

水道用サドル付分水栓 検査施行要項 対比表

現 行			改 正 案			備 考
<p>日本水道協会 水道用サドル付分水栓検査施行要項</p> <p>昭和 61年 10月 1日制定 平成 11年 9月 22日改正 平成 17年 11月 16日改正 平成 19年 12月 6日改正 平成 25年 11月 19日改正 平成 31年 4月 4日改正 令和 2年 2月 27日一部改正</p>			<p>日本水道協会 水道用サドル付分水栓検査施行要項</p> <p>昭和 61年 10月 1日制定 平成 11年 9月 22日改正 平成 17年 11月 16日改正 平成 19年 12月 6日改正 平成 25年 11月 19日改正 平成 31年 4月 4日改正 令和 2年 2月 27日一部改正 <u>令和 4年 1月 6日改正</u></p>			<p>(施行要項改正の要点)</p> <p>1. 青銅材料 CAC905 及び CAC905C の追加 2. その他文言の修正</p>
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
検査基準	<p>水道用サドル付分水栓 (JWWA B 117) による。</p> <p>判定基準 検査の判定は、当該規格、要項の検査方法及び別表 [不良の階級別欠点及び判定基準] による。</p>		検査基準	<p>水道用サドル付分水栓 (JWWA B 117) による。</p> <p>判定基準 検査の判定基準は、当該規格、要項の検査方法及び別表 [不良の階級別欠点及び判定基準] による。</p>		他の検査施行要項との整合を図った
形式検査	<p>形式検査 規格箇条 12 の形式試験は、栓の種類別及び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。</p> <p>なお、試験は、最初の 1 回のみ行う。</p> <p>ただし、止水構造及び接続構造別の止水機構呼び径別にサドル機構の代表的呼び径で行うことができる。</p> <p>形式検査の記録 形式検査の記録は、別紙 2「形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p> <p>形式検査後の部品の変更</p> <p>1. 形式検査後、栓の性能に影響を及ぼすような構造、形状、寸法及び材料の変更があったものにつ</p>		形式検査試験	<p>形式検査試験 規格箇条 12 14 の形式試験は、栓の種類別及び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。</p> <p>なお、試験は、最初の 1 回のみ行う。</p> <p>ただし、止水構造及び接続構造別の止水機構呼び径別にサドル機構の代表的呼び径で行うことができる。</p> <p>形式検査試験の記録 形式検査試験の記録は、別紙 2「形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p> <p>形式検査試験後の部品の変更</p> <p>1. 形式検査試験後、栓の性能に影響を及ぼすような構造、形状、寸法及び材料の変更があったもの</p>		規格との整合を図った (規格箇条及び文言の修正)

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p>いては、再度の形式検査を行う。</p> <p>2. 形式検査後、栓の性能に影響を及ぼさない寸法、又は、強度の高い材料に変更した場合は、再度の形式検査は省略することができる。</p> <p>したがって、材料にCAC406を使用して形式検査を行った場合は、材料をCAC406Cに変更しても再度の形式検査は行わない。</p> <p>ただし、接水部の材料変更については、浸出試験を必要とする。</p> <p>構造、形状及び寸法 規格箇条6の構造、形状及び寸法と製造業者の製作図面及び製作基準書に適合していることを調べる。</p> <p>ボルト・ナット 規格箇条7の栓に用いるボルト・ナットは規格附属書Bに適合していることを調べる。</p> <p>外観 規格箇条8の外観に適合していることを目視によって調べる。</p> <p>塗装 規格箇条9の塗装に適合していることを調べる。</p> <p>材料 規格箇条10の材料に適合していることを試験成績書によって確認する。</p> <p>表示 規格箇条15の表示に適合していることを調べる。</p>			<p>については、再度の形式検査試験を行う。</p> <p>2. 形式検査試験後、栓の性能に影響を及ぼさない寸法、又は、強度の高い材料に変更した場合は、再度の形式検査試験は省略することができる。</p> <p>したがって、材料にCAC406を使用して形式検査を行った場合は、材料をCAC406Cに変更しても再度の形式検査は行わない。</p> <p>ただし、接水部の材料変更については、浸出試験を必要とする<u>行う</u>。</p> <p>構造、形状及び寸法 規格箇条6の構造、形状及び寸法と製造業者の製作図面及び製作基準書に適合していることを調べる。</p> <p><u>なお、規格箇条7の栓に用いるボルト・ナットは、規格附属書Bに適合したものとす。</u></p> <p>ボルト・ナット 規格箇条7の栓に用いるボルト・ナットは規格附属書Bに適合していることを調べる。</p> <p>外観 規格箇条8 <u>10</u>の外観に適合していることを目視によって調べる。</p> <p>塗装 規格箇条9 <u>11</u>の塗装に適合していることを調べる。</p> <p>材料 規格箇条10 <u>12</u>の材料に適合していることを試験成績書によって確認する。</p> <p>表示 規格箇条15 <u>17</u>の表示に適合していることを調べる。</p>		<p>規格との整合を図った (規格箇条及び文言の修正)</p> <p>前段の文章で「強度の高い材料に変更した場合」と明記しているため削除した。 文言の修正</p> <p>形式試験の項目ではないため、ボルト・ナットは項立てせず、「構造、形状及び寸法」になお書きで記載した。</p>

現 行			改 正 案			備 考																																										
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要																																											
	<p>性能 規格箇条 5 の性能は次による。</p> <p>耐圧性 規格 11.4 a) の耐圧試験によって行い、規格箇条 5 の表 2 性能に適合していることを調べる。</p> <p>止水性 規格 11.5 a) の止水試験によって行い、規格箇条 5 の表 2 性能に適合していることを調べる。</p> <p>圧力損失 規格 11.6 の圧力損失試験によって行う。 圧力損失試験は、規格図 1 に示すような試験装置で行い、測定は流水の圧力が 0.15MPa 以上で表 1 の基準流量において、圧力損失が同表に適合していることを調べる。</p> <p style="text-align: center;">表 1 基準流量と圧力損失</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>呼び径</td><td>13</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>40</td><td>50</td></tr> <tr><td>基準流量 L/min</td><td>16</td><td>38</td><td>60</td><td>85</td><td>150</td><td>240</td></tr> <tr><td>圧力損失 kPa</td><td>25 以下</td><td>20 以下</td><td>20 以下</td><td>15 以下</td><td>15 以下</td><td>15 以下</td></tr> </table> <p>作動性 規格 11.7 a) の作動試験によって行い、規格箇条 5 の表 2 性能に適合していることを調べる。</p> <p>浸出性 規格 11.8 の浸出試験によって行い、規格箇条 5 の表 2 性能に適合していることを試験成績書によって確認する。</p>	呼び径	13	20	25	30	40	50	基準流量 L/min	16	38	60	85	150	240	圧力損失 kPa	25 以下	20 以下	20 以下	15 以下	15 以下	15 以下			<p>性能 規格箇条 5 の性能は次による。</p> <p>耐圧性 規格 11.4 13.4 a) の耐圧試験によって行い、規格箇条 5 の表 2 性能に適合していることを調べる。</p> <p>止水性 規格 11.5 13.5a) の止水試験によって行い、規格箇条 5 の表 2 性能に適合していることを調べる。</p> <p>圧力損失 規格 11.6 13.6 の圧力損失試験によって行う。 圧力損失試験は、規格図 1 に示すような試験装置をを例に行い、測定は流水の圧力が 0.15MPa 以上で表 1 の基準流量において、圧力損失が同表に適合していることを調べる。</p> <p style="text-align: center;">表 1 基準流量と圧力損失</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>呼び径</td><td>13</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>40</td><td>50</td></tr> <tr><td>基準流量 L/min</td><td>16</td><td>38</td><td>60</td><td>85</td><td>150</td><td>240</td></tr> <tr><td>圧力損失 kPa</td><td>25 以下</td><td>20 以下</td><td>20 以下</td><td>15 以下</td><td>15 以下</td><td>15 以下</td></tr> </table> <p>作動性 規格 11.7 13.7 a) の作動試験によって行い、規格箇条 5 の表 2 性能に適合していることを調べる。</p> <p>浸出性 規格 11.8 13.8 の浸出試験によって行い、規格箇条 5 の表 2 性能に適合していることを試験成績書によって確認する調べる。</p>	呼び径	13	20	25	30	40	50	基準流量 L/min	16	38	60	85	150	240	圧力損失 kPa	25 以下	20 以下	20 以下	15 以下	15 以下	15 以下		<p>規格との整合を図った (規格箇条修正)</p> <p>規格に一例と注記されたため文言を変更</p> <p>他の検査施行要項との整合を図った</p>
呼び径	13	20	25	30	40	50																																										
基準流量 L/min	16	38	60	85	150	240																																										
圧力損失 kPa	25 以下	20 以下	20 以下	15 以下	15 以下	15 以下																																										
呼び径	13	20	25	30	40	50																																										
基準流量 L/min	16	38	60	85	150	240																																										
圧力損失 kPa	25 以下	20 以下	20 以下	15 以下	15 以下	15 以下																																										

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	製品検査 規格箇条 13 の受渡検査は、形式検査に合格した栓について行う。		製品検査	製品検査 規格箇条 13 15 の受渡検査は、形式検査試験に合格した栓について行う。		規格との整合を図った
(浸出検査)	浸出検査 規格 13.2 の浸出検査は、次による。 栓の浸出試験は、規格附属書 A によって行い、共通項目については別紙 1 表 1 に適合していることを調べる。 また、材質別については、接水する材料を明確にし、それぞれの項目が別紙 1 表 2 に適合していることを調べる。	最初に 1 回行う（ただし、品質変更があった場合は、その都度行う）	(浸出性検査)	浸出性検査 規格 13-2 15.2 の浸出検査は、次による。 栓の浸出性試験は、規格附属書 A によって行い、共通項目については別紙 1 表 1 に適合していることを調べる。 また、材質別については、接水する材料を明確にし、それぞれの項目が別紙 1 表 2 に適合していることを調べる。	最初に 1 回行う（ただし、品質変更があった場合は、その都度行う）	他の検査施行要項との整合を図った
(材料検査)	各部の材料 規格 13.1g) の材料検査は、規格箇条 10 の材料について、検査通則第 3 条～第 7 条によって行い、規格表 10 に適合していることを調べる。 1. FCD 及び CAC を使用する部品の試験片は、原則として製品と同種の鋳型で、同一溶解より採取する。 2. 規格附属書 C に規定された鉛レス青銅鋳物を使用する部品の試験片は、原則として製品と同種の鋳型で、同一溶解より採取し、規格附属書 C の表 C.1 機械的性質に適合していることを調べる。 また、化学成分については、製造業者の社内規格に適合していることを製造業者の試験成績書によって確認する。 3. 鋳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。	1 回以上立会 月 1 回以上立会 検査の都度 品質変更の都度	(材料検査)	各部の材料 規格 13-1 15.1g) の材料の検査は、規格箇条 10 12 の材料について、検査通則第 3 条～第 7 条によって行い、規格表 10 に適合していることを調べる。 1. FCD 及び CAC を使用する部品の試験片は、原則として製品と同種の鋳型で、同一溶解より採取する。 2. 規格附属書 C に規定された鉛レス青銅鋳物を使用する部品の試験片は、原則として製品と同種の鋳型で、同一溶解より採取し、規格附属書 C の表 C.1 機械的性質に適合していることを調べる。 また、化学成分については、製造業者の社内規格に適合していることを製造業者の試験成績書によって確認する。 3. 鋳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。	月 1 回以上立会 月 1 回以上立会 検査の都度 品質変更の都度購入の都度	確認の頻度を他の検査施行要項と整合させた

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p>4. 栓に用いるボルト・ナットは、規格附属書 Bによる。 ただし、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。</p> <p>5. ガasket、サドル取付ガasket及び O リングは、規格附属書 Dにより、水道用品水密保持用ゴム検査施行要項による検査合格品とする。 なお、O リングは、製造業者の試験成績書によることができる。</p> <p>黒鉛球状化率検査 球状黒鉛鑄鉄品の球状化率は80%以上とし、その判定の基準は、付図 1などを適用する。</p> <p>黒鉛球状化率判定試験 倍率 100 倍の携帯顕微鏡などを用いて測定し、黒鉛球状化率の算出は、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（本要項の[参考]黒鉛球状化率の算出を参照）によって行う。</p> <p>試料採取方法 水道用ダクタイル鑄鉄異形管検査施行要項による。</p>			<p>4. 栓に用いるボルト・ナットは、規格附属書 Bによる。 ただし、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。</p> <p>5. ガasket、サドル取付ガasket及び O リングは、規格附属書 Dにより、水道用品水密保持用ゴム検査施行要項による検査合格品とする。 なお、O リングは、製造業者の試験成績書によることができる。</p> <p>黒鉛球状化率検査 球状黒鉛鑄鉄品の黒鉛球状化率は80%以上とし、その判定の基準は、付図 1などを適用する。</p> <p>黒鉛球状化率判定試験 倍率 100 倍の携帯顕微鏡などを用いて測定し、黒鉛球状化率の算出は、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（本要項の[参考]黒鉛球状化率の算出を参照）によって行う。</p> <p>試料採取方法 水道用ダクタイル鑄鉄異形管検査施行要項による。</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
						規格との整合を図った (規格簡条修正)
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
(耐圧検査)	<p>耐圧検査 規格 13.1 a)の耐圧性は、規格 11.4 の耐圧試験によって行う。</p> <p>水圧による場合は、栓を表 2 に示す標準締付トルクで管に取り付け、止水機構を開き、せん孔機取付口及び給水管取出口をキャップで塞いだ状態、若しくは栓の耐圧部を密閉できる装置などに取り付けた状態で、耐圧部に 1.75MPa の水圧を加え、1 分間保持し、漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>なお、漏れ、にじみの確認に限って空気圧によることができる。この場合、耐圧部に 0.6MPa の空気圧を加え、5 秒間保持し、漏れの有無を調べる。</p> <p>ただし、種類別及び呼び径別に 1 個水圧による試験を行わなければならない。</p>	付表 1-1(致命)	(耐圧検査)	<p>耐圧検査 規格 13.1 15.1 a)の耐圧性の検査は、規格 11.4 13.4 の耐圧試験によって行う。</p> <p>水圧による場合は、栓を表 2 に示す標準締付トルクで管に取り付け、止水機構を開き、せん孔機取付口及び給水管取出口をキャップで塞いだ状態、若しくは栓の耐圧部を密閉できる装置などに取り付けた状態で、耐圧部に 1.75MPa の水圧を加え、1 分間保持し、漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>なお、漏れ、にじみの確認に限って空気圧によることができる。この場合、耐圧部に 0.6MPa の空気圧を加え、5 秒間保持し、漏れの有無を調べる。</p> <p>ただし、種類止水構造・接続構造別及び止水機構呼び径別に 1 個、水圧による試験を行わなければならない。</p>	付表 1-1(致命)	種類、呼び径の詳細を明記した。
(止水検査)	<p>止水検査 規格 13.1 b)の止水性は、規格 11.5 の止水試験によって行う。</p> <p>水圧による場合は、栓を表 2 に示す標準締付トルクで管に取り付け、止水機構を閉じ、せん孔機取付口及び給水管取出口をキャップを取り除いた状態、若しくは栓の止水部を密閉できる装置などに取り付けた状態で、耐圧部に 0.75MPa の水圧を加え、30 秒間保持し、シート漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>なお、漏れ、にじみの確認に限って空気圧によることができる。この場合、0.6MPa の空気圧を加え、5 秒間保持し、漏れの有無を調べる。</p> <p>ただし、種類別及び呼び径別に 1 個水圧による試験を行わなければならない。</p>	付表 1-3 (軽)	(止水検査)	<p>止水検査 規格 13.1 15.1 b)の止水性の検査は、規格 11.5 13.5 の止水試験によって行う。</p> <p>水圧による場合は、栓を表 2 に示す標準締付トルクで管に取り付け、止水機構を閉じ、せん孔機取付口及び給水管取出口をキャップを取り除いた状態、若しくは栓の止水部を密閉できる装置などに取り付けた状態で、耐圧部に 0.75MPa の水圧を加え、30 秒間保持し、シート漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>なお、漏れ、にじみの確認に限って空気圧によることができる。この場合、0.6MPa の空気圧を加え、5 秒間保持し、漏れの有無を調べる。</p> <p>ただし、種類止水構造・接続構造別及び止水機構呼び径別に 1 個、水圧による試験を行わなければならない。</p>	付表 1-3 (軽)	種類、呼び径の詳細を明記した。

現 行			改 正 案			備 考																																
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要																																	
(作動検査)	<p>また B 形は、空気圧にて漏れが認められた場合、再度水圧によって試験を行い、漏れ量を確認し、呼び径 13～25 は 10 mL/min, 呼び径 30～50 は 15mL/min を超えていないことを調べる。</p> <p>なお、この試験は、サドル機構と組み合わせる前に止水機構単体で行ってもよい。</p> <p>作動検査 規格 13.1 c)の作動性は、規格 11.7 の作動試験によって行う。</p> <p>水圧による場合は、栓を表 2 に示す標準締付トルクで管に取り付けた状態、若しくは栓の耐圧部を密閉できる装置などに取り付けた状態で、栓の二次側を大気圧の状態にして、0.75MPa の水圧を加えながら止水機構を開閉し、栓の運動部分が円滑に作動し、ずれ、漏れなどの異常の有無を調べる。</p> <p>空気圧による場合は、0.6MPa とする。</p> <p>なお、この試験は、サドル機構と組み合わせる前に止水機構単体で行ってもよい。</p> <p style="text-align: center;">表 2 標準締付トルク</p> <p style="text-align: center;">単位 N・m</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">取付管の種類</th> <th colspan="2">標準締付トルク</th> </tr> <tr> <th colspan="2">ボルトの呼び</th> </tr> <tr> <th>M16</th> <th>M20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DIP</td> <td>60</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>VP</td> <td>40</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>SP</td> <td>60</td> <td>75</td> </tr> </tbody> </table>	取付管の種類	標準締付トルク		ボルトの呼び		M16	M20	DIP	60	75	VP	40	—	SP	60	75	付表 1-3 (軽)	(作動検査)	<p>また B 形は、空気圧にて漏れが認められた場合、再度水圧によって試験を行い、漏れ量を確認し、呼び径 13～25 は 10 mL/min, 呼び径 30～50 は 15mL/min を超えていないことを調べる。</p> <p>なお、この試験は、サドル機構と組み合わせる前に止水機構単体で行ってもよい。</p> <p>作動検査 規格 13.1 15.1c)の作動性の検査は、規格 11.7 13.7 の作動試験によって行う。</p> <p>水圧による場合は、栓を表 2 に示す標準締付トルクで管に取り付けた状態、若しくは栓の耐圧部を密閉できる装置などに取り付けた状態で、栓の二次側を大気圧の状態にして、0.75MPa の水圧を加えながら止水機構を開閉し、栓の運動部分が円滑に作動し、ずれ、漏れなどの異常の有無を調べる。</p> <p>空気圧による場合は、0.6MPa とする。</p> <p>なお、この試験は、サドル機構と組み合わせる前に止水機構単体で行ってもよい。</p> <p style="text-align: center;">表 2 標準締付トルク</p> <p style="text-align: center;">単位 N・m</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">取付管の種類</th> <th colspan="2">標準締付トルク</th> </tr> <tr> <th colspan="2">ボルトの呼び</th> </tr> <tr> <th>M16</th> <th>M20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DIP</td> <td>60</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>VP</td> <td>40</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>SP</td> <td>60</td> <td>75</td> </tr> </tbody> </table>	取付管の種類	標準締付トルク		ボルトの呼び		M16	M20	DIP	60	75	VP	40	—	SP	60	75	付表 1-3 (軽)	規格との整合を図った (規格箇条修正)
取付管の種類	標準締付トルク																																					
	ボルトの呼び																																					
	M16	M20																																				
DIP	60	75																																				
VP	40	—																																				
SP	60	75																																				
取付管の種類	標準締付トルク																																					
	ボルトの呼び																																					
	M16	M20																																				
DIP	60	75																																				
VP	40	—																																				
SP	60	75																																				

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, 形状及び寸法検査)	<p>構造及び形状検査 規格 13.1 d)の構造及び形状は, 規格表 5~9 及び形式検査時の図面との整合性を調べる。</p> <p>寸法検査 規格 13.1 d)の寸法は, 規格表 5~9 及び形式検査時の図面に適合していることを調べる。</p> <p>ねじ部の検査 規格表 5~9 のねじ部の検査は, ねじゲージを用いて調べる。</p> <p>測定器具 寸法検査は, JIS B 0253 の管用テーパねじゲージ, JIS B 0254 の管用平行ねじゲージ (B 級ねじ用), JIS B 7502 のマイクロメータ, JIS B 7507 のノギス又はこれらと同等以上の精度をもつ測定器によって測定する。</p>	<p>ロットから 1 個抜き取って行う</p> <p>付表 1-4(重)</p> <p>付表 1-4(重)</p>	(構造, 形状及び寸法検査)	<p>構造及び形状検査 規格 13.1 15.1 d)の構造及び形状の検査は, 規格簡条 6, 規格表 5~9 及び形式検査試験時の図面との整合性を調べる。</p> <p>寸法検査 規格 13.1 15.1 d)の寸法の検査は, 規格表 5~9 及び形式検査時の図面の寸法について, 規格に適合していることを調べる。</p> <p>ねじ部の検査 規格表 5~9 のねじ部の検査は, ねじゲージを用いて調べる。</p> <p>測定器具 寸法検査測定器具は, JIS B 0253 の管用テーパねじゲージ, JIS B 0254 の管用平行ねじゲージ (B 級ねじ用), JIS B 7502 のマイクロメータ, JIS B 7507 のノギス又はこれらと同等以上の精度をもつ測定器によってのほかキャリパなど用いて測定する。</p>	<p>ロットから 1 個抜き取って行う</p> <p>付表 1-4(重)</p> <p>付表 1-4(重)</p>	<p>規格との整合を図った (規格簡条修正) 簡条 6 にも構造, 形状が規定されているため追記</p> <p>他の検査施行要項との整合を図った</p> <p>他の検査施行要項との整合を図った</p>

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
(めっき 検査)	<p>めっきの厚さ 材料に C3604 及び C3771 を使用したボール及び栓棒に施しためっきは、JIS H 8617(ニッケルめっき及びニッケルクロムめっき)の 4.1 (種類, 等級及び記号) の表 2 の 1 級以上のニッケルクロムめっきとし, 厚さは, JIS H 8501(めっきの厚さ試験方法)に規定する顕微鏡断面試験方法, 電解式試験方法, 蛍光 X 線式試験方法, β 線式試験方法, 渦電流式試験方法, 質量方法又は STEP 試験法のいずれかにより測定する。</p> <p>また, この場合のめっき厚さは, ニッケル 2μm 以上, クロム 0.1μm 以上であることを製造業者の試験成績書により確認する。</p> <p>めっきの外観 めっきを施した外観は, 目視によって不めっきの有無を調べる。</p>	検査の都度	(めっき 検査)	<p>めっきの厚さ 材料に C3604 及び C3771 を使用したボール及び栓棒に施しためっきは、JIS H 8617(ニッケルめっき及びニッケルクロムめっき)の 4.1 (種類, 等級及び記号) の表 2 の 1 級以上のニッケルクロムめっきとし, 厚さは, JIS H 8501(めっきの厚さ試験方法)に規定する顕微鏡断面試験方法, 電解式試験方法, 蛍光 X 線式試験方法, β 線式試験方法, 渦電流式試験方法, 質量方法又は STEP 試験法のいずれかにより測定する。</p> <p>また, この場合のめっき厚さは, ニッケル 2μm 以上, クロム 0.1μm 以上であることを製造業者の試験成績書により確認する。</p> <p>めっきの外観 めっきを施した外観は, 目視によって不めっきの有無を調べる。</p>	検査購入の都度	<p>確認の頻度を他の検査施行要項と整合させた</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>

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>外観検査 規格 13.1 e)の外観は、規格箇条 8.1 の栓の外観及び規格 8.2 の塗装後の外観について、目視によって調べる。</p> <p>栓の外観 規格 8.1 の栓の外観は、内外面が滑らかで、鑄巣、ひび、著しいきず、鑄ばり、その他使用上有害な欠点の有無を調べる。 ただし、この検査は、塗装前に行う。</p> <p>溶接補修 サドル機構部に溶接補修を行う場合は、水道用ダクタイル鑄鉄異形管検査施行要項による。 なお、溶接補修の許容範囲は表 3 のとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表 3 溶接補修の許容範囲</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>許容数</th> <th>深 さ (規定厚さに対する深さの残厚)</th> <th>表面積 (1 箇所につき mm²)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td style="text-align: center;">正味管厚以上</td> <td style="text-align: center;">規定厚の一辺以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>備考 表中の正味管厚とは、規定厚からマイナス許容差及び腐食代 (2mm) を差し引いた値を言う。</p>	許容数	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)	4	正味管厚以上	規定厚の一辺以下	付表 1-2 (重) 付表 1-3 (軽)	(外観検査)	<p>外観検査 規格 13.1 15.1 e)の外観の検査は、規格箇条 8.1 10.1 の栓の外観及び規格 8.2 10.2 の塗装後の外観について、目視によって調べる。</p> <p>栓の外観 規格 8.1 10.1 の栓の外観の検査は、内外面が滑らかで、鑄巣、ひび、著しいきず、鑄ばり、その他使用上有害な欠点の有無を調べる。 ただし、この検査は、塗装前に行う。</p> <p>溶接補修 サドル機構部に溶接補修を行う場合は、水道用ダクタイル鑄鉄異形管検査施行要項による。 なお、溶接補修の許容範囲は表 3 のとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表 3 溶接補修の許容範囲</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>許容数</th> <th>深 さ (規定厚さに対する深さの残厚)</th> <th>表面積 (1 箇所につき mm²)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td style="text-align: center;">正味管厚以上</td> <td style="text-align: center;">規定厚の一辺以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>備考 表中の正味管厚とは、規定厚からマイナス許容差及び腐食代 (2mm) を差し引いた値を言う。</p>	許容数	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)	4	正味管厚以上	規定厚の一辺以下	付表 1-2 (重) 付表 1-3 (軽)	規格との整合を図った (規格箇条修正)
許容数	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)																
4	正味管厚以上	規定厚の一辺以下																
許容数	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)																
4	正味管厚以上	規定厚の一辺以下																

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p>樹脂充填材による補修 サドル機構部に樹脂充填材補修を行う場合は、水道用ダクタイル鋳鉄異形管検査施行要項による。</p> <p>なお、補修の許容範囲は、表 3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>補修後の確認 補修部分の確認は、目視によって行い、溶接補修の場合、溶接部に、割れ、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、充填部の凹凸がないこと。</p> <p>(塗装検査) 塗装検査 規格 13.1 f)の塗装は、規格簡条 9の塗装により、JWWA G 112の検査施行要項による。</p> <p>また、色は黒色とする（ただし、注文者の要求により他の塗料を用いて塗装することができる）。</p> <p>なお、サドル機構の塗装範囲は、内外面全面塗装を原則とする。</p>			<p>樹脂充填材による補修 サドル機構部に樹脂充填材補修を行う場合は、水道用ダクタイル鋳鉄異形管検査施行要項による。</p> <p>なお、補修の許容範囲は、表 3による。</p> <p>ただし、水密保持用ゴムの当たり面は<u>の補修してはならない</u>は認めない。</p> <p>補修後の確認 補修部分の確認は、目視によって行い、溶接補修の場合、溶接部に、割れ、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、充填部の凹凸がないこと。</p> <p>(塗装検査) 塗装検査 規格 13.1 15.1 f)の塗装の検査は、規格簡条 9-11の塗装によりついで、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る。</p> <p>また、色は黒色とする（ただし、注文者の要求により他の塗料を用いて塗装することができる）。</p> <p>なお、サドル機構の塗装範囲は、内外面全面塗装を原則とする。</p>		<p>規格との整合を図った (規格簡条修正)</p> <p>他の検査施行要項との整合を図った</p> <p>文言の修正</p>

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>表示検査 規格 13.1 h)の表示は、規格 15.1 のねじ式、規格 15.2 のフランジ式のサドル機構及び止水機構の表示について、次の事項を表示していることを調べる。</p> <p>なお、表示の配列は、付図 2 を参考とする。</p> <p>[ねじ式の場合]</p> <p>(1) サドル機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a))(の記号 b) 取付管の記号</p> <p>注記：栓の取付管の記号は、DIP は D、VP は V、SP は S を表示する。VP と SP の兼用は VS とする。</p> <p>なお、規格表 5のサドル機構の寸法で注記 3による栓については、CIP と ACP の兼用は CA、CIP は C、ACP は A と表示してもよい。</p> <p>c) サドル機構の呼び径 d) 製造年</p> <p>(2) 止水機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a) 製造業者名又はその略号 b) 止水機構の呼び径 c) 止水構造</p> <p>注記：ボール式は A、コック式は B を表示する。</p> <p>d) 開閉方向</p>	付表 1-3 (軽)	(表示検査)	<p>表示検査 規格 13.1 15.1 h)の表示の検査は、規格 15.1 17.1 のねじ式、規格 15.2 17.2 のフランジ式のサドル機構及び止水機構の表示について、次の事項を表示していることを調べる。</p> <p>なお、表示の配列は、付図 2 を参考とする。</p> <p>[ねじ式の場合]</p> <p>(1) サドル機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a))(の記号 b) 取付管の記号</p> <p>注記：栓の取付管の記号は、DIP は D、VP は V、SP は S を表示する。VP と SP の兼用は VS とする。</p> <p>なお、規格表 5のサドル機構の寸法で注記 3<u>附属書 E</u>による栓については、CIP と ACP の兼用は CA、CIP は C、ACP は A と表示してもよいする。</p> <p>c) サドル機構の呼び径 d) 製造年</p> <p>(2) 止水機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a) 製造業者名又はその略号 b) 止水機構の呼び径 c) 止水構造</p> <p>注記：ボール式は A、コック式は B を表示する。</p> <p>d) 開閉方向</p>	付表 1-3 (軽)	<p>規格との整合を図った (規格簡条修正)</p> <p>規格の表現と整合させた</p> <p>附属書 E は規定であるため文言を修正</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>[フランジ式の場合]</p> <p>(1) サドル機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a))(の記号</p> <p>b) 取付管の記号</p> <p>注記：栓の取付管の記号は、DIP は D 又は CA、C、VP は V、SP は S を表示する。VP と SP の兼用は VS とする。</p> <p>c) サドル機構の呼び径</p> <p>d) 製造年</p> <p>(2) 止水機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a) 製造業者名又はその略号</p> <p>b) 止水機構の呼び径</p> <p>注記：規格表 8 及び表 9 の止水機構の呼び径に限って、サドル機構に表示してもよい。</p> <p>(例：100×50)</p> <p>c) 開閉方向</p> <p>備考 給水装置用及び水道施設用の共用又はその略号については、浸出検査を規格附属書 H(水道施設用)の方法で行い、適合した場合において「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字表示又はその略号としてⓂマークのいずれかを表示することができる。</p> <p>ただし、呼び径 40 以上の栓を原則とする。</p>			<p>[フランジ式の場合]</p> <p>(1) サドル機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a))(の記号</p> <p>b) 取付管の記号</p> <p>注記：栓の取付管の記号は、DIP は D 又は CA、C、VP は V、SP は S を表示する。VP と SP の兼用は VS とする。</p> <p>c) サドル機構の呼び径</p> <p>d) 製造年</p> <p>(2) 止水機構には、次の事項を鋳出し又は容易に消えない方法で表示する。</p> <p>a) 製造業者名又はその略号</p> <p>b) 止水機構の呼び径</p> <p>注記：規格表 8 及び表 9 の止水機構の呼び径に限って、サドル機構に表示してもよい。</p> <p>(例：100×50)</p> <p>c) 開閉方向</p> <p>備考 給水装置用及び水道施設用の共用又はその略号については、浸出性検査を規格附属書 H I(水道施設用)の方法で行い、適合した場合においては「給水装置用及び水道施設用の共用」の文字表示又はその略号としてⓂマークのいずれかを表示することができる。</p> <p>ただし、<u>止水機構が</u>呼び径 40 以上の栓を原則とする。</p>		<p>規格との整合を図った (規格箇条修正)</p> <p>対象を明確にした。</p>

現 行			改 正 案			備 考																													
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要																														
検査証印	<p>表示の補修 サドル機構の表示の一部が脱落、形くずれ又は不完全で見分けにくい場合は、材質に悪影響を及ぼさないようなアーク溶接で補修を行う。</p> <p>なお、打刻表示の場合は、再打刻する。</p>		検査証印	<p>表示の補修 サドル機構の表示の一部が脱落、形くずれ又は不完全で見分けにくい場合は、材質に悪影響を及ぼさないようなアーク溶接で補修を行う。</p> <p>なお、打刻表示の場合は、再打刻する。<u>次により補修できる。</u></p> <p><u>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。</u></p> <p><u>2. 打刻表示の場合は、再打刻する。</u></p>		他の検査施行要項との整合を図った																													
	<p>種 類</p> <p>1. 検査通則第 9 条による検査証印は、表 4による。</p> <p>2. 事前証印の場合は、検査通則の第 9 条に定める証印とし、表 4を原則とする。</p> <p style="text-align: center;">表 4 検査証印</p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>種 類</th> <th>寸 法</th> <th>方 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>サドル機構</td> <td>刻印</td> <td>6 又は 9</td> <td rowspan="2">部品として 打刻・押印</td> </tr> <tr> <td>サドル機構 の塗装</td> <td>ゴム印</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">止水機構</td> <td>刻 印</td> <td>4</td> <td rowspan="2">組立品にしてから 打刻・押印</td> </tr> <tr> <td>ゴム印</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	区 分		種 類	寸 法		方 法	サドル機構	刻印	6 又は 9	部品として 打刻・押印	サドル機構 の塗装	ゴム印	6	止水機構	刻 印	4	組立品にしてから 打刻・押印	ゴム印	6	<p>種 類</p> <p>1. 検査通則第 9 条による検査証印は、表 4による。</p> <p>2. 事前証印の場合は、検査通則の第 9 条に定める証印とし、表 4を原則とする。</p> <p style="text-align: center;">表 4 検査証印</p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>種 類</th> <th>寸 法</th> <th>方 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>サドル機構</td> <td>刻印</td> <td>6 又は 9</td> <td rowspan="2">部品として 打刻・押印</td> </tr> <tr> <td>サドル機構 の塗装</td> <td>ゴム印</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">止水機構</td> <td>刻 印</td> <td>4</td> <td rowspan="2">組立品にしてから 打刻・押印</td> </tr> <tr> <td>ゴム印</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	区 分	種 類	寸 法	方 法	サドル機構	刻印	6 又は 9	部品として 打刻・押印	サドル機構 の塗装	ゴム印	6	止水機構	刻 印	4
区 分	種 類	寸 法	方 法																																
サドル機構	刻印	6 又は 9	部品として 打刻・押印																																
サドル機構 の塗装	ゴム印	6																																	
止水機構	刻 印	4	組立品にしてから 打刻・押印																																
	ゴム印	6																																	
区 分	種 類	寸 法	方 法																																
サドル機構	刻印	6 又は 9	部品として 打刻・押印																																
サドル機構 の塗装	ゴム印	6																																	
止水機構	刻 印	4	組立品にしてから 打刻・押印																																
	ゴム印	6																																	

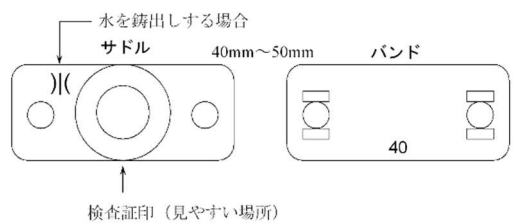
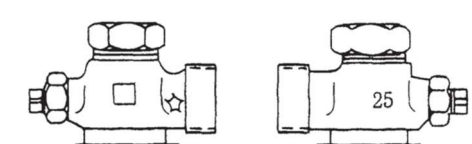
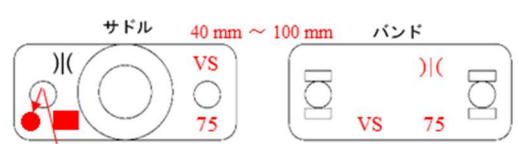
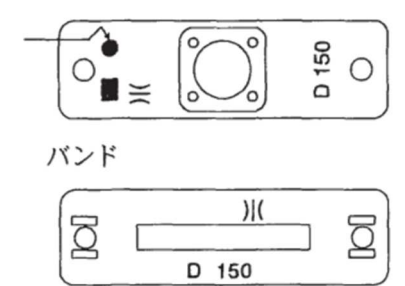
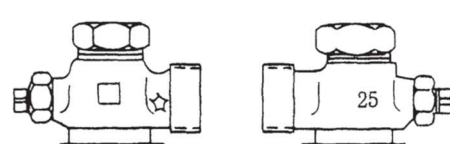
現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、昭和 62 年 3 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 11 年 11 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 17 年 11 月 16 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 19 年 12 月 6 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 25 年 12 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、令和元年 5 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、令和 2 年 4 月 1 日から実施する。</p>			<p style="text-align: center;">付 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 11 年 11 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。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 19 年 12 月 6 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、平成 25 年 12 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、令和元年 5 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この要項は、令和 2 年 4 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p><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>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>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td rowspan="4" style="text-align: center;">日本水道協会検査通則 の別表 2による</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2 浸出性—材料別</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する部分の材料</th> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4"> a) JIS H 5120 の CAC406, CAC411, CAC900 系及び CAC910 系 b) JIS H 5121 の CAC406C, CAC411C, CAC900C 系及び CAC911C c) JIS H 3250 の C3531, C3604, C3771 及び C6800 系 </td> <td>カドミウム及びその化合物</td> <td rowspan="5" style="text-align: center;">日本水道協会検査通則 の別表 2による</td> </tr> <tr> <td>鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>銅及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>JIS H8617 のニッケルクロムめっき</td> <td>六価クロム化合物</td> </tr> <tr> <td>合成樹脂</td> <td>POM (ポリオキシメチレン) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン)</td> <td>有機物 [全有機炭素(TOC)の量]</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">ゴム</td> <td rowspan="2">NBR (アクリロニトリルブタジエンゴム)</td> <td>フェノール類</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>EPDM (エチレンプロピレンゴム)</td> <td>有機物 [全有機炭素(TOC)の量]</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SBR (スチレンブタジエンゴム)</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>その他の材料</td> <td colspan="2">その他の材料の組成を明確にした上で、JIS S 3200-7 の表 2の中で浸出する可能性のあるすべての成分が厚生労働省令で定められた基準を満足しなければならない。</td> </tr> <tr> <td colspan="3"> 注記 1 CAC900 系とは、ビスマス青銅鑄物をいい、CAC902 又は CAC904 とする。 注記 2 CAC910 系とは、ビスマスセレン青銅鑄物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。 注記 3 CAC900C 系とは、ビスマス青銅連続鑄物をいい、CAC902C, CAC903C 又は CAC904C とする。 注記 4 C6800 系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウムレス快削黄銅をいい、C6803 とする。 </td> </tr> </tbody> </table>	項目	基準	味	日本水道協会検査通則 の 別表 2 による	臭気	色度 度	濁度 度	水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定	a) JIS H 5120 の CAC406, CAC411, CAC900 系及び CAC910 系 b) JIS H 5121 の CAC406C, CAC411C, CAC900C 系及び CAC911C c) JIS H 3250 の C3531, C3604, C3771 及び C6800 系	カドミウム及びその化合物	日本水道協会検査通則 の 別表 2 による	鉛及びその化合物	亜鉛及びその化合物	銅及びその化合物	JIS H8617 のニッケルクロムめっき	六価クロム化合物	合成樹脂	POM (ポリオキシメチレン) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン)	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]	ゴム	NBR (アクリロニトリルブタジエンゴム)	フェノール類	亜鉛及びその化合物	EPDM (エチレンプロピレンゴム)	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]	SBR (スチレンブタジエンゴム)	亜鉛及びその化合物	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]	その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 JIS S 3200-7 の 表 2 の中で浸出する可能性のあるすべての成分が厚生労働省令で定められた基準を満足しなければならない。		注記 1 CAC900 系とは、ビスマス青銅鑄物をいい、CAC902 又は CAC904 とする。 注記 2 CAC910 系とは、ビスマスセレン青銅鑄物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。 注記 3 CAC900C 系とは、ビスマス青銅連続鑄物をいい、CAC902C, CAC903C 又は CAC904C とする。 注記 4 C6800 系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウムレス快削黄銅をいい、C6803 とする。			<p>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>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td rowspan="4" style="text-align: center;">日本水道協会検査通則 の別表 2による</td> </tr> <tr> <td>臭気</td> </tr> <tr> <td>色度 度</td> </tr> <tr> <td>濁度 度</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2 浸出性—材料別</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>水道水と接触する部分の材料</th> <th>項目</th> <th>品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4"> a) JIS H 5120 の CAC406, CAC411, CAC900 系及び CAC910 系 b) JIS H 5121 の CAC406C, CAC411C, CAC900C 系及び CAC911C c) JIS H 3250 の C3531, C3604, C3771 及び C6800 系 </td> <td>カドミウム及びその化合物</td> <td rowspan="5" style="text-align: center;">日本水道協会検査通則 の別表 2による</td> </tr> <tr> <td>鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>銅及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>JIS H8617 のニッケルクロムめっき</td> <td>六価クロム化合物</td> </tr> <tr> <td>合成樹脂</td> <td>POM (ポリオキシメチレン) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン)</td> <td>有機物 [全有機炭素(TOC)の量]</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">ゴム</td> <td rowspan="2">NBR (アクリロニトリルブタジエンゴム)</td> <td>フェノール類</td> </tr> <tr> <td>亜鉛及びその化合物</td> </tr> <tr> <td>EPDM (エチレンプロピレンゴム)</td> <td>有機物 [全有機炭素(TOC)の量]</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SBR (スチレンブタジエンゴム)</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>その他の材料</td> <td colspan="2">その他の材料の組成を明確にした上で、JIS S 3200-7 の表 2の中で浸出する可能性のあるすべての成分が厚生労働省令で定められた基準を満足しなければならない。</td> </tr> <tr> <td colspan="3"> 注記 1 CAC900 系とは、ビスマス青銅鑄物をいい、CAC902 又は CAC904 又は CAC905 とする。 注記 2 CAC910 系とは、ビスマスセレン青銅鑄物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。 注記 3 CAC900C 系とは、ビスマス青銅連続鑄物をいい、CAC902C, CAC903C 又は CAC904C 又は CAC905C とする。 注記 4 C6800 系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウムレス快削黄銅をいい、C6803 とする。 </td> </tr> </tbody> </table>	項目	基準	味	日本水道協会検査通則 の 別表 2 による	臭気	色度 度	濁度 度	水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定	a) JIS H 5120 の CAC406, CAC411, CAC900 系及び CAC910 系 b) JIS H 5121 の CAC406C, CAC411C, CAC900C 系及び CAC911C c) JIS H 3250 の C3531, C3604, C3771 及び C6800 系	カドミウム及びその化合物	日本水道協会検査通則 の 別表 2 による	鉛及びその化合物	亜鉛及びその化合物	銅及びその化合物	JIS H8617 のニッケルクロムめっき	六価クロム化合物	合成樹脂	POM (ポリオキシメチレン) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン)	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]	ゴム	NBR (アクリロニトリルブタジエンゴム)	フェノール類	亜鉛及びその化合物	EPDM (エチレンプロピレンゴム)	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]	SBR (スチレンブタジエンゴム)	亜鉛及びその化合物	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]	その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 JIS S 3200-7 の 表 2 の中で浸出する可能性のあるすべての成分が厚生労働省令で定められた基準を満足しなければならない。		注記 1 CAC900 系とは、ビスマス青銅鑄物をいい、CAC902 又は CAC904 又は CAC905 とする。 注記 2 CAC910 系とは、ビスマスセレン青銅鑄物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。 注記 3 CAC900C 系とは、ビスマス青銅連続鑄物をいい、CAC902C, CAC903C 又は CAC904C 又は CAC905C とする。 注記 4 C6800 系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウムレス快削黄銅をいい、C6803 とする。			<p>規格との整合を図った</p>
項目	基準																																																																									
味	日本水道協会検査通則 の 別表 2 による																																																																									
臭気																																																																										
色度 度																																																																										
濁度 度																																																																										
水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定																																																																								
a) JIS H 5120 の CAC406, CAC411, CAC900 系及び CAC910 系 b) JIS H 5121 の CAC406C, CAC411C, CAC900C 系及び CAC911C c) JIS H 3250 の C3531, C3604, C3771 及び C6800 系	カドミウム及びその化合物	日本水道協会検査通則 の 別表 2 による																																																																								
	鉛及びその化合物																																																																									
	亜鉛及びその化合物																																																																									
	銅及びその化合物																																																																									
JIS H8617 のニッケルクロムめっき	六価クロム化合物																																																																									
合成樹脂	POM (ポリオキシメチレン) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン)	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]																																																																								
ゴム	NBR (アクリロニトリルブタジエンゴム)	フェノール類																																																																								
		亜鉛及びその化合物																																																																								
	EPDM (エチレンプロピレンゴム)	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]																																																																								
SBR (スチレンブタジエンゴム)	亜鉛及びその化合物																																																																									
	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]																																																																									
その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 JIS S 3200-7 の 表 2 の中で浸出する可能性のあるすべての成分が厚生労働省令で定められた基準を満足しなければならない。																																																																									
注記 1 CAC900 系とは、ビスマス青銅鑄物をいい、CAC902 又は CAC904 とする。 注記 2 CAC910 系とは、ビスマスセレン青銅鑄物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。 注記 3 CAC900C 系とは、ビスマス青銅連続鑄物をいい、CAC902C, CAC903C 又は CAC904C とする。 注記 4 C6800 系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウムレス快削黄銅をいい、C6803 とする。																																																																										
項目	基準																																																																									
味	日本水道協会検査通則 の 別表 2 による																																																																									
臭気																																																																										
色度 度																																																																										
濁度 度																																																																										
水道水と接触する部分の材料	項目	品質規定																																																																								
a) JIS H 5120 の CAC406, CAC411, CAC900 系及び CAC910 系 b) JIS H 5121 の CAC406C, CAC411C, CAC900C 系及び CAC911C c) JIS H 3250 の C3531, C3604, C3771 及び C6800 系	カドミウム及びその化合物	日本水道協会検査通則 の 別表 2 による																																																																								
	鉛及びその化合物																																																																									
	亜鉛及びその化合物																																																																									
	銅及びその化合物																																																																									
JIS H8617 のニッケルクロムめっき	六価クロム化合物																																																																									
合成樹脂	POM (ポリオキシメチレン) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン)	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]																																																																								
ゴム	NBR (アクリロニトリルブタジエンゴム)	フェノール類																																																																								
		亜鉛及びその化合物																																																																								
	EPDM (エチレンプロピレンゴム)	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]																																																																								
SBR (スチレンブタジエンゴム)	亜鉛及びその化合物																																																																									
	有機物 [全有機炭素(TOC)の量]																																																																									
その他の材料	その他の材料の組成を明確にした上で、 JIS S 3200-7 の 表 2 の中で浸出する可能性のあるすべての成分が厚生労働省令で定められた基準を満足しなければならない。																																																																									
注記 1 CAC900 系とは、ビスマス青銅鑄物をいい、CAC902 又は CAC904 又は CAC905 とする。 注記 2 CAC910 系とは、ビスマスセレン青銅鑄物をいい、CAC911 又は CAC912 とする。 注記 3 CAC900C 系とは、ビスマス青銅連続鑄物をいい、CAC902C, CAC903C 又は CAC904C 又は CAC905C とする。 注記 4 C6800 系とは、ビスマス系鉛レス・カドミウムレス快削黄銅をいい、C6803 とする。																																																																										

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">付図1 黒鉛球状化率判定基準</p> <table border="0"> <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			<p align="center">付図1 黒鉛球状化率判定基準</p> <table border="0"> <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																																																					
$\frac{13}{13}$ 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																																																					

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〕 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 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>〔参 考〕 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 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。 		

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;">黒鉛粒の形状分類図</p>			<p style="text-align: center;">黒鉛粒の形状分類図</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2 表示の配列例 サドル機構</p>  <p>止水機構</p> 			<p>付図2 表示の配列例 サドル機構 <u>(ねじ式の例)</u></p>  <p><u>注記 フランジ式の配列も同様とする。</u></p> <p><u>(フランジ式の例)</u></p> <div style="border: 2px solid red; padding: 5px;">  </div> <p><u>注記 ねじ式の配列も同様とする。</u></p> <p>止水機構</p> 		<p>分かりやすいように 図を修正した。</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 style="text-align: center;">凡 例 サドル機構</p> <table border="1"> <tr> <td>)(</td> <td>水の記号</td> </tr> <tr> <td>●⁽¹⁾</td> <td>鋳造品合格証印(検査証印)箇所</td> </tr> <tr> <td>■⁽²⁾</td> <td>製造年の刻印箇所(鋳出しでもよい)</td> </tr> <tr> <td>D,V,S,VS⁽³⁾</td> <td rowspan="2">取付管の記号</td> </tr> <tr> <td>D,CA,CA,V,S,VS⁽⁴⁾</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>サドル機構の呼び径</td> </tr> <tr> <td>↙⁽⁵⁾</td> <td>塗装合格証印押印箇所</td> </tr> <tr> <td>文字の大きさ</td> <td>(呼び径に対する JWWA Z100 の記号の号数) 40～150mm は 1 号以上 200～350mm は 2 号以上</td> </tr> </table> <p>注(1) 証印用の刻印座は、規定しない。 (2) 鋳造年は、下 2 桁でもよい。</p>)(水の記号	● ⁽¹⁾	鋳造品合格証印(検査証印)箇所	■ ⁽²⁾	製造年の刻印箇所(鋳出しでもよい)	D,V,S,VS ⁽³⁾	取付管の記号	D,CA,CA,V,S,VS ⁽⁴⁾	100	サドル機構の呼び径	↙ ⁽⁵⁾	塗装合格証印押印箇所	文字の大きさ	(呼び径に対する JWWA Z100 の記号の号数) 40～150mm は 1 号以上 200～350mm は 2 号以上			<p style="text-align: center;">凡 例 サドル機構</p> <table border="1"> <tr> <td>)(</td> <td>水の記号</td> </tr> <tr> <td>●^(+)a)</td> <td>鋳造品合格証印(検査証印)箇所</td> </tr> <tr> <td>■^(2)b)</td> <td>製造年の刻印箇所(鋳出しでもよい)</td> </tr> <tr> <td>D,V,S,VS⁽⁺⁾</td> <td>取付管の記号 <u>(ねじ式) ^{o)}</u></td> </tr> <tr> <td>D,CA,CA,V,S,VS⁽⁺⁾</td> <td><u>取付管の記号 (フランジ式) ^{d)}</u></td> </tr> <tr> <td><u>100</u><u>75,150</u></td> <td>サドル機構の呼び径</td> </tr> <tr> <td>↙^(+)a)</td> <td>塗装合格証印押印箇所</td> </tr> <tr> <td>文字の大きさ</td> <td>(呼び径に対する JWWA Z100 の記号の号数) 40～150mm は 1 号以上 200～350mm は 2 号以上</td> </tr> </table> <p>注記 <u>文字の大きさ (呼び径に対する JWWA Z 100 の記号の号数) は、以下のとおりとする。</u> <u>40～150mm は 1 号以上</u> <u>200～350mm は 2 号以上</u></p> <p>注(+) a) 証印用の刻印座は、規定しない。 (2) b) 鋳造年は、下 2 桁でもよい。</p>)(水の記号	● ^(+)a)	鋳造品合格証印(検査証印)箇所	■ ^(2)b)	製造年の刻印箇所(鋳出しでもよい)	D,V,S,VS ⁽⁺⁾	取付管の記号 <u>(ねじ式) ^{o)}</u>	D,CA,CA,V,S,VS ⁽⁺⁾	<u>取付管の記号 (フランジ式) ^{d)}</u>	<u>100</u> <u>75,150</u>	サドル機構の呼び径	↙ ^(+)a)	塗装合格証印押印箇所	文字の大きさ	(呼び径に対する JWWA Z100 の記号の号数) 40～150mm は 1 号以上 200～350mm は 2 号以上		<p>取付管の記号とサドル機構の呼び径の凡例を、付図 2 の配列例と整合させた</p> <p>「文字の大きさ」は表全体に係る内容であるため、注記とした</p>
)(水の記号																																				
● ⁽¹⁾	鋳造品合格証印(検査証印)箇所																																				
■ ⁽²⁾	製造年の刻印箇所(鋳出しでもよい)																																				
D,V,S,VS ⁽³⁾	取付管の記号																																				
D,CA,CA,V,S,VS ⁽⁴⁾																																					
100	サドル機構の呼び径																																				
↙ ⁽⁵⁾	塗装合格証印押印箇所																																				
文字の大きさ	(呼び径に対する JWWA Z100 の記号の号数) 40～150mm は 1 号以上 200～350mm は 2 号以上																																				
)(水の記号																																				
● ^(+)a)	鋳造品合格証印(検査証印)箇所																																				
■ ^(2)b)	製造年の刻印箇所(鋳出しでもよい)																																				
D,V,S,VS ⁽⁺⁾	取付管の記号 <u>(ねじ式) ^{o)}</u>																																				
D,CA,CA,V,S,VS ⁽⁺⁾	<u>取付管の記号 (フランジ式) ^{d)}</u>																																				
<u>100</u> <u>75,150</u>	サドル機構の呼び径																																				
↙ ^(+)a)	塗装合格証印押印箇所																																				
文字の大きさ	(呼び径に対する JWWA Z100 の記号の号数) 40～150mm は 1 号以上 200～350mm は 2 号以上																																				

現 行			改 正 案			備 考
項 目	検 査 方 法	摘 要	項 目	検 査 方 法	摘 要	
	<p>注(3) ねじ式に適用する。なお、サドル機構の寸法で旧規格(JWWA B 117-1982)による栓については DIP の記号に CA, C を用いてもよい。</p> <p>(4) フランジ式に適用する。</p> <p>(5) 塗装合格証印押印箇所は鋳造品合格証印の上又は隣とする。</p>			<p>サドル機構 (続き)</p> <p>注(3) c) ねじ式に適用する。</p> <p><u>D:ダクタイル鋳鉄管(DIP)</u> <u>V:硬質ポリ塩化ビニル管(VP)</u> <u>S:鋼管(SP)</u> <u>VS:VPとSPの兼用</u></p> <p>なお、<u>規格附属書 E (サドル機構の寸法が旧規格(JWWA B 117-1982))</u>による栓については DIP<u>取付管</u>の記号に CA, C, <u>A</u>を用いてもよい表示する。</p> <p>(4) d) <u>フランジ式に適用する。</u></p> <p><u>D,CA,C:ダクタイル鋳鉄管(DIP)</u> <u>V:硬質ポリ塩化ビニル管(VP)</u> <u>S:鋼管(SP)</u> <u>VS:VPとSPの兼用</u></p> <p>(5) e) <u>塗装合格証印押印箇所は鋳造品合格証印の上又は隣とする。</u></p>		<p>取付管の記号の種類を明記した</p> <p>本文中の表現に合わせて修正した</p> <p>取付管の記号の種類を明記した</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 style="text-align: center;">止水機構</p> <table border="1"> <tr> <td>☆</td> <td>検査証印打刻位置</td> </tr> <tr> <td>□</td> <td>製造業者名又はその略号</td> </tr> <tr> <td>A 又は B⁽⁶⁾</td> <td>止水構造</td> </tr> <tr> <td>13～50⁽⁷⁾</td> <td>止水機構の呼び径</td> </tr> <tr> <td>O ↔ S</td> <td>開閉方向</td> </tr> <tr> <td>文字の 大きさ</td> <td>呼び径に対する JWWA Z 100 の 記号の号数は1号以上とする。 (13mmの場合は1号より多少小 さくてもよい。)</td> </tr> </table> <p>注(6) 止水構造の表示は、ねじ式に適用する。</p> <p>(7) フランジ式の場合は、規格表 8 及び表 9 の止水機構の呼び径に限って、止水機構の呼び径をサドル機構に表示してもよい。 例 100×50</p>	☆	検査証印打刻位置	□	製造業者名又はその略号	A 又は B ⁽⁶⁾	止水構造	13～50 ⁽⁷⁾	止水機構の呼び径	O ↔ S	開閉方向	文字の 大きさ	呼び径に対する JWWA Z 100 の 記号の号数は1号以上とする。 (13mmの場合は1号より多少小 さくてもよい。)			<p style="text-align: center;">止水機構</p> <table border="1"> <tr> <td>☆</td> <td>検査証印打刻位置</td> </tr> <tr> <td>□</td> <td>製造業者名又はその略号</td> </tr> <tr> <td>A 又は B^(6)a)</td> <td>止水構造</td> </tr> <tr> <td>13～50^(7)b)</td> <td>止水機構の呼び径</td> </tr> <tr> <td>O ↔ S</td> <td>開閉方向</td> </tr> <tr> <td>文字の 夫きさ</td> <td>呼び径に対する JWWA Z 100 の 記号の号数は1号以上とする。 (13mmの場合は1号より多少小 さくてもよい。)</td> </tr> </table> <p>注記 <u>文字の夫きさ(呼び径に対する JWWA Z 100 の記号の号数)は、1号以上とする。</u> <u>ただし、13mmの場合は1号より多少小さくてもよい。</u></p> <p>注(6)a) 止水構造の表示は、ねじ式に適用する。</p> <p>(7)b) フランジ式の場合は、規格表 8 及び表 9 の止水機構の呼び径に限って、止水機構の呼び径をサドル機構に表示してもよい。 例 100×50</p>	☆	検査証印打刻位置	□	製造業者名又はその略号	A 又は B ^(6)a)	止水構造	13～50 ^(7)b)	止水機構の呼び径	O ↔ S	開閉方向	文字の 夫きさ	呼び径に対する JWWA Z 100 の 記号の号数は1号以上とする。 (13mm の場合は1号より多少小 さくてもよい。)			「文字の夫きさ」は表全体に係る内容であるため、注記とした
☆	検査証印打刻位置																														
□	製造業者名又はその略号																														
A 又は B ⁽⁶⁾	止水構造																														
13～50 ⁽⁷⁾	止水機構の呼び径																														
O ↔ S	開閉方向																														
文字の 大きさ	呼び径に対する JWWA Z 100 の 記号の号数は1号以上とする。 (13mmの場合は1号より多少小 さくてもよい。)																														
☆	検査証印打刻位置																														
□	製造業者名又はその略号																														
A 又は B ^(6)a)	止水構造																														
13～50 ^(7)b)	止水機構の呼び径																														
O ↔ S	開閉方向																														
文字の 夫きさ	呼び径に対する JWWA Z 100 の 記号の号数は1号以上とする。 (13mm の場合は1号より多少小 さくてもよい。)																														

現 行					改 正 案					備 考	
別 紙2 水道用サドル付分水栓形式試験成績書 (該当項目に○を付ける)					別 紙2 水道用サドル付分水栓形式試験成績書 (該当項目に○を付ける)					規格との整合を図った 規格にない テーバおねじ (R)を削除 他の検査施行 要項と表現を 整合させた 規定の数値で あるため、試験 水圧と保持時 間を記載した 規格の表現と 整合させた	
栓の止水構造及び接続構造		呼 び 径		取付管の種類	栓の止水構造及び接続構造		呼 び 径		取付管の種類		
A形(ボール式) B形(コック式)	フランジ式 ねじ式	止水機構	サドル機構	DIP	A形(ボール式) B形(コック式)	フランジ式 ねじ式	止水機構	サドル機構	DIP		
		20,25,30,40,50	75,100,(125),150,200,250,300,350				20,25,30,40,50	75,100,(125),150,200,250,300,350			
給水管取出ねじの種類	平形おねじ(G) テーバおねじ(R) テーバおねじ(Rc)	13,20,25	40,50,75,100,150	VP	給水管取出ねじの種類	平形おねじ(G) テーバおねじ(R) テーバおねじ(Rc)	13,20,25	40,50,75,100,150	VP		
		30,40,50	75,100,150				30,40,50	75,100,150			
		20,25	40,50,75,100,125,150,200	SP			20,25	40,50,75,100,125,150,200	SP		
		30,40,50	75,100,125,150,200				30,40,50	75,100,125,150,200			
形式試験番号() 試験年月日 年 月 日 日本水道協会 立会検査員 ㊞					形式試験番号() 試験年月日 年 月 日 日本水道協会 立会検査員 ㊞						
No.	検査項目	規 格		結果	判定	No.	検査項目	規 格			結果
1	構造,形状及び寸法	規格箇条 6 及び製造業者の製作図並びに製作基準書のとおりとする。			合・否	1	構造,形状及び寸法	規格箇条 6 及び製造業者の製作図並びに製作基準書のとおりとする。			合・否
2	外観	栓の外観は、内外面が滑らかで、鑄巣、ひび、著しいきず、鑄ばり、その他使用上有害な欠点がないこと。		有・無	合・否	2	外観	栓の外観は、内外面が滑らかで、鑄巣、ひび、著しいきず、鑄ばり、その他使用上有害な欠点がないこと。 <u>規格 10.1 に適合していること。</u>		有・無	合・否
3	塗装	JWWA G 112 に適合していること。			合・否	3	塗装	JWWA G 112 に適合していること。			合・否
4	材 料	規格箇条 10 及び製造業者の製作図並びに製作基準書どおりとし、材質試験成績書による。(試験成績書を添付する)			合・否	4	材 料	規格箇条 10 12 及び製造業者の製作図並びに製作基準書どおりとし、材質試験成績書による。(試験成績書を添付する)			合・否
5	表 示	規格箇条 15 のとおりとする。			合・否	5	表 示	規格箇条 15 17 のとおりとする。			合・否
6	耐圧性	試験水圧 MPa 保持時間 分,	〔漏れ, 変形, 破損, にじみ その他の異常〕	有・無	合・否	6	耐圧性	試験水圧 1.75 MPa 保持時間 1 分,	〔漏れ, 変形, 破損, にじみ その他の異常〕	有・無	合・否
7	止水性	止水試験水圧 MPa 保持時間 分 (1) A形は、シート漏れ、その他の異常があつてはならない。 (2) B形は、すりあわせ面の漏れが、呼び径 13~25 は 10 mL/min, 呼び径 30~50 は 15 mL/min を超えてはならない。		有・無	合・否	7	止水性	止水試験水圧 0.75 MPa 保持時間 0.5 分 (1) A形は、シート漏れ、その他の異常があつてはならない。 (2) B形は、すりあわせ面の漏れが、呼び径 13~25 は 10 mL/min, 呼び径 30~50 は 15 mL/min を超えてはならない。		有・無	合・否
8	圧力損失	規格 11.6 の試験方法により試験を行ったとき、規格 1 (圧力損失試験装置) に示す AB 間, BC 間, CD 間の圧力損失を測定し、規定の計算式により算出した結果が、規定の圧力損失値でなければならない。 基準流量 L/min 栓の圧力損失 BC 間の差圧 (kPa) = () - 〔 (AB 間の差圧) + (CD 間の差圧) 〕 2 2		kPa	合・否	8	圧力損失	規格 11.6 13.6 の試験方法により試験を行ったとき、規格 1 (圧力損失試験装置) に示す AB 間, BC 間, CD 間の圧力損失差圧を測定し、規定の計算式により算出した結果が、規定の圧力損失値で <u>に適合し</u> なければならない。 基準流量 L/min 栓の圧力損失 BC 間の差圧 (kPa) = () - 〔 (AB 間の差圧) + (CD 間の差圧) 〕 2 2		kPa	合・否

現 行					改 正 案					備 考
9	作動性	規格 11.7 の試験方法により試験を行ったとき、栓の運動部分が円滑に作動し、ずれ、漏れなどの異常がないこと	有・無	合・否	9	作動性	規格 11.7 13.7 の試験方法により試験を行ったとき、栓の運動部分が円滑に作動し、ずれ、漏れなどの異常がないこと	有・無	合・否	規格との整合を図った
10	浸出性	規格附属書 A に適合していること。		合・否	10	浸出性	規格附属書 A に適合していること。		合・否	
判定 製造工場					判定 製造工場					

参考

材質試験成績書
(球状黒鉛鋳鉄品)

日本水道協会

検査部長様

年 月 日

立会検査員

製造年月日	溶解番号	品名	製造数量	規格		引張試験					硬さ試験 ブリネル HBW ____以上 ____以下 (10/3000)	判定	備考	
				試験片番号	試験片番号	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 %

製造工場名

現 行

参考

材質試験成績書
(FCD_____)

日本水道協会

検査部長様

年 月 日

立会検査員

製造年月日	溶解番号	品名	製造数量	規格		引張試験					硬さ試験 ブリネル HBW ____以上 ____以下 (10/3000)	判定	備考	
				試験片番号	試験片番号	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 %

製造工場名

改 正 案

備 考

材料の種類を記載
できる書式とした
(他の検査施行要
項との整合)

現 行				改 正 案				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 整合した 「・・・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	耐 圧	漏れ, 変形, 破損, にじみ	あるものは不可	致命	耐 圧	漏れ, 変形, 破損, にじみ	あるものは不可	
重	形状・寸法	(止水機構) t_1, t_2 の寸法 d_1, d_3 の寸法 きり径の寸法 L_1 の寸法 L_2 の寸法 E_1 の寸法 E_2 の寸法 ねじ部 d, d_0 キャップ	+規定なし, -0.5mm を超えるものは不可 + 0.3mm , $-$ は 0 を超えるものは不可 + 0.2mm , $-$ は 0 を超えるものは不可 呼び径 13 は 19mm , 呼び径 20~25 は 21mm , 呼び径 30 は 29mm , 呼び径 40~50 は 30mm , フランジ式の呼び径 20~25 は 19mm , フランジ式の呼び径 50 テーパーめねじは 21.5mm , 呼び径 50 平行おねじは 26.5mm 未 満のものは不可 呼び径 13 は 85mm , 呼び径 20 は 95mm , 呼び径 25 は 105mm , 呼び径 30 は 132mm , 呼び径 40 は 150mm , 呼び径 50 は 168mm フランジ式の呼び径 20 は 95mm , 呼び径 25 は 105mm , フランジ式の呼び径 50 テーパーめねじは 121mm , 呼び径 50 平行おねじは 126mm を超 えるものは不可 呼び径 13~50 は 3mm を超えるものは不可 呼び径 30 は 19.5mm , 呼び径 40 は 21.0mm , 呼び径 50 は 22.0mm , フランジ式の呼び径 50 は 10mm 未満のものは不可 JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ・1985 年 度版 B 級ねじ用) に適合しないものは不可 なお, 給水管取出口がテーパーねじのとき JIS B 0253 (管用テーパーねじゲージ) に適合 しないものは不可 JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ・1985 年 度版附属書 B 級ねじ用) に適合しないものは不可	重	形状・寸法	(止水機構) t_1, t_2 の寸法 d_1, d_3 の寸法 きり径の寸法 L_1 の寸法 L_2 の寸法 E_1 の寸法 E_2 の寸法 ねじ部 d, d_0 キャップ	+規定なし, -0.5mm を超えるものは不可 + 0.3mm , $-$ は 0 を超えるものは不可 + 0.2mm , $-$ は 0 を超えるものは不可 呼び径 13 は 19mm , 呼び径 20~25 は 21mm , 呼び径 30 は 29mm , 呼び径 40~50 は 30mm , フランジ式の呼び径 20~25 は 19mm , フランジ式の呼び径 50 テーパーめねじは 21.5mm , 呼び径 50 平行おねじは 26.5mm 未 満のものは不可 呼び径 13 は 85mm , 呼び径 20 は 95mm , 呼び径 25 は 105mm , 呼び径 30 は 132mm , 呼び径 40 は 150mm , 呼び径 50 は 168mm フランジ式の呼び径 20 は 95mm , 呼び径 25 は 105mm , フランジ式の呼び径 50 テーパーめねじは 121mm , 呼び径 50 平行おねじは 126mm を超 えるものは不可 呼び径 13~50 は 3mm を超えるものは不可 呼び径 30 は 19.5mm , 呼び径 40 は 21.0mm , 呼び径 50 は 22.0mm , フランジ式の呼び径 50 は 10mm 未満のものは不可 JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ・1985 年度 版 B 級ねじ用) に適合しないものは不可 なお, 給水管取出口がテーパーねじのとき JIS B 0253 (管用テーパーねじゲージ) に適合 しないものは不可 JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ・1985 年 度版附属書 B 級ねじ用) に適合しないものは不可	

現 行				改 正 案				備 考
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	
重	形状・寸法	(サドル機構) Tの寸法	10.0mm以下は、+は規定なし、-2.0mmを超えるものは不可 11.0mm以上は、+は規定なし、-2.5mmを超えるものは不可	重	形状・寸法	(サドル機構) Tの寸法	10.0mm以下は、+は規定なし、-2.0mmを超えるものは不可 11.0mm以上は、+は規定なし、-2.5mmを超えるものは不可	
		Bの寸法	+は、規定なし、-2.0mmを超えるものは不可			Bの寸法	+は、規定なし、-2.0mmを超えるものは不可	
		Gの寸法 Wの寸法	+2.0mm、-2.5mmを超えるものは不可 最大値を超えるものは不可			Gの寸法 Wの寸法	+2.0mm、-2.5mmを超えるものは不可 最大値を超えるものは不可	
重	外観 (栓の製造部)	湯 境 鑄 巢 ひび(割れ) 著しいきず 通水(接水) 部の焼付, 砂 かみ, 仕上げ 不良	明らかなものは不可 補修の許容範囲を超えるものは不可 あるものは不可 あるものは不可 あるものは不可	重	外観 (栓の製造部)	湯 境 鑄 巢 ひび(割れ) 著しいきず 通水(接水) 部の焼付, 砂 かみ, 仕上げ 不良	明らかなものは不可 補修の許容範囲を超えるものは不可 あるものは不可 あるものは不可 あるものは不可	
		め っ き	不め っ き			あるものは不可	め っ き	
軽	止 水	漏 れ	水圧 0.75MPa で 30 秒間保持したとき、次のとおりとする (1) A型はシート漏れのあるものは不可 (2) B形はすり合わせ面の漏れが呼び径 13～25では 10mL/min, 呼び径 30～50で 15 mL/min を超えるものは不可	軽	止 水	漏 れ	水圧 0.75MPa で 30 秒間保持したとき、次のとおりとする (1) A型はシート漏れのあるものは不可 (2) B形はすり合わせ面の漏れが呼び径 13～25では 10mL/min, 呼び径 30～50で 15 mL/min を超えるものは不可	
	作 動	栓 の 作 動	水圧 0.75MPa または空気圧 0.6MPa を加えながら止水機構を開閉したとき、円滑に作動しないもの、ずれ、漏れのあるものは不可		作 動	栓 の 作 動	水圧 0.75MPa または空気圧 0.6MPa を加えながら止水機構を開閉したとき、円滑に作動しないもの、ずれ、漏れのあるものは不可	
	外 観 (栓の製造部)	鑄 巢 凹み, こぶ, きず, 鑄ばり	補修の許容範囲のもの 仕上がり加工が不十分なものは不可		外 観 (栓の製造部)	鑄 巢 凹み, こぶ, きず, 鑄ばり	補修の許容範囲のもの 仕上がり加工が不十分なものは不可	
	表 示	誤 表 示 無 表 示	間違っているものは不可 表示のないもの、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	

現 行				改 正 案				備 考
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	
	構造及び形状	規定及び形式 試験時の図面 との整合性	整合性のないものは不可		構造及び形状 ^㉒	規定及び形式 試験時の図面 との整合性	整合性のないものは不可	抜取によらない検査内 容を追記した
	め っ き	厚 さ	ボール、栓棒はニッケル 2 μ m 以上、クロム 0.1 μ m 以上ないものは不可		め っ き ^㉒	厚 さ	ボール、栓棒はニッケル 2 μ m 以上、クロム 0.1 μ m 以上ないものは不可	
<p>(注) サドル機構の塗装検査は、水道用ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装 検査施行要項を準用する。 なお、塗装範囲は内外面全面塗装を原則とする。</p>				<p>(注) 注記 サドル機構の塗装検査は、水道用ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装 検査施行要項を準用する。 なお、塗装範囲は内外面全面塗装を原則とする。 <u>注^㉒ 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></p>				