

**特別基準の検査方法**  
**JWWA B 108 水道用止水栓**  
**JWWA-H708**

第4版：2025年3月18日改正

公益社団法人 日本水道協会 品質認証業務

改正履歴

項目	版番号	頁	年月日	作成者 品質管理課	審査 品質管理課長	承認 管理責任者	主な改正事項
制定	0	全	H9.4.15	矢部	田崎	山田	制定
改正	1		H23.4.12	加藤	仙波	久保田	
改正	2		H24.11.12	木村	仙波	久保田	
改正	3		H25.1.30	木村	仙波	久保田	
改正	4	全	2025.3.18	伊東	波田野	遠藤	JWWA 規格改正に伴う改正



項目	検査方法	摘要
(耐圧性検査)	<p><b>耐圧性検査</b> 規格 11.1 a) の耐圧性は、規格 9.4 の耐圧試験によって行い、耐圧部に漏れ、変形、破損、にじみ、その他の異常がないことを調べる。</p> <p><b>試験方法</b> 規格図 1 に示すような試験装置に供試品を取り付け、JIS S 3200-1 によって行い、耐圧部に一次側から 1.75MPa の静水圧を加えて 1 分間保持する。</p> <p>なお、漏れ、にじみの確認の試験に限って空気圧によることができる。空気圧で行う場合は、規格図 2 に示すような試験装置に供試品を取り付け、0.6MPa の空気圧を 5 秒間加えたとき、漏れその他の異常の有無を調べる。</p> <p>ただし、空気圧に替えて試験を行う場合、種類別（甲形止水栓、ボール止水栓）、呼び径別に 1 個は水圧による試験を実施することとする。</p> <p>また、伸縮形の場合は、胴と伸縮ソケットを別々に行うことができる。</p>	付表 5-1(致命)
(止水性検査)	<p><b>止水性検査</b> 規格 11.1 b) の止水性は、規格 9.5 の止水試験の方法によって行い、漏れ、その他の異常がないことを調べる。</p> <p><b>試験方法</b> 規格図 1 に示すような試験装置に供試品を取り付け、一次側から 0.75MPa の静水圧を加えて 30 秒間保持する。</p> <p>また、空気圧で行う場合は、規格図 2 に示すような試験装置に供試品を取り付け、0.6MPa の空気圧を 5 秒間加えたとき、漏れの有無を調べる。</p>	付表 5-3(軽)
(作動性検査)	<p><b>作動性検査</b> 規格 11.1 c) の作動性は、手動によって栓の開閉操作を行ったとき、運動部分が円滑に作動することを調べる。</p>	付表 5-3(軽)
(構造、形状及び寸法検査)	<p><b>構造、形状及び寸法検査</b> 規格 11.1 d) の構造、形状及び寸法は、規格 6.1 の構造及び形状、規格 6.2 の主要寸法、規格 6.3 の開閉方向及び認証図面どおりであることを調べる。</p> <p>なお、面間寸法の許容差は表 1 による。</p> <p><b>開閉方向</b> 栓の開閉方向は、左回り開き、右回り閉じとする。ただし、注文者の指示によって右回り開き、左回り閉じとすることができる。</p>	付表 5-4(重)

項目	検査方法	摘要														
	<p><b>測定器具</b> 寸法検査は、<b>JIS B 7502</b> のマイクロメータ、<b>JIS B 7507</b> のノギス、<b>JIS B 0253</b> の管用テーパねじゲージ、<b>JIS B 0254</b> の管用平行ねじゲージ(B 級ねじ)又はこれらと同等の精度をもつものを用いて測定する。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 1 面間寸法の許容差</b></p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">呼 び 径</th> <th style="width: 50%;">許 容 差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">13~40</td> <td style="text-align: center;">±1.0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">50</td> <td style="text-align: center;">±1.5</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>めっき厚さ</b> ボール、栓棒及び伸縮ソケットに施したニッケルクロムめっきの検査は、<b>JIS H 8617</b> (ニッケルめっき及びニッケル-クロムめっき)により行う。</p> <p>この場合のめっき厚さは、成績書又はその他の方法によって<b>表 2</b>のとおりであることを調べる。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2 ニッケル-クロムめっき厚さ</b></p> <p style="text-align: right;">単位 μm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">下地めっき</th> <th style="width: 25%;">下地めっき 最小厚さ</th> <th style="width: 25%;">下地めっき</th> <th style="width: 25%;">下地めっき 最小厚さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">Ni b<sup>注1</sup></td> <td style="text-align: center;">2.0</td> <td style="text-align: center;">Cr r<sup>注2</sup></td> <td style="text-align: center;">0.1</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>注 1 b</b> : 光沢めっき <b>注 2 r</b> : 普通めっき</p> <p><b>(外観検査)</b> <b>外観検査</b> 規格 11.1 e) の外観は、規格箇条 7 の外観について、内外面が滑らかで割れ、鑄巣、ひび、著しいきず、鑄ばり、その他の使用上有害な欠点がないことを目視によって調べる。</p> <p><b>(表示検査)</b> <b>表示検査</b> 規格 11.1 g) の表示は、規格箇条 13 の表示及び品質確認業務規則に定める項目について、次の各事項が鑄出し又は容易に消えない方法で明示されていることを調べる。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) 認証取得者又はその略号</li> <li>b) 品質確認実施工場名若しくは製造工場が識別できる表示</li> <li>c) 呼び径</li> <li>d) 流体の流れを示す矢印(甲形止水栓に限る)</li> <li>e) 具備している性能が識別できる表示(規格番号)又は認証登録番号</li> </ul>	呼 び 径	許 容 差	13~40	±1.0	50	±1.5	下地めっき	下地めっき 最小厚さ	下地めっき	下地めっき 最小厚さ	Ni b <sup>注1</sup>	2.0	Cr r <sup>注2</sup>	0.1	<p>検査の都度</p> <p>付表 5-2(重)</p> <p>付表 5-3(重)</p>
呼 び 径	許 容 差															
13~40	±1.0															
50	±1.5															
下地めっき	下地めっき 最小厚さ	下地めっき	下地めっき 最小厚さ													
Ni b <sup>注1</sup>	2.0	Cr r <sup>注2</sup>	0.1													

項目	検査方法	摘要
	<p><b>注 1 a) b)</b> の表示について,センターに届出されたとおりの表示をしていることを調べる。</p> <p><b>注 2 b)</b> の表示については,センター及び認証取得者が識別できればよい。</p> <p><b>注 3 e)</b> の表示については、包装等でもよい。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この検査方法は、平成 9 年 4 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この検査方法は、平成 23 年 5 月 1 日から実施する</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この検査方法は、平成 24 年 11 月 12 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この検査方法は、平成 25 年 2 月 1 日から実施する。</p> <p style="text-align: center;"><b>付 則</b></p> <p>この検査方法は、2025 年 4 月 1 日から実施する。</p>	

## 別表

## 不適合の階級別欠点及び判定基準

不適合の階級	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, その他の異常	あるもの
重	形状・寸法	各部の寸法 面間寸法 接続ねじ部	認証図面どおりでないもの 規格付表 1 により行い, 許容差の範囲を超えるもの JIS B 0253 (管用テーパねじゲージ) 及び JIS B 0254 (管用平行ねじゲージ) に適合しないもの
	構造	各部の構造	認証図面どおりでないもの
	外観	割れ, 鑄巣, ひび, 著しいきず, 鑄ばり	あるもの
軽	耐圧	締付部の漏れ	あるもの
	止水	漏れ, その他の異常	あるもの
	作動	運動部分	円滑に作動しないもの
	表示	誤表示 無表示	間違っているもの 表示のないもの, 抜けているもの
材料			認証図面と異なるもの
耐脱亜鉛腐食性			2 種(最大侵食深さ, 100 $\mu$ m 以下) 以上でないもの
めっき厚さ			厚さは, ニッケル 2 $\mu$ m, クロム 0.1 $\mu$ m 未満のもの