

# 認証品品質確認規則

## JWWA-H107

第 15 版 : 2026 年 2 月 20 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 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	0-0	全	H9. 4. 15	—	—	—	制定
改正	0-1	—	H12. 9. 1	—	—	—	—
改正	0-2	—	H14. 9. 2	—	—	—	—
改正	0-3	—	H16. 3. 24	—	—	—	—
改正	1-0	—	H23. 12. 13	加 藤	内 藤	久保田	ガイド65による上位文書の制改正に伴う改正と認証業務の見直しに伴う改正
改正	1-1	4, 5, 16~29, 38~40, 42~44, 49	H24. 11. 12	木 村	内 藤	久保田	厚生労働省令の改正に伴う見直し及び文言の修正
改正	1-2	20	H25. 1. 30	木 村	内 藤	久保田	基本基準の負圧破壊性能の改正
改正	1-3	1, 6	H25. 2. 27	木 村	内 藤	久保田	公益社団法人への移行及び川口試験所廃止 H25. 4. 1 から施行する
改正	1-4	5~11, 13, 14, 17, 25, 53, 58~65	H25. 10. 10	木 村	内 藤	加 藤	文言の見直し及び削除 H25, 11, 1 から施行する

項目	版番号	頁	年月日	作成 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
改正	1-5	4~9, 12~15, 19, 20, 37, 51~54, 59~67	H27. 9. 10	木 村	内 藤	波多野	移動ロット検査方式の廃止と文言の変更に伴う改正
改正	10	全	2019. 3. 18	加 藤	矢 部	平 本	定期見直しに伴う改正
改正	11	4~11, 20, 26, 31, 42~44, 46, 47	2020. 9. 30	波田野	山 形	平 本	「認証関係諸様式に関する要綱(JWWA-H209)」の廃止及び指定感染症や自然災害等により工場調査等が困難になった場合の対応に伴う改正
改正	12	4, 9, 22, 26	2021. 3. 12	波田野	山 形	平 本	定期見直しに伴う改正 付表-4 耐逆サイホン性能及び耐逆圧性能基準の削除
改正	13	7~11, 13, 21, 24	2022. 3. 9	波田野	山 形	平 本	附属書2-1と付表3との整合を図る。
改正	14	7~12	2023. 3. 13	波田野	山 形	遠 藤	不適切行為の再発防止に伴う附属書1と附属書1-1の改正
改正	15	30	2026. 2. 20	加 藤	波田野	遠 藤	定期見直しに伴う改正

(目的)

第1条 この規則は、品質認証業務規則(JWWA-H106)(以下、「業務規則」という。)に定める認証登録品の品質確認方法について、必要な事項を定めることを目的とする。

(品質確認の方法)

第2条 認証登録品の品質確認は、第3条又は第4条の方法により行う。

(自社検査方式)

第3条 自社検査方式では、品質認証センター(以下、「センター」という。)が、申込者又は認証取得者の品質確認実施工場において、審査基準に適合する申込品又は認証登録品を安定して製造できる品質管理体制であるかを工場調査により審査する。この審査の結果、適合と判断した場合、品質確認実施工場が社内検査により品質確認を行う。

2 自社検査方式の工場調査の方法は、附属書1によるものとし、審査員及び審査員補が行う。

(抜取検査方式)

第4条 抜取検査方式では、センターが、申込者又は認証取得者の品質確認実施工場において、申込品又は認証登録品を適正に検査及び試験できる体制であるかを工場調査により審査する。この審査の結果、適合と判断した場合、センターが抜取検査により品質確認を行う。

2 抜取検査方式の品質確認の方法は、附属書2又は附属書3による。

3 抜取検査方式の工場調査の方法は、附属書4によるものとし、審査員又は審査員補が行う。

4 抜取検査方式による品質確認は、抜取検査方式品質確認申込書(様式-2-1)(以下、「抜取検査申込書」という。)により申し込む。抜取検査申込書は、2部作成し、品質管理課、大阪支所品質管理課(以下、「支所管理課」という。)又は所管の検査事業所に1部提出し、各々保管する。

5 抜取検査は、センターの立会いにより行う。

(品質認証マーク使用状況報告書)

第5条 自社検査方式の場合には、品質確認実施工場は、品質認証マーク使用状況報告書(様式-2-2又は様式-2-2-1)(以下、「報告書」という。)により、検査実績(自社検査数量)及び認証マーク使用数をセンターへ報告する。

2 報告書は、毎年4月及び10月の14日までにセンターへ提出し、各々前6か月を対象とする。

(品質確認の記録)

第6条 センターは、抜取検査方式による品質確認の判定結果、抜取検査手数料の請求のために品質確認日報(様式-2-3)(以下、「日報」という。)及び品質確認月報(様式-2-4)(以下、「月報」という。)を作成する。

2 日報及び月報は、検査事業所(地方駐在)用、センター(大阪支所品質管理課)用及び品質確認実施工場用に3部作成し、各々保管する。

(品質確認証明書)

- 第7条 センターは、認証取得者からの依頼により抜取検査方式による品質確認の結果について、品質確認証明書発行依頼書(様式-4-2)(以下、「依頼書」という。)により品質確認証明書(様式-2-5)(以下、「証明書」という。)の発行依頼があった場合、日報の記載に基づき証明書を発行する。
- 2 証明書の発行は、品質確認を実施した当該年度を含めた3年を対象とする。
  - 3 証明書は、別表1の発行部署用及び認証取得者用に2部作成し、各々保管する。
  - 4 証明書の再発行は、「再発行」と朱印し発行する。また、既に発行した証明書の写しは、失効と赤字で明記し識別する。
  - 5 センターは、証明書の発行及び再発行の費用を認証に係る費用規則(JWWA-H108)に基づき請求する。

(試買検査)

- 第8条 センターは、給水用具等の認証品が審査基準に適合しているか否かについて、市場からその認証品を購入し、試買検査要綱(JWWA-H208)に基づき試買検査を行う。

(緊急時の対応)

- 第9条 センターは、指定感染症や自然災害等により第3条第2項及び第4条第3項に規定する工場調査等が行えない場合、附属書5の方法により工場調査等を行う。

付 則

この規則の第2条(品質確認の方法)の移動ロット方式は、平成27年3月31日をもって廃止する。

ただし、申込者の依頼により自社検査方式によりがたい場合、判定委員会に諮り抜取検査方式による品質確認を行うことができる。

付 則

この規則は、平成27年10月10日から施行する。

ただし、附属書4：抜取検査方式の工場調査の取扱いは、平成28年4月1日から施行する。

付 則

この規則は、2019年4月1日から施行する。

ただし、第7条2項の品質確認証明書の取扱いについては、2020年1月1日から適用する。

付 則

この規則は、2020年10月1日から施行する。

付 則

この規則は、2022年4月1日から施行する。

付 則

この規則は、2023年4月1日から施行する。

付 則

この規則は、2026年4月1日から施行する。

別表1 品質確認証明書発行番号割当表

発行部署		発行番号
東京	認証課(地方駐在含む)	1 ~ 99,999
	東京検査事業所	100,000 ~ 299,999
	愛知検査事業所	300,000 ~ 399,999
大阪	品質管理課	500,000 ~ 599,999
	大阪検査事業所	600,000 ~ 699,999
	滋賀検査事業所	800,000 ~ 899,999
	福岡検査事業所	900,000 ~ 999,999

注1 発行番号は、表1のとおりとし、通し番号とする。証明書が同一日に複数枚作成される場合、1枚ごとに通し番号を付す。

なお、発行番号は、暦年(1月1日)で更新する。

注2 印及び割り印は、朱色とする。

## 附属書 1

### 自社検査方式の工場調査

自社検査方式の工場調査は次による。

#### 1 初回工場調査

##### 1.1 調査の目的

初回工場調査は、申込品が審査基準への初回性能試験に適合した場合、その申込品の製造工程及び品質管理体制等が、附属書 1-1 に規定する自社検査工場認定要件に適合し、かつ、継続的に生産できる体制にあることを確認することを目的とする。

##### 1.2 調査の単位

初回工場調査は、申込者の申込品及び品質確認実施工場ごとに行うものとする。

ただし、申込品と同じ認証登録区分で認証登録している品質確認実施工場である場合は、初回工場調査を省略することができる。

##### 1.3 工場調査

センターは、申込者からの「自社検査方式説明書」(様式-1-5)に基づき、書類審査及び自社検査工場認定要件への適合性について工場調査を実施し、適合と認めた場合は、その申込品について自社検査方式を承認する。

##### 1.4 工場調査結果の通知

(1) センターは、工場調査の結果が自社検査工場認定要件に適合しない場合、指摘事項の内容を記載した指摘事項記述書・是正処置要求書(様式-5-12)により、是正処置報告書(様式-5-13)の提出を求める。

(2) センターは、申込者から提出された是正処置報告書(様式-5-13)の内容を確認し、フォローアップを実施する。

なお、是正処置報告書(様式-5-13)が提出期限内に提出されない場合は、初回工場調査を不適合とする。

(3) センターは、工場調査の結果について判定委員会で審議を行い、判定結果通知書(様式-1-14)により審議結果を申込者に通知する。

#### 2 定期工場調査

##### 2.1 調査の目的

定期工場調査は、次に掲げる事項について確認することを目的とする。

- ① 認証登録品が審査基準に適合していること。
- ② 自社検査工場認定要件が維持されていること。
- ③ 審査基準に適合している認証登録品の品質が、継続的に維持されていること。

##### 2.2 工場調査

(1) センターは、品質確認実施工場ごとに年 1 回の定期工場調査を実施する。  
ただし、製造状況等を考慮して、工場調査を省略することができる。

(2) 調査事項は、次のとおりとする。

- ① 自社検査工場認定要件の確認
- ② 認証登録品の変更事項の確認
- ③ 組織、品質管理体制等の変更事項の確認
- ④ 原材料(仕様、受入実績等を含む)、原材料購入先、配合比等の確認及び各々の変更の確認
- ⑤ 品質認証マーク管理の確認

### 2.3 給水用具等認証品の審査基準への適合性の評価

- (1) センターは、社内検査済みの認証品について、認証登録番号別に各々1個を採取し、基本基準の抜取検査方式(附属書2)又は特別基準の抜取検査方式(附属書3)の方法により審査基準への適合性を調査した後、性能試験成績書(様式-1-9等)を作成する。
- (2) センターは、(1)で不適合となった場合、不適合品と同一の製造ロットから更に3個を採取し、審査基準への適合性を再評価する。また、認証取得者又は品質確認実施工場に対して、不適合となった原因の調査を行わせるとともに、その認証品の製造ロットについて、全数社内検査を行った結果をセンターへ報告させる。
- (3) センターは、(2)の再評価により、1個でも不適合となった場合は、指摘事項の内容を記載した指摘事項記述書・是正処置要求書(様式-5-12)により、認証取得者又は品質確認実施工場に対して是正処置報告書(様式-5-13)の提出を求めると共に、その認証品の自社検査方式を中止させる。また、認証取得者又は品質確認実施工場に対して、全数社内検査結果及び認証品の出荷等について追跡調査を行わせ、その結果を是正処置報告書(様式-5-13)に記載させる。
- (4) センターは、提出された是正処置報告書(様式-5-13)の内容を確認し、フォローアップを実施する。
- (5) センターは、フォローアップの結果、適合と判断した場合は、是正処置報告書(様式-5-13)にフォローアップの結果を記載する。

### 2.4 水道用資機材等及び水道用薬品等認証品の審査基準への適合性の評価

- (1) センターは、社内検査済みの認証品について、認証登録番号別に素材及び原料の配合比等を考慮し、1試料以上を採取して、特別基準の試験方法等により試験立会し、性能試験成績書(様式-1-9等)を作成する。また、委託試験所で審査基準への適合性を評価する。

ただし、水道用資機材等の表層用材料については、5年以内に全ての認証登録品を評価できるよう採取する。

水道用資機材等の表層用材料における2023年3月31日時点での既認証登録品について、一回は、水道施設の技術的基準を定める省令第1条第17号ハの別表第二の全ての項目及び該当規格に規定する項目の浸出試験を実施する。

- (2) センターは、(1)で不適合となった場合は、不適合品と同一の製造ロットから更に1試料を採取し、審査基準への適合性を再評価する。
- (3) センターは、(2)の再評価により、再度不適合となった場合は、指摘事項の内容を記載した指摘事項記述書・是正処置要求書(様式-5-12)により、認証取得者又は品

質確認実施工場に対して是正処置報告書(様式-5-13)の提出を求めると共に、その認証品の自社検査方式を中止させる。また、認証取得者又は品質確認実施工場に対して、原因及びその認証品の出荷等について追跡調査を行わせ、その結果を是正処置報告書(様式-5-13)に記載させる。

- (4) センターは、フォローアップの結果、適合と判断した場合は、是正処置報告書(様式-5-13)にフォローアップの結果を記載する。

## 2.5 工場調査結果の通知

- (1) センターは、工場調査の結果が自社検査工場認定要件に適合しない場合、指摘事項を記載した指摘事項記述書・是正処置要求書(様式-5-12)により、是正処置報告書(様式-5-13)の提出を求める。
- (2) センターは、認証取得者又は品質確認実施工場から提出された是正処置報告書(様式-5-13)の内容を確認し、フォローアップを実施する。  
なお、是正処置報告書(様式-5-13)が提出期限内に提出されない場合、定期工場調査を不適合とする。
- (3) センターは、工場調査の結果について判定委員会で審議を行い、判定結果通知書(様式-1-14)により審議結果を認証取得者に通知する。

## 3 臨時の工場調査

### 3.1 調査の目的

- (1) 臨時の工場調査は、認証取得者から自社検査方式における製造設備及び／又は製造工程の変更申込み等があり、工場調査が必要と判断した場合、第2項に規定する工場調査を実施する。
- (2) 臨時の工場調査は、認証品が審査基準に適合せず、若しくは自社検査方式の品質確認実施工場が、自社検査工場認定要件に適合しないおそれがあることを把握したとき、並びに第三者から認証品が審査基準に適合せず、若しくは自社検査方式の品質確認実施工場が、自社検査工場認定要件に適合しない旨の申し立てがあった場合、その内容を確認した後、予告なしに臨時の工場調査を実施し、認証品の審査基準への適合性を評価する。
- (3) 臨時の工場調査は、品質確認実施工場が移転した場合に第1項に規定する工場調査を実施する。

### 3.2 認証品及び品質確認実施工場の審査基準適合性の評価

- (1) センターは、前項(2)において不適合又は第三者からの申し立てがあった認証品について、次の方法により認証品を採取し審査基準への適合性を評価する。
  - ① 給水用具等の認証品の場合は、社内検査済みの認証品から「抜取検査方式のなみ検査」に準じて採取する。
  - ② 水道用資機材等及び水道用薬品等の場合は、社内検査済みの認証品から1試料以上を採取する。
- (2) センターは、前項(2)において品質確認実施工場が自社検査工場認定要件に適合しないおそれがあることを把握したとき又は第三者からの申し立てがあった場合は、自社検査工場認定要件への適合性について調査する。

- (3) センターは、(1)及び(2)の調査により、不適合となった場合は、指摘事項の内容を記載した指摘事項記述書・是正処置要求書(様式-5-12)により、認証取得者又は品質確認実施工場に対して是正処置報告書(様式-5-13)の提出を求めると共に、その認証品の自社検査方式を中止させる。また、認証取得者又は品質確認実施工場に対して、原因及びその認証品の出荷等について追跡調査を行わせ、その結果を是正処置報告書(様式-5-13)に記載させる。
- (4) センターは、認証取得者又は品質確認実施工場から提出された是正処置報告書(様式-5-13)の内容を確認し、フォローアップを実施する。
- (5) センターは、フォローアップの結果、適合と判断した場合は、是正処置報告書(様式-5-13)にフォローアップの結果を記載する。

### 3.3 工場調査結果の通知

- (1) センターは、提出された是正処置報告書(様式-5-13)の内容を確認し、フォローアップを実施する。  
なお、是正処置報告書(様式-5-13)が提出期限内に提出されないときは、臨時の工場調査を不適合とする。
- (2) センターは、工場調査の結果について判定委員会で審議を行い、判定結果通知書(様式-1-14)により審議結果を認証取得者に通知する。

附属書 1 - 1

自社検査工場認定要件

1 経営方針及び組織

- (1) 経営方針(品質方針)が確立され、その経営方針に基づき品質目標を設定し、品質管理が計画的に実施されていること。
- (2) 品質管理を適正に行うため、各部門の責任及び権限が明確に定められ、部門間の連携が図られていること。
- (3) 経営者は、品質管理責任者を選任して、品質管理に関する事項について、責任と権限を明確に規定し、その職務を行わせていること。

2 品質管理計画

- (1) 前項(1)の品質目標を達成するために必要な品質管理に関する品質システム文書が規定され、本認定要件3～10の事項が適正に管理されていること。
- (2) 品質管理に関する品質システム文書が計画的に見直され、かつ、就業者に十分周知されていること。

3 外注管理

- (1) 製造工程、試験・検査又は設備の維持管理の一部が外注されている場合は、外注先の選定管理基準等が規定され、適切な外注管理が行われていること。
- (2) また、製品品質に影響する製造工程の一部を外注している場合の外注先に対する指導・助言等が必要に応じて適切に行われていること。

4 資材管理

- (1) 原材料及び購入部品について、品質管理項目及び管理基準が明確に規定され、当該基準に基づく適切な品質管理が行われていること。
- (2) 原材料及び購入部品の保管場所・保管方法・受入払出方法などが規定され、適切に管理されていること。

5 工程管理

- (1) 製造が工程ごとに適切な方法で行われているとともに、各工程における管理項目及び管理方法が規定され、各工程が適切に管理されていること。
- (2) 工程において、発生した不適合品又は不適合ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び予防処置が適切に行われていること。
- (3) 製造設備は、性能基準を満たす均一な製品を製造するために必要な能力及び精度をもつものであること。
- (4) 製造設備について、点検、検査、保守等が社内規格に基づき適切に管理されており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。

6 検査の実施及び検査設備の管理

- (1) 製品の検査について、検査方法、合否判定基準、不適合品・不適合ロットの処置等が規定され、適切な工程内検査又は最終検査が行われていること。

- (2) 検査設備について、点検、校正、保守等が規定に基づき適切に管理されており、これらの検査設備の精度及び性能が適正に維持されていること。
- (3) 最終検査及び試験(物性・分析等)等で使用する測定機器類は、国家標準があるものについては、国家標準とのトレサビリティがとれていること。
- (4) 試験施設及び環境条件が適切に維持されていること。

## 7 苦情処理

苦情処理について、各部門の職務分担、処理手順、原因調査及び再発防止措置等の事項が規定され、苦情内容の原因究明、是正処置及び予防処置が適切に行われていること。

## 8 製品の保管

製品の保管状態が種類、ロット等に識別され、適切に保管管理が行われていること。

## 9 記録の管理

- (1) 本認定要件への適合及び品質システムの効果的運用の証拠を示すための品質記録を管理していること。
- (2) 品質記録の識別、保管、保護、検索、保管期間等を規定し、適切に管理していること。

## 10 教育・訓練

- (1) 品質管理を推進するために必要な教育・訓練が就業者に対して、計画的に行われていること。
- (2) 検査・試験要員は、社内規定に基づき資格認定していること。
- (3) 就業者へコンプライアンスに関する教育が行われていること。

## 11 品質認証マークの管理

品質認証マークの管理は、品質認証マーク管理要綱(JWWA-H207)に基づき管理されていること。

## 12 正本の管理

センターが認証した正本を適切に管理していること。

## 13 監視体制の構築

不適切行為が行われないよう監視体制(内部監査の実施など)を構築し、適切に管理していること。

※なお、上記 10(3)及び 13 については、水道用資機材等表層用材料の品質確認実施工場のみを対象とする。

## 附属書 2

### 基本基準 抜取検査方式

抜取検査方式は、品質確認実施工場において、当該工場の要員、試験・検査設備により、センター職員が立会い認証登録品の品質確認を行う。

#### 抜取検査方法

- 1) 引用規格 JIS Z 9015-1:2006  
(ロットごとの検査に対する AQL 指標型抜取検査方式)
- 2) 抜取表 耐圧性能  
付表-1(通常検査水準 I AQL-0.25)  
その他の性能(代替方法による場合)  
付表-2(特別検査水準 S3 AQL-1.0)

#### 【ロット】

認証登録品が、全て製造済み、かつ、社内検査が終了しているもので構成されるロットとし、1日又は複数日の製造分でもよい。

なお、認証取得者から提出された抜取検査方式品質確認申込書(様式-2-1)により品質確認(抜取検査)を行う。

- 1 検査設備について、校正の有効期限内であり点検を実施していることが確認できた場合、品質確認(抜取検査)を行う。

#### 2 適用する認証登録品のロットの単位

認証登録番号の1回の申込数量を1ロットとする。ただし、認証符号別において材料が同等な場合に限り、同一の認証符号でロットを組むことができる。

##### 2.1 サンプルの採り方

- (1) ロットより付表-1、付表-2(抜取検査適合・不適合判定表)のサンプルの大きさによる数を任意に抜き取る。ただし、ロットを種類別(認証登録番号別)又は呼び径別に区分し、各々の区分の数量に応じて、サンプル数を案分し最低1個は抜き取る。なお、ロットの種類別(認証登録番号別)又は呼び径別の数が、サンプルの大きさ以上の場合において、抜き取らなかった区分の製品については、次の抜取検査以降で調整し、優先して抜き取る。
- (2) サンプルの抜き取り時期は、ロット形成後とし、センター職員が保管場所から任意に抜き取る。

##### 2.2 サンプル検査

サンプル検査は、基本基準の検査方法(附属書 2-1)に基づいて行い、サンプル中の不適合品の数を調べる。

### 3 ロットの判定

付表－3「不適合の判定基準」の当該項目が全て適合の場合は、そのロットを適合とする。

なお、付表-1 及び付表-2 の抜取検査適合・不適合判定表に基づくサンプル中の不適合品の個数が適合判定個数以下の場合は、不適合品を取り除いて適合とする。

### 4 最初の検査とその後の検査

最初の検査は、なみ検査を適用し、きびしさの切替えが必要になった場合以外は、次のロットに対しても、引き続き同じきびしさの検査を適用する。

### 5 きびしさの切替え手順

きびしさの調整切替え手順は、ロットの単位ごとに次によって行う。

- (1) なみ検査からゆるい検査への切替え  
なみ検査を適用しているとき、連続 10 ロットが適合すれば、ゆるい検査に移す。
- (2) ゆるい検査からなみ検査への切替え  
ゆるい検査を適用しているとき、1 ロットでも不適合となった場合は、なみ検査に戻す。
- (3) なみ検査からきつい検査への切替え  
不適合となった 1 ロット及びその直前の 4 ロットを含めた連続 5 ロット中の 2 ロットが不適合となった場合は、きつい検査に移す。
- (4) きつい検査からなみ検査への切替え  
きつい検査を適用しているとき、連続 5 ロット適合すれば、なみ検査に戻す。
- (5) 再提出ロットの除外  
いったん不適合となって再提出されたロットの検査結果は、切替手順から一切除外する。

### 6 抜取検査の中止及び復活

品質確認実施工場において、きつい検査開始後、不適合ロットの累計が 5 ロットに達したら、この方法を中止し、全数検査を行う。全数検査で連続 10 ロットの不良率が 0.5%以下になった場合には、きつい検査に戻す。

### 7 不適合ロットの処置

不適合となったロットについては、不適合となった検査項目について、品質確認実施工場が全数検査を行い不適合品を取り除き、再検査(再提出)を受けることができる。再提出されたロットの検査は、前の検査のきびしさがゆるい検査のときは、なみ検査を、なみ検査及びきつい検査のときは、きつい検査を適用する。

### 8 品質確認結果の記録

抜取検査の結果は、品質確認判定表(様式-2-6)及び品質確認履歴表(様式-2-7-1)に記録すると共に、品質確認日報(様式-2-3)を作成する。

## 9 品質認証マーク

センターは、品質認証マーク管理要綱(JWWA-H207)に基づき、抜取検査後に次の内容を確認する。

### (1) 記録

品質認証マークを使用した時期(年月日)を記録していること。

### (2) 表示

認証品に対し、品質認証マークを表示していること。また、自社や外注で作成している場合は、センターに届出した品質認証マークと同一であること。

付表-1 抜取検査適合・不適合判定表  
 1回抜取方式(通常検査水準 I AQL-0.25)

ロットの 大きさ	きびしさの 区分		なみ検査			きつい検査			ゆるい検査		
	サンプル の大きさ (n)	適合 判定個数 (Ac)	不適合 判定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合 判定個数 (Ac)	不適合 判定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合 判定個数 (Ac)	不適合 判定個数 (Re)		
1 ~ 8	全数	0	1	全数	0	1	全数	0	1		
9 ~ 15	全数	0	1	全数	0	1	全数	0	1		
16 ~ 25	全数	0	1	全数	0	1	全数又は 20	0	1		
26 ~ 50	全数	0	1	全数	0	1	20	0	1		
51 ~ 90	50	0	1	全数又は 80	0	1	20	0	1		
91 ~ 150	50	0	1	80	0	1	20	0	1		
151 ~ 280	50	0	1	80	0	1	20	0	1		
281 ~ 500	50	0	1	80	0	1	20	0	1		
501 ~ 1,200	50	0	1	80	0	1	20	0	1		
1,201 ~ 3,200	50	0	1	80	0	1	20	0	1		
3,201 ~ 10,000	50	0	1	80	0	1	20	0	1		
10,001 ~ 35,000	200	1	2	315	1	2	125	1	2		
35,001 ~ 150,000	200	1	2	315	1	2	125	1	2		
150,001 ~ 500,000	315	2	3	315	1	2	125	1	2		
500,001以上	500	3	4	500	2	3	200	2	3		

付表-2 抜取検査適合・不適合判定表

1回抜取方式(特別検査水準 S3 AQL-1.0)

ロットの 大きさ	きびしさの 区分		なみ検査			きつい検査			ゆるい検査		
	サンプル の大きさ (n)	適合 判定個数 (Ac)	不適合 判定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合 判定個数 (Ac)	不適合 判定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合 判定個数 (Ac)	不適合 判定個数 (Re)		
1 ~	8	全数	0	1	全数	0	1	全数又は5	0	1	
9 ~	15	全数又は 13	0	1	全数	0	1	5	0	1	
16 ~	25	13	0	1	全数又は 20	0	1	5	0	1	
26 ~	50	13	0	1	20	0	1	5	0	1	
51 ~	90	13	0	1	20	0	1	5	0	1	
91 ~	150	13	0	1	20	0	1	5	0	1	
151 ~	280	13	0	1	20	0	1	5	0	1	
281 ~	500	13	0	1	20	0	1	5	0	1	
501 ~	1,200	13	0	1	20	0	1	5	0	1	
1,201 ~	3,200	13	0	1	20	0	1	5	0	1	
3,201 ~	10,000	13	0	1	20	0	1	5	0	1	
10,001 ~	35,000	13	0	1	20	0	1	5	0	1	
35,001 ~	150,000	50	1	2	80	1	2	32	1	2	
150,001 ~	500,000	50	1	2	80	1	2	32	1	2	
500,001以上		50	1	2	80	1	2	32	1	2	

附属書 2 - 1

基本基準の検査方法

項 目	検 査 方 法	摘 要
検査対象品	<p>検査の対象品は、認証業務規則(以下、「規則」という。)により、認証登録されたものとする。</p>	
審査基準	<p>水道法第16条に基づく給水装置の構造及び材質に関する基準(以下、「基本基準」という。)による。</p> <p><b>判定基準</b> 検査の判定は、基本基準の検査方法及び付表－3〔不適合の判定基準〕による。</p> <p><b>検査項目</b> 検査項目は、次の項目について行う。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 材料検査</li> <li>2. 構造検査</li> <li>3. 耐圧性能</li> <li>4. 浸出性能</li> <li>5. 耐寒性能</li> <li>6. 水撃限界性能</li> <li>7. 逆流防止性能</li> <li>8. 負圧破壊性能</li> <li>9. 耐久性能</li> <li>10. 負圧破壊性能 (吸気排水機能付逆流防止器による)</li> <li>11. 表示</li> </ol> <p><b>性能試験</b> 性能試験方法は、該当する性能項目について、給水装置の構造及び材質の基準に係る試験方法(厚生省告示第111号。ただし、浸出性能、耐寒性能、耐久性能試験を除く。)及びJIS S 3200-1, 3, 4, 5により行う。</p>	
材料検査	<p><b>各部の材料</b> 認証図面どおりの材料を使用しているかを材料試験成績書又は、その他の方法により調べる。</p>	登録番号ごと
構造検査	<p><b>構 造</b> 構造検査は、認証登録品の構造(形状・寸法を含む)が、認証図面どおりであるかを調べる。</p>	付表-2

<p>耐圧性能</p>	<p>耐 圧 耐圧検査は、その構造により次により行う。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 給水管及び給水用具(減圧弁下流側、又は減圧弁及び加圧装置の下流側に設置されている給水用具は除く)は、その流出側を閉止し(流出側が大気に開口され、かつ止水機構を有するものについては止水機構を閉止し)、流入側から試験水圧 1.75MPa の静水圧を1分間加えたとき、漏れ、その他の異常がないことを調べる。        また、給水管については、1m以上の長さに切り取った供試管で検査を行うことができる。</li> <li>2. 減圧弁の下流側に設置されている給水用具は、上記1の試験水圧を減圧弁の設定圧力とする。また、減圧弁及び加圧装置の下流側に設置されている給水用具については、上記1の試験水圧を当該加圧装置の最大吐出圧力とする。</li> <li>3. 浴槽内の水等の加熱用水路を有するものについては、その水路(熱交換器内のものに限る。)について、1.75MPa の静水圧を1分間加えたとき、漏れ、その他の異常がないことを調べる。</li> <li>4. パッキンを水圧で圧縮することにより水密性を確保する構造の給水用具の場合、上記に加え流入側から20kPaの静水圧を1分間加えたとき、漏れ、その他の異常がないことを調べる。</li> </ol> <p>ただし、1～3については、抜取数の95%を下記の方法で行うことができる。この時、漏れ、その他の異常がないことを調べる。</p> <p>■ 水圧を空気圧に替えて行う場合</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・水圧が1.75MPaの場合は、空気圧0.6MPa以上で5秒間以上維持して行う。ただし、水栓類の場合の空気圧は 0.4MPa以上で5秒間以上維持して行う。</li> <li>・水圧が減圧弁の設定圧、又は加圧装置の最大吐出圧力の場合は、その圧力、又はそれ以上の空気圧で5秒間以上維持して行う。</li> </ul>	<p>付表-1</p>
-------------	--	-------------

<p>浸出性能</p>	<p><b>浸 出</b> 浸出検査は、水と接触する部分の形状・寸法が認証図面どおりであることを調べる。</p>	<p>付表-2</p>
<p>耐寒性能</p>	<p><b>耐 寒</b> 耐寒検査は、凍結防止機構及びその操作が認証登録時の操作方法どおりであるか、製品及び取扱説明書等を調べる。</p>	<p>1 個</p>
<p>水撃限界性能</p>	<p><b>水撃限界</b> 水撃限界検査は、管内流速 2 m/秒又は動水圧 0.15MPa の条件において、0.5 秒を標準とし給水用具の止水機構を閉止（閉止動作が自動的に行われる給水用具にあっては止水機構を自動閉止）したときの水撃による上昇圧力の最大値が、1.5MPa 以下であることを調べる。</p> <p>また、一時止水機構を有するものについては、止水機構に加え、一時止水機構についても同様に試験を行う。</p>	<p>1 個</p>
<p>逆流防止性能</p>	<p><b>逆流防止</b> 逆流防止検査は、次により行う。</p> <p>流出側より 3 kPa (30cm の水頭圧) 及び 1.5MPa の静水圧を 1 分間加え、漏れ、その他異常がないことを調べる。</p> <p>ただし、下記の製品については、各々の設定圧力で行う。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 減圧弁（減圧式逆流防止器は除く）          流出側より 3 kPa (30cm の水頭圧) 及び減圧弁の設定圧力の静水圧を 1 分間加え、漏れ、その他異常がないことを調べる。</li> <li>■ 逆止弁の流出側に止水機構がなく、大気に開放されているもの（浴槽に直結しているものは除く）          流出側に、3 kPa (30cm の水頭圧) の静水圧を 1 分間加え、漏れ、その他異常がないことを調べる。</li> <li>■ 浴槽に直結し自動給湯する湯沸器及び給湯付ふろがまで、流出側に循環ポンプがないもの          流出側より 3 kPa (30cm の水頭圧) 及び 50kPa の静水圧を 1 分間加え、漏れ、その他異常がないことを調べる。</li> </ul> <p>ただし、浴槽設置位置が 5m を超える場合は、その水頭圧に相当する圧力で行う。</p>	<p>1 個</p>

<p>負圧破壊性能</p>	<p>■ 浴槽に直結し自動給湯する湯沸器及び給湯付ふろがまで、流出側に循環ポンプがあるもの        流出側より 3 kPa (30cmの水頭圧) 及び循環ポンプの最大吐出圧力又は50kPaのいずれか高い圧力の静水圧を 1 分間加え、漏れ、その他異常がないことを調べる。        ただし、浴槽設置位置が 5 mを超える場合は、循環ポンプの最大吐出圧力とその水頭圧に相当する圧力のいずれかの高い圧力で行う。</p> <p>負圧破壊 負圧破壊検査は、給水用具等に負圧破壊機構によるもの及び吐水口空間によるものについて、次により行う。</p> <p>1. 負圧破壊機構によるもの</p> <p>(1) 給水用具の流入側から、一定の割合で大気圧から-54kPa まで徐々に負圧を増し、-54kPa で 30 秒間持続する。次に、一定の割合で、-54kPa から大気圧まで負圧を減少させる。この操作をもう 2 回繰り返す。</p> <p>(2) -54kPa の負圧を急激に加え 5 秒間保持し、5 秒間大気圧に戻す。この操作をもう 2 回繰り返す。</p> <p>(3) 止水機構を有する給水用具については、開及び閉の条件で上記(1)及び(2)の操作を行う。</p> <p>(4) 上記の(1)から(3)の操作を行ったとき、その水位上昇を調べる。</p> <p>■ 減圧式逆流防止器</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・当該減圧式逆流防止器の逃し弁排水口の下端から水面までの垂直距離が、150mm となるように取り付ける。</li> <li>・負圧破壊機構及び給水用具内に逆止弁等を内蔵している場合は弁座と弁体の間に表 1 のワイヤーを挟み込み検査する。</li> <li>・上記(1)から(4)の操作を行ったとき、流出側に接した透明管等(水位上昇が確認できるものとし、透明管に限らなくてもよい)の水位上昇の最大値が 3 mmを超えないことを調べる。</li> </ul>	<p>1 個</p>
---------------	---	------------

- |   |
|---|
| <ul style="list-style-type: none"><li>■ バキュームブレーカ<ul style="list-style-type: none"><li>・当該バキュームブレーカの下端又は逆流防止機構が働く位置(取付基準線)から水受け部の水面までの垂直距離が、150 mmとなるように取り付け。</li><li>・負圧破壊機構及び給水用具内に逆止弁等を内蔵している場合は弁座と弁体の間に表1のワイヤーを挟み込み検査を実施する。</li><li>・上記(1)から(4)の操作を行ったとき、流出側に接続した透明管等(水位上昇が確認できるものとし、透明管に限らなくてもよい)の水位上昇の最大値が75mmを超えないことを調べる。</li></ul></li><br/><li>■ バキュームブレーカを内部に備えた給水用具<ul style="list-style-type: none"><li>・動水圧0.15MPaの条件で、当該給水用具の吐水口から吐水し、吐水量と越流口からの排水量が等しくなり、給水用具の水受け部内の水位が平衡に達したときの水位を記録し、これを試験水位とする。</li><li>・当該負圧破壊装置の逆流防止機構が働く位置から水受け部の水面までの垂直距離が当該給水用具の仕様に応じた距離となるように透明管等(水位上昇が確認できるものとし、透明管に限らなくともよい。)を取り付ける。</li><li>・負圧破壊機構及び給水用具内に逆止弁等を内蔵している場合は弁座と弁体の間に表1のワイヤーを挟み込み検査を実施する。</li><li>・上記(1)から(4)の操作を行ったとき、流出側に接続した透明管等(水位上昇が確認できるものとし、透明管に限らなくともよい)の水位上昇の最大値が逆流防止機構が働く位置から水受け部の水面までの垂直距離の1/2を超えないことを調べる。</li></ul></li><br/><li>■ バキュームブレーカ以外の負圧破壊装置を内部に備えた給水用具<ul style="list-style-type: none"><li>・動水圧0.15MPaの条件で、当該給水用具の吐水口から吐水し、吐水量と越流口から排水量が等しくなり、給水用具の水受け部内の水位が平衡に達したときの水位を記録し、これを試験水位とする。</li></ul></li></ul> |
|---|

- ・吸気口に接続している管と流入管の接続部分の最下端又は吸気口の最下端のうちいずれか低い点から水面までの垂直距離が当該給水用具の仕様に応じた距離となるように透明管等(水位上昇が確認できるものとし、透明管に限らなくてもよい)を取り付ける。
- ・給水用具内に逆止弁等を内蔵している場合は弁座と弁体の間に表1のワイヤーを挟み込み検査を実施する。
- ・上記(1)から(4)の操作を行ったとき、流出側に接続した透明管等(水位上昇が確認できるものとし、透明管に限らなくてもよい)の水位上昇の最大値が吸気口に接続している管と流入管の接続部分の最下端又は吸気口のうちいずれか低い点から水面までの垂直距離の1/2を超えないことを調べる。

表1 挟み込むワイヤーの径

単位：mm

呼び径	15以下	16-20	25	32	40	50
ワイヤー系径	0.8	1.00	1.20	1.40	1.60	2.00

また、給水用具内にストレーナ等が取り付けられている場合、ストレーナのメッシュの内接内径と同等かそれ以上の太さのワイヤーを弁座と弁体の間に挟み込む。

ただし、便器及びその1次側に使用される物については、ストレーナの有無にかかわらず、表1のワイヤーを弁座と弁体の間に挟み込む。

2. 吐水口空間による場合

吐水口から越流面及び壁面との距離、吐水口、越流管及び水受け容器の形状・寸法、給水管接続呼び径について、認証図面どおりであることを調べる。

付表-2

<p>耐久性能</p>	<p><b>耐 久</b> 耐久検査は、減圧弁、逃し弁、逆止弁、電磁弁、空気弁について、次により行う。        耐圧部、スプリング等の稼働部の形状・寸法について認証図面どおりであることを調べる。</p>	<p>付表-2</p>
<p>負圧破壊性能        (吸気排水機能付逆流防止器による)</p>	<p><b>負圧破壊(吸気排水機能付逆流防止器による)</b>        吸気排水機能付逆流防止器による負圧破壊(耐逆サイホン及び耐逆圧)検査は、内蔵された吸気排水機能付逆流防止器の形状・寸法を確認し、認証図面どおりであることを調べる。</p>	<p>1 個</p>
<p>表示検査</p>	<p><b>表 示</b> 表示検査は、規則に定める表示事項について行い、次の各号が明示されていることを調べる。</p> <p><b>表示方法</b> 表示方法は、認証品の表面、又は容器若しくは包装等の最小梱包単位に、認証品を購入しようとする者に識別が容易な方法により表示する。        ただし、2.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> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 認証取得者名又はその略号</li> <li>2. 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>3. 具備している性能項目が識別できる表示又は認証登録番号</li> <li>4. その他、下記の事項           <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 地域仕様の区分               <ol style="list-style-type: none"> <li>(1) 寒冷地用(耐寒性能適合品)</li> <li>(2) 一般・寒冷地共用(耐寒性能適合品)</li> </ol>               なお、品質認証マークによる識別でもよい。             </li> <li>■ 飲用使用範囲外設置品                使用用途が判別しづらく浸出性能を有しないものについては、その器具が飲用でないことが識別できること。(包装表示・取扱い説明書等)</li> </ul> </li> </ol>	<p>登録番号ごと        1 個</p>

■ 逆流防止装置の「寒・逆止無し」等の識別水栓類、ミキシングバルブ等において耐寒性能を有し、逆流防止装置が設けられていないもの。

■ 家庭用浄水器については、認証登録番号・性能項目・問い合わせ窓口を表示する。

なお、家庭用品品質表示法で定められた表示項目とは分けて表示すること。(品質認証マークを含む)

付 則

この検査方法は、平成 9 年 4 月 1 日から実施する。

付 則

この改正後の検査方法は、平成 12 年 10 月 1 日から実施する。

付 則

この改正後の検査方法は、平成 16 年 4 月 1 日から施行する。

付 則

この改正後の検査方法は、平成 21 年 5 月 1 日から施行する。

付 則

この改正後の検査方法は、平成 24 年 4 月 1 日から施行する。

付 則

この改正後の検査方法は、平成 24 年 11 月 12 日から施行する。ただし、負圧破壊性能の 2. 吐水口空間による場合については、平成 25 年 10 月 1 日から施行する。

付 則

この改正後の検査方法は、平成 25 年 1 月 30 日から施行する。

付 則

この改正後の検査方法は、平成 25 年 2 月 27 日から施行する。ただし、公益社団法人への移行及び川口試験所廃止については、平成 25 年 4 月 1 日から施行する。

付 則

この改正後の検査方法の飲用使用範囲外設置品は、平成 25 年 11 月 1 日より施行する。

	<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この改正後の検査方法は、平成 27 年 9 月 10 日から施行する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この改正後の検査方法は、2019年 4 月 1 日から施行する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この改正後の検査方法は、2020 年 10 月 1 日から施行する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この改正後の検査方法は、2021 年 4 月 1 日から施行する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この改正後の検査方法は、2022 年 4 月 1 日から施行する。</p>	
--	---	--

付表－3

不適合の判定基準

項目	検査内容		判定基準	摘要
材 料	材料試験成績書又は、その他の方法により認証図面どおりの材料を使用していることを調べる。		異なるもの	登録番号ごと
構 造	形状 寸法	認証図面に基づき同一であることを調べる。	許容差を超えるもの	付表-2
耐圧性能	性能	漏れ、その他異常を調べる。	あるもの	付表-1
浸出性能	形状 寸法	水と接する部分について、認証図面に基づき同一であることを調べる。	許容差を超えるもの	付表-2
耐寒性能	操作	凍結防止機構及びその操作が認証登録と同一であることを調べる。	操作が認証登録どおりでないもの	1 個
水撃限界性能	性能	上昇圧力の最大値を調べる。	1.5MPa を超えるもの	1 個
逆流防止性能	性能	漏れ、その他の異常を調べる。	あるもの	1 個
負圧破壊性能 (負圧破壊機構)	性能	水位上昇の最大値を調べる。	水位が基準以上上昇したもの	1 個
負圧破壊性能 (吐水口空間)	形状 寸法	吐水口から越流管及び壁面との距離、吐水口、越流(オーバーフロー)管及び水受け容器、給水管接続の呼び径について認証図面に基づき同一であることを調べる。	許容差を超えるもの	付表-2
耐久性能	形状 寸法	耐圧部、スプリング等の稼働部について認証図面に基づき同一であることを調べる。	許容差を超えるもの	付表-2

項 目	検査内容		判定基準	摘 要
負圧破壊性能 (吸気排水機能付逆流防止器による)	形状 寸法	吸気排水機能付逆流防止器について認証図面及び製作基準書に基づき同一であることを調べる。	許容差を超えるもの	1 個
表 示	表示事項を調べる。		必要とされている表示内容が確認できないもの	登録番号ごと1 個

## 附属書 3

### 給水用具等の特別基準 抜取検査方式

特別基準の抜取検査方式は、品質確認実施工場において、当該工場の要員、試験・検査設備により、センター職員が立会い認証登録品の品質確認を行う。

#### 抜取検査方法

- 1) 引用規格 JIS Z 9015-1:2006  
(ロットごとの検査に対する AQL 指標型抜取検査方式)
- 2) 抜取表 致命欠点(耐圧不良、割れなど)  
付表-5-1(通常検査水準 I AQL-0.25)  
重欠点(重大な欠点のある外観、形状等)  
付表-5-2(通常検査水準 I AQL-1.0)  
軽欠点(手直し可能な外観、表示等)  
付表-5-3(通常検査水準 I AQL-2.5)  
形状・寸法  
付表-5-4(特別検査水準 S-3 AQL-1.0)

#### 1 適用種類

適用範囲は、「業務規則」附属書 3 の 2. 特別基準の種類及び符号による。

#### 【ロット】

認証登録品が、全て製造済みで、かつ、社内検査が終了しているもので構成されるロットとし、1日又は複数日の製造分でもよい。なお、認証取得者から提出された抜取検査方式品質確認申込書(様式-2-1)により品質確認(抜取検査)を行う。

検査設備について、校正の有効期限内であり点検を実施していることが確認できた場合、品質確認(抜取検査)を行う。

#### 2 適用する認証登録品のロットの単位

認証登録番号別の1回の申込数量を1ロットとする。ただし、認証符号別において材料が同等な場合に限り、同一の認証符号でロットを組むことができる。

##### 2.1 サンプルの採り方

- (1) ロットより付表-5(抜取検査適合・不適合判定表)のサンプルの大きさによる数を任意に抜き取る。ただし、種別又は呼び径別に按分し、最低1個は抜き取る。  
なお、種別又は呼び径別の数が、サンプル数以上の場合において、抜き取らない製品については、次回の抜取検査以降で調整し、優先して抜き取る。
- (2) サンプルの抜き取り時期は、ロット形成後とし、センター職員が任意に抜き取る。

## 2.2 サンプル検査

サンプル検査は、特別基準の検査方法（JWWA-H704～JWWA-H717）に基づいて行い、サンプル中の不適合品の数を調べる。

## 2.3 欠点の階級

### (1) 致命欠点

致命欠点を一つ以上含む検査単位。ただし、致命欠点は、重欠点や軽欠点を含むことがある。

### (2) 重欠点

重欠点を一つ以上含む検査単位。ただし、重欠点は、軽欠点を含むことがあるが、致命欠点を含まないものとする。

### (3) 軽欠点

軽欠点を一つ以上含む検査単位。ただし、軽欠点は、致命欠点、重欠点を含まないものとする。

## 3 ロットの判定

当該検査方法の別表、不適合の階級別欠点及び判定基準に基づき、全て適合の場合、そのロットを適合とする。なお、付表-5に基づくサンプル中の不適合品の個数が、検査項目別に適用するすべての欠点の階級で、適合判定個数以下の場合は、不適合品を取り除いて適合とする。

## 4 最初の検査とその後の検査

最初の検査は、なみを適用し、きびしさの切替えが必要になった場合以外は、次のロットに対しても、引き続き同じきびしさの検査を適用する。

## 5 きびしさの切替え手順

きびしさの調整切替え手順は、適用種類別に次によって行う。

### (1) なみ検査からゆるい検査への切替え

なみ検査を適用しているとき、連続10ロットが全部適合すれば、ゆるい検査に移す。

### (2) ゆるい検査からなみ検査への切替え

ゆるい検査を適用しているとき、1ロットでも不適合となった場合は、なみ検査に戻す。

### (3) なみ検査からきつい検査への切替え

不合格となった1ロット及びその直前の4ロットを含めた連続5ロット中の2ロットが不適合となった場合は、きつい検査に移す。

### (4) きつい検査からなみ検査への切替え

きつい検査を適用しているとき、連続5ロット適合すれば、なみ検査に戻す。

### (5) 再提出ロットの除外

いったん不適合となって再提出されたロットの検査結果は、切替手順から一切除外する。

## 6 抜取検査の中止及び復活

品質確認工場において、きつい検査開始後、不適合ロットの累計が5ロットに達したら、この方法を中止し、全数検査を行う。

全数検査で連続10ロットの不良率が0.5%以下になった場合には、きつい検査に戻す。

## 7 不適合ロットの処置

不適合となったロットについては、不適後合となった検査項目について、工場が全数検査を行い、不適合品を取り除き、再検査(再提出)を受けることができる。

再提出されたロットの検査は、前の検査のきびしさがゆるい検査のときは、なみ検査を、なみ検査及びきつい検査のときは、きつい検査を適用する。

## 8 品質確認結果の記録

抜取検査の結果は、品質確認判定表(様式-2-8)及び品質確認履歴表(様式-2-7)に記録すると共に、品質確認日報(様式-2-3)を作成する。

## 9 品質認証マーク

センターは、品質認証マーク管理要綱(JWWA-H207)に基づき、抜取検査後に次の内容を確認する。

### (1) 記録

品質認証マークを使用した時期(年月日)を記録していること。

### (2) 表示

認証品に対し、品質認証マークを表示していること。

また、自社や外注で作成している場合は、センターに届出した品質認証マークと同一であること。

付表-5

付表-5-1 抜取検査適合・不適合判定表 致命欠点  
 1回抜取方式(通常検査水準 I AQL=0.25)

ロットの 大きさ	きびしさの 区分	なみ検査			きつい検査			ゆるい検査		
		サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)
1 ~	8	全数	0	1	全数	0	1	全数	0	1
9 ~	15	全数	0	1	全数	0	1	全数	0	1
16 ~	25	全数	0	1	全数	0	1	全数又は 20	0	1
26 ~	50	全数	0	1	全数	0	1	20	0	1
51 ~	90	50	0	1	全数又は 80	0	1	20	0	1
91 ~	150	50	0	1	80	0	1	20	0	1
151 ~	280	50	0	1	80	0	1	20	0	1
281 ~	500	50	0	1	80	0	1	20	0	1
501 ~	1,200	50	0	1	80	0	1	20	0	1
1,201 ~	3,200	50	0	1	80	0	1	20	0	1
3,201 ~	10,000	50	0	1	80	0	1	20	0	1
10,001 ~	35,000	200	1	2	315	1	2	125	1	2
35,001 ~	150,000	200	1	2	315	1	2	125	1	2
150,001 ~	500,000	315	2	3	315	1	2	125	1	2
500,001以上		500	3	4	500	2	3	200	2	3

付表-5-2 抜取検査適合・不適合判定表 重欠点  
 1回抜取方式(通常検査水準 I AQL-1.0)

ロットの 大きさ	きびしさの 区分	なみ検査			きつい検査			ゆるい検査		
		サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)
1 ~	8	全数	0	1	全数	0	1	全数又は 5	0	1
9 ~	15	全数又は 13	0	1	全数	0	1	5	0	1
16 ~	25	13	0	1	全数又は 80	0	1	5	0	1
26 ~	50	13	0	1	20	0	1	5	0	1
51 ~	90	13	0	1	20	0	1	5	0	1
91 ~	150	13	0	1	20	0	1	5	0	1
151 ~	280	13	0	1	20	0	1	5	0	1
281 ~	500	13	0	1	20	0	1	5	0	1
501 ~	1,200	50	1	2	80	1	2	32	1	2
1,201 ~	3,200	50	1	2	80	1	2	32	1	2
3,201 ~	10,000	80	2	3	80	1	2	32	1	2
10,001 ~	35,000	125	3	4	125	2	3	50	2	3
35,001 ~	150,000	200	5	6	200	3	4	80	3	4
150,001 ~	500,000	315	7	8	315	5	6	125	4	5
500,001以上		500	10	11	500	8	9	200	6	7

付表-5-3 抜取検査適合・不適合判定表 軽欠点  
 1回抜取方式(通常検査水準 I AQL-2.5)

ロットの 大きさ	きびしさの 区分	なみ検査			きつい検査			ゆるい検査		
		サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)
1 ~	8	全数又は 5	0	1	全数	0	1	全数又は 2	0	1
9 ~	15	5	0	1	8	0	1	2	0	1
16 ~	25	5	0	1	8	0	1	2	0	1
26 ~	50	5	0	1	8	0	1	2	0	1
51 ~	90	5	0	1	8	0	1	2	0	1
91 ~	150	5	0	1	8	0	1	2	0	1
151 ~	280	20	1	2	32	1	2	13	1	2
281 ~	500	20	1	2	32	1	2	13	1	2
501 ~	1,200	32	2	3	32	1	2	13	1	2
1,201 ~	3,200	50	3	4	50	2	3	20	2	3
3,201 ~	10,000	80	5	6	80	3	4	32	3	4
10,001 ~	35,000	125	7	8	125	5	6	50	4	5
35,001 ~	150,000	200	10	11	200	8	9	80	6	7
150,001 ~	500,000	315	14	15	315	12	13	125	8	9
500,001以上		500	21	22	500	18	19	200	10	11

付表-5-4 抜取検査適合・不適合判定表 形状・寸法  
 1回抜取方式(特別検査水準 S-3 AQL-1.0)

ロットの 大きさ	きびしさの 区分	なみ検査			きつい検査			ゆるい検査		
		サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)	サンプル の大きさ (n)	適合判 定個数 (Ac)	不適合判 定個数 (Re)
1 ~	8	全数	0	1	全数	0	1	全数又は 5	0	1
9 ~	15	全数又は 13	0	1	全数	0	1	5	0	1
16 ~	25	13	0	1	全数又は 20	0	1	5	0	1
26 ~	50	13	0	1	20	0	1	5	0	1
51 ~	90	13	0	1	20	0	1	5	0	1
91 ~	150	13	0	1	20	0	1	5	0	1
151 ~	280	13	0	1	20	0	1	5	0	1
281 ~	500	13	0	1	20	0	1	5	0	1
501 ~	1,200	13	0	1	20	0	1	5	0	1
1,201 ~	3,200	13	0	1	20	0	1	5	0	1
3,201 ~	10,000	13	0	1	20	0	1	5	0	1
10,001 ~	35,000	13	0	1	20	0	1	5	0	1
35,001 ~	150,000	50	1	2	80	1	2	32	1	2
150,001 ~	500,000	50	1	2	80	1	2	32	1	2
500,001以上		50	1	2	80	1	2	32	1	2

## 附属書 4

### 抜取検査方式の工場調査

抜取検査方式の工場調査は次による。

#### 1 初回工場調査

##### 1.1 調査の目的

初回工場調査は、申込品が審査基準の初回性能試験に適合した場合、その申込品が適正に検査・試験が実施できる体制が整っているかを、附属書 4-1 に規定する抜取検査工場認定要件に適合することを目的とする。

##### 1.2 調査の単位

初回工場調査は、品質確認実施工場ごとに行うものとする。ただし、同じ種類の申込品の場合は、初回工場調査を省略することができる。

##### 1.3 工場調査

センターは、申込者からの「抜取検査方式説明書」(様式-1-6)に基づき、書類審査及び抜取検査工場認定要件への適合性について工場調査を実施し、適合と認めた場合は、その申込品についての抜取検査方式を承認する。

##### 1.4 工場調査結果の通知

- (1) センターは、工場調査の結果が抜取検査工場認定要件に適合しない場合、指摘事項の内容を記載した指摘事項記述書・是正処置要求書(様式-5-12)により、是正処置報告書(様式-5-13)の提出を求める。
- (2) センターは、申込者から提出された是正処置報告書(様式-5-13)の内容を確認し、フォローアップを実施する。  
なお、是正処置報告書(様式-5-13)が期限内に提出されないときは初回工場調査を不適合とする。
- (3) センターは、工場調査の結果について判定委員会において審議を行い、判定結果通知書(様式-1-14)により審議結果を申込者に通知する。

#### 2 定期工場調査

##### 2.1 調査の目的

定期工場調査は、抜取検査工場認定要件が維持されていることを確認する。

##### 2.2 工場調査

- (1) センターは、認証登録品ごと及び品質確認実施工場ごとに5年に1回の定期工場調査を実施する。
- (2) 調査事項は、抜取検査工場認定要件の確認とする。

## 2.3 工場調査結果の通知

- (1) センターは、工場調査の結果が抜取検査工場認定要件に適合しない場合、指摘事項を記載した指摘事項記述書・是正処置要求書(様式-5-12)により、是正処置報告書(様式-5-13)の提出を求める。
- (2) センターは、提出された是正処置報告書(様式-5-13)の内容を確認し、フォローアップを実施する。  
なお、是正処置報告書(様式-5-13)が提出期限内に提出されないときは、定期工場調査を不適合とする。
- (3) センターは、フォローアップの結果、適合と判断した場合は、是正処置報告書(様式-5-13)の審査員使用欄にフォローアップの結果を記載する。
- (4) センターは、工場調査の結果について判定委員会において審議を行い、判定結果通知書(様式-1-14)により審議結果を認証取得者に通知する。

## 3 臨時の工場調査

### 3.1 調査の目的

- (1) 臨時の工場調査は、認証品が審査基準に適合せず、若しくは適合しないおそれがある事実を把握したとき、並びに第三者から認証品が審査基準に適合しない旨の申し立てがあったときは、その内容を確認した後、予告なしに臨時の工場調査を実施し、認証品の審査基準への適合性について品質確認を行う。
- (2) 臨時の工場調査は、品質確認実施工場が移転した場合に前1.「初回工場調査」に規定する工場調査を実施する。

### 3.2 認証品の審査基準適合性の調査

- (1) センターは、前項第1号において認証品が審査基準に適合せず、若しくは適合しないおそれがある事実を把握したとき又は第三者からの申し立てがあった認証品について、社内検査済みの認証品から「抜取検査方式のなみ検査」に準じて採取し、審査基準への適合性を調査する。
- (2) センターは、前項の調査により、不適合となった場合は、指摘事項の内容を記載した指摘事項記述書・是正処置要求書(様式 1-37-1)により、認証取得者又は品質確認実施工場に対して是正処置報告書(様式-5-13)の提出を求めると共に、その認証登録品の抜取検査方式を中止させる。また、認証取得者又は品質確認実施工場に対して、原因及びその認証品の出荷等について追跡調査を行わせ、その結果を是正処置報告書(様式-5-13)に記載させる。
- (3) センターは、提出された是正処置報告書(様式-5-13)の内容を確認し、フォローアップを実施する。
- (4) センターは、フォローアップの結果、適合と判断した場合は、是正処置報告書(様式-5-13)にフォローアップ調査の結果を記載する。

### 3.3 臨時の工場調査の通知

- (1) センターは、臨時の工場調査の結果が抜取検査工場認定要件に適合しない場合、指摘事項の内容を記載した指摘事項記述書・是正処置要求書(様式-5-12)により、是正処置報告書(様式-5-13)の提出を求める。

- (2) センターは、提出された是正処置報告書(様式-5-13)の内容を確認し、フォローアップを実施する。  
なお、是正処置報告書(様式-5-13)が期限内に提出されないときは臨時の工場調査を不適合とする。
- (3) センターは、臨時の工場調査の結果について判定委員会において審議を行い、判定結果通知書(様式-1-14)により審議結果を認証取得者に通知する。

附属書 4-1

抜取検査工場認定要件

1 製品検査の実施及び検査設備の管理

- (1) 社内検査が適切に実施されていること。
- (2) 検査に必要な設備及び計測機器・治具を保有していること。
- (3) 検査設備、計測機器が適切に管理されていること。

2 苦情処理

苦情の原因となった事項の改善が図られていること。

3 品質認証マークの管理

品質認証マークの管理は、品質認証マーク管理要綱(JWWA-H207)に基づき管理されていること。

4 保管

製品の保管状態が種類、ロット等に識別され、適切に保管管理が行われていること。

5 記録

資材の受入から製品に至るまでの関係記録が適切に保管管理が行われていること。

6 正本の管理

センターが承認した正本が適切に管理されていること。

7 品質確認(試験)場所

品質確認(試験)場所が確保され、検査(試験)環境が適切であること。

## 附属書 5

### 指定感染症や自然災害等により工場調査等が困難になった場合の対応

#### 1 適用範囲

この附属書は、指定感染症や自然災害等により、認証品品質確認規則(JWWA-H107)に基づく工場調査及び性能試験(以下、「工場調査等」という。)の実施が困難であると品質認証センター(以下、「センター」という。)が判断した場合に適用する。

なお、指定感染症や自然災害等に応じて法令等が定められている場合は、その法令を遵守した上でこの附属書を適用する。

#### 2 指定感染症や自然災害等により工場調査等が困難であると判断する状況

指定感染症や自然災害等により、工場調査等が困難であると判断する状況とは次のとおりである。

- (1) 認証取得者が指定感染症の拡大等に伴い、来訪者の受入を拒否して品質確認実施工場等での調査が行えない場合
- (2) 認証取得者において、指定感染症の罹患者および濃厚接触者など感染が疑われる者の発生や自然災害又はこれに伴う工場の休止等、やむを得ない事情により品質確認実施工場等での調査が行えない場合
- (3) 行政庁の要請等により、審査員の移動が制限され、現地での調査が行えない場合  
なお、これには、本協会が出張を禁止する場合も含まれる。
- (4) 本協会において指定感染症の罹患者等の発生や自然災害等により、現地での調査が行えない場合

#### 3 指定感染症や自然災害等により工場調査等の実施が困難になった場合の対応

センターは、前項のいずれかに該当し、工場調査等が困難であると判断した場合は、次の対応を行うことができる。

##### 3.1 工場調査等の延期

本協会と認証取得者との協議により、工場調査等を延期することができる。

なお、延期期間は次のとおりとする。

- (1) 新規及び変更申込は、工場調査等が実施可能となるまで。
- (2) 自社検査方式の定期工場調査は、前回調査日より最大 18 か月まで。
- (3) 抜取検査方式の定期工場調査は、次年度末まで。

または、書面による調査を実施し、現地調査の実施が可能となった場合は速やかに実施する。

##### 3.2 工場調査等の実施方法の変更

センターは、新規及び変更申込以外の工場調査等を延期した結果、工場調査等の実施に見通しが立たない場合には、本協会と認証取得者との協議により、工場調査等の実施方法を変更することができる。

(1) 定期工場調査における認定要件の確認

センターは、定期工場調査における自社検査工場認定要件または抜取検査工場認定要件の確認について、次のいずれかの方法により書面による調査を実施することができる。

なお、海外の工場においてこの方法を適用する場合は、日本語による対応を依頼する。

ア 定期工場調査に必要な規定類及び記録類を収集し、認証取得者が登録している他の品質確認実施工場等にて行う。

イ 定期工場調査に必要な規定類及び記録類を収集し、本協会にて行う。

ウ 映像機器等を用いて、遠隔にて行う。

なお、遠隔調査は認証取得者が登録している他の品質確認実施工場等で行うことができる。

(2) 定期工場調査における性能試験

センターは、定期工場調査における性能試験について、次のいずれかの方法により実施することができる。また、性能試験を行う試料については、本協会審査員が在庫等の中から指定し、認証取得者が故意又は過失により交換できないようにする。

なお、海外の工場においてこの方法を適用する場合は、日本語による対応を依頼する。

ア 認証取得者が登録している他の品質確認実施工場等で行う。

イ センターの品質管理課川口試験室(給水用具等のみ)、センターの委託試験所(水道用資機材等、水道用薬品等)及びセンターが認めた試験所(水道用資機材等のうち委託試験所で実施できない試験項目)のいずれかで行う。

ウ 映像機器等を用いて、認証取得者が同時中継を行い、本協会審査員が遠隔で行う。

4 センターは、定期工場調査に関わる費用を、認証に係る費用規則(JWWA-H108)(以下、「費用規則」という。)に基づき請求する。

ただし、海外の工場において現地に赴かない場合は、海外における認証業務の費用を規定する費用規則第3条第15号を適用しない。