

## 55. 水道用ステンレス製サドル付分水栓検査施行要項 対比表

改正前		改正後		備考		
<p>日本水道協会 水道用ステンレス製サドル付分水栓検査施行要項</p> <p>平成 19 年 12 月 6 日 制定 令和 2 年 2 月 27 日 一部改正</p>	55-1	<p>日本水道協会 水道用ステンレス製サドル付分水栓検査施行要項</p> <p>平成 19 年 12 月 6 日 制定 令和 2 年 2 月 27 日 一部改正 <u>令和 7 年 12 月 22 日 改正</u></p>	55-1	<p>○検査施行要項改正の要点</p> <p>①形式試験の項目について、規格の表現に合わせ箇条書きによる記載とした。</p> <p>②JIS G 5502（球状黒鉛鉄品）改正に伴い、黒鉛球化率測定方法を追加した。</p> <p>③その他、最新規格及び他の検査施行要項と表現等を整合させた。</p>		
項目	検査方法	摘要	項目	検査方法	摘要	
検査基準	水道用ステンレス製サドル付分水栓 (JWWA B 139) による。 判定基準 検査の判定は、当該規格、要項の検査方法及び別表〔不良の階級別欠点及び判定基準〕による。		検査基準	水道用ステンレス製サドル付分水栓 (JWWA B 139) による。 判定基準 検査の判定基準は、当該規格、要項の検査方法及び別表〔不良の階級別欠点及び判定基準〕による。		
栓の形式検査	<p>形式試験 規格 13 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並びに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>試験は、最初の1回のみとし、給水管取出接続形式及び止水構造の呼び径別にサドル機構の代表的呼び径で行うことができる。なお、給水管取出接続形式が継手一体式のもので、継手の構造及び形状が異なるものがある場合は、各々行う。</p> <p>また、耐負圧性、引抜阻止性、伸縮性、可とう性、耐内圧繰返し性、耐振動性の試験は、給水管取出接続形式が継手一体の場合に適用し、試験に使用する供試品については、同一工場で製造した同じ呼び径の伸縮可とう式継手を使用することができる。ただし、接合部の形状、寸法及び材質は、同一のものとする。</p>		栓の形式検査試験	<p>形式試験 規格 13 篇条 14 の形式試験は、栓の種類別及び呼び径別に次の項目について行い、製造業者よりの製作図面並びに製作基準書を提出させ、規格 篇条 5 ~ 篇条 6、篇条 10 ~ 篇条 12 及び篇条 17 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>試験は、最初の1回のみとし、給水管取出接続形式及び止水構造の呼び径別にサドル機構の代表的呼び径で行うことができる。なお、給水管取出接続形式が継手一体式のもので、継手の構造及び形状が異なるものがある場合は、各々行う。</p> <p>また、耐負圧性 f) ~ k)、引抜阻止性、伸縮性、可とう性、耐内圧繰返し性、耐振動性の試験は、給水管取出接続形式が継手一体部の継手形状が伸縮可とう式の場合に適用し、試験に使用する供試品については、同一工場で製造した同じ呼び径の伸縮可とう式継手を使用することができる。ただし、接合部の形状、寸法及び材質は、同一のものとする。</p> <p>また、I) の試験は、供試品に製品または部品を用いるものとし、製品は、止水機構の最小呼び径で行う。部品による場合は、実際の接触面積比を算出したうえ、接触面積比以上で試験を行う。</p> <p>a) 耐圧性 b) 止水性 c) 圧力損失 d) 作動性 e) 絶縁性 f) 耐負圧性 g) 引抜阻止性 h) 伸縮性 i) 可とう性 j) 耐内圧繰返し性 k) 耐振動性 l) 浸出性 m) 構造、形状及び寸法 n) 外観 o) 塗装 p) 材料 q) 表示</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>・他の検査施行要項と整合させた</li> <li>・箇条番号を規格と整合させた</li> <li>・以下、同様の場合は説明省略</li> <li>・他の検査施行要項と表現を整合させた</li> <li>・規格と整合させた</li> <li>・浸出性試験の供試品について、規格附属書 A の内容を追記、供試品の採取条件を明確にした</li> <li>・a)~q)に形式試験の項目を分かりやすく箇条書きで記載</li> </ul>
形式検査の記録	形式検査の検査成績書は、別紙「形式試験成績書」に記載し、提出させる。		形式検査試験の記録	形式検査試験の検査成績書記録は、別紙 2 「形式試験成績書」に記載し、提出させる。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・規格と整合させた</li> <li>・形式試験成績書を別紙 2 とした</li> <li>・規格と整合させた</li> </ul>	
形式検査後の部品の変更	<ol style="list-style-type: none"> <li>形式検査後、栓の性能に影響を及ぼすような構造、形状、寸法及び材料の変更があつたものについては、再度の形式検査を行う。</li> <li>接水部以外において、強度の低い材料で形式試験を受け、強度の高い材料に変更した場合、再度の形式試験は省略することができる。</li> </ol>		形式検査試験後の部品の変更	<ol style="list-style-type: none"> <li>形式検査試験後、栓の性能に影響を及ぼすような構造、形状、寸法及び材料を変更した場合は、再度の形式検査試験を行う。</li> <li>接水部以外において、強度の低い材料で形式試験を受け、強度の高い材料に変更した場合は、再度の形式試験は省略することができる。ただし、接水部の材料変更については浸出試験を行う。</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・規格と整合させた</li> <li>・浸出試験を改めて行うことについて、他の検査施行要項と整合させた。</li> </ul>	

改正前	改正後	備考																		
<p><b>構造、形状及び寸法</b> 規格 6 の構造、形状及び寸法と製造業者の製作図面並びに製作基準書が適合していることを調べる。</p> <p><b>ボルト・ナット</b> 規格 7 の栓に用いるボルト・ナットの検査は規格附属書 C による。</p> <p><b>コア</b> 規格 8 の栓に用いるコアは、規格附属書 D による。</p> <p><b>外観</b> 規格 9 の外観に適合していることを目視によって調べる。</p> <p><b>塗装</b> 規格 10 の塗装に適合していることを調べる。</p> <p><b>材料</b> 規格 11 の材料に適合していることを試験成績書によって確認する。</p> <p><b>表示</b> 規格 16 の表示に適合していることを調べる。</p> <p><b>性能</b> 規格 5 の性能は次による。</p> <p><b>耐圧性</b> 規格 12.3 の耐圧試験によって行い、規格 5 に適合していることを調べる。ただし、耐圧試験は水圧によって行う。</p> <p><b>止水性</b> 規格 12.4 a) の一次側止水試験及び規格 12.4 b) の二次側止水試験によって行い、規格 5 に適合していることを調べる。ただし、止水試験は水圧によって行う。</p> <p><b>圧力損失</b> 規格 12.5 の圧力損失試験によって行う。圧力損失試験は、規格図 1 に示す試験装置で行い、測定は、流水の圧力が 0.15MPa 以上で表 1 の呼び径に対する基準流量において、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;"><b>表 1 基準流量と圧力損失</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>25</th> <th>50</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>基準流量 L/min</td> <td>60</td> <td>240</td> </tr> <tr> <td>圧力損失 kPa</td> <td>20 以下</td> <td>15 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>作動性</b> 規格 12.6 の作動試験によって行い、規格 5 に適合していることを調べる。ただし、作動試験は水圧によって行う。</p> <p><b>絶縁性</b> 規格 12.7 の絶縁試験によって行う。JWWA G 113 の水道用ダクタイル鉄管（呼び径 100、長さ 1000mm）に JWWA A 113 の水道用ダクタイル鉄管モルタルライニングを施したものに栓を取り付け、せん孔した後、切粉等を完全に除去し、規格附属書 D で規定するコアを装着する。この鉄管に水道水（電気伝導度 200 <math>\mu\text{S}/\text{cm}</math>）を注入し、鉄管内及び栓内を充水する。このとき、内部の空気抜きを十分に行う。その後、栓胴体のステンレス外面部と鉄管の外面塗装の一部をはがした箇所にオームメータ（交流 2 点法）を接続し、内面抵抗値を測定し、その結果が呼び径 25 は 2000 <math>\Omega</math> 以上、呼び径 50 は 1000 <math>\Omega</math> 以上であることを調べる。</p> <p><b>耐負圧性</b> 規格 12.8 の負圧試験によって行う。供試品に長さ 500mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書 4 の管と継手の標準接合方法によって接合する。その後、JWWA G 116 の図 1 に示すような方法で供試品の内部を -54kPa に減圧し、2 分間保持したとき、吸込みその他の異常の有無を調べる。</p> <p><b>引抜阻止性</b> 規格 12.9 の引抜試験によって行う。供試品に長さ 300mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書 4 の管と継手の標準接合方法によって接合する。その後、内部に 0.6MPa の空気圧を封入し、JWWA G 116 の図 2 に示すような方法で 2mm/min の速度で引張り、漏れが発生するまでの最大荷重を測定し、その結果が呼び径 25 及び 50 のいずれも 13.7～19.6kN であることを調べる。</p> <p><b>伸縮性</b> 規格 12.10 の伸縮試験によって行う。供試品の片側に長さ 300mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書 4 の管と継手の標準接合方法によって接合する。その後、内部に 0.6MPa の空気圧を封入し、15mm 引っ張った後、元に戻す。これを 2 回繰り返し、漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p><b>可とう性</b> 規格 12.11 の可とう角試験によって行う。供試品に長さ 500mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書 4 の管と継手の標準接合方法によって接合する。その後、JWWA G 116 の図 3 に示すような方法で管がたわまない範囲で曲げを加え、継手の軸線からの可とう角が 2.2° 以上であることを調べる。</p>	呼び径	25	50	基準流量 L/min	60	240	圧力損失 kPa	20 以下	15 以下	<p><b>構造、形状及び寸法</b> 規格 <u>箇条 6</u> の構造、形状及び寸法と製造業者の製作図面並びに製作基準書が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 C に適合したものとする。</u></p> <p><u>また、規格箇条 8 の栓に用いるコアは、規格附属書 D に適合したものとする。</u></p> <p><b>ボルト・ナット</b> 規格 7 の栓に用いるボルト・ナットの検査は規格附属書 C による。</p> <p><b>コア</b> 規格 <u>箇条 8</u> の栓に用いるコアは、規格附属書 D による。</p> <p><b>外観</b> 規格 <u>箇条 9</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><b>塗装</b> 規格 <u>箇条 10</u> の塗装に適合していることを調べる。</p> <p><b>材料</b> 規格 <u>箇条 11</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><b>表示</b> 規格 <u>箇条 16</u> の表示に適合していることを調べる。</p> <p><b>性能</b> 規格 5 の性能は次による。</p> <p><b>耐圧性</b> 規格 <u>12.3</u> <u>13.3</u> の耐圧試験によって行い、規格 <u>箇条 5</u> に適合していることを調べる。ただし、耐圧試験は水圧によって行う。</p> <p><b>止水性</b> 規格 <u>12.4</u> <u>13.4</u> a) の一次側止水試験及び規格 <u>12.4</u> <u>13.4</u> b) の二次側止水試験によって行い、規格 <u>箇条 5</u> に適合していることを調べる。ただし、止水試験は水圧によって行う。</p> <p><b>圧力損失</b> 規格 <u>12.5</u> <u>13.5</u> の圧力損失試験によって行う。圧力損失試験は、規格図 1 に示す試験装置で行い、測定は、流水の圧力が 0.15MPa 以上で表 1 の呼び径に対する基準流量において、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;"><b>表 1 基準流量と圧力損失</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>25</th> <th>50</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>基準流量 L/min</td> <td>60</td> <td>240</td> </tr> <tr> <td>圧力損失 kPa</td> <td>20 以下</td> <td>15 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>作動性</b> 規格 <u>12.6</u> <u>13.6</u> の作動試験によって行い、規格 <u>箇条 5</u> に適合していることを調べる。ただし、作動試験は水圧によって行う。</p> <p><b>絶縁性</b> 規格 <u>12.7</u> <u>13.7</u> の絶縁試験によって行う。JWWA G 113 の水道用ダクタイル鉄管（呼び径 100、長さ 1000mm）に JWWA A 113 の水道用ダクタイル鉄管モルタルライニングを施したものに栓を取り付け、せん孔した後、切粉等を完全に除去し、規格附属書 D で規定するコアを装着する。この鉄管に水道水（電気伝導度 200 <math>\mu\text{S}/\text{cm}</math>）を注入し、鉄管内及び栓内を充水する。このとき、内部の空気抜きを十分に行う。その後、栓胴体のステンレス外面部と鉄管の外面塗装の一部をはがして剥がした箇所にオームメータ（交流 2 点法）を接続し、内面抵抗値を測定し、その結果が呼び径 25 は 2000 <math>\Omega</math> 以上、呼び径 50 は 1000 <math>\Omega</math> 以上であることを調べる。</p> <p><b>耐負圧性</b> 規格 <u>12.8</u> <u>13.8</u> の負圧試験によって行う。供試品に長さ 500mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書 4 の管と継手との標準接合方法によって接合する。その後、JWWA G 116 の図 1 に示すような方法で供試品の内部を -54kPa 以下に減圧し、2 分間保持したとき、吸込みその他の異常の有無を調べる。</p> <p><b>引抜阻止性</b> 規格 <u>12.9</u> <u>13.9</u> の引抜試験によって行う。供試品に長さ 300mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書 4 の管と継手との標準接合方法によって接合する。その後、内部に 0.6MPa 以上の空気圧を封入し、JWWA G 116 の図 2 に示すような方法で 2mm/min の速度で引張り、漏れが発生するまでの最大荷重を測定し、その結果が呼び径 25 及び 50 のいずれも 13.7～19.6kN であることを調べる。</p> <p><b>伸縮性</b> 規格 <u>12.10</u> <u>13.10</u> の伸縮試験によって行う。供試品の片側に長さ 300mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書 4 の管と継手との標準接合方法によって接合する。その後、内部に 0.6MPa 以上の空気圧を封入し、JWWA G 116 の図 3 に示すような方法で 15mm 引っ張った後、元に戻す。これを 2 回繰り返し、漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p><b>可とう性</b> 規格 <u>12.11</u> の可とう角試験によって行う。供試品に長さ 500mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書 4 の管と継手との標準接合方法によって接合する。その後、JWWA G 116 の図 3 に示すような方法で管がたわまない範囲で曲げを加え、継手の軸線からの可とう角が 2.2° 以上であることを調べる。</p>	呼び径	25	50	基準流量 L/min	60	240	圧力損失 kPa	20 以下	15 以下	<ul style="list-style-type: none"> <li>形式試験の項目ではないボルト・ナットとコアは、項目立てせず、「構造、形状及び寸法」に追記した。（水道用サドル付分水栓 JWWA B 117 と整合させた）</li> <li>前記していることより削除した</li> <li>前記していることより削除した</li> <li>性能の試験項目は、形式試験項目 a)～q)に前記されていないことより削除した</li> </ul>
呼び径	25	50																		
基準流量 L/min	60	240																		
圧力損失 kPa	20 以下	15 以下																		
呼び径	25	50																		
基準流量 L/min	60	240																		
圧力損失 kPa	20 以下	15 以下																		

	改正前	改正後	備考												
コアの形式検査	<p><b>耐内圧繰返し性</b> 規格 12.12 の内圧繰返し試験によって行う。供試品に長さ 500mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書4の管と継手の標準接合方法によって接合する。その後、内部に水を満たした後、0MPa から 4MPa へ昇圧し、さらに0MPa へ減圧する操作を 4~10 秒間で行う。これを 1 サイクルとして 1500 サイクルの内圧繰返しを加え、漏れ、抜出しその他の異常の有無を調べる。また、伸縮可とう式継手部については、抜出し量が接合部 1 か所当たり 1mm 以下であることを調べる。</p> <p><b>耐振動性</b> 規格 12.13 の振動試験によって行う。供試品に長さ 500mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書4の管と継手の標準接合方法によって接合する。その後、内部に 1.75MPa の水圧を封入し、JWWA G 116 の図4に示すような方法で表2の試験条件で振動を加え、漏れ、抜けその他の異常の有無を調べる。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2 振動試験条件</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>振幅</td> <td><math>\alpha = \pm 2.2^\circ</math></td> </tr> <tr> <td>振動周期</td> <td>100~150 回/min</td> </tr> <tr> <td>振動回数</td> <td>20,000</td> </tr> </table> <p><b>浸出性</b> 規格 12.14 の浸出試験によって行い、規格5に適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの形式試験</b> 規格附属書DのD.7の形式試験は、種類別及び呼び径別に製造業者より製作図面並びに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。 試験は、最初の 1 回のみとする。</p> <p><b>コアの形式検査の記録</b> 形式検査の検査成績書は、別紙「コアの形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p> <p><b>コアの形式検査後の部品の変更</b> 形式検査後、コアの性能に影響を及ぼすような構造、形状、寸法及び材料の変更があったものについては、再度の形式検査を行う。</p> <p><b>コアの構造及び機能</b> 規格附属書DのD.2の構造及び機能に適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの外観、形状及び寸法</b> 規格附属書DのD.3の外観、形状及び寸法に適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの材料</b> 規格附属書DのD.5の材料に適合していることを試験成績書によって確認する。</p> <p><b>コアの表示</b> 規格附属書DのD.9の表示に適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの性能</b> 規格附属書DのD.4のコアの性能は次による。</p> <p><b>コアの防食性</b> 規格附属書DのD.6.3の防食性試験によって行い、規格附属書Dの表D.2のコアの性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの密着性</b> 規格附属書DのD.6.4の密着性試験によって行い、規格附属書Dの表D.2のコアの性能に適合していることを調べる。</p>	振幅	$\alpha = \pm 2.2^\circ$	振動周期	100~150 回/min	振動回数	20,000	<p><b>耐内圧繰返し性</b> 規格 12.13.12 の内圧繰返し試験によって行う。供試品に長さ 500mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書4Dの管と継手との標準接合方法によって接合する。その後、JWWA G 116 の図5に示すような方法で内部に水を満たした後、0MPa から 4MPa へ昇圧し、さらに0MPa へ減圧する操作を 4~10 秒間で行う。これを 1 サイクルとして 1500 サイクルの内圧繰返しを加え、漏れ、抜出しその他の異常の有無を調べる。また、伸縮可とう式継手部については、抜出し量が接合部 1 か所当たり 1mm 以下であることを調べる。</p> <p><b>耐振動性</b> 規格 12.13.13 の振動試験によって行う。供試品に長さ 500mm 以上の管を、JWWA G 116 規格附属書4Dの管と継手の標準接合方法によって接合する。その後、内部に 1.75MPa の水圧を封入し、水を満たした後、1.75MPa 以上に昇圧し、規格図7 JWWA G 116 の図6に示すような方法で、表2の振動試験条件で振動を加え、漏れ、抜けその他の異常の有無を調べる。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2 振動試験条件</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>振幅</td> <td><math>\alpha = \pm 2.2^\circ</math></td> </tr> <tr> <td>振動周期</td> <td>100~150 回/min</td> </tr> <tr> <td>振動回数</td> <td>20,000</td> </tr> </table> <p><b>浸出性</b> 規格 12.14.13.14 の浸出試験によって行い、規格箇条5に適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの形式試験</b> 規格附属書DのD.7の形式試験は、種類別及び呼び径別に次の項目について行い、製造業者よりの製作図面並びに製作基準書を提出させ、規格附属書DのD.2~D.5 及び D.9 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。 試験は、最初の 1 回のみとする。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) 構造及び機能</li> <li>b) 外観、形状及び寸法</li> <li>c) 性能(防食性、密着性、耐塩素水性、浸出性)</li> <li>d) 材料</li> <li>e) 表示</li> </ul> <p><b>コアの形式検査試験の記録</b> 形式検査試験の検査成績書記録は、別紙3「コアの形式試験成績書」に記載し、提出させる。</p> <p><b>コアの形式検査試験後の部品の変更</b> 形式検査試験後、コアの性能に影響を及ぼすような構造、形状、寸法及び材料を変更した場合があったものについては、再度の形式検査試験を行う。</p> <p><b>コアの構造及び機能</b> 規格附属書DのD.2の構造及び機能に適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの外観、形状及び寸法</b> 規格附属書DのD.3の外観、形状及び寸法に適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの材料</b> 規格附属書DのD.5の材料に適合していることを試験成績書によって確認する。</p> <p><b>コアの表示</b> 規格附属書DのD.9の表示に適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの性能</b> 規格附属書DのD.4のコアの性能は次による。</p> <p><b>コアの防食性</b> 規格附属書DのD.6.3の防食性試験によって行う。規格附属書D 図D.1のように、取付管にコアを装着した状態で、3%の塩水中に常温で 500 時間以上の浸せきを行いコア及び管せん孔面の状態を観察し、さびの発生がないことを目視によって表D.2のコアの性能に適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの密着性</b> 規格附属書DのD.6.4の密着性試験によって行う。コアを装着後、取付管を固定した状態で、規格附属書D 図D.2のように、コアの密着性の性能に影響を与えないように引上げ器具を取り付け、引張試験機によって、垂直方向に毎分 5 mm の速度で引き上げ、最大引抜き力を測定する。密着力が、呼び径 25 は引張力 200 N 以上、呼び径 50 は引張力 750 N 以上で表D.2のコアの性能に適合していることを調べる。</p>	振幅	$\alpha = \pm 2.2^\circ$	振動周期	100~150 回/min	振動回数	20,000	<p>・引用規格の水道用ステンレス鋼钢管継手 (JWWAG 116) の表現と整合させた</p> <p>・a)~e)に形式試験の項目を分かりやすく箇条書きで記載した ・コアの「性能」について求められる内容について記載した</p> <p>・製品本体の形式試験の表現に倣って、試験方法及び判定基準について追記した。(以下同様)</p>
振幅	$\alpha = \pm 2.2^\circ$														
振動周期	100~150 回/min														
振動回数	20,000														
振幅	$\alpha = \pm 2.2^\circ$														
振動周期	100~150 回/min														
振動回数	20,000														

改正前			改正後			備考
製品検査 (材料検査)	<p>コアのポリエチレン塩素水性 規格附属書DのD.6.5のポリエチレン樹脂の塩素水試験によって行い、規格附属書Dの表D.2のコアの性能に適合していることを調べる。 ただし、材料にポリエチレン樹脂を使用しない場合は除く。</p> <p>コアの浸出性 規格附属書DのD.6.6の浸出試験によって行い、規格附属書Dの表D.2のコアの性能に適合していることを調べる。</p> <p>製品検査 規格14の検査は、栓の形式検査に合格した栓について行う。 各部の材料 規格14.1 g)の材料検査は、規格11の材料について、検査通則第3条～第7条によって行い、規格表6に適合していることを調べる。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 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。 なお、鋳造品の化学成分の試験は、必要と認めた場合に行う。</li> <li>2. 鋳造品以外の材料の検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。</li> <li>3. 栓に用いるボルト・ナットは、規格附属書C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。</li> <li>4. ガスケット、サドル取付ガスケット及びOリングは、規格附属書E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。ただし、Oリングは、製造業者の試験成績書によることができる。</li> <li>5. ポールシートは、耐水、耐食、耐老化性に優れ、水質に悪影響を及ぼさないものとし、製造業者の試験成績書によって確認する。</li> </ol> <p>黒鉛球状化率検査 球状黒鉛鉄品の球状化率は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 水道用ダクタイル鉄異形管検査施行要項による。</p> <p>浸出検査 規格14.2の浸出検査は、規格附属書Aによって行い、共通項目については、別紙表1に適合していることを調べる。また、材質別及び選択項目については、接水する材料を明確にし、別紙表2及び別紙表3の項目から選択してそれぞれの項目が適合していることを調べる。</p> <p>耐圧検査 規格14.a)の耐圧検査は、規格12.3の耐圧試験の方法によって行い、規格5の耐圧性により耐圧部に漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>試験方法 試験方法は、栓を表3に示す標準締付トルクで締付けるような状態に適切な方法で供試品を取り付け、止水機構を開き、せん孔機取付口及び給水管出口をキャップでふさいでから、耐圧部に1.75MPaの水圧を加え、そのまま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。なお、漏れ、にじみの有無の確認については、0.6MPaの空気圧を加え、5秒間保持する方法としてもよい。また、この場合は、種類別及び呼び径別に水圧試験を1個行わなければならない。</p> <p>止水検査 規格14.1 b)の止水検査は、規格12.4 a)の止水試験の方法によって行い、規格5の止水性により止水機構の一次側の漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p>	<p>製品検査 (材料検査)</p> <p>コアのポリエチレン耐塩素水性 規格附属書DのD.6.5の耐塩素水試験は、JIS K 6762の附属書JE(耐塩素水試験方法)ポリエチレン樹脂の塩素水試験によって行い、水泡の発生がないことを目視によって規格附属書Dの表D.2のコアの性能に適合していることを調べる。 ただし、コアの材料にポリエチレン樹脂を使用しない場合は除く。</p> <p>コアの浸出性 規格附属書DのD.6.6の浸出試験によって行い、規格附属書Dの表D.2のコアの性能に適合していることを調べる。</p> <p>製品検査 規格14.15.1の検査は、栓の形式検査試験に合格した栓について行う。 材料検査各部の材料 規格14.15.1 g)の材料検査は、規格箇条14.12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6に適合していることを調べる。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 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。 なお、鋳造品の化学成分の試験は、必要と認めた場合に行う。</li> <li>2. 鋳造品以外の材料の検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。</li> <li>3. 止水機構は、JIS G 4303、JIS G 5121等のSUS316系又はSCS14系、SUS304系又はSCS13系とする。 なお、主要部の材料は、SUS316系、SCS14系とする。</li> <li>4. サドル機構は、JIS G 5502のFCD400-15又はFCD450-10とし、水道用ダクタイル鉄管及び異形管用接合部品検査施行要項による検査合格品とする。</li> <li>5. 栓に用いるボルト・ナットは、規格附属書C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。</li> <li>6. ガスケット、サドル取付ガスケット及びOリングは、規格附属書E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。ただし、Oリングは、製造業者の試験成績書によることができる。</li> <li>7. ポールシートは、耐水、耐食、耐老化性に優れ、水質に悪影響を及ぼさないものとし、製造業者の試験成績書によって確認する。</li> </ol> <p>黒鉛球状化率検査 球状黒鉛鉄品の黒鉛球状化率の検査は黒鉛球状化率は80%以上とし、その判定の基準は、付図1などを適用して調べる。</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附属書F(ISO法)F.7鉄鉄品の黒鉛形状に基づいて黒鉛粒を分類し、F.2目視計測による測定、F.3画像解析装置による測定(本要項の[参考]黒鉛球状化率の算出測定(ISO法)を参照)によって黒鉛球状化率の算出を行う。 JIS法又は音速法で試験を行う場合は、JIS G 5502の附属書JA(JIS法)又は附属書JB(音速法)による。</p> <p>試料採取方法 水道用ダクタイル鉄異形管検査施行要項による。</p> <p>浸出検査 規格14.15.2の浸出検査は、規格附属書Aによって行い、共通項目については、別紙表1に適合していることを調べる。また、材質別及び選択項目については、接水する材料を明確にし、別紙表2及び別紙表3の項目から選択してそれぞれの項目が適合していることを調べる。</p> <p>耐圧検査 規格14.15.1 a)の耐圧性の検査は、規格12.3の耐圧試験の方法によって行い、規格箇条5の耐圧性により耐圧部に漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常の有無を調べる。</p> <p>試験方法 試験方法は、栓を表3に示す標準締付トルクで締付けるような状態に適切な方法で供試品を取り付け、止水機構を開き、せん孔機取付口及び給水管出口をキャップで塞いでから、耐圧部に1.75MPaの水圧を加え、そのまま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。なお、栓の耐圧部を密閉できる装置などで、栓を管に取り付けずに行ってもよい。なおまた、漏れ、にじみの有無の確認については、0.6MPaの空気圧を加え、5秒間保持する方法としてもよい。またただし、この場合は、種類別及び呼び径別に水圧試験を1個行わなければならない。</p> <p>止水検査 規格14.15.1 b)の止水性の検査は、規格12.4 a)の止水試験の方法によって行い、規格5の止水性により止水機構の一次側の漏れ、その他の異常の有無を調べる。</p>	<p>月1回以上 立会</p> <p>品質変更の都度</p> <p>(黒鉛球状化率検査)</p> <p>品質変更の都度</p> <p>品質変更の都度</p> <p>(浸出検査)</p> <p>付表2-1(致命)</p> <p>(耐圧検査)</p> <p>付表2-3(軽)</p> <p>(止水検査)</p>	<p>月1回以上 立会</p> <p>品質変更購入の都度</p> <p>品質変更の都度</p> <p>品質変更の都度</p> <p>品質変更の都度</p> <p>付表2-1-1(致命)</p> <p>付表2-3-3(軽)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>他の検査施行要項と整合させた</li> <li>他の検査施行要項と整合させた</li> <li>栓の材料について追記した</li> <li>栓の材料について追記し、サドル機構原管は、検査合格品であることを記載した</li> <li>他の施行要項と整合させた</li> <li>文言については水道用ダクタイル鉄異形管検査施行要項を引用した</li> </ul>	
(浸出検査)						
(耐圧検査)						
(止水検査)						

改正前		改正後		備考																																			
(作動検査)	<p><b>試験方法</b> 試験方法は、適切な方法で試供品を取り付け、止水機構を閉じ、せん孔機取付口及び給水管取出口のキャップを取り除き一次側から 0.75MPa の水圧を加え、そのまま 30 秒間保持する。ただし、漏れの有無の確認については 0.6MPa の空気圧を加え、5 秒間保持する方法としてもよい。 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><b>作動検査</b> 規格 14.1 c) の作動検査は、規格 12.6 の作動試験の方法によって行い、規格 5 の作動性により栓の運動部分が円滑に作動すること及び、され、漏れなどの異常の有無を調べる。</p> <p><b>試験方法</b> 試験方法は、栓を表 3 に示す標準締付トルクで締め付けるような状態に適切な方法で供試品を取付け、0.75MPa の水圧又は 0.6MPa の空気圧を加えながら止水機構を開閉する。 なお、この試験は、サドル機構と組み合わせる前に止水機構単体で行ってもよい。</p>	付表 2-3 (軽)  (作動検査)	<p><b>試験方法</b> 試験方法は、適切な方法で試供品を栓に取り付け、止水機構を閉じ、せん孔機取付口及び給水管取出口のキャップを取り除き一次側から 0.75MPa の水圧を加え、そのまま 30 秒間保持する。<u>また、栓の耐圧部を密閉できる装置などで、栓を管に取り付けずに行ってもよい。</u>ただし、漏れの有無の確認については 0.6MPa の空気圧を加え、5 秒間保持する方法としてもよい。 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><b>作動検査</b> 規格 14.1 15.1 c) の作動性の検査は、規格 12.6 13.6 の作動試験の方法によって行い、規格 <u>箇条</u> 5 の作動性により、栓の運動部分が円滑に作動すること及び、され、漏れなどの各部の異常の有無を調べる。</p> <p><b>試験方法</b> 試験方法は、栓を表 3 に示す標準締付トルクで締め付けるような状態に適切な方法で供試品を管に取り付け、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 の水圧又は 0.6MPa の空気圧を加えながら止水機構を開閉する。 なお、この試験は、サドル機構と組み合わせる前に止水機構単体で行ってもよい。</p>	付表 2-3-3 (軽)  ・規格と整合させた																																			
(構造、形状及び寸法検査)	<p><b>表 3 標準締付トルク</b> 単位 N・m</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">取付管の種類</th> <th colspan="2">標準締付トルク</th> </tr> <tr> <th>ボルトの呼び</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M16</td> <td>M20</td> <td></td> </tr> <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> <p><b>構造及び形状検査</b> 規格 14.1 d) の構造及び形状検査は、規格 6 の構造、形状の表 4、表 5 及び形式検査時の図面との整合性を調べる。</p> <p><b>止水機構</b> 規格 6 a) の止水機構は、止水部については取水管から分岐管への通水及び止水が、弁の開閉操作によって可能な構造とし、止水操作は、左回り開き、右回り閉じとし、開閉角度は 90° とする。 また、分岐部は、JWWA G 116 の分・止水栓用ソケット又は分水栓用プラグとの接合に支障があつてはならない。</p> <p><b>サドル機構</b> 規格 6 b) のサドル機構は、規格表 3 に示す取付管への固定が可能な構造とし、サドル部は止水機構を装着する場合には、その装着面において、十分な強度及び水密性をもつとともに、電気的絶縁性を確保する。 サドル部及びバンド部は、互いの連結においては、十分な強度をもち、取付管への固定が可能であり、ボルト・ナット等の部品による接合部についても絶縁体によって電気的絶縁性を確保し、絶縁体は、容易に外れない構造とする。 また、バンド部はボルトが空転しない構造とする。</p> <p><b>寸法検査</b> 規格 12.2 の寸法検査は、規格 6 の寸法の表 4、表 5 及び形式検査時の図面に適合していることを調べる。</p> <p><b>栓のねじ部の検査</b> 止水機構の接続部ねじ検査は、JIS B 0252 (メートル細目ねじ用限界ゲージ・1996 年版)、JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ) による。</p> <p><b>測定器具</b> 寸法検査は、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計測器の他、限界ゲージなどを用いて測定する。</p>	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	ロットから 1 個抜き取って行う  (構造、形状及び寸法検査)	<p><b>表 3 標準締付トルク</b> 単位 N・m</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">取付管の種類</th> <th colspan="2">標準締付トルク</th> </tr> <tr> <th>ボルトの呼び</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M16</td> <td>M20</td> <td></td> </tr> <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> <p><b>構造及び形状検査</b> 規格 14.1 15.1 d) の構造及び、形状の検査は、規格 <u>箇条</u> 6 の構造、形状及び寸法の表 43、表 54 及び形式検査試験時の図面との整合性を調べる。</p> <p><b>止水機構</b> 規格 6 a) の止水機構は、止水部については取水管から分岐管への通水及び止水が、弁の開閉操作によって可能な構造とし、止水操作は、左回り開き、右回り閉じとし、開閉角度は 90° とするであることを調べる。 また、分岐部は、JWWA G 116 の分・止水栓用ソケット又は分水栓用プラグとの接合に支障があつてはならないことを調べる。</p> <p><b>サドル機構</b> 規格 6 b) のサドル機構は、規格表 3 に示す取付管への固定が可能な構造とし、サドル部には止水機構を装着する場合には、その装着面において、十分な強度及び水密性をもつとともに、電気的絶縁性が確保されるされていることを調べる。 サドル部及びバンド部は、互いの連結においては、十分な強度をもち、取付管への固定が可能であり、ボルト・ナット等の部品による接合部についても絶縁体によって電気的絶縁性を確保され、絶縁体は、容易に外れない構造とするであることを調べる。</p> <p>また、バンド部はボルトが空転しない構造とするであることを調べる。</p> <p><b>寸法検査</b> 規格 12.2 15.1 d) の寸法の検査は、規格 6 の寸法の表 43、表 54 及び形式検査試験時の図面に適合していることを調べる。</p> <p><b>栓のねじ部の検査</b> 止水機構の接続部ねじ検査は、JIS B 0252 (メートル細目ねじ用限界ゲージ・1996 年版)、JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ) によるねじゲージを用いて調べる。</p> <p><b>測定器具</b> 寸法検査及び栓のねじ部の検査には、JIS B 0251 のメートルねじ用限界ゲージ、JIS B 0254 の管用平行ねじゲージ、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計測器の他、限界ゲージなどを用いて測定する。</p>	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	ロットから 1 個抜き取って行う  (外観検査)	<p>・表中「標準締付トルク」を削除し、規格と整合させた。</p> <p>・文言修正 (取水管 → 取付管)</p> <p>・従前の「規格 表 3-取付管の種別及び外径」の削除に伴い修正</p>
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																																					
(外観検査)	<p><b>外観検査</b> 規格 14.1 e) の外観検査は、規格 9.1 の栓の外観及び規格 9.2 のサドル機構の外観について、規格 12.1 によって調べる。</p> <p><b>栓の外観</b> 規格 9.1 の栓の外観は、内外面が滑らかで、割れ、鋲巣、ひび、著しいきず、鋲ばり、その他使用上有害な欠点の有無を調べる。</p>	付表 2-2 (重) 付表 2-3 (軽)  (外観検査)	<p><b>外観検査</b> 規格 14.1 15.1 e) の外観の検査は、規格 9.1 の栓の外観及び規格 9.2 のサドル機構の外観について、規格 12.1 に目視によって調べる。</p> <p><b>栓の外観</b> 規格 9.1 10.1 の栓の外観は、内外面が滑らかで、割れ、鋲巣、ひび、著しいきず、鋲ばり、その他使用上有害な欠点の有無を調べる。</p>	付表 2-1-2 (重) 付表 2-1-3 (軽)  ・規格が「サドル機構の外観」から「塗装後の外観」へ改訂したことに伴い削除し、「塗装後の外観」については、(塗装検査) の項目にて確認することとした																																			

改正前			改正後			備考															
<p><b>サドル機構の外観</b> 規格 9.2 のサドル機構の外観は、水道用ダクタイル鋳鉄管及び異形管用接合部品検査施行要項による。</p> <p><b>溶接補修</b> サドル機構部のアーク溶接補修を行う場合は、十分な溶接技術を有する者が行うこと。 また、溶接箇所の間隔は、相互に熱影響のない間隔がなければならない。</p> <p><b>溶接補修の許容範囲</b> 表 4 による</p> <p><b>表 4 溶接補修の許容範囲</b></p> <table border="1"> <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 mm<sup>2</sup>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4</td> <td>正味管厚以上</td> <td>規定厚の一辺以下</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>備考</b> 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) を差し引いた値を云う。</p> <p><b>樹脂充てん材による補修</b> サドル機構部の樹脂充てん材補修は、水道用ダクタイル鋳鉄異形管検査施行要項による。 なお、補修の許容範囲は、表 4 による。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> 補修部分の確認は、目視で行い、溶接補修の場合、溶接部に肉眼で発見されるクラック、アンダーカットなどの有害な欠点があつてはならない。また、樹脂充てん材による補修の場合は、充てん部に凹凸があつてはならない。</p> <p><b>塗装検査</b> 規格 14.1 f) の塗装検査は、規格 10 の塗装により 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 6. 塗装に規定する塗装を施し、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。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ます)。</p> <p><b>表示検査</b></p> <p><b>表示方法</b> 規格 14.1 h) の表示検査は、規格 16.1 のサドル機構及び規格 16.2 の止水機構に、次の事項を見やすい箇所に鋳出し、又は容易に消えない方法で表示していることを調べる。 なお、表示の配列は、付図 2 を参考とする。</p> <p>[サドル機構]</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>① )(の記号</li> <li>② 取付管の記号 注 : 桁の取付管の記号は、DIP は D, VP は V, SP は S を表示する。VP と SP との兼用は VS とする。</li> <li>③ サドル機構の呼び径</li> <li>④ 製造年</li> </ul> <p>[止水機構]</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>① 製造業者名又はその略号</li> <li>② 止水機構の呼び径 注 : 止水機構の呼び径はサドル機構に表示してもよい。ただし、継手一体式 (M 式) の場合には、締付ナットの表面に接続管の呼び径を表示する。</li> <li>③ 開閉方向</li> </ul> <p><b>備考</b> 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 B (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@マークのいづれかを表示することができる。 ただし、呼び径 50 の栓とする。</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 <sup>2</sup> )	4	正味管厚以上	規定厚の一辺以下			<p><b>サドル機構の外観</b> 規格 9.2 のサドル機構の外観は、水道用ダクタイル鋳鉄管及び異形管用接合部品検査施行要項による。</p> <p><b>溶接補修</b> サドル機構部のアーク溶接補修を行う場合は、十分な溶接技術を有する者が行うこと <b>に溶接補修を行う場合は、水道用ダクタイル鋳鉄異形管施行要項による。</b> <b>なお、溶接補修の許容範囲は表 4 のとおりとする。</b> また、溶接箇所の間隔は、相互に熱影響のない間隔がなければならない。</p> <p><b>溶接補修の許容範囲</b> 表 4 による</p> <p><b>表 4 溶接補修の許容範囲</b></p> <table border="1"> <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 mm<sup>2</sup>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4</td> <td>正味管厚以上</td> <td>規定厚の一辺以下</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>備考</b> 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) を差し引いた値を云う。</p> <p><b>樹脂充てん材による補修</b> サドル機構部に樹脂充てん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。 なお、補修の許容範囲は、表 4 による。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<b>の補修は認めない</b>。</p> <p><b>補修後の確認</b> 補修部分の確認は、目視で行い、溶接補修の場合、溶接部に肉眼で発見されるクラック割れ、アンダーカットなどの有害な欠点があつてはならないこと。また、樹脂充てん材による補修の場合は、充てん部に凹凸があつてはならないないこと。</p> <p><b>塗装検査</b> 規格 14.15.1 f) の塗装検査は、規格 <b>箇条 10.11</b> の塗装により 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 6. 塗装規格 <b>箇条 5</b> のに規定する塗装を施し、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による。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してもよい)。</p> <p><b>塗装後の外観</b> 規格 10.2 の塗装後の外観は、サドル機構について、塗り残し、塗りだまり、泡、膨れ、剥がれ、異物の付着、著しい粘着、その他使用上有害な欠点がなく、表面は滑らかで寒暑によって異常を生じないものであることを調べる。</p> <p><b>表示方法</b> 規格 14.15.1 h) の表示検査は、規格 16.1 のサドル機構及び規格 16.2 の止水機構に、次の事項を見やすい箇所に鋳出し、又は容易に消えない方法で表示していることを調べる。 なお、表示の配列は、付図 2 を参考とする。</p> <p>[サドル機構]</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>① )(の記号</li> <li>② 取付管の記号 注 : 桁の取付管の記号は、DIP は D, VP は V, SP は S を表示する。VP と SP との兼用は VS とする。</li> <li>③ サドル機構の呼び径</li> <li>④ 製造年</li> </ul> <p>[止水機構]</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>① 製造業者名又はその略号</li> <li>② 止水機構の呼び径 注 : 止水機構の呼び径はサドル機構に表示してもよい。ただし、継手一体式 (M 式) の場合には、締付ナットの表面に接続管の呼び径を表示する。</li> <li>③ 開閉方向</li> </ul> <p><b>備考</b> 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 B (参考) (水道施設用) の方法で行い、適合した場合に@マークは「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@マークのいづれかを表示することができる。 ただし、止水機構が呼び径 50 の栓とする。</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 <sup>2</sup> )	4	正味管厚以上	規定厚の一辺以下						<ul style="list-style-type: none"> <li>・規格が「サドル機構の外観」から「塗装後の外観」へ改訂したことと併せて削除し、サドル機構の外観検査は、(材料検査) の項目にて確認することとした</li> <li>・他の施行要項と表現を整合させた。</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>・他の検査施行要項と整合させた</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>・他の検査施行要項と整合させた</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>・JWWA G 112:2017 の適用箇条と整合させた</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>・他の検査施行要項と整合させた</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>・他の検査施行要項と整合させた</li> </ul>
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 <sup>2</sup> )																			
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 <sup>2</sup> )																			
4	正味管厚以上	規定厚の一辺以下																			
	付表 2-3 (軽)	(表示検査)				付表 2-3 (軽)															

改正前				改正後				備考
コアの 製品検査 (材料検査) (浸出検査) (外観・ 形状検査) (寸法検査) (表示検査) 検査証印	<p><b>表示の補修</b> サドル機構の表示の一部が脱落、形くずれ又は不完全で見分けにくい場合は、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。なお打刻表示の場合は、再打刻する。</p> <p><b>コアの製品検査</b> 規格附属書DのD.8のコアの検査は、形式検査に合格したコアについて行う。</p> <p><b>コアの材料検査</b> 規格附属書DのD.8 c) のコアの材料の検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p><b>コアの浸出検査</b> 規格附属書DのD.6.6の浸出検査は、規格附属書Aによって行い、共通項目については、別紙表1に適合していることを調べる。また、材質別及び選択項目については、接水する材料を明確にし、別紙表2及び別紙表3の項目から選択してそれぞれの項目が適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの外観・形状検査</b> 規格附属書DのD.8 a)のコアの外観・形状検査は目視によって行い、仕上がりが滑らかで使用上有害な変形、きず、その他の欠点の有無を調べる。</p> <p><b>コアの寸法検査</b> 規格附属書DのD.8 b)のコアの寸法検査は、栓を取り付管に装着後、規格表4に示す呼び径のきりでせん孔した面及び<math>d_2</math>に示す止水機構の内面に密着する寸法とし、形式検査時の図面に適合していることを調べる。</p> <p><b>測定器具</b> 寸法検査は、JIS B 7507のノギス又はこれと同等以上の精度をもつ計測器によって測定する。</p> <p><b>表示検査</b> コアの表面又は包装には、次の事項を表示する。            a) 製造業者の名称又は略号            b) コアの種類            c) 呼び径</p> <p><b>種類</b>            1. 検査通則第9条による検査証印は、表5による。            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5を原則とする。</p>	<p><b>表示の補修</b> サドル機構の表示の一部が脱落、形くずれ又は不完全で見分けにくい場合は、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。なお打刻表示の場合は、再打刻する。次により補修できる。            1. 錫出し表示の場合は、材質に悪影響を及ぼさないようなアーク溶接による。            2. 打刻表示の場合は、再打刻する。</p> <p><b>コアの製品検査</b> 規格附属書DのD.8のコアの検査は、形式検査に合格したコアについて行う。</p> <p><b>コアの材料検査</b> 規格附属書DのD.8 c) のコアの材料の検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p><b>コアの浸出検査</b> 規格附属書DのD.6.6の浸出検査は、規格附属書Aによって行い、共通項目については、別紙表1に適合していることを調べる。また、材質別及び選択項目については、接水する材料を明確にし、別紙表2及び別紙表3の項目から選択してそれぞれの項目が適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの外観・形状検査</b> 規格附属書DのD.8 a)のコアの外観・形状検査は目視によって行い、仕上がりが滑らかで使用上有害な変形、きず、その他の欠点の有無を調べる。</p> <p><b>コアの寸法検査</b> 規格附属書DのD.8 b)のコアの寸法検査は、栓を取り付管に装着後、規格表4に示す呼び径のきりでせん孔した面及び<math>d_2</math>に示す止水機構の内面に密着する寸法とし、形式検査試験時の図面に適合していることを調べる。</p> <p><b>測定器具</b> 寸法検査は、規格附属書DのD.6.2により、JIS B 7507のノギス又はこれと同等以上の精度をもつ計測器によって測定する。</p> <p><b>表示検査</b> 規格附属書D.9の表示の検査は、コアの表面又は包装には、次の事項を容易に消えない方法で表示する。していることを調べる。            a) 製造業者の名称又は略号            b) コアの種類            c) 呼び径</p> <p><b>種類</b>            1. 検査通則第9条による検査証印は、表5による。            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5を原則とする。</p>	<p><b>表示の補修</b> サドル機構の表示の一部が脱落、形くずれ又は不完全で見分けにくい場合は、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。なお打刻表示の場合は、再打刻する。次により補修できる。            1. 錫出し表示の場合は、材質に悪影響を及ぼさないようなアーク溶接による。            2. 打刻表示の場合は、再打刻する。</p> <p><b>コアの製品検査</b> 規格附属書DのD.8のコアの検査は、形式検査に合格したコアについて行う。</p> <p><b>コアの材料検査</b> 規格附属書DのD.8 c) のコアの材料の検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p><b>コアの浸出検査</b> 規格附属書DのD.6.6の浸出検査は、規格附属書Aによって行い、共通項目については、別紙表1に適合していることを調べる。また、材質別及び選択項目については、接水する材料を明確にし、別紙表2及び別紙表3の項目から選択してそれぞれの項目が適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの外観・形状検査</b> 規格附属書DのD.8 a)のコアの外観・形状検査は目視によって行い、仕上がりが滑らかで使用上有害な変形、きず、その他の欠点の有無を調べる。</p> <p><b>コアの寸法検査</b> 規格附属書DのD.8 b)のコアの寸法検査は、栓を取り付管に装着後、規格表4に示す呼び径のきりでせん孔した面及び<math>d_2</math>に示す止水機構の内面に密着する寸法とし、形式検査試験時の図面に適合していることを調べる。</p> <p><b>測定器具</b> 寸法検査は、規格附属書DのD.6.2により、JIS B 7507のノギス又はこれと同等以上の精度をもつ計測器によって測定する。</p> <p><b>表示検査</b> 規格附属書D.9の表示の検査は、コアの表面又は包装には、次の事項を容易に消えない方法で表示する。していることを調べる。            a) 製造業者の名称又は略号            b) コアの種類            c) 呼び径</p> <p><b>種類</b>            1. 検査通則第9条による検査証印は、表5による。            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5を原則とする。</p>	<p><b>表示の補修</b> サドル機構の表示の一部が脱落、形くずれ又は不完全で見分けにくい場合は、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。なお打刻表示の場合は、再打刻する。次により補修できる。            1. 錫出し表示の場合は、材質に悪影響を及ぼさないようなアーク溶接による。            2. 打刻表示の場合は、再打刻する。</p> <p><b>コアの製品検査</b> 規格附属書DのD.8のコアの検査は、形式検査に合格したコアについて行う。</p> <p><b>コアの材料検査</b> 規格附属書DのD.8 c) のコアの材料の検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p><b>コアの浸出検査</b> 規格附属書DのD.6.6の浸出検査は、規格附属書Aによって行い、共通項目については、別紙表1に適合していることを調べる。また、材質別及び選択項目については、接水する材料を明確にし、別紙表2及び別紙表3の項目から選択してそれぞれの項目が適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの外観・形状検査</b> 規格附属書DのD.8 a)のコアの外観・形状検査は目視によって行い、仕上がりが滑らかで使用上有害な変形、きず、その他の欠点の有無を調べる。</p> <p><b>コアの寸法検査</b> 規格附属書DのD.8 b)のコアの寸法検査は、栓を取り付管に装着後、規格表4に示す呼び径のきりでせん孔した面及び<math>d_2</math>に示す止水機構の内面に密着する寸法とし、形式検査試験時の図面に適合していることを調べる。</p> <p><b>測定器具</b> 寸法検査は、規格附属書DのD.6.2により、JIS B 7507のノギス又はこれと同等以上の精度をもつ計測器によって測定する。</p> <p><b>表示検査</b> 規格附属書D.9の表示の検査は、コアの表面又は包装には、次の事項を容易に消えない方法で表示する。していることを調べる。            a) 製造業者の名称又は略号            b) コアの種類            c) 呼び径</p> <p><b>種類</b>            1. 検査通則第9条による検査証印は、表5による。            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5を原則とする。</p>	<p><b>表示の補修</b> サドル機構の表示の一部が脱落、形くずれ又は不完全で見分けにくい場合は、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。なお打刻表示の場合は、再打刻する。次により補修できる。            1. 錫出し表示の場合は、材質に悪影響を及ぼさないようなアーク溶接による。            2. 打刻表示の場合は、再打刻する。</p> <p><b>コアの製品検査</b> 規格附属書DのD.8のコアの検査は、形式検査に合格したコアについて行う。</p> <p><b>コアの材料検査</b> 規格附属書DのD.8 c) のコアの材料の検査は、製造業者の試験成績書によって確認する。</p> <p><b>コアの浸出検査</b> 規格附属書DのD.6.6の浸出検査は、規格附属書Aによって行い、共通項目については、別紙表1に適合していることを調べる。また、材質別及び選択項目については、接水する材料を明確にし、別紙表2及び別紙表3の項目から選択してそれぞれの項目が適合していることを調べる。</p> <p><b>コアの外観・形状検査</b> 規格附属書DのD.8 a)のコアの外観・形状検査は目視によって行い、仕上がりが滑らかで使用上有害な変形、きず、その他の欠点の有無を調べる。</p> <p><b>コアの寸法検査</b> 規格附属書DのD.8 b)のコアの寸法検査は、栓を取り付管に装着後、規格表4に示す呼び径のきりでせん孔した面及び<math>d_2</math>に示す止水機構の内面に密着する寸法とし、形式検査試験時の図面に適合していることを調べる。</p> <p><b>測定器具</b> 寸法検査は、規格附属書DのD.6.2により、JIS B 7507のノギス又はこれと同等以上の精度をもつ計測器によって測定する。</p> <p><b>表示検査</b> 規格附属書D.9の表示の検査は、コアの表面又は包装には、次の事項を容易に消えない方法で表示する。していることを調べる。            a) 製造業者の名称又は略号            b) コアの種類            c) 呼び径</p> <p><b>種類</b>            1. 検査通則第9条による検査証印は、表5による。            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5を原則とする。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>他の検査施行要項と整合させた</li> <li>注書きのナンバリングをアルファベットに統一した。</li> </ul>		
	<p><b>付 則</b>            この要領は、平成19年12月6日から実施する。</p> <p><b>付 則</b>            この要領は、令和2年4月1日から実施する。</p>	<p><b>付 則</b>            この要領は、平成19年12月6日から実施する。</p> <p><b>付 則</b>            この要領は、令和2年4月1日から実施する。</p> <p><b>付 則</b>  <b>この要項は、令和8年1月1日から実施する。</b></p>						

改正前	改正後	備考																																												
<p>別紙</p> <p style="text-align: center;"><b>浸出試験評価基準</b> <b>表1 共通項目</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">項目</th> <th style="width: 90%;">品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">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</td></tr> <tr> <td>濁度</td></tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;"><b>表2 材質別項目及び品質規定</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">水道水と接触する材料</th> <th style="width: 10%;">項目</th> <th style="width: 80%;">品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>JIS G 4303、及びJIS G 5121のSUS304系又はSUS316系、若しくはSCS13系又はSCS14系</td> <td>六価クロム化合物 鉄及びその化合物</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">日本水道協会検査通則の別表2 による</td> </tr> <tr> <td>JIS H 3250又はJIS H 3300のC1220</td> <td>銅及びその化合物</td></tr> <tr> <td>合成樹脂</td> <td>POM (ポリ酢酸樹脂) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン樹脂) PE (ポリエチレン樹脂)</td></tr> <tr> <td>ゴム</td> <td>NBR (アクリロトリルブタジエンゴム) EPDM (エチレン・オーブ・レンゴム) 有機物[全有機炭素(TOC)の量] SBR (ステレン・タジエンゴム) 有機物[全有機炭素(TOC)の量]</td></tr> <tr> <td>その他の材料</td> <td>その他の材料は組成を明確にした上で、浸出する可能性のあるすべての成分が、平成16年に出された厚生労働省令第6条で定められた基準を満足すること。</td> </tr> </tbody> </table>	項目	品質規定	味	日本水道協会検査通則の別表2 による	臭気	色度	濁度	水道水と接触する材料	項目	品質規定	JIS G 4303、及びJIS G 5121のSUS304系又はSUS316系、若しくはSCS13系又はSCS14系	六価クロム化合物 鉄及びその化合物	日本水道協会検査通則の別表2 による	JIS H 3250又はJIS H 3300のC1220	銅及びその化合物	合成樹脂	POM (ポリ酢酸樹脂) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン樹脂) PE (ポリエチレン樹脂)	ゴム	NBR (アクリロトリルブタジエンゴム) EPDM (エチレン・オーブ・レンゴム) 有機物[全有機炭素(TOC)の量] SBR (ステレン・タジエンゴム) 有機物[全有機炭素(TOC)の量]	その他の材料	その他の材料は組成を明確にした上で、浸出する可能性のあるすべての成分が、平成16年に出された厚生労働省令第6条で定められた基準を満足すること。	<p>別紙1</p> <p style="text-align: center;"><b>浸出性試験評価基準(給水装置用)</b> <b>表1 共通項目 浸出性一共通</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">項目</th> <th style="width: 90%;">品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>味</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">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</td> <td style="text-align: center;">度</td></tr> <tr> <td>濁度</td> <td style="text-align: center;">度</td></tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;"><b>表2 材質別項目及び品質規定 浸出性一材料別</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">水道水と接触する材料</th> <th style="width: 10%;">項目</th> <th style="width: 80%;">品質規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>JIS G 4303、及びJIS G 5121のSUS304系又はSUS316系、若しくはSCS13系又はSCS14系</td> <td>六価クロム化合物 鉄及びその化合物</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">日本水道協会検査通則の別表2 による</td> </tr> <tr> <td>JIS H 3250又はJIS H 3300のC1220</td> <td>銅及びその化合物</td></tr> <tr> <td>合成樹脂</td> <td>POM (ポリ酢酸樹脂) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン樹脂) PE (ポリエチレン樹脂)</td></tr> <tr> <td>ゴム</td> <td>NBR (アクリロトリルブタジエンゴム) EPDM (エチレン・オーブ・レンゴム) 有機物[全有機炭素(TOC)の量] SBR (ステレン・タジエンゴム)</td></tr> <tr> <td>その他の材料</td> <td>その他の材料は組成を明確にした上で、浸出する可能性のあるすべての成分が、平成16年に出された厚生労働省令第6条で定められた基準を満足すること。 <b>JIS S 3200-7の表2(材質別項目)による。</b></td> </tr> </tbody> </table>	項目	品質規定	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	水道水と接触する材料	項目	品質規定	JIS G 4303、及びJIS G 5121のSUS304系又はSUS316系、若しくはSCS13系又はSCS14系	六価クロム化合物 鉄及びその化合物	日本水道協会検査通則の別表2 による	JIS H 3250又はJIS H 3300のC1220	銅及びその化合物	合成樹脂	POM (ポリ酢酸樹脂) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン樹脂) PE (ポリエチレン樹脂)	ゴム	NBR (アクリロトリルブタジエンゴム) EPDM (エチレン・オーブ・レンゴム) 有機物[全有機炭素(TOC)の量] SBR (ステレン・タジエンゴム)	その他の材料	その他の材料は組成を明確にした上で、浸出する可能性のあるすべての成分が、平成16年に出された厚生労働省令第6条で定められた基準を満足すること。 <b>JIS S 3200-7の表2(材質別項目)による。</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・浸出性評価基準を別紙1とした</li> <li>・他の施行要項と表現を合わせた</li> <li>・単位を追記した</li> <li>・単位を追記した</li> <li>・規格と整合させた</li> </ul>
項目	品質規定																																													
味	日本水道協会検査通則の別表2 による																																													
臭気																																														
色度																																														
濁度																																														
水道水と接触する材料	項目	品質規定																																												
JIS G 4303、及びJIS G 5121のSUS304系又はSUS316系、若しくはSCS13系又はSCS14系	六価クロム化合物 鉄及びその化合物	日本水道協会検査通則の別表2 による																																												
JIS H 3250又はJIS H 3300のC1220	銅及びその化合物																																													
合成樹脂	POM (ポリ酢酸樹脂) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン樹脂) PE (ポリエチレン樹脂)																																													
ゴム	NBR (アクリロトリルブタジエンゴム) EPDM (エチレン・オーブ・レンゴム) 有機物[全有機炭素(TOC)の量] SBR (ステレン・タジエンゴム) 有機物[全有機炭素(TOC)の量]																																													
その他の材料	その他の材料は組成を明確にした上で、浸出する可能性のあるすべての成分が、平成16年に出された厚生労働省令第6条で定められた基準を満足すること。																																													
項目	品質規定																																													
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																																												
水道水と接触する材料	項目	品質規定																																												
JIS G 4303、及びJIS G 5121のSUS304系又はSUS316系、若しくはSCS13系又はSCS14系	六価クロム化合物 鉄及びその化合物	日本水道協会検査通則の別表2 による																																												
JIS H 3250又はJIS H 3300のC1220	銅及びその化合物																																													
合成樹脂	POM (ポリ酢酸樹脂) PTFE (ポリテトラフルオロエチレン樹脂) PE (ポリエチレン樹脂)																																													
ゴム	NBR (アクリロトリルブタジエンゴム) EPDM (エチレン・オーブ・レンゴム) 有機物[全有機炭素(TOC)の量] SBR (ステレン・タジエンゴム)																																													
その他の材料	その他の材料は組成を明確にした上で、浸出する可能性のあるすべての成分が、平成16年に出された厚生労働省令第6条で定められた基準を満足すること。 <b>JIS S 3200-7の表2(材質別項目)による。</b>																																													

改正前		改正後	備考
別紙	表3 選択項目品質規定	別紙1 表3 選択項目及び品質規定	・ボール止水栓要項の表現に合わせた。
項目	品質規定	項目	品質規定
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	カドミウム及びその化合物	mg/L
水銀及びその化合物		水銀及びその化合物	mg/L
セレン及びその化合物		セレン及びその化合物	mg/L
鉛及びその化合物		鉛及びその化合物	mg/L
ヒ素及びその化合物		ヒ素及びその化合物	mg/L
六価クロム化合物		六価クロム化合物	mg/L
シアノ化物イオン及び塩化シアノ		シアノ化物イオン及び塩化シアノ	mg/L
硝酸態窒素及び亜硝酸態窒素		硝酸態窒素及び亜硝酸態窒素	mg/L
フッ素及びその化合物		フッ素及びその化合物	mg/L
ホウ素及びその化合物		ホウ素及びその化合物	mg/L
四塩化炭素		四塩化炭素	mg/L
1,4-ジオキサン		1,4-ジオキサン	mg/L
1,2-ジクロロエタン		1,2-ジクロロエタン	mg/L
1,1-ジクロロエチレン		1,1-ジクロロエチレン	mg/L
シス-1,2-ジクロロエチレン		シス-1,2-ジクロロエチレン	mg/L
ジクロロメタン		ジクロロメタン	mg/L
テトラクロロエチレン		テトラクロロエチレン	mg/L
1,1,2-トリクロロエタン		1,1,2-トリクロロエタン	mg/L
トリクロロエチレン		トリクロロエチレン	mg/L
ベンゼン		ベンゼン	mg/L
ホルムアルデヒド		ホルムアルデヒド	mg/L
亜鉛及びその化合物		亜鉛及びその化合物	mg/L
アルミニウム及びその化合物		アルミニウム及びその化合物	mg/L
鉄及びその化合物		鉄及びその化合物	mg/L
銅及びその化合物		銅及びその化合物	mg/L
ナトリウム及びその化合物		ナトリウム及びその化合物	mg/L
マンガン及びその化合物		マンガン及びその化合物	mg/L
塩化物イオン		塩化物イオン	mg/L
蒸発残留物		蒸発残留物	mg/L
陰イオン界面活性剤		陰イオン界面活性剤	mg/L
非イオン界面活性剤		非イオン界面活性剤	mg/L
フェノール類		フェノール類	mg/L
有機物〔全有機炭素(TOC)の量〕		有機物〔全有機炭素(TOC)の量〕	mg/L
エピクロロヒドリン		エピクロロヒドリン	mg/L
アミン類		アミン類	mg/L
2,4-トルエンジアミン		2,4-トルエンジアミン	mg/L
2,6-トルエンジアミン		2,6-トルエンジアミン	mg/L
酢酸ビニル		酢酸ビニル	mg/L
スチレン		スチレン	mg/L
1,2-ブタジエン		1,2-ブタジエン	mg/L
1,3-ブタジエン		1,3-ブタジエン	mg/L

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

改正前	改正後	備考
<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"> <li>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>1.5mm（実際の寸法 <math>15\mu\text{m}</math>）以下の黒鉛及び介在物は対象としない。</li> <li>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>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。</li> <li>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。</li> </ol> <p>黒鉛粒の形状分類図</p> <p>I                   II III               IV V                   VI</p>	<p>(参考)【参考】黒鉛球状化率の測定 (ISO法) 目視計測による測定</p> <p>黒鉛球状化率の算出 顕微鏡組織における黒鉛球状化率の算出は、次による。 顕微鏡組織写真又は直接観察によって求める黒鉛球状化率は、次による。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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。 <u>倍率は原則として100倍とし5視野について行い、平均値を求める。</u></li> <li><del>1.5mm（実際の寸法 <math>15\mu\text{m}</math>）以下の黒鉛及び介在物は対象としない。</del> <u>測定する黒鉛粒子の最大軸長は、<math>10\mu\text{m}</math>以上とする。</u></li> <li><del>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。</del> <u>参考図のタイプV及びタイプVIの黒鉛粒子数の全黒鉛粒子数に対する割合（%）を求め黒鉛球状化率とする。</u></li> <li>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。</li> <li>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て求めたものとする。</li> <li><del>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。</del></li> </ol> <p>黒鉛粒の形状の分類図【参考図】</p> <p>Type I              Type II Type III            Type IV Type V              Type VI</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>JIS G 5502 (球状黒鉛鉄品) 改正に伴い修正した (水道用ダクタイル鉄異形管検査施行要項の内容を引用した)</li> <li>他の施行要項と表現を合わせた</li> <li>JIS G 5502 の図F.1 より引用した</li> </ul>

改正前	改正後	備考
	<p><b>画像解析装置による測定</b></p> <p>画像解析装置による黒鉛球状化率の算出方法は、次による。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 黒鉛球状化率は、一般に、切断した試料の研磨面を約100倍の倍率の顕微鏡視野画像で測定する。 なお、この黒鉛球状化率は、他の倍率の視野画像によって測定してもよい。</li> <li>2. 測定は、均一照度の照明の下で行う。</li> <li>3. 二値化処理におけるしきい(閾)値は、全ての黒鉛粒子が明確に判別できるよう設定する。</li> <li>4. 視野面積は、4mm<sup>2</sup>以上の領域が望ましい。そのため、画像の解像度、測定倍率、黒鉛粒子の粒径、炭素当量などの条件を考慮して、測定視野数は5視野以上とすることが望ましい。</li> <li>5. 画像データの1ピクセルサイズは、1μm未満が望ましい。</li> <li>6. 測定する黒鉛粒子の最大軸長は、10μm以上とする。</li> </ol> <p>画像解析による鋳鉄品の黒鉛球状化率の測定（JIS法）、超音波伝搬速度による黒鉛球状化率の測定（音速法）により測定する場合は、JIS G 5502附属書JA及び附属書JBを参照すること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・JIS G 5502改正に伴い修正及び測定方法を追加した (水道用ダクトイル鋳鉄異形管検査施行要項の内容を引用した)</li> </ul>

改正前			改正後			備考
付図2 表示の配列例 サドル機構			付図2 表示の配列例 サドル機構			
サドル	75mm~100mm	バンド	サドル	75mm~100mm	バンド	
						・表示の誤字について修正した
サドル	150mm~350mm		サドル	150mm~350mm		
バンド			バンド			
備考 なお、材料表示記号のDは表示しなくてもよい。			備考 なお、材料表示記号のDは表示しなくてもよい。			
止水機構			止水機構			
(注) 表示は、分割表示してもよい。			(注) 表示は、分割表示してもよい。			
凡 例 サドル機構			凡 例 サドル機構			
( )   (	水の記号		( )   (	水の記号		
● <sup>(1)</sup>	鋳造品合格証印(検査証印)箇所		● <sup>(1)</sup>	鋳造品合格証印(検査証印)箇所		・注書きのナンバリングをアルファベットに統一した。
■ <sup>(2)</sup>	製造年の刻印箇所(鋸出しでもよい)		■ <sup>(2)</sup>	製造年の刻印箇所(鋸出しでもよい)		
D,V,S,VS	取付管の記号		D,V,S,VS	取付管の記号		
100	サドル機構の呼び径		100	サドル機構の呼び径		
↖ ↗ <sup>(3)</sup>	塗装合格証印押印箇所		↖ ↗ <sup>(3)</sup>	塗装合格証印押印箇所		
文字の大きさ	(呼び径に対するJWWA Z 100の記号の号数) 50~150mmは1号以上 200~350mmは2号以上		文字の大きさ	(呼び径に対するJWWA Z 100の記号の号数) 50~150mmは1号以上 200~350mmは2号以上		
注 <sup>(1)</sup>	証印用の刻印座は、規定しない。		注 <sup>(1)</sup>	証印用の刻印座は、規定しない。		
②	鋸出年は、下2桁でもよい。		②	鋸出年は、下2桁でもよい。		
③	塗装合格証印押印箇所は鋸出品合格証印の上または隣とする。		③	塗装合格証印押印箇所は鋸出品合格証印の上または隣とする。		
止水機構			止水機構			
☆	検査証印打刻位置		☆	検査証印打刻位置		
□	製造業者名又はその略号		□	製造業者名又はその略号		
25, 50 <sup>(4)</sup>	止水機構の呼び径		25, 50 <sup>(4)</sup>	止水機構の呼び径		
0 ← → S	開閉方向		0 ← → 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。		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。		
注 <sup>(4)</sup>	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		注 <sup>(4)</sup>	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		

改正前					改正後					備考																													
参考					参考別紙2																																		
水道用ステンレス製サドル付分水栓形式試験成績書 (該当項目に○を付ける)					水道用ステンレス製サドル付分水栓 形式試験成績書 (該当項目に○を付ける)																																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">栓の給水管取出接続形式</th> <th colspan="2">呼び径</th> <th rowspan="2">取付管の種類</th> </tr> <tr> <th>止水機構</th> <th>サドル機構</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">管用平行おねじ式 (G式) 継手一体式 (M式)</td> <td rowspan="3">25、50</td> <td>75,100,150,200,250, 300,350</td> <td>DIP</td> </tr> <tr> <td>75,100,150</td> <td>VP</td> </tr> <tr> <td>75,100,150,200</td> <td>SP</td> </tr> </tbody> </table>					栓の給水管取出接続形式	呼び径		取付管の種類	止水機構	サドル機構	管用平行おねじ式 (G式) 継手一体式 (M式)	25、50	75,100,150,200,250, 300,350	DIP	75,100,150	VP	75,100,150,200	SP	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">栓の給水管取出接続形式</th> <th colspan="2">呼び径</th> <th rowspan="2">取付管の種類</th> </tr> <tr> <th>止水機構</th> <th>サドル機構</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">管用平行おねじ式 (G式) 継手一体式 (M式)</td> <td rowspan="3">25、50</td> <td>75,100,150,200,250, 300,350</td> <td>DIP</td> </tr> <tr> <td>75,100,150</td> <td>VP</td> </tr> <tr> <td>75,100,150,200</td> <td>SP</td> </tr> </tbody> </table>					栓の給水管取出接続形式	呼び径		取付管の種類	止水機構	サドル機構	管用平行おねじ式 (G式) 継手一体式 (M式)	25、50	75,100,150,200,250, 300,350	DIP	75,100,150	VP	75,100,150,200	SP		
栓の給水管取出接続形式	呼び径		取付管の種類																																				
	止水機構	サドル機構																																					
管用平行おねじ式 (G式) 継手一体式 (M式)	25、50	75,100,150,200,250, 300,350	DIP																																				
		75,100,150	VP																																				
		75,100,150,200	SP																																				
栓の給水管取出接続形式	呼び径		取付管の種類																																				
	止水機構	サドル機構																																					
管用平行おねじ式 (G式) 継手一体式 (M式)	25、50	75,100,150,200,250, 300,350	DIP																																				
		75,100,150	VP																																				
		75,100,150,200	SP																																				
試験年月日 年 月 日 日本水道協会 立会検査員 <span style="border-bottom: 1px solid black; padding-bottom: 2px;">印</span>					試験年月日 年 月 日 日本水道協会 立会検査員 <span style="border-bottom: 1px solid black; padding-bottom: 2px;">印</span>																																		
形式試験番号 ( )					形式試験番号 ( )																																		
No.	検査項目	規 格		結果	判定	No.	検査項目	規 格		結果	判定																												
1	構造、形状及び寸法	規格 6. 及び製造業者の製作図並びに製作基準書とのおりとする。			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面並びに製作基準書とのおりとする。			合・否																												
2	外観	栓の外観は、内外面が滑らかで、割れ、鋲巣、ひび、著しいきず、鋳ばり、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、割れ、鋲巣、ひび、著しいきず、鋳ばり、その他使用上有害な欠点がないこと。 <span style="color: red;">規格箇条 10 のとおり</span>			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 11. 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 11.2 及び製造業者の製作図面並びに製作基準書のとおりとし、材質試験成績書による。(試験成績書を添付する)			合・否																												
5	表 示	規格 16. のとおりとする。			合・否	5	表 示	規格箇条 16.17 のとおりとする。			合・否																												
6	耐圧性	試験水圧 MPa [ 割れ、漏れ、変形、破損、 保持時間 分, にじみ、その他の異常 ]		有・無	合・否	6	耐圧性	試験水圧 1.75MPa [ 割れ、漏れ、変形、破損、 保持時間 1 分, にじみ、その他の異常 ] <span style="color: red;">耐圧部に漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常がない。</span>			合・否																												
7	止水性	一次側止水試験水圧 MPa 保持時間 分 二次側止水試験水圧 MPa 保持時間 分 止水機構の一次側及び二次側について、シート漏れ、その他の異常があつてはならない。		有・無	合・否	7	止水性	一次側止水試験水圧 0.75MPa 保持時間 30 分 二次側止水試験水圧 0.75MPa 保持時間 30 分 止水機構の一次側及び二次側について、シート漏れ、その他の異常があつてはならない。			合・否																												
8	圧力損失	規格 12.5 の試験方法により試験を行ったとき、規格図 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) = ( ) — $\left[ \frac{AB \text{ 間の差圧}}{2} + \frac{CD \text{ 間の差圧}}{2} \right]$		kPa	合・否	8	圧力損失	規格 12.5 の試験方法により試験を行ったとき、規格図 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。 <span style="color: red;">呼び径 25 : 基準流量 60L/minにおいて、20kPa以下 呼び径 50 : 基準流量 240L/minにおいて、15kPa以下</span> 基準流量 L/min 栓の圧力損失 BC 間の差圧 (kPa) = ( ) — $\left[ \frac{AB \text{ 間の差圧}}{2} + \frac{CD \text{ 間の差圧}}{2} \right]$		kPa	合・否																												
9	作動性	規格 12.6 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、漏れなど各部に異常がないこと。		有・無	合・否	9	作動性	規格 12.6 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、漏れなど各部に異常がないこと。			合・否																												
10	絶縁性	規格 12.7 の試験方法により試験を行ったとき、栓と取付管との絶縁性は、呼び径 25 は内面抵抗値 2000Ω 以上、呼び径 50 は内面抵抗値 1000Ω 以上であること。		Ω	合・否	10	絶縁性	規格 12.7 の試験方法により試験を行ったとき、栓と取付管との絶縁性は、呼び径 25 は内面抵抗値 2000Ω 以上、呼び径 50 は内面抵抗値 1000Ω 以上であること。		Ω	合・否																												
11	耐負圧性 <sup>①</sup>	規格 12.8 の試験方法により試験を行ったとき、吸込みその他の異常がないこと。		有・無	合・否	11	耐負圧性 <sup>②</sup>	規格 12.8 の試験方法により試験を行ったとき、吸込みその他の異常がないこと。			合・否																												
12	引抜阻止性 <sup>①</sup>	規格 12.9 の試験方法により試験を行ったとき、呼び径 25 及び 50 のいずれも、引抜阻止力が 13.7~19.6kN であること。		kN	合・否	12	引抜阻止性 <sup>②</sup>	規格 12.9 の試験方法により試験を行ったとき、呼び径 25 及び 50 のいずれも、引抜阻止力が 13.7~19.6kN であること。		kN	合・否																												
13	伸縮性 <sup>①</sup>	規格 12.10 の試験方法により試験を行ったとき、漏れ、その他異常がないこと。		有・無	合・否	13	伸縮性 <sup>②</sup>	規格 12.10 の試験方法により試験を行ったとき、漏れ、その他異常がないこと。			合・否																												
14	可とう性 <sup>①</sup>	規格 12.11 の試験方法により試験を行ったとき、可とう角が 22° 以上であること。		°	合・否	14	可とう性 <sup>②</sup>	規格 12.11 の試験方法により試験を行ったとき、可とう角が 22° 以上であること。		°	合・否																												
15	耐内圧線 <sup>①</sup> 繰返し性	規格 12.12 の試験方法により試験を行ったとき、漏れ、抜出しその他異常がないこと。 伸縮可とう式継手部は抜出し量が接合部 1 カ所当たり 1mm 以下であること。		有・無	合・否	15	耐内圧 繰返し性 <sup>②</sup>	規格 12.12 の試験方法により試験を行ったとき、漏れ、抜出しその他異常がないこと。 伸縮可とう式継手部は、抜出し量が接合部 1 カ所当たり 1mm 以下であること。		有・無 mm	合・否																												
16	耐振動性 <sup>①</sup>	規格 12.13 の試験方法により試験を行ったとき、漏れ、抜けその他異常がないこと。		有・無	合・否	16	耐振動性 <sup>②</sup>	規格 12.13 の試験方法により試験を行ったとき、漏れ、抜けその他異常がないこと。			合・否																												
17	浸出性	規格附属書 A に適合していること。			合・否	17	浸出性	規格附属書 A に適合していること。			合・否																												
判定					判定																																		
製造工場					製造工場																																		
注 <sup>①</sup> 給水管取出し接続形式が継手一体式の場合に適用する。 なお、試験に当たっては、伸縮可とう継手（同じ呼び径のもの）を使用することができる。 ただし、接合部の形状、寸法及び材質は、同一のものとする。					注 <sup>②</sup> 給水管取出し接続形式部の継手形状が継手一体式 JWWA G 116 の伸縮可とう式の場合に適用する。 なお、試験に当たっては、伸縮可とう継手（同じ呼び径のもの）を使用することができるしてよい。 ただし、接合部の形状、寸法及び材質は、同一のものとする。																																		

改正前					改正後					備考	
<b>参考</b>					<b>参考別 紙3</b>						
水道用ステンレス製サドル付分水栓用コア形式試験成績書					水道用ステンレス製サドル付分水栓用コア 形式試験成績書						
種類	呼び径	試験年月日	年	月	日	種類	呼び径	試験年月日	年	月	日
形式試験番号 ( )		日本水道協会				形式試験番号 ( )		日本水道協会			
No.	検査項目	規 格	結果	判 定	No.	検査項目	規 格	結果	判 定	No.	検査項目
1	構造及び機能	規格附属書DのD.2のとおりとする。		合・否	1	構造及び機能	規格附属書DのD.2のとおりとする。		合・否	1	構造及び機能
2	外観、形状及び寸法	コアの外観は仕上がり滑らかで使用上有害な変形、きず、その他の欠点がないこと。 コアの形状及び寸法は製造業者の製作図並びに製作基準書のとおりとする。	有・無	合・否	2	外観、形状及び寸法	コアの外観は仕上がり滑らかで使用上有害な変形、きず、その他の欠点がないこと。 コアの形状及び寸法は製造業者の製作図並びに製作基準書のとおりとする。 <b>規格附属書DのD.3のとおり</b>		合・否	2	外観、形状及び寸法
3	材料	規格附属書DのD.5及び製造業者の製作図並びに製作基準書のとおりとし、材料試験成績書による。(試験成績書を添付する)		合・否	3	材 料	規格附属書DのD.5及び製造業者の製作図並びに製作基準書のとおりとし、材料試験成績書による。(試験成績書を添付する)		合・否	3	材 料
4	表示	規格附属書DのD.9のとおりとする。		合・否	4	表 示	規格附属書DのD.9のとおりとする。		合・否	4	表 示
5	防食性	規格附属書DのD.6.3の試験方法により試験を行ったとき、コアは、取付け状態で取付管せん孔面を覆うように密着し、せん孔した鉄部露出面にさびの発生がないこと。	有・無	合・否	5	防食性	規格附属書DのD.6.3の試験方法により試験を行ったとき、コアは、取付け状態で取付管せん孔面を覆うように密着し、せん孔した鉄部露出面にさびの発生がないこと。		合・否	5	防食性
6	密着性	規格附属書DのD.6.4の試験方法により試験を行ったとき、コアと取付管との密着力は、呼び径25は引張力200N以上、呼び径50は引張力750N以上であること。	N	合・否	6	密着性	規格附属書DのD.6.4の試験方法により試験を行ったとき、コアと取付管との密着力は、呼び径25は引張力200N以上、呼び径50は引張力750N以上であること。 <b>引張力 呼び径25 : 200N以上 呼び径50 : 750N以上</b>	N	合・否	6	密着性
7	ポリエチレン塩素水性 <sup>①</sup>	規格附属書DのD.6.5の試験方法により試験を行ったとき、水泡の発生がないこと。	有・無	合・否	7	ポリエチレン塩素水性 <sup>②</sup>	規格附属書DのD.6.5の試験方法により試験を行ったとき、水泡の発生がないこと。		合・否	7	ポリエチレン塩素水性 <sup>②</sup>
8	浸出性	規格附属書Aに適合していること。		合・否	8	浸出性	規格附属書Aに適合していること。		合・否	8	浸出性
判定					判定					製造工場	
注 <sup>①</sup> 材料にポリエチレン樹脂を使用しない場合は除く。					注 <sup>②</sup> 材料にポリエチレン樹脂を使用しない場合は除く。					製造工場	
<ul style="list-style-type: none"> <li>・規格欄の表現を他の検査施行要項と整合</li> <li>・「結果」欄について、「有・無」の記載が無くても、「合・否」のみで問題ないため、数値を記録する必要がある項目以外は、「結果」欄を削除した</li> <li>・規格の記載内容と整合させた</li> <li>・注書きのナンバリングをアルファベットに統一した。</li> </ul>											





改正前				改正後				備考	
別表 不良の階級別欠点及び判定基準				別表 不良の階級別欠点及び判定基準 1. 桜					
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	致命	耐圧	割れ、漏れ、変形、破損、にじみ	あるものは不可	重	耐圧	割れ、漏れ、変形、破損、にじみ	あるものは不可	
		(止水機構) $d_1$ の寸法	呼び径 25 は 26mm, 呼び径 50 は 53.5mm 未満のものは不可	(止水機構) $d_1$ の寸法			呼び径 25 は 26mm, 呼び径 50 は 53.5mm 未満のものは不可		
		$d_2$ の寸法	+0.3mm, 一は 0 を超えるものは不可	$d_2$ の寸法			+0.3mm, 一は 0 を超えるものは不可		
		きり径の寸法	+0.2mm, 一は 0 を超えるものは不可	きり径の寸法			+0.2mm, 一は 0 を超えるものは不可		
		$L_1$ の寸法	呼び径 25 は 19mm, 呼び径 50 は 21mm 未満のものは不可	$L_1$ の寸法			呼び径 25 は 19mm, 呼び径 50 は 21mm 未満のものは不可		
		$L_2$ の寸法	+0mm, -10mm を超えるものは不可	$L_2$ の寸法			+0mm, -10mm を超えるものは不可		
		$E_1$ の寸法	3mm を超えるものは不可	$E_1$ の寸法			3mm を超えるものは不可		
		$E_2$ の寸法	呼び径 25 は 15mm, 呼び径 50 は 12mm 未満のものは不可	$E_2$ の寸法			呼び径 25 は 15mm, 呼び径 50 は 12mm 未満のものは不可		
		ねじ部 $d$ , $d_0$	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, $d_0$ が M 式のねじの場合は, JIS B 0252 (メートル細目ねじ用限界ゲージ・1996 年版) に適合しないものは不可	ねじ部 $d$ , $d_0$			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, $d_0$ が M 式のねじの場合は, JIS B 0252 (メートル細目ねじ用限界ゲージ・1996 年版) JIS B 0251 (メートルねじ用限界ゲージ) に適合しないものは不可		
		キャップ	JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ) に適合しないものは不可	キャップ			JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ) に適合しないものは不可		
		M 式の締付けナットのねじ部 $d$	JIS B 0252 (メートル細目ねじ用限界ゲージ・1996 年版) に適合しないものは不可	M 式の締付けナットのねじ部 $d$			JIS B 0252 (メートル細目ねじ用限界ゲージ・1996 年版) JIS B 0251 (メートルねじ用限界ゲージ) に適合しないものは不可		
		M 式の締付けナットの L 寸法	10mm 未満のものは不可	M 式の締付けナットの L 寸法			10mm 未満のものは不可		
		(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	(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		
		B の寸法 (補強リブ付の場合)	呼び径 25 は 138mm, 呼び径 50 は 168mm 未満のものは不可	B の寸法 (補強リブ付の場合)			呼び径 25 は 138mm, 呼び径 50 は 168mm 未満のものは不可		
		G の寸法	+は規定なし, -2.5mm を超えるものは不可	G の寸法			+は規定なし, -2.5mm を超えるものは不可		
	外観 (栓の鋳造部)	湯境	明らかなものは不可	湯境			明らかなものは不可		
		鋳巣	補修の許容範囲を超えるものは不可	鋳巣			補修の許容範囲を超えるものは不可		
		割れ・ひび	あるものは不可	割れ・ひび			あるものは不可		
		著しいきず	あるものは不可	著しいきず			あるものは不可		
		通水(接水)部の焼付, 砂かみ, 仕上げ不良	あるものは不可	通水(接水)部の焼付, 砂かみ, 仕上げ不良			あるものは不可		
軽	止水	漏れ	一次側について, 水圧 0.75MPa で 30 秒間保持したとき, 漏れのあるものは不可	軽	止水	漏れ	一次側について, 水圧 0.75MPa で 30 秒間保持したとき, 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, すれ, 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, すれ, 漏れのあるものは不可		
	外観 (栓の構造部)	鋳巣	補修の許容範囲のもの		外観 (栓の構造部)	鋳巣	補修の許容範囲のもの		
		凹み, こぶ, きず, 鋳ばり	仕上がり加工が不十分なものは不可		凹み, こぶ, きず, 鋳ばり	仕上がり加工が不十分なものは不可			
	表示	誤表示	間違っているものは不可		表示	誤表示	間違っているものは不可		
		無表示	表示のないもの, 抜けているものは不可		無表示	表示のないもの, 抜けているものは不可			
	構造及び形状	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	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		
(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。									
(注) <b>注記</b> 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による。 注) 日本水道協会水道用品検査通則に定める抜取表によって行う検査項目ではないため, “不良の階級”はない。 なお, 該当する判定基準を満たさなかった場合は, 検査を中止し, 不合格とする。									

・他の検査施行要項と表現を整合させた

・「・・・は不可」を削除

・「割れ」は、規格に定められてないため削除した

・規格と整合させた

・規格と整合させた

・他の検査施行要項と整合させた

・抜取によらない検査内容を追記した

改正前				改正後				備考
別表 不良の階級別欠点及び判定基準（コア）				別表 不良の階級別欠点及び判定基準（コア） <u>2. コア</u>				
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	外観	変形, きず	著しいものは不可	重	外観	変形, きず	著しいものは不可	
		外径	許容差の範囲を超えるものは不可			外径	許容差の範囲を超えるものは不可	
	形状・寸法	厚さ	許容差の範囲を超えるものは不可		形状・寸法	厚さ	許容差の範囲を超えるものは不可	
		長さ	許容差の範囲を超えるものは不可			長さ	許容差の範囲を超えるものは不可	
軽	表示	誤表示	間違っているものは不可	軽	表示	誤表示	間違っているものは不可	
		無表示	表示のないもの, 抜けているものは不可			無表示	表示のないもの, 抜けているものは不可	
構造及び形状		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 <sup>a)</sup>		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	<ul style="list-style-type: none"> <li>・他の検査施行要項と整合させた</li> <li>・「・・・は不可」を削除</li> </ul> <p style="color: red;">注<sup>a)</sup> 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。</p>