁</b>を開いた状態で、表 6.7 の試験水圧及び表 7.8 の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。</p> <p>なお、JWWA B 121 の試験水圧は注文者の承認を得て変更することができる。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 6.7 弁箱耐圧試験水圧</b> 単位 MPa</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">呼び径</th> <th colspan="3">水 圧</th> </tr> <tr> <th>1 種</th> <th>2 種</th> <th>3 種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>200～ 350</td> <td>1.4</td> <td>1.75</td> <td>2.3</td> </tr> <tr> <td>400～2600</td> <td>1.05</td> <td>1.4</td> <td>2.1</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;"><b>表 7.8 弁箱耐圧試験の水圧保持時間</b> 単位 s</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>保持時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>200</td> <td>60 以上</td> </tr> <tr> <td>250～2600</td> <td>180 以上</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	水 圧			1 種	2 種	3 種	200～ 350	1.4	1.75	2.3	400～2600	1.05	1.4	2.1	呼び径	保持時間	200	60 以上	250～2600	180 以上	付表 1-1 (致命) 付表 1-3 (軽)
呼び径	水 圧																																														
	1 種	2 種	3 種																																												
200～ 350	1.4	1.75	2.3																																												
400～2600	1.05	1.4	2.1																																												
呼び径	保持時間																																														
200	60 以上																																														
250～2600	180 以上																																														
呼び径	水 圧																																														
	1 種	2 種	3 種																																												
200～ 350	1.4	1.75	2.3																																												
400～2600	1.05	1.4	2.1																																												
呼び径	保持時間																																														
200	60 以上																																														
250～2600	180 以上																																														

現 行			改 正 案			備 考																																		
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要																																			
(弁座漏れ検査)	<p><b>弁座漏れ検査</b> 規格 12f) 弁座漏れの検査は、規格 10.4 に定める弁座漏れ試験によってバルブを全閉し片側ずつ表 8 の試験水圧及び表 9 の保持時間を保った後、弁座漏れの有無を調べる。</p> <p>ただし、JWWA B 121 の試験水圧は、注文者から指定された使用圧力に等しい試験水圧を加える。</p> <p>なお、このときのバルブ締付トルクは表 10 の操作力又はトルクを超えてはならない。</p> <p><b>表 8 JWWA B138 の弁座漏れ試験水圧</b> 単位 MPa</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">水 圧</th> </tr> <tr> <th>1 種</th> <th>2 種</th> <th>3 種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.45</td> <td>0.75</td> <td>1.0</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>表 9 弁座漏れ試験の水圧保持時間</b> 単位 s</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>保持時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>200</td> <td>30 以上</td> </tr> <tr> <td>250～ 450</td> <td>60 以上</td> </tr> <tr> <td>500～2600</td> <td>120 以上</td> </tr> </tbody> </table>	水 圧			1 種	2 種	3 種	0.45	0.75	1.0	呼び径	保持時間	200	30 以上	250～ 450	60 以上	500～2600	120 以上	付表 1-3 (軽)	(弁座漏れ検査)	<p><b>弁座漏れ検査</b> 規格 12f) の弁座漏れの検査は、規格 10.4 に定める弁座漏れ試験によってバルブバタフライ弁を全閉し片側ずつ表 89 の試験水圧及び表 910 の保持時間を保った後、弁座漏れの有無を調べる。</p> <p>ただし、JWWA B 121 の試験水圧は、注文者から指定された使用圧力に等しい試験水圧を加える。</p> <p>なお、このときのバルブバタフライ弁の締付トルクは表 1011 の操作力又はトルクを超えてはならない。</p> <p><b>表 89 JWWA B138 の弁座漏れ試験水圧</b> 単位 MPa</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">水 圧</th> </tr> <tr> <th>1 種</th> <th>2 種</th> <th>3 種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.45</td> <td>0.75</td> <td>1.0</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>表 910 弁座漏れ試験の水圧保持時間</b> 単位 s</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>保持時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>200</td> <td>30 以上</td> </tr> <tr> <td>250～ 450</td> <td>60 以上</td> </tr> <tr> <td>500～2600</td> <td>120 以上</td> </tr> </tbody> </table>	水 圧			1 種	2 種	3 種	0.45	0.75	1.0	呼び径	保持時間	200	30 以上	250～ 450	60 以上	500～2600	120 以上	付表 1-3 (軽)	
水 圧																																								
1 種	2 種	3 種																																						
0.45	0.75	1.0																																						
呼び径	保持時間																																							
200	30 以上																																							
250～ 450	60 以上																																							
500～2600	120 以上																																							
水 圧																																								
1 種	2 種	3 種																																						
0.45	0.75	1.0																																						
呼び径	保持時間																																							
200	30 以上																																							
250～ 450	60 以上																																							
500～2600	120 以上																																							

現 行			改 正 案			備 考								
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要									
	<p align="center"><b>表 10 操作力及び締付トルク</b></p> <table border="1"> <tr> <td>操作力</td> <td>キャップの場合 キャップ軸のトルク</td> </tr> <tr> <td>400N</td> <td>200N・m</td> </tr> </table>	操作力	キャップの場合 キャップ軸のトルク	400N	200N・m			<p align="center"><b>表 10<del>11</del> 操作力及び締付トルク</b></p> <table border="1"> <tr> <td>操作力</td> <td>キャップの場合 キャップ軸のトルク</td> </tr> <tr> <td>400N</td> <td>200N・m</td> </tr> </table>	操作力	キャップの場合 キャップ軸のトルク	400N	200N・m		
操作力	キャップの場合 キャップ軸のトルク													
400N	200N・m													
操作力	キャップの場合 キャップ軸のトルク													
400N	200N・m													
	<p><b>水圧試験の置き方</b> 規格 10.3 及び 10.4 の試験を行う場合、原則として立形は立置き、横形は横置きとする。 ただし、設備の関係上それができない場合は、平置きでもよい。</p>			<p><b>水圧試験の置き方</b> 規格 10.3 及び 10.4 の試験を行う場合、原則として立形は立置き、横形は横置きとする。 ただし、設備の関係上それができない場合は、平置きでもよい。</p>										
(作動検査)	<p><b>作動検査</b> 規格 12 g) 作動の検査は、バルブを組み立てた状態で、規格 10.5 に定める作動試験によって行い、円滑に全開及び全閉することを調べる。</p>	付表 1-3 (軽)	(作動検査)	<p><b>作動検査</b> 規格 12 g) の作動の検査は、<u>バルブ</u> <u>バタフライ弁</u> を組み立てた状態で、規格 10.5 に定める作動試験によって行い、円滑に全開及び全閉することを調べる。</p>	付表 1-3 (軽)									
(操作機検査)	<p><b>操作機検査</b> 電動操作機は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p><b>手動操作機</b> 規格 JWWA B 138 6.i) 7) 及び JWWA B 121 6.i) 6) の検査は、バネ秤又はトルクレンチを用いて操作力は 400N 以下、キャップの場合のキャップ軸のトルクは 200N・m 以下であることを調べる。</p> <p><b>電動操作機</b> 規格の JWWA B 138 の 6 i) 8) 及び JWWA B 121 の 6 i) 7) の検査は、次による。 1. 開及び閉の所要時間と操作機トルクは、規格 10.5 作動試験の際に確認する。</p>	検査の都度	(操作機検査)	<p><b>操作機検査</b> 電動操作機は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p><b>手動操作機</b> 規格 JWWA B 138 6.i) 7) 及び JWWA B 121 6.i) 6) の検査は、バネ秤又はトルクレンチを用いて操作力は 400N 以下、キャップの場合のキャップ軸のトルクは 200N・m 以下であることを調べる。</p> <p><b>電動操作機</b> 規格の JWWA B 138 の 6 i) 8) 及び JWWA B 121 の 6 i) 7) の検査は、次による。 1. 開及び閉の所要時間と操作機トルクは、規格 10.5 作動試験の際に確認する。</p>	検査の都度									

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p>2. 電動操作機は、手動操作が可能な構造とし、電動操作時には手動操作のハンドル車、キャップ又は鎖車が回転しないことを確認する。</p> <p>3. 開閉一對のリミットスイッチは、弁体が全開、全閉の各々の位置に達したとき、電流が遮断されることを確認する。</p> <p>4. 閉のトルクスイッチは、弁体を開き適当な方法で閉方向に作動し、所定のトルクを超えたとき、電流が遮断されることを確認する。</p> <p><b>開度計</b> 弁体の開度を示す機械的開度計を設けることとし、開度計の開度は、全開と全閉を規格<b>10.5</b> 作動試験の際に目視によって確認する。</p>	付表 1-3 (軽)		<p>2. 電動操作機は、手動操作が可能な構造とし、電動操作時には手動操作のハンドル車、キャップ又は鎖車が回転しないことを確認する。</p> <p>3. 開閉一對のリミットスイッチは、弁体が全開、全閉の各々の位置に達したとき、電流が遮断されることを確認する。</p> <p>4. 閉のトルクスイッチは、弁体を開き適当な方法で閉方向に作動し、所定のトルクを超えたとき、電流が遮断されることを確認する。</p> <p><b>開度計</b> 弁体の開度を示す機械的開度計を設けることとし、開度計の開度は、全開と全閉を規格<b>10.5</b> 作動試験の際に目視によって確認する。</p>	付表 1-3 (軽)	

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
(塗装検査)	<p><b>塗装検査</b> 規格 12h)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><b>塗料</b> 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><b>指定塗料</b> 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><b>塗装後の検査</b> 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>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><b>塗装検査</b> 規格 12h)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><b>塗料</b> 規格 9.2 の塗料の規格 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、<b>JWWA B 121 の場合、JWWA K 139</b> (水道用ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗料)による。</p> <p><u>また、JWWA B 138 の場合、次による。</u></p> <p>a) <b>JWWA K 139</b>(水道用ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗料)</p> <p><u>b) JWWA G 112(水道用エポキシ樹脂粉末塗料)</u></p> <p><u>c) JWWA K 135(水道用液状エポキシ樹脂塗料)</u></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><b>指定塗料</b> 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><b>塗装後膜の検査</b> 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末塗料、水道用液状エポキシ樹脂塗料又は水道用無溶剤形エポキシ樹脂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。ただし、はめ合い部及び合わせ面は除く。</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追加に伴い JWWA B 138 の外面塗料に JWWA G 112, JWWA K 135 を追加した</p>

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p>1. 水道用エポキシ樹脂粉体塗料を塗装した場合は、<b>JWWA G 112</b>（水道用ダクタイト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<b>附属書 B</b>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、<b>JWWA K 135</b>（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、<b>JWWA K 157</b>（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. <b>JWWA K 139</b>（水道用ダクタイトル鋳鉄管合成樹脂塗料）を塗装した場合は、塗残し、泡、膨れ、剝離、異物の付着、著しい塗りだまりなどの有無を調べる。</p>	付表 1-3（軽）		<p><u>また、<b>JWWA B 138</b>の場合であって、且つ外面(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、<b>0.15mm</b>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、<b>JWWA G 112</b>（水道用ダクタイト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<b>附属書 B</b>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、<b>JWWA K 135</b>（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、<b>JWWA K 157</b>（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. <b>JWWA K 139</b>（水道用ダクタイトル鋳鉄管合成樹脂塗料）を塗装した場合は、塗残し、泡、膨れ、剝離、異物の付着、著しい塗りだまりなどの有無を調べる。</p> <p><u>5. 内面塗装の範囲及び塗装検査箇所の例は、規格<b>図 1</b>による。</u></p> <p><u>6. 外面塗装の範囲は 5.の範囲を除く各製品の鋳鉄部及び鉄部とする。</u></p> <p><u>なお、<b>JWWA B 138</b>の場合、検査箇所の例は、規格<b>図 2</b>による。</u></p>	付表 1-3（軽）	<p><b>JWWA B 138</b> の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>内面塗装に関する範囲例を記載した</p> <p><b>JWWA B 138</b> の外面塗装に関する範囲例を記載した</p>

現 行			改 正 案			備 考																				
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要																					
(ゴム弁座及びゴムライニング検査)	<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> <p><b>手直し</b> 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、手直し箇所数は、表 11 による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 11 手直し箇所数</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>手直し箇所数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>250 以下</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>300～ 500</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>600～ 900</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>1000～2600</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>ゴム弁座及びゴムライニングの外観検査</b></p> <p>1. ゴム弁座のきず、巣、異物の混入及び接着不良などの欠点の有無を調べる。          なお、ゴム弁座以外の外観については、水道用品水密保持用ゴム検査施行要項による。</p> <p>2. ゴムライニングには、前項の欠点がないこと。</p> <p><b>密着検査</b> ゴムライニングの密着検査は、指圧で行い、浮き及び密着不良などの有無を調べる。</p>	呼び径	手直し箇所数	250 以下	6	300～ 500	9	600～ 900	15	1000～2600	20	付表 1-3 (軽)	(ゴム弁座及びゴムライニング検査)	<p><del>57.</del> 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> <p><b>手直し</b> 規格 <del>9.7</del> <b>9.78</b> の手直しは、規格 <del>9.6</del> <b>9.6</b> の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、手直し箇所許容数は、表 <del>11</del> <b>11.2</b> による。</p> <p><u>なお、JWWA G 112 を使用した場合、手直しは、常温硬化形のエポキシ系樹脂塗料を用いること。</u></p> <p style="text-align: center;"><b>表 11.2 手直し箇所許容数</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>手直し箇所許容数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>250 以下</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>300～ 500</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>600～ 900</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>1000～2600</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>ゴム弁座及びゴムライニングの外観検査</b></p> <p>1. ゴム弁座のきず、巣、異物の混入及び接着不良などの欠点の有無を調べる。          なお、ゴム弁座以外の外観については、水道用品水密保持用ゴム検査施行要項による。</p> <p>2. ゴムライニングには、前項の欠点がないこと。</p> <p><b>密着検査</b> ゴムライニングの密着検査は、指圧で行い、浮き及び密着不良などの有無を調べる。</p>	呼び径	手直し箇所許容数	250 以下	6	300～ 500	9	600～ 900	15	1000～2600	20	付表 1-3 (軽)	<p>規格改正により文言を変更した</p> <p>他の検査施行要項と文言を整合させた (箇所数→許容数)</p>
	呼び径	手直し箇所数																								
250 以下	6																									
300～ 500	9																									
600～ 900	15																									
1000～2600	20																									
呼び径	手直し箇所許容数																									
250 以下	6																									
300～ 500	9																									
600～ 900	15																									
1000～2600	20																									
		付表 1-2 (重)			付表 1-2 (重)																					

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
(表示検査)	<p><b>補修</b> ゴムライニングの外観検査及び密着検査の補修は部品ごとに、全補修面積が全ゴムライニング面積の1%以下で5箇所以内まで手直しすることができる。 この場合、他の正常な部分が過加硫とならないように手直しする。</p> <p><b>表示検査</b> 規格 12i)表示の検査は、規格箇条 14-に定める表示の a)~f)の各項が明瞭に鋳出し表示されていることを調べる。(鋳出し高さ 2mm 以上が望ましい) なお、その表示は、JWWA Z 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) 製造業者名又はその略号 e) 球状黒鉛鋳鉄品の記号 D f) 流れ方向の矢印</p>	付表 1-3 (軽)	(表示検査)	<p><b>補修</b> ゴムライニングの外観検査及び密着検査の補修は部品ごとに、全補修面積が全ゴムライニング面積の1%以下で5箇所以内まで手直しすることができる。 この場合、他の正常な部分が過加硫とならないように手直しする。</p> <p><b>表示検査</b> 規格 12i) の表示の検査は、規格箇条 14a) に定める表示の a)~f)の各項が明瞭に鋳出し表示されていることを調べる。(鋳出し高さ 2mm 以上が望ましい) なお、その表示は、JWWA Z 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) 製造業者名又はその略号 e) 球状黒鉛鋳鉄品の記号 D f) 流れ方向の矢印</p>	付表 1-3 (軽)	

現 行			改 正 案			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> 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"> <li>1. 鋳出し表示の場合は、材質に悪影響を及ぼさないようなアーク溶接による。</li> <li>2. 打刻表示の場合は、再打刻する。</li> </ol> <p><b>銘板表示</b> 規格 14 b)の銘板表示は、バルブの外側に次の a)～e)の各項を銘板で明示されていることを調べる。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 材質は、JIS G 4305（冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）の SUS304 又はこれと同等以上とする。</li> <li>2. 大きさは、表 12 のとおりとし、バルブの見易い場所に強固に取り付ける。</li> <li>3. 配列は付図 3 による。 <ol style="list-style-type: none"> <li>a) 呼び圧力</li> <li>b) 最高許容圧力</li> <li>c) 最高流速</li> <li>d) キャップ又はハンドル回転数</li> <li>e) 製造年</li> </ol> </li> </ol>			<p><b>表示の補修修正</b> 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"> <li>1. 鋳出し表示の場合は、材質に悪影響を及ぼさないようなアーク溶接による。</li> <li>2. 打刻表示の場合は、再打刻する。</li> </ol> <p><b>銘板表示</b> 規格 14 b)の銘板表示は、バルブバタフライ弁の外側に次の a)～e) 規格 14 b)に定める表示の各項をが銘板で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、配列は付図 3 による。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 呼び圧力</li> <li>・ 最高許容圧力</li> <li>・ 最大流速</li> <li>・ キャップ又はハンドル回転数</li> <li>・ 製造年</li> </ul> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. <b>注記 1</b> 銘板の材質は、JIS G 4305（冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）の SUS304 又はこれと同等以上耐久性的のあるものとする。</li> <li>2. <b>注記 2</b> 銘板の大きさは、表 12,13 のとおりを参考とし、バルブバタフライ弁の見易い場所に強固に取り付ける。</li> <li>3. 配列は付図 3 による。 <ol style="list-style-type: none"> <li>a) 呼び圧力</li> <li>b) 最高許容圧力</li> <li>c) 最高流速</li> <li>d) キャップ又はハンドル回転数</li> <li>e) 製造年</li> </ol> </li> </ol>		<p>付表 1-3 (軽)</p> <p>不良の階級別欠点及び判定基準に基づき、摘要欄に追記した。</p> <p>現行の 3.の内容を本文に記載した。</p> <p>現行の 1.及び 2.は銘板表示の検査内容ではないため、注記とした。</p> <p>銘板の材質は規格で規定されていないため、他の検査施行要項と整合させた。</p> <p>表 13 は参考であるため、誤解が生じないよう文言を変更した。</p>

現 行			改 正 案			備 考																								
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要																									
	<p><b>表 12 銘板の大きさ (参考)</b> 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>タ テ</th> <th>ヨ コ</th> <th>呼び径</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>63</td> <td>80</td> <td>200～ 600</td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>100</td> <td>700～ 900</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>160</td> <td>1000～2600</td> </tr> </tbody> </table>	タ テ	ヨ コ	呼び径	63	80	200～ 600	80	100	700～ 900	125	160	1000～2600			<p><b>表 <del>12</del>13 銘板の大きさ (参考)</b> 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>タ テ</th> <th>ヨ コ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>200～ 600</td> <td>63</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>700～ 900</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>1000～2600</td> <td>125</td> <td>160</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	タ テ	ヨ コ	200～ 600	63	80	700～ 900	80	100	1000～2600	125	160		<p>他の表と体裁を整合させた(「呼び径」を左に移動)</p>
タ テ	ヨ コ	呼び径																												
63	80	200～ 600																												
80	100	700～ 900																												
125	160	1000～2600																												
呼び径	タ テ	ヨ コ																												
200～ 600	63	80																												
700～ 900	80	100																												
1000～2600	125	160																												

現 行			改 正 案			備 考																																												
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要																																													
検査証印	<p><b>キャップ</b> 表示は、<b>JWWA Z 103</b> (水道用バルブのキャップ) による。</p> <p><b>種類</b></p> <p>1.検査通則第9条による検査証印は、<b>表 13</b> による。</p> <p>2.事前証印の場合も同様とする。ただし鋳出し表示する場合は、<b>表 13</b> によらず、検査通則第9条による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 13 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> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>バルブ(完成品)<sup>(1)</sup></td> <td>刻印<sup>(1)</sup></td> <td>9<sup>(1)</sup></td> </tr> <tr> <td rowspan="5">部 品</td> <td>1 弁 箱<sup>(2)</sup></td> <td>刻印<sup>(2)</sup></td> <td>4<sup>(2)</sup></td> </tr> <tr> <td>2 弁 体</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3 弁 棒 10 キャップ</td> <td>1 包装又は 1 梱包毎に 押印</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>5 ゴム弁座</td> <td>木印 又は ゴム印</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>内面塗装 1 弁箱<sup>(3)</sup> 2 弁体</td> <td>ゴム印</td> <td>6 弁箱は 15 又は 30<sup>(3)</sup></td> </tr> </tbody> </table>	区 分	種類	寸法	バルブ(完成品) <sup>(1)</sup>	刻印 <sup>(1)</sup>	9 <sup>(1)</sup>	部 品	1 弁 箱 <sup>(2)</sup>	刻印 <sup>(2)</sup>	4 <sup>(2)</sup>	2 弁 体			3 弁 棒 10 キャップ	1 包装又は 1 梱包毎に 押印	6	5 ゴム弁座	木印 又は ゴム印	6	内面塗装 1 弁箱 <sup>(3)</sup> 2 弁体	ゴム印	6 弁箱は 15 又は 30 <sup>(3)</sup>		検査証印	<p><b>キャップ</b> 表示は、<b>JWWA Z 103</b> (水道用バルブのキャップ) による。</p> <p><b>種類</b></p> <p>1.検査通則第9条による検査証印は、<b>表 <del>13</del>14</b> による。</p> <p>2.事前証印の場合も同様とする。ただし鋳出し表示する場合は、<b>表 <del>13</del>14</b> によらず、検査通則第9条による。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 <del>13</del>14 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> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><del>バルブ</del> <b>バタフライ弁</b> (完成品)<sup>(4)</sup></td> <td>刻印<sup>(4)</sup></td> <td>9<sup>(4)</sup></td> </tr> <tr> <td rowspan="5">部 品</td> <td><del>1</del> 弁 箱<sup>(2)</sup></td> <td>刻印<sup>(2)</sup></td> <td>4<sup>(2)</sup></td> </tr> <tr> <td><del>2</del> 弁 体</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><del>3</del> 弁 棒 <del>10</del> キャップ</td> <td>1 包装又は 1 梱包毎に 押印</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td><del>5</del> ゴム弁座</td> <td>木印 又は ゴム印</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>内面塗装 <del>1</del> 弁箱<sup>(3)</sup> <del>2</del> 弁体</td> <td>ゴム印</td> <td>6 弁箱は 15 又は 30<sup>(3)</sup></td> </tr> </tbody> </table>	区 分	種類	寸法	<del>バルブ</del> <b>バタフライ弁</b> (完成品) <sup>(4)</sup>	刻印 <sup>(4)</sup>	9 <sup>(4)</sup>	部 品	<del>1</del> 弁 箱 <sup>(2)</sup>	刻印 <sup>(2)</sup>	4 <sup>(2)</sup>	<del>2</del> 弁 体			<del>3</del> 弁 棒 <del>10</del> キャップ	1 包装又は 1 梱包毎に 押印	6	<del>5</del> ゴム弁座	木印 又は ゴム印	6	内面塗装 <del>1</del> 弁箱 <sup>(3)</sup> <del>2</del> 弁体	ゴム印	6 弁箱は 15 又は 30 <sup>(3)</sup>		
	区 分	種類	寸法																																															
バルブ(完成品) <sup>(1)</sup>	刻印 <sup>(1)</sup>	9 <sup>(1)</sup>																																																
部 品	1 弁 箱 <sup>(2)</sup>	刻印 <sup>(2)</sup>	4 <sup>(2)</sup>																																															
	2 弁 体																																																	
	3 弁 棒 10 キャップ	1 包装又は 1 梱包毎に 押印	6																																															
	5 ゴム弁座	木印 又は ゴム印	6																																															
	内面塗装 1 弁箱 <sup>(3)</sup> 2 弁体	ゴム印	6 弁箱は 15 又は 30 <sup>(3)</sup>																																															
区 分	種類	寸法																																																
<del>バルブ</del> <b>バタフライ弁</b> (完成品) <sup>(4)</sup>	刻印 <sup>(4)</sup>	9 <sup>(4)</sup>																																																
部 品	<del>1</del> 弁 箱 <sup>(2)</sup>	刻印 <sup>(2)</sup>	4 <sup>(2)</sup>																																															
	<del>2</del> 弁 体																																																	
	<del>3</del> 弁 棒 <del>10</del> キャップ	1 包装又は 1 梱包毎に 押印	6																																															
	<del>5</del> ゴム弁座	木印 又は ゴム印	6																																															
	内面塗装 <del>1</del> 弁箱 <sup>(3)</sup> <del>2</del> 弁体	ゴム印	6 弁箱は 15 又は 30 <sup>(3)</sup>																																															
						部品名で判断できないため、規格表の番号を削除した																																												

現 行			改 正 案			備 考	
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要		
	<p>注<sup>(1)</sup> 外面に粉体塗装を施す場合、完成品の検査合格証印はゴム印 9mm とし刻印座に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。 なお、表示位置は )C の鑄出し表示に向かって右側の内面とする。</p> <p><b>備考</b> 1. 部品の合格証印位置は、見易い箇所に表示する。 2. 弁体の部品合格証印が、塗装により不明になる場合は、6mm のゴム印を弁体中央に押印する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、昭和 62 年 3 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 13 年 4 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 14 年 10 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 17 年 11 月 16 日から実施する。 注釈：検査基準として水道用大口径バタフライ弁 (JWWA B121) を追加</p>			<p><b>備考注記</b> 1- 部品の合格証印位置は、見易い箇所に表示する。</p> <p><b>注記</b> 2- 弁体の部品合格証印が、塗装により不明になる場合は、6mm のゴム印を弁体中央に押印する。</p> <p>注<sup>(4a)</sup> 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><b>注</b><sup>(2b)</sup> 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><b>注</b><sup>(4c)</sup> 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。 なお、表示位置は )C の鑄出し表示に向かって右側の内面とする。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、昭和 62 年 3 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 13 年 4 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 14 年 10 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 17 年 11 月 16 日から実施する。 注釈：検査基準として水道用大口径バタフライ弁 (JWWA B121) を追加</p>			他の検査施行要項との整合を図った

現 行			改 正 案			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、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、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4年1月6日から実施する。</u></p>		

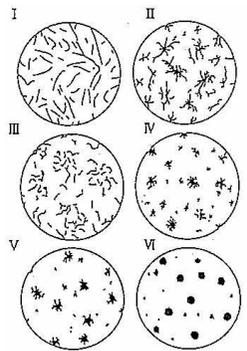
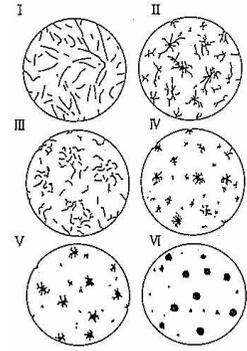
現 行	改 正 案	備 考																																	
<p><b>別紙</b></p> <p style="text-align: center;"><b>浸出性評価基準</b></p> <p style="text-align: center;"><b>表 1 浸出性—共通</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>品 質 規 定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <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 度</td> </tr> <tr> <td>濁 度 度</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;"><b>表 2 浸出性—材料別</b></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><b>JIS G 5501</b> のねずみ鉄品</td> <td>鉄及びその化合物</td> <td rowspan="10">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><b>JIS G 5502</b> の球状黒鉛鉄品</td> <td>鉄及びその化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"><b>JIS G 4303, JIS G 4304, JIS G 4305, JIS G 4318</b> 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"><b>JIS G 5121</b> のステンレス鋼鉄鋼品</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><b>JIS H 8615</b> の工業用クロムめっき</td> <td>六価クロム化合物</td> </tr> <tr> <td rowspan="7"><b>JWWA K 156</b> の水道施設用ゴム<sup>(a)</sup></td> <td rowspan="3">CR NBR EPDM</td> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>フェノール類<sup>(b)</sup></td> </tr> <tr> <td>有機物 (全有機炭素 (TOC) の量)</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">SBR</td> <td>残留塩素の減量</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>有機物 (全有機炭素 (TOC) の量)</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量</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 度	濁 度 度	水道水と接触する製品及び部品	項 目	品質規定	<b>JIS G 5501</b> 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	<b>JIS G 5502</b> の球状黒鉛鉄品	鉄及びその化合物	<b>JIS G 4303, JIS G 4304, JIS G 4305, JIS G 4318</b> のステンレス鋼品	六価クロム化合物	鉄及びその化合物	<b>JIS G 5121</b> のステンレス鋼鉄鋼品	六価クロム化合物	鉄及びその化合物	<b>JIS H 8615</b> の工業用クロムめっき	六価クロム化合物	<b>JWWA K 156</b> の水道施設用ゴム <sup>(a)</sup>	CR NBR EPDM	亜鉛及びその化合物	フェノール類 <sup>(b)</sup>	有機物 (全有機炭素 (TOC) の量)	SBR	残留塩素の減量	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		別紙を付図の後に移動させた
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 度																																			
濁 度 度																																			
水道水と接触する製品及び部品	項 目	品質規定																																	
<b>JIS G 5501</b> 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																																	
<b>JIS G 5502</b> の球状黒鉛鉄品	鉄及びその化合物																																		
<b>JIS G 4303, JIS G 4304, JIS G 4305, JIS G 4318</b> のステンレス鋼品	六価クロム化合物																																		
	鉄及びその化合物																																		
<b>JIS G 5121</b> のステンレス鋼鉄鋼品	六価クロム化合物																																		
	鉄及びその化合物																																		
<b>JIS H 8615</b> の工業用クロムめっき	六価クロム化合物																																		
<b>JWWA K 156</b> の水道施設用ゴム <sup>(a)</sup>	CR NBR EPDM		亜鉛及びその化合物																																
			フェノール類 <sup>(b)</sup>																																
			有機物 (全有機炭素 (TOC) の量)																																
	SBR	残留塩素の減量																																	
		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																																	

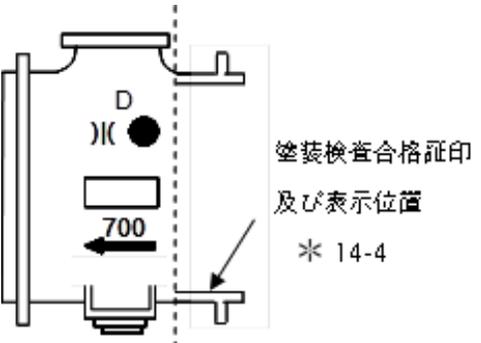
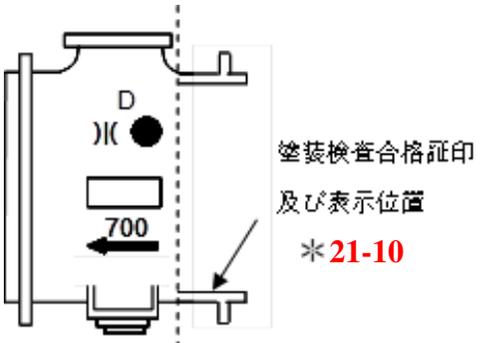
現 行		改 正 案	備 考
<b>表 2 浸出性—材料別（続き）</b>			
		単位 mg/L	
水道水と接触する製品及び部品	項 目	品質規定	
<b>JIS B 2401-1</b> の NBR	亜鉛及びその化合物	日本水道協会水道 用品検査通則の別 表 1 による	
	フェノール類 <sup>(b)</sup>		
	有機物 (全有機炭素 (TOC) の量)		
	残留塩素の減量		
<b>JWWA G 112</b> のエポキシ樹脂粉体 塗装品	シアン化物イオン及び塩化シアン		
	ホルムアルデヒド		
	フェノール類 <sup>(b)</sup>		
	有機物 (全有機炭素 (TOC) 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		
<b>JWWA K 135</b> 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 <sup>(b)</sup>		
	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			

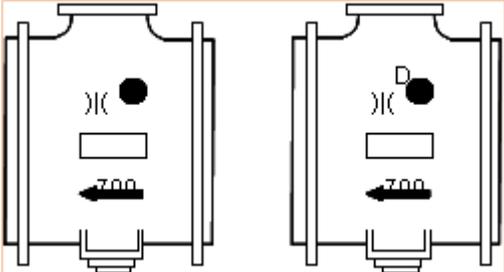
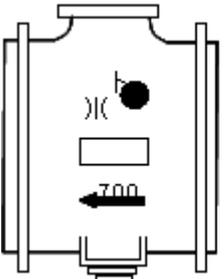
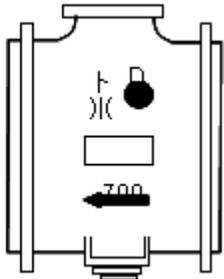
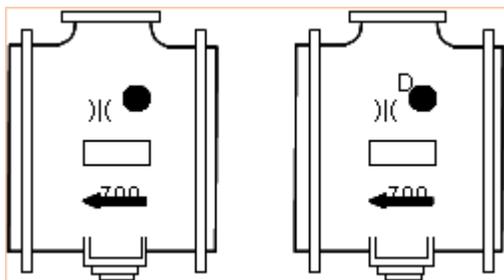
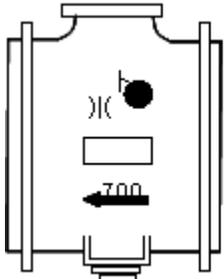
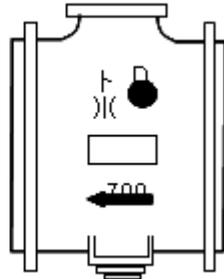
現 行	改 正 案	備 考																		
<p style="text-align: center;"><b>表 2 浸出性—材料別（続き）</b></p> <p style="text-align: right;">単位 mg/L</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">水道水と接触する製品及び部品</th> <th style="width: 50%;">項 目</th> <th style="width: 30%;">品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="10">JWWA K 157 の無溶剤形エポキシ樹脂塗装品</td> <td>シアン化物イオン及び塩化シアン</td> <td rowspan="10">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>ホルムアルデヒド</td> </tr> <tr> <td>フェノール類<sup>(b)</sup></td> </tr> <tr> <td>有機物 (全有機炭素 (TOC) の量)</td> </tr> <tr> <td>エピクロロヒドリン</td> </tr> <tr> <td>アミン類</td> </tr> <tr> <td>スチレン</td> </tr> <tr> <td>トルエン</td> </tr> <tr> <td>キシレン</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量</td> </tr> <tr> <td>その他の材料</td> <td>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<sup>(c)</sup></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	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 <sup>(b)</sup>	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 <sup>(c)</sup>			
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 <sup>(b)</sup>																			
	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 <sup>(c)</sup>																			

現 行	改 正 案	備 考
<p>注<sup>(a)</sup> 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、<b>JWWA Z 110</b> 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> <p>備考 1 部品試験又は材料試験を行う場合、各部品又は材料で重複する項目は、分析値の合計が品質規定に適合していなければならない。</p> <p>備考 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>		

現 行			改 正 案			備 考	
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要		
	<p>付図1 黒鉛球状化率判定基準</p>			<p>付図1 黒鉛球状化率判定基準</p>			

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p>(参 考)</p> <p><b>黒鉛球状化率の算出</b> 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"> <li>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。</li> <li>2. 1.5mm（実際の寸法15<math>\mu</math>m）以下の黒鉛及び介在物は対象としない。</li> <li>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。</li> <li>4. 画像解析処理によって算出する場合には、<b>1.～3.</b>に準じて行う。</li> <li>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、<b>1.～3.</b>の方法で求めたものとする。 <p><b>黒鉛粒の形状分類図</b></p>  </li></ol>			<p>(参 考)</p> <p><b>黒鉛球状化率の算出</b> 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"> <li>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。</li> <li>2. 1.5mm（実際の寸法15<math>\mu</math>m）以下の黒鉛及び介在物は対象としない。</li> <li>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。</li> <li>4. 画像解析処理によって算出する場合には、<b>1.～3.</b>に準じて行う。</li> <li>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、<b>1.～3.</b>の方法で求めたものとする。 <p><b>黒鉛粒の形状分類図</b></p>  </li></ol>		

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p>付図2 バルブの表示配列</p> 			<p>付図2 <del>バルブ</del>バタフライ弁の表示配列</p> 		

現 行			改 正 案			備 考	
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要		
	<p>ねずみ铸铁品のバルブ      球状黒鉛铸铁品のバルブ</p>  <p>参考図</p> <p>(1)規格の一部を 変更したバルブ</p>  <p>(2)左記で球状黒鉛 铸铁品のバルブ</p> 			<p>ねずみ铸铁品のバルブ      球状黒鉛铸铁品のバルブ</p> <p><u>バタフライ弁</u>                      <u>バタフライ弁</u></p>  <p>参考図</p> <p>(1)規格の一部を 変更したバルブ</p> <p><u>バタフライ弁</u></p>  <p>(2)左記で球状黒鉛 铸铁品のバルブ</p> <p><u>バタフライ弁</u></p> 			

現 行			改 正 案			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></p> <table border="1"> <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>700</td><td>呼び径</td></tr> <tr><td>←</td><td>流れ方向の矢印</td></tr> <tr><td>ト<sup>(4)</sup></td><td>規格の一部を変更した記号</td></tr> </table> <p><b>注<sup>(1)</sup></b> トの表示は、鑄出し、打刻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> <p><b>備考</b> 鑄出し表示の大きさは、<b>JWWA Z 100</b>に規定する6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>	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	700	呼び径	←	流れ方向の矢印	ト <sup>(4)</sup>	規格の一部を変更した記号			<p style="text-align: center;"><b>凡 例</b></p> <table border="1"> <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>700</td><td>呼び径</td></tr> <tr><td>←</td><td>流れ方向の矢印</td></tr> <tr><td>ト<sup>(4)</sup></td><td>規格の一部を変更した記号</td></tr> </table> <p><b>備考注記</b> 鑄出し表示の大きさは、<b>JWWA Z 100</b>に規定する6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><b>注<sup>(4)</sup></b> トの表示は、鑄出し、打刻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表示方法で行う。</u>          なお、表示する場合は、「D」の記号の前とする。</p>	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	700	呼び径	←	流れ方向の矢印	ト <sup>(4)</sup>	規格の一部を変更した記号		<p style="color: red;">他の検査施行要項との整合を図った</p> <p style="color: red;">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>
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																																	
700	呼び径																																	
←	流れ方向の矢印																																	
ト <sup>(4)</sup>	規格の一部を変更した記号																																	
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																																	
700	呼び径																																	
←	流れ方向の矢印																																	
ト <sup>(4)</sup>	規格の一部を変更した記号																																	

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p style="text-align: center;"><b>付図3 銘板の表示配列</b></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> 水道用バタフライ弁  呼び圧力  最高許容圧力  最高流速  キャップ又はハンドル回転数  製造年 </div> <p>(注) 最小の表示項目であって、これ以上の表示項目を表示してもよい。</p>			<p style="text-align: center;"><b>付図3 銘板の表示配列</b></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> 水道用バタフライ弁  呼び圧力  最高許容圧力  最高<del>大</del>流速  キャップ又はハンドル回転数  製造年 </div> <p><del>(注)</del> <b>注記</b> 最小の表示項目であって、これ以上の表示項目を表示してもよい。</p>		文言を規格と整合させた

別紙

浸出性評価基準

表 1 浸出性—共通

項 目	品 質 規 定
味	日本水道協会水道用品検査通則の別表 1 による
臭 気	
色 度 度	
濁 度 度	

表 2 浸出性—材料別

単位:mg/L

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
JIS G 5502 の球状黒鉛鉄品		鉄及びその化合物	
JIS G 4303, JIS G 4304, JIS G 4305, JIS G 4318 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 のステンレス鋼鋼品		六価クロム化合物	
		鉄及びその化合物	
JIS H 8615 の工業用クロムめっき		六価クロム化合物	
JWWA K 156 の水道施設用ゴム <sup>(a)</sup>	CR NBR EPDM	亜鉛及びその化合物	
		フェノール類 <sup>(b)</sup>	
		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
JIS B 2401-1 の NBR	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 <sup>㉞</sup>	
	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 <sup>㉞</sup>	
	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	
JWWA K 135 の液状エポキシ樹脂塗装品	残留塩素の減量	
	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 <sup>㉞</sup>	
	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		

現 行	改 正 案	備 考																		
	<p style="text-align: center;"><b>表 2 浸出性—材料別（続き）</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: 30%;">水道水と接触する製品及び部品</th> <th style="width: 40%;">項 目</th> <th style="width: 30%;">品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="10" style="vertical-align: top;"><b>JWWA K 157</b> の無溶剤形エポキシ樹脂塗装品</td> <td>シアン化物イオン及び塩化シアン</td> <td rowspan="10" style="vertical-align: middle;">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>ホルムアルデヒド</td> </tr> <tr> <td>フェノール類<sup>㉞</sup></td> </tr> <tr> <td>有機物 (全有機炭素 (TOC) の量)</td> </tr> <tr> <td>エピクロロヒドリン</td> </tr> <tr> <td>アミン類</td> </tr> <tr> <td>スチレン</td> </tr> <tr> <td>トルエン</td> </tr> <tr> <td>キシレン</td> </tr> <tr> <td>残留塩素の減量</td> </tr> <tr> <td>その他の材料</td> <td>組成を明確にした上で, <b>JWWA Z 108</b> の表 1 (材質別試験項目) による<sup>㉞</sup></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	水道水と接触する製品及び部品	項 目	品質規定	<b>JWWA K 157</b> 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 <sup>㉞</sup>	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, <b>JWWA Z 108</b> の表 1 (材質別試験項目) による <sup>㉞</sup>		
水道水と接触する製品及び部品	項 目	品質規定																		
<b>JWWA K 157</b> 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 <sup>㉞</sup>																			
	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, <b>JWWA Z 108</b> の表 1 (材質別試験項目) による <sup>㉞</sup>																			

現 行	改 正 案	備 考
	<p><b>備考注記</b> 1 部品試験又は材料試験を行う場合、各部品又は材料で重複する項目は、分析値の合計が品質規定に適合していなければならない。</p> <p><b>備考注記</b> 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><b>注<sup>(a)</sup></b> 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、<b>JWWA Z 110</b> 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>注<sup>(b)</sup></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、<b>0.005</b> 以下とする。</p> <p><b>注<sup>(c)</sup></b> 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、<b>0.005</b> 以下、<b>0.002</b> 以下、<b>0.2</b> 以下（暫定）、<b>0.4</b> 以下（暫定）、<b>0.7</b> 以下とする。（単位 mg/L）</p>	<p>他の検査施行要項との整合を図った</p>





参考

材質試験成績書

(ステンレス鋼品 SCS\_ )

日本水道協会  
検査部長様

立会検査員  
年月日

製造月日	製造品名	製造数量	規格	引張試験			硬さ試験	化学分析試験					備考	
				引張強さ (0.2%耐力)	0.2%耐力	最大荷重		伸び	炭素	けい素	マンガン	りん		いおう
			試験片記号				ブリネル HBW以下	%	%	%	%	%	%	
							(10/3000)							

製造工場名

現 行

参考

材質試験成績書

(ステンレス鋼品 SCS\_ )

日本水道協会  
検査部長様

立会検査員  
年月日

製造月日	製品名	製造数量	規格	引張試験			硬さ試験	化学分析試験					備考	
				引張強さ (0.2%耐力)	0.2%耐力	最大荷重		伸び	炭素	けい素	マンガン	りん		いおう
			試験片記号				ブリネル HBW以下	%	%	%	%	%	%	
							(10/3000)							

製造工場名

備考



現 行				改 正 案				備 考
<b>別表</b>				<b>別表</b>				他の検査施行要項と整合した「・・・は不可」を削除した
<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	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	許容差の範囲を超えるものは不可 最小厚さ未満のもの及び最大厚さが薄い方の厚さの1.5倍を超えるものは不可	形状・寸法	弁箱の口径厚	弁箱の口径厚	許容差の範囲を超えるものは不可 最小厚さ未満のもの及び最大厚さが薄い方の厚さの1.5倍を超えるものは不可	
		弁棒	許容差の範囲を超えるものは不可			弁棒	許容差の範囲を超えるものは不可	
		フランジの面間 フランジの厚さ フランジの外径 ボルト穴の中心円 ボルト穴のピッチ ボルト穴の径 ガスケット座の外径 ゴムライニングの厚さ ゴムライニング接合部のオーバーラップ	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 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			フランジの面間 フランジの厚さ フランジの外径 ボルト穴の中心円 ボルト穴のピッチ ボルト穴の径 ガスケット座の外径 ゴムライニングの厚さ ゴムライニング接合部のオーバーラップ	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 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	
外観	外観	ゴム弁座、ゴムライニングの密着不良	密着不良のあるものは不可	外観	外観	ゴム弁座、ゴムライニングの密着不良	密着不良のあるものは不可	
		湯境 鑄果 割れ	明らかなのは不可 手直し許容範囲を超えるものは不可 あるものは不可			湯境 鑄果 割れ	明らかなのは不可 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	ゴムライニング	へこみ、きずの著しいものは不可 手直し許容範囲のもの	外観	外観	ゴムライニング	へこみ、きずの著しいものは不可 手直し許容範囲のもの	
		鑄き 鑄ばり	手直し許容範囲のもの 手直し許容範囲のもの			鑄き 鑄ばり	手直し許容範囲のもの 手直し許容範囲のもの	
	作動	弁の全開、全閉 各作動	開度計の指示の異なるものは不可 円滑に作動しないものは不可	作動	弁の全開、全閉 各作動	開度計の指示の異なるものは不可 円滑に作動しないものは不可		
	水圧	弁座の漏れ 各部締付部の漏れ	あるものは不可 あるものは不可	水圧	弁座の漏れ 各部締付部の漏れ	あるものは不可 あるものは不可		
	塗装	塗り残し、泡、膨れ、 剥離、異物の付着 著しい塗りだまり	あるものは不可	塗装	塗り残し、泡、膨れ、 剥離、異物の付着 著しい塗りだまり	あるものは不可		
	表示	誤表示 無表示	間違っているものは不可 表示のないもの、抜けているものは不可	表示	誤表示 無表示	間違っているものは不可 表示のないもの、抜けているものは不可		
構造・形状		—	規格 <b>6a</b> 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 <sup>a)</sup>		—	規格 <b>6a</b> 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	
				<b>注<sup>a)</sup></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した