

4 申込書作成例

4-1 申込書作成例(参考)

記入例(様式-1-1)

様式-1-1-改正〇〇 (〇〇改正) 年 月 日

公益社団法人 日本水道協会
 品質認証センター長様

申込者の名称 (株)〇×工業
 〒102-0074
 東京都千代田区九段南〇〇-〇
 代表者名 代表取締役社長
 又は責任者名 水道 太郎 印※ ()

住所

代表者名
 又は責任者名

水道 太郎 印※ ()

給水管
 給水用具 ()
 ユニット製品

継手類 () の認証申込書

申込品の大区分を選択します。
 【手順書 2】(表-1、2 認証区分の大)

申込品の種類を記入します。
 【手順書 2】(表-1、2 の種類)

申込品の中区分を記入します。
 【手順書 2】(表-1、2 認証区分の中)

| | | |
|--------------------------------|---|---|
| 申込品の種類 | 締め付け接合形継手 | 希望する審査基準を選択します。 (特別基準の場合は該当する規格番号も記入) |
| 審査基準の区分 | 基本基準 特別基準：(規格番号) | |
| 性能項目 | 耐圧性能、浸出性能 | 申込品に必要な性能を記入します。 特別基準の場合は、「規格品質等による。」と記入します。 |
| 品質確認方法 | 抜取検査方式 | 採用する品質確認方法を記入します。 |
| 申込品の品質確認を実施する工場の名称及び住所 担当者名 | (株)×× 愛知工場 〒456-0031 愛知県名古屋市中区 品質保証部 ×× ×× 〒459-681) ×× ×× E-mail : △△△△@〇〇〇.co.jp | |

【自社検査方式】
 申込品を製造する場所を記入します。
 【抜取検査方式】
 抜取検査を受検する場所を記入します。

書類作成に関する担当者名を記入します。
 (費用請求書の郵送先ではありません。)

本申込書の連絡担当者
 住 所 : 〒522-0043 滋賀県彦根市小泉町△△-△
 会 社 名 : (株)△△ 滋賀製作所
 所 属 氏 名 : 開発部 設計 △△ △△
 TEL : 0749 (23) △△△△ E-mail : △△△△@〇〇〇.co.jp

※申込者の印ではなく、社内決裁を得た文書番号等(例:〇〇第123号)を記載してもよい。

記入例(様式-1-2)

様式-1-2-改正〇〇 (〇〇改正)

給水用具等の申込品一覧

申込品に接続する給水管の呼び径を記入します。
 (アルファベットは使用できません)

申込者の名称 (株)〇×工業

| 申込品の品名 | 申込品の型式又は略号 | 呼び径 |
|--------|------------|-----|
| A型 継手 | M-1-A13 | 13 |
| | M-1-A20 | 20 |
| | M-1-A25 | 25 |
| B型 継手 | M-1-B13 | 13 |
| | M-1-B20 | 20 |
| | M-1-B25 | 25 |

型式略号(もしくは、申込品の品名)は、図面と整合が取れるものを記入します。

申込者の任意の名称を記入します。
 (もしくは、申込品の種類でも構いません。)
 ※この名称も、ホームページ等で公表されます。

記入例(様式-1-3)

様式-1-3-改正〇〇 (〇〇改正)

年 月 日

公益社団法人 日本水道協会
 品質認証センター長様

**申込品の大区分を選択します。
 【手順書 2】(表-3、4 認証区分の大)**

申込者の名称 (株)〇×工業
 〒102-0074
 住所 東京都千代田区九段南〇〇-〇
 代表者名 代表取締役社長
 又は責任者名 水道 太郎 印*
 ()

水道用資機材 ()の認証申込書
 水道用薬品

**申込品の種類を記入します。
 【手順書 2】(表-3、4 の種類)**

**申込品の中区分を記入します。
 【手順書 2】(表-3、4 認証区分の中)**

| | |
|----------------------------------|---|
| 申込品の種類 | |
| 審査基準の区分 | 技術的基準 (規格番号) 該当の規格番号を記入します。 |
| 水に付加される物質 (浸出性) の項目 | 薬品 (厚生省令15号 別表第1) 資機材 (厚生省令15号 別表第2) |
| 最大注入率又は最大接触面積比 | 該当する方を選択します。 |
| 品質確認方法の区分 | 自社検査方式 採用する品質確認方法を記入します。 |
| 申込品の品質確認を実施する工場 (申込品を製造) の名称及び住所 | (株)×× 愛知工場 〒456-0031 愛知県名古屋市熱田区神宮××-× 品質保証部 ×× ×× TEL : 052 (681) ×××× E-mail : △△△△@〇〇〇.co.jp |
| 担当者 | |

**【自社検査方式】
 申込品を製造する場所を記入します。**

本申込書の連絡担当者

住 所 : 〒522-0043 滋賀県彦根市小泉町△△-△

会 社 名 : (株)△△ 滋賀製作所

所 属 氏 名 : 開発部 設計 △△ △△

TEL : 0749 (23) △△△△ E-mail : △△△△@〇〇〇.co.jp

**書類作成に関する担当者名を記入します。
 (費用請求書の郵送先ではありません。)**

※申込者の印ではなく、社内決裁を得た文書番号等(例:〇〇第 123 号)を記載してもよい。

記入例(様式-1-3-1)

様式-1-3-1-改正〇〇 (〇〇改正)

資機材又は薬品の申込品一覧表

申込者の名称 (株)〇×塗料

| 申込品の品名 | 申込品の型式又は略号 | 備考 |
|---------------|------------|----|
| 水道用液状エポキシ樹脂塗料 | △△コート | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

型式略号(もしくは、申込品の品名)を記入します。
※この名称は、ホームページ等で公表されます。

申込者の任意の名称を記入します。
(もしくは、申込品の種類でも構いません。)
※この名称は、ホームページ等で公表されます。

記入例(様式-1-4)

様式-1-4-改正〇〇 (〇〇改正)

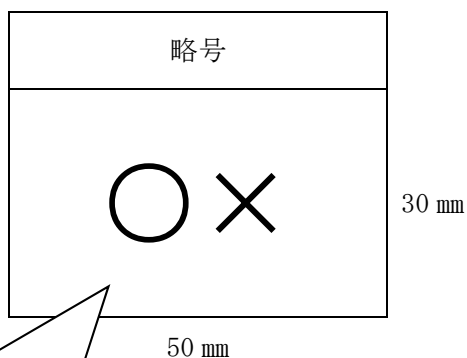
年 月 日

申込者名 (株)〇×工業

表示用略号届

申込品に表示する略号は、下記のとおりですのでお届けします

記



認証品の表面、又は容器もしくは包装に表示する、申込者名(認証取得者名)又はその略号(メーカーのロゴ等)を記入します。

記入例(様式-4-3)

様式-4-3-改正〇〇(〇〇制定)

1 申込品の説明

(1) 申込概要

申込品は、水道水の給水及び給湯用に使用する架橋ポリエチレン管に接続する青銅鋳物の継手である。接続は継手に管を差込み、ナットを締め付けることにより水密性を確保する構造となっている。また、申込品は給水・給湯(最高使用温度:95℃)の両方で使用します。

- ①要領よく簡潔かつ明瞭に記入。変更申込(型式の変更、追加等)において、既認証品との比較が必要な場合は、その主な相違点をわかりやすく説明します。
- ②湯沸器等については、構造(一缶二水路・二缶二水路等)、熱源(電気・ガス等)、給湯の用途を明確に記入し、減圧弁、安全(逃し)弁の仕様についても記入します。
- ③継手については、接続するパイプの名称(認証品の場合は、その認証登録番号)も記入します。
- ④複雑な構造・製品は、代表的な型式に対して外観及び構造の写真を添付して説明してください。
- ⑤給湯に使用する場合は、浸出性能試験の試験条件にも影響するので、その旨を記入し最高使用温度を記入してください。
- ⑥濾材は、砂の原産地の説明を記入します。
- ⑦傾斜版沈降装置は、目的・構造・部材仕様・取付仕様を記入します。
- ⑧薬品は、原材料購入会社、原材料規格、受入検査方法を記入します。

例 1 貯湯湯沸器の場合

申込品は、一般住宅などにおいて、入浴などの飲用以外に使用のお湯の供給を目的とし、二酸化炭素を冷媒としたヒートポンプ式の給湯器です。

構造はステンレス製の貯湯部、熱交換を行うヒートポンプと、銅管によるユニットで構成されます。また、一缶二水路の構造によりお風呂の追い炊きを行うことが可能です。

減圧弁、逃し弁は製品出荷時に同梱することにより現地施工となり、それぞれ認証品を使用します。使用する製品は減圧弁(E-〇〇、型式:×××-1,2)、逃し弁(E-〇△、型式:△△-1,2)となります。

例 2 手洗い用水栓の場合

申込品は、一般家庭、公共施設に使用するトイレ専用の手洗い水栓で、飲用使用範囲外に設置します。また、シングルレバーカートリッジにより湯水の混合を行い、湯側、水側にそれぞれ逆止弁(認証登録番号F-〇〇)を設置しています。

例 3 開閉制御用弁の場合

申込品は、給水管の途中などに設置されるステンレス製の止水栓で、製品は90度開閉のボール止水部、逆止弁と伸縮ソケットで構成されています。また、申込品は給水・給湯(最高使用温度:95℃)の両方で使用します。

例 4 浄水器 I 形の場合

申込品は、給水栓の直近に設置し、使用圧力0.75MPa以下の給水管に取り付け、水道水中の塩素と濁度の除去のみを目的としている浄水器です。ろ材は木質活性炭および樹脂膜を使用し、本体はステンレスを使用します。また、逆止弁は認証登録番号F-〇〇の認証品を使用します。

例 5 濾材の場合

申込品は、水道の浄水処理に用いる水道用濾過砂である。

天然産のけい砂(主成分はけい酸)を水で洗浄し、ふるい分けして製造した濾過砂であり、原産地は〇〇産である。

(2) 性能試験結果

① 耐圧性能

1. 7.5MPa の静水圧を 1 分間加えたとき、漏れ、その他異常無し。

② 浸出性能

別紙のとおり異常無し。

試験方法並びに試験結果を簡潔に記入します。

(構造が複雑なため、性能基準に複数の試験がある場合は、各々該当する箇所と試験方法を簡潔に記入)

資機材・薬品の場合は、該当規格に規定されている試験項目の試験結果を記入します。(別紙でも可)

例 1

① 耐圧性能 1.75MPa の静水圧を 1 分間加えたとき、漏れ、その他異常なし

② 浸出性能 別紙のとおり異常なし →【4-2-4 浸出性能試験説明書の記入例について】参照

③ 耐寒性能 所定の水抜き操作後、-20℃±2℃で 1 時間保持した後、通水し、耐圧性能、水撃限界性能及び負圧破壊性能に異常なし

④ 水撃限界性能 上昇圧力 0.45MPa

⑤ 負圧破壊性能 0 mm(水位上昇なし)

⑥ 逆流防止性能 3kPa 及び 1.5MPa の静水圧を、それぞれ 1 分間加えたとき、漏れ、その他異常なし

⑦ 耐久性能 10 万回の開閉操作を繰り返した後、耐圧性能、水撃限界性能、逆流防止性能及び負圧破壊性能に異常なし

例 2

| 性能項目 | 試験方法 | 試験結果 |
|--------|--|--|
| 耐圧性能 | 1.75MPa の静水圧を 1 分間加える。 | 異常無し |
| 水撃限界性能 | 動水圧 0.15MPa の条件で通水し、止水機構を急閉止する。 | 上昇圧力 0.5MPa |
| 負圧破壊性能 | 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 秒間持続し、一定の割合で-54kPa から大気圧まで徐々に負圧を減少させる。この操作をもう 2 回繰り返す。 その後、流入側から-54kPa の圧力を 5 秒間加え、5 秒間大気圧に戻す。この操作をもう 2 回繰り返す。 | 吐水口空間 (12 mm) 水位上昇 0 mm(電磁弁開) 3 mm(電磁弁閉) |
| 逆流防止性能 | 3kPa 及び 1.5MPa の静水圧を 1 分間加える。 | 異常無し |

(3) 作動及び操作

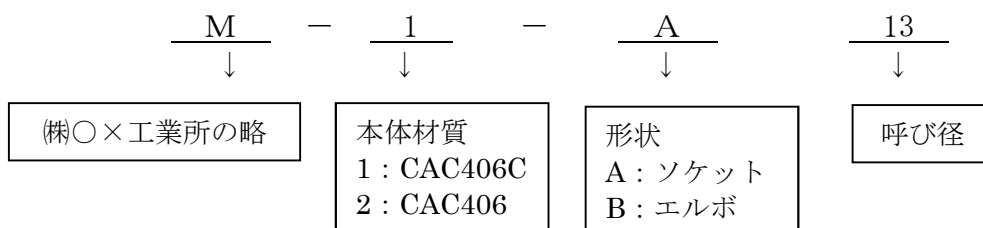
構造や操作が複雑な製品(湯沸器、家電機器、器具ユニット等)については、配管系統図等で配管内の水(湯)経路を色分けするなどして説明します。

(4) 凍結防止の方法

特になし

水抜き操作等の凍結防止方法がある場合は、その方法・手順について、図などを用いて説明します。

(5) 型式の説明



(6) 製造工場の識別方法

A A工場 : aa
 B B工場 : bb

製造工場が識別できるよう表示します。
 なお、センター及び認証取得者が識別できれば結構です。

(7) その他

① 継手の接続手順(施工手順)等を説明します。

前述の「作動及び操作(構造)」において記述しても構いません。

- ② 主要接水部に鉛除去表面処理を施している場合は、その処理方法ならびに表面処理工場を記入します。
- ③ 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を識別できる表示方法を記入します。
- ④ 給水器具等で設置状態、製品部品の劣化、誤った使用法等の理由で逆流の恐れのあるものについては、器具の管理方法、定期点検の時期、故障等の修理方法などについて記入します。
- ⑤ 認証要件、及びその他製品取り付け等について記入します。

例1 主要接水部に鉛除去表面処理を施している場合については、その処理方法を明記します。
 鉛除去表面処理(クロム酸処理)

例2 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を識別できる表示方法を記入します。

飲用使用範囲外の表示方法
 取扱説明書(別紙添付)に、「飲用として使用できません」と記載しています。

2 浸出性能試験の説明(供試品の選定方法)

| 型式、形状 | 接水面積(A) | 接水容積(B) | 接水面積比(A/B) | 供試品 |
|---------------|-----------------------|----------|--------------------------|-----|
| M-1-A13(ソケット) | 14.13 cm ² | 0.00318ℓ | 4,443 cm ² /ℓ | ○ |
| M-1-B13(エルボ) | 16.47 cm ² | 0.00562ℓ | 2,931 cm ² /ℓ | - |

※接水面積、容積については別添資料のCADにより算出。また、同様の形状における呼び径の大きいものについては、接水面積比が小さくなるのが明らかなので省略する。

浸出性能試験を申込製品群の中から代表で評価、もしくは部品試験や材料試験(金属材料は除く)を用いて評価する場合は、その根拠について具体的に説明します。

浸出性能試験成績書については、センター職員が供試品をサンプリングし、センターの委託試験所で試験を実施したものを、後日、添付となります。

なお、浸出性能試験の試験条件については、附属書1「給水用具等の認証要件の5. 性能(試験条件)4) 浸出性能」を参照してください。

記入例(様式-1-5)

様式-1-5-改正〇〇 (〇〇改正)

自社検査方式説明書

申込者(認証取得者)の情報を記入します。

年 月 日現在

| | |
|----------|---|
| 申込者 | 株式会社 ○×工業 |
| 住所 | 〒102-0074 東京都千代田区九段南〇〇-〇 |
| 代表者又は責任者 | 代表取締役社長 |
| 連絡担当者 | 水道 次郎 |
| 所属・役職 | 営業部 部長 |
| 連絡先 | TEL:03(3264)〇〇〇〇 E-mail: △△△@〇〇〇.co.jp |
| 品質確認実施工場 | 株式会社 ××愛知工場 |
| 住所 | 〒456-0031 愛知県名古屋市熱田区神宮××-× |
| 品質管理責任者 | 株式会社 △△ 滋賀製作所 |
| 所属・役職 | 品質保証G 検査課 課長 |
| 連絡先 | TEL:052(681)×××× E-mail: △△△△@〇〇〇.co.jp |
| 備考 | |

品質確認実施工場の情報を記入します。
 上記申込者(認証取得者)と同様の場合は「同上」と記入いただいて構いません。

品質確認実施工場が複数ある場合は、当該工場
 で製造する型式を記入します。
 なお、型式が多い場合は、別紙に記載しても結構
 です。

《添付書類》

1. 工場組織図及び製造設備、検査設備の配置
2. 申込品に係わる製造設備一覧
3. 申込品に係わる検査設備一覧
4. 製造工程と品質管理方法及び社内検査方法並びにその実施方法を記したフローチャート
5. 自社検査方式採用後に使用する認証マークの種類、並びに当該認証マークの表示方法及び管理方法
6. 申込品製造工場の品質管理システムについて、他の検査機関で調査され認定
 (JIS、ISO 9001 JIS 認証) されている場合は、その認証機関名及びその証明書の写し

記入例(様式-1-6)

様式-1-6-改正〇〇 (〇〇改正)

抜取検査方式説明書

申込者(認証取得者)の情報を記入します。

年 月 日現在

| | | |
|----------|---|---|
| 申込者 | 株式会社 ○×工業 | |
| 住所及び連絡先 | 〒102-0074 東京都千代田区九段南〇〇-〇 | |
| 代表者又は責任者 | 代表取締役社長 | |
| 連絡担当者 | 所属・役職：営業部 TEL:052(681)×××× | 品質確認実施工場の情報を記入します。 上記申込者(認証取得者)と同様の場合は「同上」と記入いただいて構いません。 |
| 品質確認実施工場 | 株式会社 ×× 愛知 | |
| 住所及び連絡先 | 〒456-0031 愛知県名古屋 TEL:052(681)×××× E-mail: △△△△@〇〇〇.co.jp | 品質確認実施工場の検査責任者の情報を記載します。 |
| 検査責任者 | 所属・役職：営業部 長水道 太郎 TEL:052(681)×××× E-mail: △△△△@〇〇〇.co.jp | |
| 申込品製造工場 | 株式会社 △△ 滋賀製作所 | |
| 住所及び連絡先 | 〒456-0031 愛知県名古屋 TEL:052(681)×××× E-mail: △△△△@〇〇〇.co.jp | 申込品の製造が品質確認実施工場(抜取検査を受検する場所)と異なる場合は、その工場名を記入します。品質確認実施工場と同様の場合は「同上」と記入いただいて構いません。 |
| 備 | | |

《添付書類》

1. 工場組織図及び検査設備の配置図
2. 申込品に係わる検査設備一覧
3. 検査設備の管理方法及び社内検査方法並びにその実施方法

記入例(様式-4-1)

様式-4-1-改正〇〇 (〇〇制定)

請求書送付先等確認用紙 (**設定** ・ 変更)

- 「(2)審査登録料・登録維持料等の請求先」と「(3)抜取検査料・定期工場調査料の請求先」はそれぞれご記入下さい。同じ場合は「同上」とご記入下さい。 **該当の箇所には○をする。**
- 「(a)請求書の御宛名」にはお振込の際に使用する名称をご記入下さい。
- 「(b)請求書送付先」には担当者名までご記入下さい。

--- (1)設定・変更対象 ---

| | | |
|----------------|---------|--|
| 認証申込者 (会社名) | (株)〇×工業 | 認証の申込に係わる費用(登録維持料等)の請求書郵送先となります。 また、年度で更新される登録証の表紙や、各種通達の郵送先ともなります。 |
| | | |

--- (2)審査登録料、登録維持料等の請求先 ---

※認証登録証、事務連絡等書類の請求先

| | | | | |
|--------------|-----------|----------------|----------|-------------------------|
| (a) 請求書の御宛名 | フリガナ | マルベケコウギョウ | フリガナ | |
| | 会社名 | (株)〇×工業 | 事業所(工場)名 | — |
| (b) 郵送先の住所情報 | 会社名 | // | 事業所(工場)名 | — |
| | 部署名 | 品質管理課 | 担当者名 | □□ |
| | 郵便番号 | 〒102-0074 | | TEL : 03-3264-〇〇〇〇 |
| | 住所 | 東京都千代田区九段南〇〇-〇 | | E-mail : △△△△@〇〇〇.co.jp |
| ※事務局使用欄 | 管轄及び地区コード | | 既請求コード | |

--- (3)抜取検査手数料、定期工場調査等の請求先(1品目) ---

品質確認実施工場が複数ある場合は、工場ごとに記入します。

| | | | | |
|--------------|------------|----------------|----------|-------------------------|
| 品質確認実施工場名① | (株)×× 愛知工場 | | | |
| (a) 請求書の御宛名 | フリガナ | パケベケ | フリガナ | アイチコウジョウ |
| | 会社名 | (株)×× | 事業所(工場)名 | 愛知工場 |
| (b) 郵送先の住所情報 | 会社名 | // | 事業所(工場)名 | // |
| | 部署名 | 品質保証部 | 担当者名 | ×× |
| | 郵便番号 | 〒102-0074 | | TEL : 052-681-〇〇〇〇 |
| | 住所 | 東京都千代田区九段南〇〇-〇 | | E-mail : △△△△@〇〇〇.co.jp |
| ※事務局使用欄 | 管轄及び地区コード | | 既請求コード | |

品質確認実施工場

抜取検査手数料の請求先となります。抜取検査に係わる費用は、原則、品質確認実施工場に請求・送付となります。
 自社検査に係わる費用(定期工場調査料等)の場合は、品質確認実施工場を請求・送付先とする必要はありませんが、認証取得者が複数ある品質確認実施工場の請求・送付先は、1箇所统一到してください。

| | | | | |
|---------|-----------|--|--------|--|
| ※事務局使用欄 | 管轄及び地区コード | | 既請求コード | |
|---------|-----------|--|--------|--|

※太線で囲まれた箇所のみご記入ください。

記入例(様式-4-5)

様式-4-5-改正〇〇 (〇〇制定)

連携販売 (OEM) の説明書

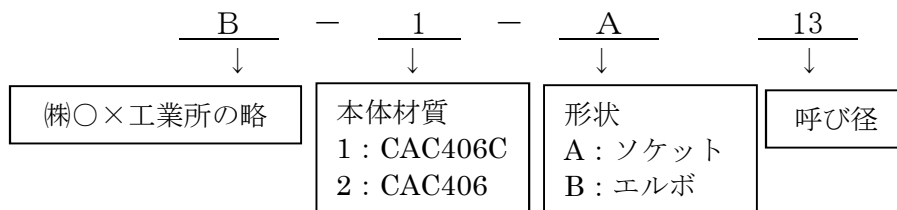
1 概要

本申し込みは、既認証取得者 (株)〇×工業所 の製品を当社が販売するものである。

2 申込品の説明

| 既認証登録内容 | | 今回申込内容 |
|--------------------|---------|---------------|
| 認証取得者名 (株)〇×工業所 | | 申込者名 (株)×× |
| 既認証登録番号 | 型式又は略号 | 型式又は略号 |
| G - 〇〇〇 | M-1-A13 | B-1-A13 |
| | M-1-A20 | B-1-A20 |
| | M-1-B13 | B-1-B13 |

本申し込み製品の、型式略号の説明をしてください。



連絡担当者は、「OEM 供給元」「OEM 供給先」とともに明記してください。

3 連絡担当者

既認証取得者

住 所 : 〒522-0043 滋賀県彦根市小泉町△△-△
 会 社 名 : (株)△△ 滋賀製作所
 所 属 氏 名 : 開発部 設計 △△ △△
 TEL : 0749 (23) △△△△ E-mail : △△△△@〇〇〇〇.co.jp

本申込者

住 所 : 〒456-0031 愛知県名古屋市中区神宮××-×
 会 社 名 : (株)×× 愛知工場
 所 属 氏 名 : 品質保証部 ×× ××
 TEL : 052 (681) ×××× E-mail : △△△△@〇〇〇〇.co.jp

「OEM 供給先」の図面を新たに起こす場合でも、「OEM 供給元」の認証印入りの既登録図面のコピーは必ず添付してください。(用紙サイズはA4 またはA3)
 また、資機材・薬品については不要です。

記入例(様式-4-6)

様式-4-6-改正〇〇 (〇〇制定)

年 月 日

公益社団法人 日本水道協会
品質認証センター長様

申込者名 (株)××
住所 〒102-0074
東京都千代田区九段南〇〇-〇
代表者名 代表取締役社長
又は責任者名 水道 太郎 印

「OEM 供給先」の申込者との合意を確認するためにも、審査用資料の段階で両者の押印入りで書類作成をしてください。

連携販売(OEM)方式認証申込書

既認証取得者は、連携販売(OEM)方式による認証申し込みに合意いたします。

既認証登録番号 G-〇〇〇
既認証取得者名 (株)〇×工業
住所 〒102-0074
東京都千代田区九段南〇〇-〇
代表者名又は責任者名 代表取締役社長
水道 太郎 印

「OEM 供給元」の申込者との合意を確認するためにも、審査用資料の段階で両者の押印入りで書類作成をしてください。

※OEM登録に当たっての注意事項

①他社の既認証登録(以下、「OEM 供給元」)の製品を自社製品として登録するので、OEM登録(以下、「OEM 供給先」)の認証区分(大・中)、種類、審査基準、性能項目及び品質確認実施工場は、原則として同様のものでしか登録できません。(※品質確認方法は異なってもよい。)その場合、各検査方式の説明書(様式-1-5,6)は不要です。ただし、型式又は略号に関しては、異なるものでなければなりません。

②「OEM 供給元」の登録内容に変更が生じた場合、「OEM 供給先」も同様に変更する必要があります。(「OEM 供給先」の登録に製品を追加する場合は、まず「OEM 供給元」の登録に製品を追加する必要があります。)

③「OEM 供給元」が何らかの理由で認証の取消(登録番号ごと)をする場合、「OEM 供給先」は「OEM 供給元」の認証登録の権利委譲を受けるか、「OEM 供給元」と同様に認証の取消をする必要があります。

記入例(様式-1-23)

様式-1-23-改正〇〇(〇〇改正)

年 月 日

公益社団法人 日本水道協会
 品質認証センター長様

認証取得者名 (株)〇×工業
 住所 〒102-0074
 東京都千代田区九段南〇〇-〇
 代表者名 代表取締役社長
 又は責任者名 水道 太郎 印※
 ()

変更申込書

| | | |
|--------|-----------|--|
| 認証登録番号 | G-〇〇〇 | 書類は、同様の変更であっても原則登録番号ごとに作成します。 |
| 申込品の種類 | 締め付け接合形継手 | 申込品の種類を記入します。 【手順書 2】(表-1~4 の種類) |
| 変更内容 | 新 | ①M-1-A13、20、25の面間寸法の変更したものの追加。並びに製品バリエーション(チーズ)の追加。 ②製造工場の変更 変更希望日(認証を取得次第、変更いたします。) |
| | 旧 | |

本申込書の連絡担当者

住所 : 〒522-0043 滋賀県彦根市小泉町△△-△
 会社名 : (株)△△ 滋賀製作所
 所属氏名 : 開発部 設計 △△ △△
 TEL : 0749(23)△△△△ E-mail : △△@〇〇〇.co.jp

書類作成に関する担当者名を記入します。
 (費用請求書の郵送先ではありません。)

※申込者の印ではなく、社内決裁を得た文書番号等(例:〇〇第123号)を記載してもよい。

記入例(様式-1-24)

様式-1-24-改正〇〇(〇〇改正)

年 月 日

公益社団法人 日本水道協会
 品質認証センター長様

認証取得者名 (株)〇×工業
 〒102-0074
 住所 東京都千代田区九段南〇〇-〇
 代表者名 代表取締役社長
 又は責任者名 水道 太郎 印※
 ()

登録事項変更届出書

| | | |
|--------|---|---|
| 認証登録番号 | G-〇〇〇 | |
| 登録事項 | 新 | ①別紙一覧表の6型式を追加し、計12型式とする。 ②下記のとおり、品質確認実施工場の名称変更並びに追加し、計2工場とする。 ・(株)×× 愛知製作所 〒456-0031 愛知県名古屋市中村区神宮××-× 品質保証部 ×××× TEL/FAX: 052(681)×××× ・(株)△△ 滋賀製作所 〒522-0043 滋賀県彦根市小泉町△△-△ 品質保証部 〇〇△△ TEL/FAX: 0749(23)△△△△ |
| | 旧 | ①M-1-A13他、計6型式であった。 ②(株)×× 愛知工場 〒456-0031 愛知県名古屋市中村区神宮××-× 品質保証部 ×××× TEL/FAX: 052(681)×××× |
| 変更内容 | ①6型式を追加し、計12型式とする。 ②品質確認実施工場の名称変更並びに追加。 変更希望日(認証を取得次第、変更いたします。) | |

本申込書の連絡担当者

住 所 : 〒522-0043 滋賀県彦根市小泉町△△-△
 会 社 名 : (株)△△ 滋賀製作所
 所 属 氏 名 : 開発部 設計 △△ △△
 TEL: 0749(23)△△△△ E-mail: △△△△@〇〇〇.co.jp

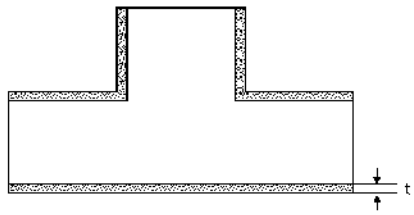

※申込者の印ではなく、社内決裁を得た文書番号等(例:〇〇第123号)を記載してもよい。

記入例 (様式-4-4)

様式-4-4-改正〇〇 (〇〇制定)

申込品と類似の既登録品と比較し、構造や材質等どこが異なるか、必要に応じて図などを挿入し解りやすく比較する。また、登録された性能への影響の有無についても記載する。

既登録との相違点

| | 今回申込みのもの | 既登録のもの |
|--------|---|---|
| 認証登録番号 | G-〇〇〇 | G-〇〇〇 |
| 型式又は略号 | M-1-C13 M-1-C20 M-1-C25 | M-1-A13 M-1-A20 M-1-A25 |
| 登録年月日 | — | 〇〇年 〇月 〇日 |
| 性能項目 | 耐圧性能、浸出性能 | 耐圧性能、浸出性能 |
| 変更箇所 |  <p>チーズタイプ</p> <p>耐圧部厚さ(t) CAC406C 13A 2.5 mm 20A 3.0 mm 25A 3.0 mm</p> <p>本体材質及び耐圧部厚さに変更がなく耐圧性能は同等</p> <p>浸出性能は接触面積比の比較による</p> |  <p>ソケットタイプ</p> <p>耐圧部厚さ(t) CAC406C 13A 2.5 mm 20A 3.0 mm 25A 3.0 mm</p> |
| 変更理由 | 客先要望によるため | |

記入例（様式-4-10）

様式-4-10-改正〇〇（〇〇改正）

年 月 日

公益社団法人 日本水道協会
 品質認証センター長

認証取得者名 (株)〇×塗料
 住所 〒102-0074 東京都千代田区九段南〇〇-〇
 代表者名 代表取締役社長
 又は責任者名 水道 太郎 印

組成表

| | |
|--------------|-----------|
| 認証登録 番号 | 資管〇-〇 |
| 該当する 規格番号 | JWWA K〇〇〇 |
| 型式名 | スイキョウコートA |

| 規格に規定する原料 | | 商品名 | 原料の製造 業者名 | 配合比(%) |
|-----------|--------------------------------------|-----|--------------|--------|
| 樹脂 | エピクロヒドリンとビスフェノールAとの反応生成物からなるエポキシ樹脂 | AA | (株)〇〇 | 70.0 |
| 樹脂 | 酢酸ビニル又はブタジエンを含むアクリレート若しくはメタクリレート共重合体 | BB | (株)〇〇 | 15.0 |
| 樹脂 | シクロペンタジエン樹脂CC | CC | (株)〇〇 | 9.0 |
| 顔料 | カーボンブラック | DD | (株)〇〇 | 2.0 |
| 添加剤 | アドマイドワックス | EE | (株)〇〇 | 0.8 |
| 溶剤 | キシレン | FF | (株)〇〇 | 3.2 |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | 合計 | 100.0 |

配合比は範囲表示(幅)があるものでも可
 範囲があるものは、根拠資料の提出が必要
 になります。

本申込書の連絡担当者
 会社名：(株)△△塗料
 所在地：〒522-0043 滋賀県彦根市小泉町△△-△
 所属：開発部
 氏名：△△ △△
 TEL：0749 (23) △△△△
 E-mail：△△△△@△△.ne.jp

記入例 (様式-4-7 又は 様式-4-8)

様式-4-7-改正〇〇 (〇〇制定)

公益社団法人 日本水道協会
品質認証センター長

「品質認証マーク管理要綱 (JWWA-H207)」に基づき品質認証マークを自社もしくは外注で作成・表示する場合、認証登録後に提出し、承認を受けてください。

日

外注先が複数ある場合は、様式-4-8
を使用してください。

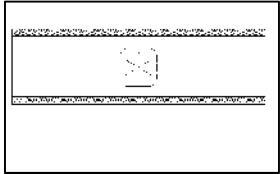
認証取得者名 株式会社〇×工業
住所 〒102-0074
東京都千代田区九段南〇〇-〇
代表者名 代表取締役社長
又は責任者名 水道 太郎

印

品質認証マークの取り扱いについて (外注先が1社の場合)

表記について、品質認証マーク管理要綱に基づき、自社にて下記の通り作成し取り扱いいたしますので届出します。

記

1. 認証マークの種類
印刷 鋳出し その他 (打刻)
2. 認証マークの作成場所
外注 (名称及び住所) : □□精密工業株式会社
品質確認実施工場 (名所及び住所) : -
3. 認証品への認証マークの表示場所
外注 (名称及び住所) : -
品質確認実施工場 (名所及び住所) : 株式会社×× 愛知工場
4. サンプル (現物もしくはカラー画像)

外枠サイズ : 6 mm
5. 認証登録番号
G-〇〇〇
6. 2及び3項で外注の場合は、取り交わした契約書の写し

外注先とは作成した認証マークを他に使用しないことを確実にするための契約を締結してください

製品に表示したカラー写真。
別添でも結構です。

契約書の内容は次項を参考にしてください。

【本届出の連絡担当者】

住所 : 〒522-0043 滋賀県彦根市小泉町△△-△
会社名 : 株式会社△△ 滋賀製作所
部署 : 開発部 設計
氏名 : △△ △△
TEL : 0749 (23) △△△△
E-mail : △△△△@〇〇〇〇.co.jp

記入例（様式 4-7, 8 の「契約書」の参考様式）

「品質認証マーク管理要綱（JWWA-H207）」に基づき品質認証マークを外注にて作成する場合、認証取得者は外注先における品質認証マークの管理が適切に行われるよう、外注先と契約（覚書）を取り交わしていただきます。様式は定めませんが、次の内容を参考に契約を取り交わしてください。
様式-4-7 又は様式-4-8 に添付してください。（当該外注先を初めて使用する場合のみ）

品質認証マークの取り扱いについての覚書

甲は、認証取得者

乙は、外注先

（株）〇×工業（以下、甲という。）と □□精密工業（株）（以下、乙という。）は、公益 社団法人日本水道協会品質認証センターの品質認証マークの取り扱いについて、以下のとおり覚書を締結する。

記

1. 乙は、品質認証マーク及び品質認証マークを含む製品を、甲のみに納めるものとする。
2. 乙は、品質認証マーク及び品質認証マークを含む製品の作製又は製造を、甲の許可なく再委託してはならないものとする。
なお、第三者へ再委託する場合は、品質認証マーク及び品質認証マークを含む製品を乙のみに納めることを、第三者に徹底させるものとする。
3. 甲は、必要に応じて、乙の品質認証マークの管理について監査できるものとする。
本覚書締結の証として本書2通を作成し、甲乙各自署名捺印のうえ、甲乙が各1通を保有する。

以上

2020年 ○月 ○日

（甲） 住所 東京都千代田区九段南〇〇-〇
会社名 （株）〇×工業
代表者名 代表取締役社長 水道 太郎 印

（乙） 住所 埼玉県川口市川口〇〇-〇-〇
会社名 □□精密工業（株）
代表者名 代表取締役 証印 一郎 印

記入例(様式-1-25)

様式-1-25-改正〇〇 (〇〇改正)

年 月 日

公益社団法人 日本水道協会
品質認証センター長様

認証取得者名 (株)〇×工業
住所 〒102-0074
東京都千代田区九段南〇〇-〇
代表者名 代表取締役社長
又は責任者名 水道 太郎 印*
()

認証の取消申込書

書類の作成は、取消をする登録番号が複数ある場合でも登録番号ごとに作成します。

| | |
|--------|---|
| 認証登録番号 | G-〇〇〇 |
| 取消理由 | 商品の販売・生産終了のため <p>取消申込書は、必ず取消日以前に提出します。</p> |
| 取消日 | 〇〇〇〇年 〇 月 〇 日付 |

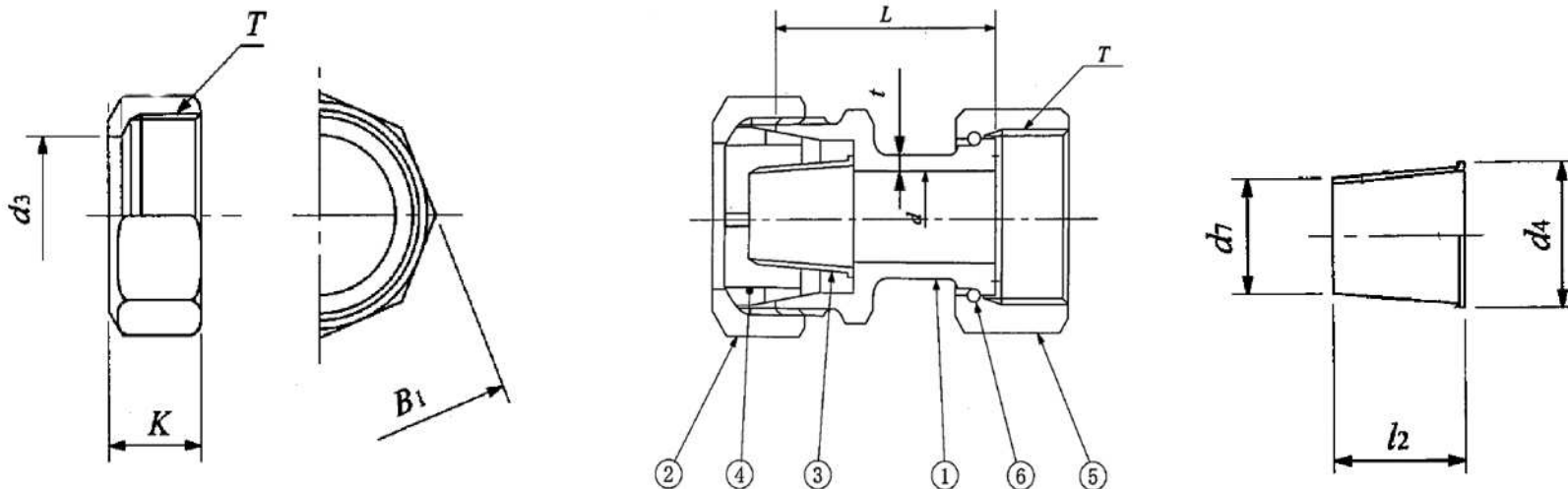
本申込書の連絡担当者

住 所 : 〒522-0043 滋賀県彦根市小泉町△△-△
会 社 名 : (株)△△ 滋賀製作所
所 属 氏 名 : 開発部 設計 △△ △△
TEL : 0749(23)△△△△ E-mail : △△△△@〇〇〇.co.jp

※申込者の印ではなく、社内決裁を得た文書番号等(例:〇〇第123号)を記載してもよい。

記入例(図面)

接水部及びその材料を明記したもので、性能基準に係わる寸法(内径、耐圧部の厚さ、吐水口空間等)を記入したもので、構造が明確になるもの(三面図)を作成します。構造が複雑な製品(湯沸器、家電機器、器具ユニット等)で他に詳細図、部品図を添付する場合は機能に直接影響する部分以外は主要寸法のみで構いません。



性能に関わる箇所の材料試験成績書(物性、化学成分分析)を添付します。認証登録後の品質確認時においては、材料試験成績書をもって認証品に変更がないことを確認します。

接水する部品は、区別できるようにし、その区別方法も記入します。

④インコア
 接水部に表面処理を行っている場合は、その処理方法を記入します。

| 呼び径 | L | T | d | d3 | d4 | d7 | t | l2 | K | B1 |
|-----|------|--------|------|------|------|------|-----|------|------|------|
| 13 | 38.0 | G3/4 | 13.0 | 22.5 | 19.0 | 13.7 | 2.5 | 17.0 | 15.5 | 35.0 |
| 20 | 43.0 | G1 | 18.0 | 28.0 | 23.2 | 18.2 | 3.0 | 20.0 | 18.0 | 42.0 |
| 25 | 48.0 | G1 1/4 | 25.0 | 35.0 | 28.6 | 23.1 | 3.0 | 24.0 | 20.5 | 49.0 |

注)品番の○は接水部をあらわす。

| 品番 | 品名 | 材料 | 規格番号 | 記号 | 適用 |
|----|------|-------|------------|---------|--------------|
| ① | 本体 | 青銅鑄物 | JIS H 5121 | CAC406C | 鉛除去表面処理(リン酸) |
| 2 | ナット | 青銅鑄物 | JIS H 5121 | CAC406C | Ni-Crメッキ |
| ③ | インコア | 青銅鑄物 | JIS H 5121 | CAC406C | |
| 4 | リング | 合成樹脂 | | POM | |
| 5 | ナット | 青銅鑄物 | JIS H 5121 | CAC406C | |
| ⑥ | 止め輪 | りん青銅棒 | JIS I13270 | C5191W | |

申込図面には、給水用具等の申込品一覧表(様式-1-2)に記載された型式略号を明記してください。

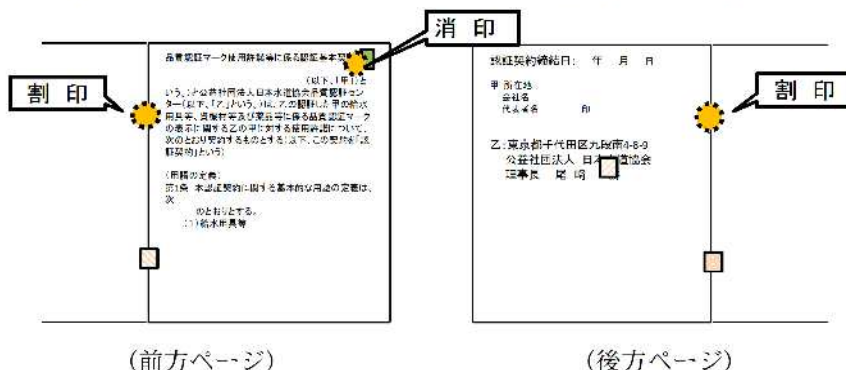
接水部の規格、記号は性能基準にかかわるので必ず記入します。また、海外規格等で JIS に対応するものがある場合は、同等(相当)品と明示した上で適用(備考)に対応する規格・記号名を記入します。

| | |
|------------|-----------|
| 品名 | ポリエチレン管金属 |
| 型式名 | PO-JWWA |
| 株式会社 × 工業所 | |

4-2 認証基本契約書の作成について

新規の認証申込において、未契約者の場合は登録となる前にセンターより認証基本契約書を2部送付します。契約内容をご確認のうえ、特に以下の項目に注意して契約書の作成をお願いします。

- 1 割印（前方・後方ページ、各1箇所） 次項3で押印した同一印をお願いします。



- 2 契約者(甲) の名称の記入

収入印紙を購入・貼付してください

基本契約書の記入方法

品質認証マーク使用許諾等に係る認証基本契約書

会社名（認証取得者名） (以下、「甲」という。)

同法人日本水道協会品質認証センター(以下、「ア」という。)は、乙の認証登録した甲の給水用具等、資機材等及び薬品等に係る品質認証マークの表示に関する乙の甲に対する使用許諾について、次のとおり契約するものとする(以下、この契約を「認証契約」という。)

消印 収入印紙 200円

- 3 契約日、契約者(甲) の名称、住所、の記入及び捺印

認証契約締結日： 年 月 日

甲:所在地 **認証取得者の所在地**

会社名 **会社名（認証取得者名）**

代表者名 **役職名** **お名前** **印**

代表者印を押印してください

乙:東京都千代田区九段南4丁目8番9号

公益社団法人 日本水道協会

理事長 青木秀幸 印

- 4 その他

(1)収入印紙(200円)を貼り消印してください。契約書の一部返却をお願いします。

(2)連絡先：公益社団法人 日本水道協会 品質認証センター 認証課

TEL:03-3264-2711 E-mail:ninshou@jwwa.or.jp

4-3 品質認証マーク使用状況報告書の作成について (自社検査方式を採用している場合のみ)

品質確認方法に自社検査方式を採用している場合は、品質認証マーク使用状況報告書により認証品の生産数量及び品質認証マーク使用数量をセンターへ提出します。

4-3-1 報告書作成の対象期間、及び提出期限

毎年4月、10月の各月の14日までに前6ヶ月間の内容で報告書を作成します。

- ①4～9月(提出10月14日必着)
- ②10～3月(提出4月14日必着)

4-3-2 様式-2-2 給水用具等の記入例

漏れ、誤り等の無いよう、吹き出しの内容に注意。

報告年月の対象期間、報告期限があります。

一つの品質確認実施工場に対し認証取得者が複数の場合は認証取得者ごとにわけて報告書を作成します。逆の場合も同様です。
 (1 認証取得者 1 品質確認工場ごとに作成)

様式-2-2-改正〇〇 (品質確認規則第...)

品質認証マーク使用状況報告書
 〇〇〇〇年 4 月～ 9 月分

公益社団法人 日本水道協会
 品質認証センター 様

下記のとおり認証マークを使用しました。

認証取得者名: 株式会社〇〇〇〇
 品質確認実施工場: 株式会社〇〇〇〇 滋賀製作所
 品質管理責任者: 〇〇 〇〇

| 製造年 | 認証登録番号 | 認証品の品名 | 呼び径 | 品質確認成績 | | | 備考 |
|-----|---------|----------|-----|--------|-------------|-------------|--------------------------------|
| | | | | 自社検査数量 | 基本認証用マーク使用数 | 特別認証用マーク使用数 | |
| '〇〇 | A-〇〇〇 | 貯湯湯沸器 | 13 | 12,300 | 12,300 | 0 | |
| '〇〇 | " | " | 20 | 7,000 | 7,000 | 0 | |
| '〇〇 | A-x x x | 貯湯湯沸器 | 13 | 2,500 | 2,500 | 0 | |
| '〇〇 | G-△△△ | A型継手 | 13 | 9,200 | 0 | 0 | 認証マークは現地にて組み合わせる便器側(器-〇〇〇)への表示 |
| '〇〇 | " | " | 20 | 1,000 | 0 | 0 | |
| '〇〇 | B-□□□ | 洗浄装置付き便座 | 13 | 2,200 | 0 | 0 | |
| 合計 | | | | 34,200 | 21,800 | 0 | |

※マーク使用数量が0枚の場合も自社検査数量をご記入の上提出してください。

認証マークを使用せずとも、認証品としたものは報告書に記入します。

認証マークの表示を行わなかった場合は、その理由を記入します。表示をおこなわないものについては、あらかじめセンターと協議を行う必要があります。

合計は必ず記入します。1 認証取得者 1 品質確認実施工場で、報告書が複数枚にまたがる場合は欄外に総計を記入します。

4-3-3 様式-2-2-1 資機材の記入例

漏れ、誤り等の無いよう、吹き出しに注意。

様式-2-2-1-改正〇〇 (品質確認規則第5条)

品質認証マーク使用期間
 〇〇〇〇年4月～

一つの品質確認実施工場に対し認証取得者が複数の場合は認証取得者ごとにかけて報告書を作成します。逆の場合も同様です。
 (1 認証取得者 1 品質確認工場ごとに作成)

報告年月の対象期間、報告期限があります。

認証取得者名: 〇〇〇〇〇
 品質確認実施工場: 〇〇〇〇〇 愛知製作所
 品質管理責任者: 〇〇 〇〇

| 製造年 | 認証登録番号 | 認証品の品名 | 品質確認成績 | | 備考 |
|-----|--------|-----------------|---------|--------------|----|
| | | | 自社検査数量 | 技術的基準用マーク使用数 | |
| '〇〇 | 資管A-〇〇 | 水道用液状エポキシ樹脂塗料 | 13.65 t | 85 | |
| '〇〇 | 資管B-〇〇 | 水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料 | 0.50 t | 3 | |
| 合計 | | | 14.15 t | 88 | |

※マーク使用数量が30枚の場合も自社検査数量をご記入の上提出してください。

合計は必ず記入します。1 認証取得者 1 品質確認実施工場で、報告書が複数枚にまたがる場合は欄外に総計を記入します。

4-3-4 様式-2-2-1 薬品の記入例

漏れ、誤り等の無いよう、吹き出しに注意。

様式-2-2-1-改正〇〇 (品質確認規則第5条)

品質認証マーク使用期間
 〇〇〇〇年4月～

一つの品質確認実施工場に対し認証取得者が複数の場合は認証取得者ごとにかけて報告書を作成します。逆の場合も同様です。
 (1 認証取得者 1 品質確認工場ごとに作成)

公益社団法人 日本水道協会

報告年月の対象期間、報告期限があります。

認証取得者名: 〇〇〇〇〇
 品質確認実施工場: 〇〇〇〇〇 福岡製作所
 品質管理責任者: 〇〇 〇〇

| 製造年 | 認証登録番号 | 認証品の品名 | 品質確認成績 | | 備考 |
|-----|--------|---------------|---------|--------------|----|
| | | | 自社検査数量 | 技術的基準用マーク使用数 | |
| '〇〇 | 薬M-〇〇 | 水道用ポリ塩化アルミニウム | 200 t | 85 | |
| '〇〇 | " | " | 525 t | 0 | |
| '〇〇 | 薬L-〇〇 | 水道用硫酸アルミニウム | 600 t | 42 | |
| '〇〇 | " | " | 20 t | 0 | |
| 合計 | | | 2,345 t | 127 | |

※マーク使用数量が30枚の場合も自社検査数量をご記入の上提出してください。

認証マークを使用せずとも、認証品として製造したものは報告書に記入します。また、表示をおこなわないものについては、あらかじめセンターと協議を行う必要があります。(水道事業者への登録証提示での納入等)

合計は必ず記入します。1 認証取得者 1 品質確認実施工場で、報告書が複数枚にまたがる場合は欄外に総計を記入します。