

116.検査工場の協力工場に関する取扱い要領

改正案	備考
<p style="text-align: center;">検査工場の協力工場に関する取扱い要領</p> <p style="text-align: right;">昭和49年6月10日制 定 平成7年12月11日改 正 平成9年2月12日改 正 平成15年3月31日改 正 平成20年3月31日改 正 平成20年10月24日改 正 平成23年3月31日改 正 令和2年9月15日一部改正 令和4年1月6日一部改正 令和7年3月21日改 正 <u>令和8年3月30日改 正</u></p>	<p>(改正の概要)</p> <p>① 受託工場へ部品の製造委託を行う場合、材料試験についても委託できることとした。</p> <p>② 国外部品工場における鋳造品の試験供試材の試験採取方法について、附属書を新たに定めた。</p>
<p style="text-align: center;">第1章 総 則</p> <p>(目的)</p> <p>第1条 この要領は、「日本水道協会検査工場の登録に関する規則(111-1)」の第3条第1項第5号に定める本協会が検査を行う検査工場の協力工場について必要な事項を定めることを目的とする。</p> <p>(定義)</p> <p>第2条 この要領に定める工場は「委託工場」、「受託工場」及び「部品工場」の3種類とし、その定義は次の通りとする。</p> <p>(1) 「委託工場」</p> <p><u>イ</u> 検査工場が他の検査工場へ登録水道用品の製造及び本協会検査の受検を委託する場合検査工場。および</p> <p><u>ロ</u> 検査工場が他の検査工場へ登録水道用品の部品(以下、「部品」という。)を製造させ、自工場で本協会検査を受検する場合の検査工場をいう。</p> <p>(2) 「受託工場」</p> <p><u>イ</u> 検査工場が他の検査工場登録水道用品の製造及び本協会検査の受検を受託する場合検査工場。および</p> <p><u>ロ</u> 検査工場が他の検査工場より登録水道用品の部品のみを受託製造する場合検査工場。</p> <p><u>ハ</u> <u>他の検査工場より部品のみを受託製造し、部品の材料試験を実施する場合の検査工場をいう。</u></p> <p>(3) 「部品工場」</p> <p>検査工場が登録をした登録水道用品の部品(鋳造品・ゴム製品・塗装)を受託製造する検査工場以外の工場をいう。ただし、塗装については国内工場に限定する。</p>	<p>・工場の定義を工場間の関係毎に箇条書きとした。</p> <p>・部品のみを受託製造する場合に材料試験までを委託できるよう追記した。</p>

改 正 案	備 考
<p style="text-align: center;">第 2 章 受託工場</p> <p>(届け出)</p> <p>第3条 検査工場が受託工場に登録水道用品の製造及び本協会検査の受検を併せて委託する場合は、「受託工場について(届)(第1号様式)」及び「受託工場(届)申込添付書(第1号様式-1)」を検査部長に3部届け出なければならない。ただし、受託工場に部品の製造のみ委託する場合は、「受託工場について(届)(第1号様式)」に「部品表示記号(第1号様式-2)」を添付し届け出なければならない。<u>また、受託工場に部品の製造に加え、鋳造品の材料試験(引張強さ、耐力、伸び及び硬さ)についても委託する場合は、「部品表示記号(第1号様式-2) 3. 材料試験委託」に明記し届け出なければならない。</u></p> <p>2 受託工場で部品の製造を委託し、本要領の第6条を適用する場合は、上記届けの他、「検査証印を表示する部品一覧(第1号様式-3)」を添付しなければならない。</p> <p>3 受託工場に委託している登録水道用品及び部品について、一部を追加又は取消しする場合は、同条により改めて委託工場から変更箇所を明記して届け出る。</p> <p>(承認)</p> <p>第4条 検査部長は、委託工場から前条に定める届け出があった場合は、次の事項を確認のうえ、承認する。</p> <p>(1) 検査申込書の提出は原則として受託工場が行うこと。</p> <p>(2) 検査手数料は原則として受託工場が支払うこと。</p> <p>2 当該届け出を承認した際には提出された届け出に承認印を押印し、1部を委託工場、1部を受託工場に返却する。</p> <p>(義務)</p> <p>第5条 受託工場は、委託工場から本協会検査の受検を委託されて製造した登録水道用品に、委託工場の製品表示マークを表示しなければならない。</p> <p>2 受託工場は、製品の見やすい場所に受託工場の検査工場登録番号を表示しなければならない。</p> <p>なお、製品に表示が困難な場合は、当該出荷時に製品を梱包する資材の見易い場所へ最小梱包毎に表示する。</p> <p>3 前項の方法で表示できない製品については、本協会と協議の上、受託工場の本協会に登録した製造工場品表示マーク又はサブマークを表示することで、これに代えることができる。ただし、サブマークを表示する場合は、品質適合証明書に委託工場名又はその略号、受検証明書には受託工場名をそれぞれの備考欄等に明記しなければならない。</p> <p>4 <u>受託工場に部品の製造のみ委託する場合は、受託工場のサブマークを表示させなければならない。なお、部品にサブマークの表示が困難な場合は、最小梱包毎に表示する。</u></p> <p>45 委託工場が、受託工場に登録水道用品の製造委託を取り止めた場合は、速やかに「受託工場・部品工場登録事項変更について(届)(第3号様式)」により届け出なければならない。</p> <p>56 委託工場は、検査工場登録継続時に、第2項又は第3項に定める表示を記載した受託工場一覧表及び本要領の第6条を適用している場合は、「検査証印を表示する部品一覧」(第1号様式-3)を提出しなければならない。</p> <p>なお、委・受託契約を終了する受託工場がある場合は、第4項による。</p>	<p>・部品製造に加え、鋳造品の材料試験についても受託工場へ委託する場合、届出することを追記した。</p> <p>・部品製造時のサブマーク表示について記載が無かったため、追記した。</p>

改 正 案	備 考
<p>67 委託工場は、受託工場に製造委託した登録水道用品等及び当該登録水道用品等にかかる受託工場の管理責任を負うものとする。</p> <p>78 委託工場が、受託工場に水道用部品の製造を委託し、受託工場で当該部品に検査証印を表示する場合は、<u>次第6条</u>による。</p> <p><u>9 委託工場が、受託工場に部品の製造及び材料試験を委託する場合は、第7条による。</u></p> <p>(部品の事前証印)</p> <p>第6条 委託工場が受託工場に部品の製造のみを委託する場合、次の各号を満たす場合に限り、受託工場で当該部品に検査証印を表示することができる。</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 委託工場及び受託工場が、第1種又は第2種検査工場であること。 (2) 受託工場で製造を行うこと。 (3) 検査証印を表示しようとする部品について、委託工場及び受託工場の双方で検査証印の検査前表示が認められていること。 (4) 第3条で届け出た「検査証印を表示する部品一覧（第1号様式-3）」の部品は全て検査証印を表示すること。 (5) 部品の成型時に、鑄出し又は浮き出しにより検査証印が表示されること。 (6) 委託工場は受託工場から受け入れる部品に対し、対象製品の製品規格並びに仕様書のとおり材料ロットを把握し受け入れること。また、受託工場は委託工場へ出荷する部品に対し、対象製品の製品規格並びに仕様書のとおり材料ロットについて識別し出荷すること。 (7) 上記(6)に関する管理方法を、委託工場及び受託工場ともに「日本水道協会検査工場の登録に関する規則」第13条に基づき申込むこと。 <p><u>(部品の材料試験)</u></p> <p><u>第7条 委託工場が受託工場に部品の材料試験を委託する場合、次の各号を満たす場合に限り、受託工場が発行された材料試験成績書を委託工場の材料試験（試料採取立会を含む）に替えることができる。</u></p> <ol style="list-style-type: none"> (1) <u>受託工場は、委託工場から委託された部品を含め、材料ロットを明確にしていること。</u> (2) <u>材料試験は、受託工場の管理のもと、「日本水道協会水道用品検査通則(2-1)」の第3条に基づきおこなうこと。</u> (3) <u>受託工場は、委託工場の材料ロット、試験場所（受託工場名）及び本協会立会検査員名を明確に記載した材料試験成績書を委託工場へ供与すること。</u> <p>(受検証明書)</p> <p>第7条 委託工場は、受託工場における本協会検査の受検済み製品の品質適合証明書（受託工場の写し）に基づき、委託工場名で受検証明書を発行する。</p> <p>なお、「受託工場（届）申込添付書（第1号様式-1） 3. 受検証明書の発行方法」に記載し届け出ている場合は、受託工場が委託工場名で受検証明書を発行することができる。</p> <p>2 受託工場が委託工場名で受検証明書を発行する場合、発行番号が重複しないよう委託工場と受託工場とで協議の上、任意の発行番号を設定する。</p>	<p>・第5条の義務に9項として受託工場での部品の製造及び材料試験を行う場合を追記した。</p> <p>・受託工場へ材料試験を委託する場合の規則について、追加した。</p> <p>・第7条追加により、以降、箇条変更。</p>

改正案	備考
<p style="text-align: center;">第3章 部品工場</p> <p>(届け出)</p> <p>第9条 検査工場が部品工場に部品の製造を委託する場合は、「部品工場について(届)(第2号様式)」及び「部品工場(届)申込添付書(第2号様式-1)」を3部、検査部長に届け出なければならない。<u>ただし、国外の部品工場の添付書類については、日本語とする。</u></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-left: 10px;">追記①</div> <p>(承認)</p> <p>第10条 検査部長は、検査工場から前条に定める届け出があった場合は、<u>製造設備、検査設備、品質管理、検査体制及び安全管理が、部品工場調査基準(国内)(第4号様式)に適合していることを次の事項について部品工場の工場調査を実施により確認し、適合と判断した部品工場について承認する。</u> <u>ただし、国外の部品工場は、部品工場調査基準(国外)(第4号様式-1)を適用する。</u></p> <p>ただしなお、当該部品工場が他の検査工場の部品工場として同一材料の製造が既に承認されている場合は、部品工場の工場調査を省略することができる。</p> <p>(1) 部品が、日本産業規格、日本水道協会規格、注文者の承認する仕様書に適合していること、若しくはこれと同等と認められること。</p> <p>(2) 製造設備、検査設備、品質管理、検査体制及び安全管理が、部品工場調査基準(国内)(第4号様式)に適合していること。 ただし、国外の部品工場は、部品工場調査基準(国外)(第4号様式-1)を適用する。</p> <p>(新規・定期工場調査)</p> <p>第11条 検査工場は、前条の事項について部品工場の新規登録時及び当該検査工場の登録有効期間内に1回以上、本協会に届け出た部品工場の工場調査を受けなければならない。</p> <p>2 工場調査には、検査工場の担当者が必ず同行すること。</p> <p>3 複数の検査工場より届け出がある部品工場の調査は、本協会が同行する検査工場を選定し、当該検査責任者に報告する。また、この場合、本協会は当該検査工場を代表して部品工場の調査に同行する検査工場の検査責任者と協議し決定した調査計画及び調査内容について、当該調査に同行しない他の検査工場にあらかじめ同意を得るものとする。</p> <p>4 部品工場の工場調査における調査員とその員数は、次の各号による。</p> <p>(1) 部品工場の調査員は、「日本水道協会検査工場の登録に関する規則(111-1)」第7条に基づく資格を有する本協会職員とする。</p> <p>(2) 国内における部品工場の調査員は、原則1名とする。 ただし、本協会職員を教育・訓練等の研修目的のために随行させることができる。なお、この場合は、事前に検査工場の了解を得るとともに、その費用は本協会の負担とする。</p> <p>(3) 国外の部品工場における調査員は、原則1名とする。 ただし、国外の工場調査において、検査部長が現地の地理的条件及び調査対象である部品工場数や移動に要する時間等を総合的に勘案し、調査行程上、増員が必要であると判断した場合は、検査工場と協議の上、調査員を1名増員することができる。</p>	<p>・「日本水道協会国外製品の検査に関する規則」より、日本語による対応について、追記した。</p> <p>・部品の適合性確認は、工場調査基準に含まれているため削除した。</p> <p>・(1)の削除に伴い、(2)の内容を移設した。</p>

改正案	備考
<p><u>5 国外の部品工場において、工場調査及び試料採取を行う場合は、日本語により対応する。</u> <u>また、工場調査は、検査部検査課の調整により行う。</u></p> <p>(工場調査報告及び通知)</p> <p>第<u>11</u>12条 調査員は、工場調査終了後、結果を検査部長に報告しなければならない。</p> <p>2 検査部長は、工場調査の結果、適合と判断したとき、又は改善を要する指摘事項があるときは、その内容と指摘事項の改善完了日を記して、部品工場調査報告書(第5, 6, 7号様式)により検査工場へ通知する。 なお、改善事項の確認が必要と判断した場合は、再調査を行う。</p> <p>(義務)</p> <p>第<u>12</u>13条 検査工場は、原則として部品工場で製造させる部品に、部品工場のサブマークを表示させなければならない。なお、部品にサブマークの表示が困難な場合は、最小梱包毎に表示する。</p> <p>2 検査工場は、部品工場での部品の製造委託を取り止めた場合、及び部品工場の名称又は組織、所在地の変更、製造設備の増設・改造・廃止があった場合は、速やかにその旨を「受託工場・部品工場登録事項変更について(届)(第3号様式)」により検査部長に届け出なければならない。</p> <p>3 検査工場は、登録継続時に、引き続き委託する部品工場のサブマークを記載した一覧表を検査部長に提出しなければならない。 なお、部品工場の委託契約を終了する部品工場がある場合は、第2項による。</p> <p>4 工場の移転及び設備等の変更により部品工場の部品品質に影響を及ぼす可能性が生じた場合は、臨時の工場調査を実施する。</p> <p>5 検査工場は、部品工場の工場調査及び試料採取立会等の検査にかかる次の各号に示す費用を負担するものとする。</p> <p>(1) 試料採取立会料 ＝回最低保証検査手数料を適用する。(国外は2倍)</p> <p>(2) 検査旅費 本協会の旅費規程及び検査旅費要綱による。</p> <p>(3) 工場調査費 ＝回最低保証検査手数料を適用する。(国外は2倍)</p> <p>ただし、工場調査において、部品工場が複数の検査工場と契約している場合は、＝回最低保証検査手数料の1/2を各々の検査工場に適用する。 また、<u>工場調査と同日に試料採取立会を行った場合は、試料採取立会料を請求しない。</u></p> <p>6 検査工場は、部品工場の管理責任を負うものとする。</p>	<p>追記①</p> <ul style="list-style-type: none"> ・「日本水道協会国外製品の検査に関する規則」より、日本語による対応について、追記した。 ・「日本水道協会国外製品の検査に関する規則」より、所管の取り扱いについて、追記した。 ・国外の部品工場の供試材は部品に付けて铸造するため削除した。 ・工場調査と同日で行う試料採取立会費用については、工場調査費用に含むこととした。

改正案	備考
<p><u>(第14条 国内部品工場の試験供試材及び試料採取)</u></p> <p><u>第14条 国内部品工場の鋳造品の試験供試材及び試料採取は、次のとおりとする。</u></p> <p><u>(1) 国内部品工場の試験供試材は、別鋳込み供試材とする。</u></p> <p><u>(2) 国内部品工場の本協会職員立会による試験供試材の試料採取は、月に1回以上行う。</u></p> <p><u>2 国外部品工場の鋳造品の試験供試材及び試料採取は、次のとおりとする。</u></p> <p><u>(1) 国外部品工場の試験供試材は、「附属書 国外鋳造品の供試材」による本体付き供試材とし、本協会職員が立会のうえ供試材を切断採取する。</u></p> <p><u>(2) 国外部品工場の本協会職員立会による試験供試材の試料採取は、工場調査時に併せて別鋳込み供試材により行う。ただし、工場調査時に製品及び部品の鋳造が無い場合は行わない。</u></p> <p>(部品工場の取消し及び一時停止)</p> <p>第13<u>15</u>条 検査部長は、部品工場に次の各号の一に該当する事由が生じた場合、検査工場に対して当該部品工場の取消し又は該当事項の改善が図られるまで、部品工場で製造された部品を用いた製品の検査を一時停止することができる。</p> <p>(1) 第9<u>10</u>条に規定する事項に適合しなくなったとき。</p> <p>(2) 第12<u>13</u>条の義務を怠ったとき。</p> <p>(一時停止の解除)</p> <p>第14<u>16</u>条 検査部長は、前条で一時停止した部品工場について、検査工場から前条の各号に関して改善報告書(様式は任意)が提出され、問題がないことが確認できた場合は一時停止を解除する。</p> <p style="text-align: center;">第4章 その他</p> <p>(その他)</p> <p>第15<u>17</u>条 この要領の施行について疑義が生じたときは、検査部長が判断する。</p> <p>2 本協会が検査及び工場調査を実施するに当たって、指定感染症や自然災害等により実施困難な状況が発生した場合は別に定める。</p>	<p>・供試材の試料採取について、新たに箇条として追加した。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">追記②</div> <p>・国外部品工場の採取方法について、別に定める「附属書 国外鋳造品の供試材」によることとした。</p>

改正案	備考
<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この取扱い要領は、平成8年3月25日から施行する。</p>	
<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この取扱い要領は、平成9年4月1日から施行する。</p>	
<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この取扱い要領は、平成15年4月1日から施行する。</p>	
<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この取扱い要領は、平成20年4月1日から施行する。</p>	
<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この取扱い要領は、平成20年11月1日から施行する。</p>	
<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この取扱い要領は、平成23年4月1日から施行する。</p>	
<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この取扱い要領は、令和2年9月15日から施行する。</p>	
<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この取扱い要領は、令和2年9月15日から施行する。</p>	
<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この取扱い要領は、令和4年7月1日から施行する。</p>	
<p style="text-align: center;">付 則</p> <p>この取扱い要領は、令和7年4月1日から施行する。</p>	
<p style="text-align: center;"><u>付 則</u></p> <p><u>この取扱い要領は、令和8年4月1日から施行する。</u></p>	

改正案	備考
<p style="text-align: right;">(第1号様式)</p> <p style="text-align: center;">受託工場について (届)</p> <p>公益社団法人 日本水道協会 検査部長</p> <p style="text-align: right;">年 月 日</p> <p>(委託工場) 検査工場 登録区分 第 種+検査工場 登録番号 登録水道用品名 住所・TEL 及び FAX 並びに代表者</p> <p style="text-align: right;">印</p> <p>(受託工場) 検査工場 登録区分 第 種検査工場 登録番号 登録水道用品名 住所・TEL 及び FAX 並びに代表者</p> <p style="text-align: right;">印</p> <p>水道用_____を委託製造いたしたく、連署をもって届けます。※ (品名・部品名)</p> <p>※登録水道用品名を別紙に記載する場合は、当該委託品名・部品名について識別すること。</p> <p>※受託工場で同一材料の部品を製造する場合は、受託工場 (届) 申込添付書に替えて部品表示記号 (第1号様式-1) を添付する。また、上記部品に検査証印を付す場合は検査証印を表示する部品一覧 (第1号様式-2) を添付する。</p>	<p>・誤記について、削除した。</p>

(第1号様式-1)

受託工場（届）申込添付書

1. 商標又は製品表示マーク

委託する製品表示マーク (委託工場)	製造工場表示マーク又はサブマ ーク (受託工場) (検査工場登録番号が表示できない 場合のみ)

(注) 受託工場の表示マーク又はサブマークを製品に表示する場合は、委託工場の製品表示マークより小さく表示すること。

~~====~~ 製品に受託工場の検査工場登録番号を表示する場合は、その方法を下の表に明記する。

例 A 245 A - 245

検査工場登録番号 (受託工場)

2. 検査手数料の支払い (委託工場又は受託工場)
3. 受検証明書の発行方法 (受託工場で発行する場合)
発行場所
発行番号の管理・識別方法
4. その他 (両工場の検査責任者・月間受検予定数量等)

改 正 案	備 考
<p style="text-align: right;">(第 1 号様式-2)</p> <p style="text-align: center;">部品表示記号</p> <div style="text-align: center; border: 1px solid black; width: 200px; margin: 20px auto;"> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px; text-align: center; padding: 2px;">製造工場サブマーク</div> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100px;"></div> </div> <p>1. <u>製造工場サブマーク表示方法 (表示方法について, ○印をつける。)</u> 部品 ・ 梱包 に表示する。</p> <p>2. 両工場の検査責任者 (委託工場) 役 職 氏 名</p> <p>(受託工場) 役 職 氏 名</p> <p>3. <u>材料試験委託 (○印をつける)</u> <u>材料試験委託を する ・ しない</u></p>	<p>・表示方法を選択することが分かるように追記</p> <p>・材料試験の委託に伴って、届出の様式を変更</p>

改正案	備考
<p style="text-align: right;">(第2号様式)</p> <p style="text-align: center;">部品工場について (届)</p> <p>公益社団法人 日本水道協会 検査部長</p> <p style="text-align: right;">年 月 日</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 150px;"> <p style="text-align: center;">登録水道用品</p> </div> <div style="width: 550px;"> <p>検査工場 登録区分 登録番号 住所及び代表者 及びTEL・FAX</p> </div> </div> <p style="text-align: right; margin-right: 50px;">㊟</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start; margin-top: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 150px;"> <p style="text-align: center;">部品名 (材料名)</p> </div> <div style="width: 550px;"> <p>部品工場 住所及び代表者 及びTEL・FAX</p> </div> </div> <p style="text-align: right; margin-right: 50px;">㊟</p> <p>上記水道用品の (部品名・材料名) を製造させたく下記の書類を添え 連署をもって届けます。</p> <p>(添付書類)</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 会社経歴書 (部品工場) 及び案内図 (2) 工場設備概要及び平面図 (3) 部品を製造するに当たっての設備の明細 (4) 工場組織図 (5) 材料試験成績書 	

改正案	備考
<p style="text-align: right;">(第2号様式-1)</p> <p style="text-align: center;">部品工場 (届) 申込添付書</p> <p>1. 製品表示記号</p> <div style="border: 1px solid black; width: 250px; margin: 20px auto; padding: 5px;"> <p style="text-align: center;">製造工場サブマーク (部品工場)</p> </div> <p><u>2. 製造工場サブマーク (部品工場) 表示方法 (表示方法について, ○印をつける。)</u></p> <p style="text-align: center;">部品 ・ 梱包 に表示する。</p> <p>3. 両工場の担当者</p> <p>(委託検査工場)</p> <p>役 職 氏 名</p> <p>(部品工場又は受託工場)</p> <p>役 職 氏 名</p>	<p>・表示方法を選択することが分かるように追記</p> <p>・部品工場の届出において、受託検査工場は存在しないため、余計な表現は削除した。</p> <p>・誤字のため削除。 (受託工場へ部品の委託製造を行う場合は、第1号様式-2により届け出を行う)</p>

(第4号様式)

部品工場調査基準 (国内)

申込工場		調査日	年	月	日
申込登録水道用品名		調査員			

調査項目	調査事項	評価		所見
		適	不適	
製造設備	●必要な製造設備, 加工設備を保持していること			
	製造設備, 加工設備が適切に管理されていること			
検査設備	必要な検査設備及び計測器・治具類を保持していること			
	検査機器, 計測機器類が適切に管理されていること			
品質管理	材料の管理	●部品の材質が規格に適合していること		
		資材の保管・管理が適切に実施されていること		
	工程管理	各製造工程が適切に管理されていること		
		製造工程中の検査記録が取られていること		
検査体制	社内検査員が存在し検査が行われていること			
	●不合格品の処理が適切に行われていること			
	部品の保管が適切であること			
安全管理	●試料採取場所等が整備され, 安全が確認できること			

●は必須項目

《総合評価》 適 ・ 不適

改善依頼事項 次に掲げる事項の改善を依頼します。

- 1.
- 2.
- 3.

(第4号様式-1)

部品工場調査基準 (国外)

申込工場		調査日	年	月	日
申込水道用品名		調査員			

調査項目	調査事項	評価		所見	
		適	不適		
製造設備	●必要な製造設備, 加工設備を保持していること				
	製造設備, 加工設備が適切に管理されていること				
検査設備	●必要な検査設備及び計測器・治具類を保持していること				
	検査機器, 計測機器類が適切に管理されていること				
品質管理	材料の管理	●部品の材質が規格に適合していること			
		資材の保管・管理が適切に実施されていること			
	工程管理	●QC 工程表等により各製造工程が適切に管理されていること			
		製造工程中の検査記録を取られていること			
検査体制	●社内検査員が存在し検査に必要な教育訓練が実施されていること				
	社内検査が実施され, その記録が保存されていること				
	●不合格品の処理が適切に行われていること				
	部品の保管が適切であること				
	●苦情処理体制が確立され, 苦情処理経過と結果の記録が保存されていること				
安全管理	●試料採取場所等が整備され, 安全が確認できること				

●は必須項目

《総合評価》 適 ・ 不適

改善依頼事項 次に掲げる事項の改善を依頼します。

- 1.
- 2.
- 3.

改正案

備考

(第5号様式)

検査工場用

〇〇〇〇株式会社

社長名又は事業所の代表名

作成日 年 月 日

公益社団法人 日本水道協会

検査部長 〇〇〇〇

年 月 日

部品工場調査報告書

検査工場	登録区分：第 種	登録番号：
	会社名・事業所名：	
	所在地：	
	電 話：	
	社長名又は事業所の代表者：	
検査責任者	所属・役職・氏名：	
部 品 名		
部品工場	会社・事業所名：	代表者名：
	所在地：	
	電 話：	FAX：
調 査 日	年 月 日	1. 調査のみ 2. TP と同時
調 査 員	調 査 員：	
判 定	適 合 ・ 不 適 合 ・ 改善報告書確認後適合	
添 付 資 料		

改正案	備考				
<p style="text-align: right;">(第6号様式)</p> <p style="text-align: center;">調査の概要</p> <table border="1" data-bbox="199 383 1139 1458"><tr><td data-bbox="199 383 1139 674">1. 調査報告</td></tr><tr><td data-bbox="199 674 1139 954">2. 調査結果</td></tr><tr><td data-bbox="199 954 1139 1245">3. 指摘事項</td></tr><tr><td data-bbox="199 1245 1139 1458">4. 備考</td></tr></table>	1. 調査報告	2. 調査結果	3. 指摘事項	4. 備考	
1. 調査報告					
2. 調査結果					
3. 指摘事項					
4. 備考					

改正案

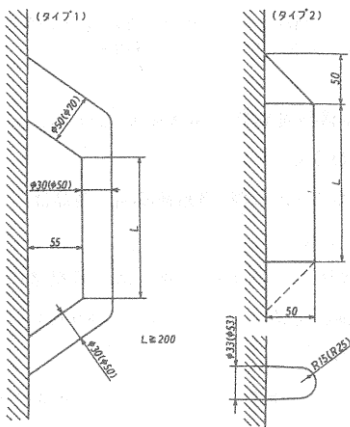
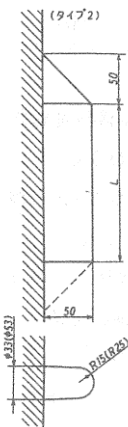
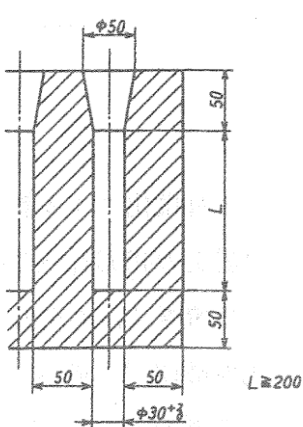
備考

(第7号様式)

指摘事項記述書

指摘事項 No.

被調査部門：	調査日： 年 月 日
被調査側代表者：	適用基準： 検査工場の協力工場に関する取扱い要領
調査員：	
指摘事項内容：	
備考：	
被調査側代表者：	年 月 日 署名
検査工場検査責任者：	年 月 日 署名
調査員：	年 月 日 署名

改正案	備考
<p><u>附属書</u> 日本水道協会国外製造鑄造品の検査に関する規則の取扱方法供試材</p> <p style="text-align: center;">昭和62年12月4日制定 平成15年3月31日改正 令和2年9月15日一部改正</p> <p>日本水道協会国外製造品検査に関する規則（以下、規則という。）第9条第1項の、鑄造製品の供試材採取方法は、次による。</p> <p><u>この附属書は、国外工場で製造される鑄造品の供試材について示す。</u></p> <p>1. FC (JIS G 5501 : ねずみ鑄鉄品) 製品は、同規格 9.3 の (2) (本体付き供試材) による。</p> <p>管厚規定により本体付き供試材によりがたい場合は、同規格 9.3 の(3)(実体強度用供試材)又は 9.3 の(1) (別鑄込み供試材) を製品に連結する。</p> <p>なお、供試材は、同じとりべから注湯された2,000kg以下の製品グループを1バッチとし、予備を含めて3個取る。ただし、一つの製品の質量が2,000kgを超える場合は、一個の製品を1バッチとする。</p> <p>本体付き供試材の形状及び寸法 別鑄込み供試材の形状及び寸法</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p><u>単位 mm</u></p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p><u>単位 mm</u></p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p><u>単位 mm</u></p>  </div> </div> <p>2. ダクタイト鑄鉄管 (JWWAG 113 <u>及びJWWAG 120</u>) は、同検査施行要項により製品から採取する。</p>	<p>(改正の概要)</p> <p>① 当該規則について、「検査工場の協力工場に関する取り扱い要領」の附属書とした。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・タイトル名について、当該規則が意図している内容が読み取れるよう変更した。 ・当該附属書の、目的について改めて記載した。 ・JWWA 規格品以外の供試材の採取頻度は、各製品規格によるため削除した。 ・単位 (mm) について、追記した。 <p>・GX 形ダクタイト鑄鉄管について、追加した。</p>

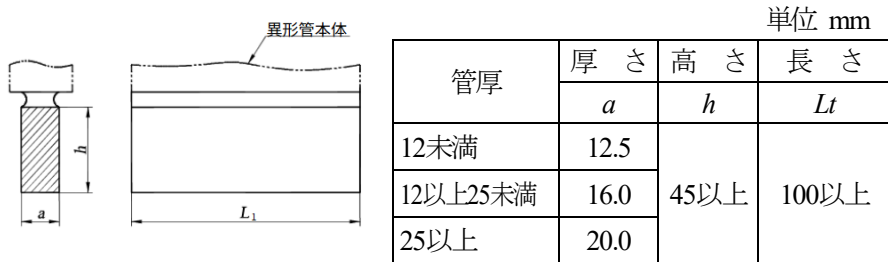
改正案

備考

3. ダクタイル鋳鉄異形管 (JWWA G 114 及びJWWA G 121) 及び押輪等のダクタイル鋳鉄製の付属品 (JWWAG 113 及び, JWWAG 114 , JWWAG 120 及びJWWAG 121 の付属品) 並びに硬質塩化ビニル管のダクタイル鋳鉄異形管 (JWWA K 131) は, JIS G 5527 (ダクタイル鋳鉄異形管) の 12.1.1 (供試材) の本体付き供試材を適用し, 製品に連結する。

~~供試材は, 連続製造した管の湯口を除いた粗製品の合計質量で各管厚 (12mm 未満, 12mm 以上) 別に 4,000kg を最大バッチとして, 予備を含めて 3 個取る。ただし, 一つの粗製品の質量が 4,000kg を超える場合は, その粗製品を 1 バッチとする。~~

本体付き供試材の形状及び寸法



備考 一つの製品で呼び径が異なる場合の管厚は, 大きい方の呼び径を適用する。

4. ~~硬質塩化ビニル管のダクタイル鋳鉄異形管 (JWWA K 131) は, 前項規定の 4,000kg を 2,000kg と読み替える。~~

5. 弁類等 3, 4 以外の FCD (JIS G 5502 : 球状黒鉛鋳鉄品) 製品は, 同規格 ~~42.3~~8.1.3.1.3 (本体付き供試材) による。

~~管厚規定により本体付き供試材によりがたい場合は, 同規格の 42.3~~8.1.3.1.1 (別挿込み供試材) の Y 形供試材 ~~又は, U 形供試材及びノックオフ形供試材の Kb 形のいずれかを用いて供試材を製品に連結する。~~

~~なお, 供試材は, 同じとりべから注湯された 2,000kg 以下の製品グループを 1 バッチとし, 予備を含めて 3 個取る。ただし, 一つの製品の質量が 2,000kg を超える場合は, 一つの製品を 1 バッチとする。~~

~~Y 形供試材又はノックオフ形の Kb 形の供試材の製品への連結が困難な場合は, 前項の規定によることができるが, 試験結果は, JIS G 5502 による。~~

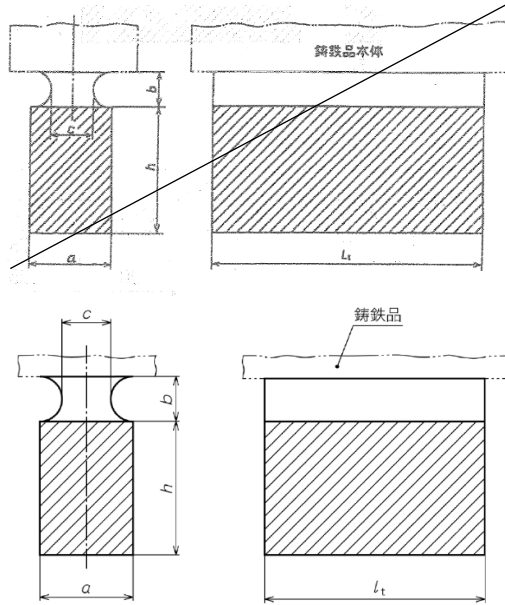
• GX 形ダクタイル鋳鉄管について、追加した。

• 最新版 JIS の適用箇条番号及び名称と整合させた。
 • 新たに規定された U 形供試材について、追加した。
 • JWWA 規格品以外の供試材の採取頻度は、各製品規格によるため削除した。

改正案

備考

本体付き供試材の形状及び寸法
本体付き供試材の形状



本体付き供試材の寸法

単位 mm

寸法	鋳鉄品主要寸法	
	30を超えて60以下	60を超えて200以下
a	40	70
b	30以上	52.5以上
e	20以上	35以上
h	40~60	70~105
l _t	180以上とする	

備考 ~~a寸法を減らすことを協定する場合には、次の関係を満足させるものとする。~~

~~$b \geq 0.75a$ $e \geq a/2$~~

単位 mm

寸法	分類			
	A号	B号	C号	D号
t^a	$t \leq 12.5$	$12.5 < t \leq 30$	$30 < t \leq 60$	$60 < t \leq 200$
a	15	25	40	70
b ^{b)}	$b \leq 11$	$b \leq 19$	$b \leq 30$	$b \leq 52.5$
c ^{b)}	$7.5 \leq c$	$12.5 \leq c$	$20 \leq c$	$35 \leq c$
h	20~30	30~40	40~65	65~105
l _t	e)	e)	e)	e)

供試材の厚さは、A号及びB号では40mm以上、C号及びD号では80mm以上が望ましい。

注 a) tは、鋳鉄品の対象肉厚である。

b) b寸法及びc寸法は、参考値である。

c) “e”の寸法は、JIS Z 2241の14A号試験片又は4号試験片が切り出せる寸法とする。

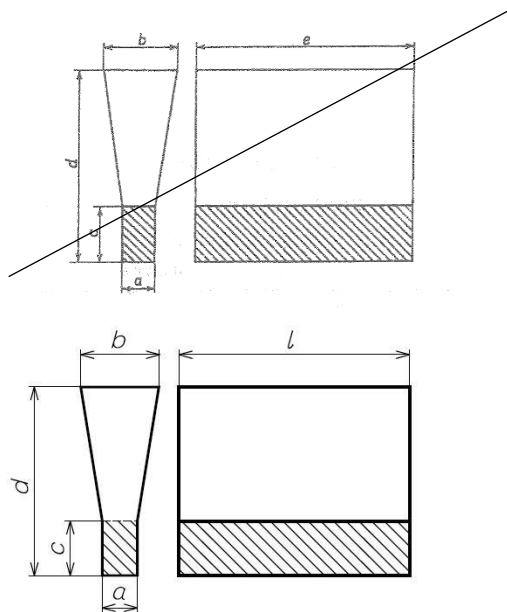
・最新版 JIS の図を添付した。

・最新版 JIS の寸法表を添付した。

改正案

備考

別铸込み供試材の形状及び寸法
~~図1~~ Y形供試材の形状



Y形供試材の寸法

単位 mm

図1の寸法	種類			
	A号	B号	C号	D号
a	12	25	50	75
b	40	55	90	125
e	25	40	50	65
d	135	140	160	175
e	180以上とする。			

~~備考 供試材に用いる砂型の厚さは、A号及びB号では40mm以上、C号及びD号では80mm以上とする。~~

単位 mm

寸法	分類			
	A号	B号	C号	D号
a	12.5	25	50	75
b ^{a)}	40	55	100	125
c	25	40	50	65
d ^{b)}	135	140	150	175
l ^{b)}	採用する試験片の長さによって決める。			

供試材の铸型厚さは、A号及びB号では40mm以上、C号及びD号では80mm以上が望ましい。

注^{a)} b寸法及びd寸法は、参考値である。

b) “l”の寸法は、JIS Z 2241の14A号試験片又は4号試験片が切り出せる寸法とする。

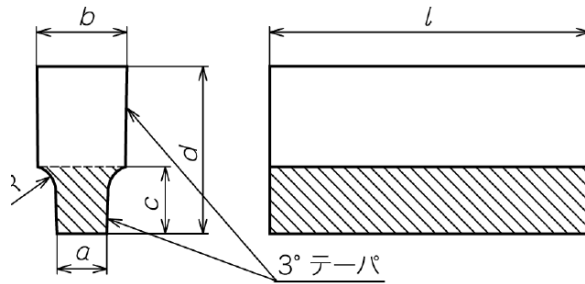
・最新版 JIS の図を添付した。

・最新版 JIS の寸法表を添付した。

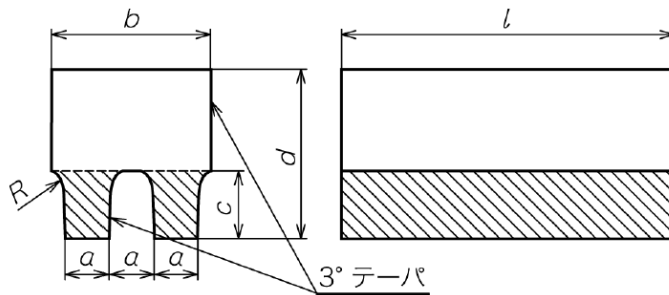
改正案

備考

U形供試材の形状



A号, B1号, C号及びD号



B2号

U形供試材の寸法

単位 mm

寸法	分類				
	A号	B1号	B2号	C号	D号
<u>a</u>	<u>12.5</u>	<u>25</u>	<u>25</u>	<u>50</u>	<u>75</u>
<u>b^{a)}</u>	<u>40</u>	<u>55</u>	<u>90</u>	<u>90</u>	<u>125</u>
<u>c</u>	<u>30</u>	<u>40</u>	<u>40又は50</u>	<u>60</u>	<u>65</u>
<u>d^{a)}</u>	<u>80</u>	<u>100</u>	<u>100</u>	<u>150</u>	<u>165</u>
<u>R</u>	<u>5</u>				
<u>l^{b)}</u>	採用する試験片の長さによって決める。				

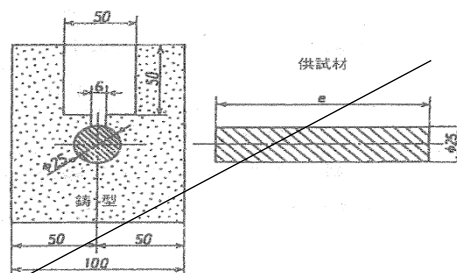
・最新版 JIS の図を添付した。

・最新版 JIS の寸法表を添付した。

供試材の鋳型厚さは、40mm 以上が望ましい。

注 a) b 寸法及び d 寸法は、参考値である。

b) “l”の寸法は、JIS Z 2241 の 14A 号試験片又は 4 号試験片が切り出せる寸法とする。

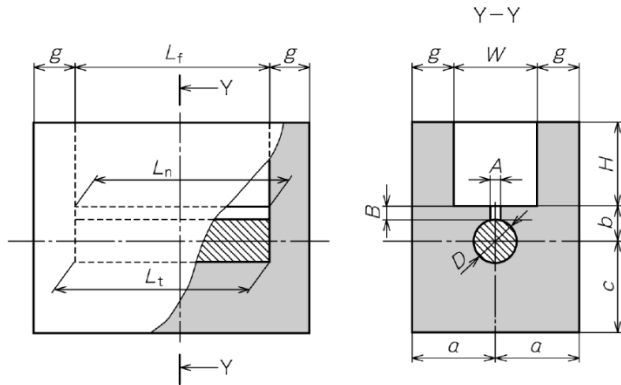


Kb形

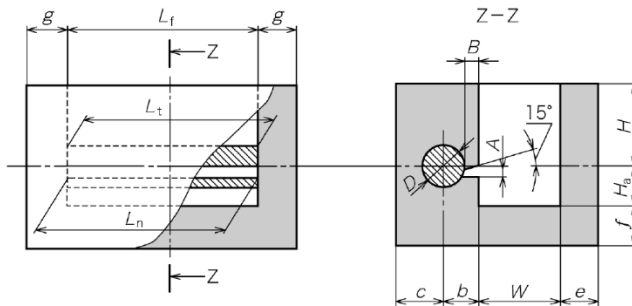
e : 180mm以上とする

~~ノックオフ形 (Kb 形) 供試材及び鋳型の形状及び寸法~~

ノックオフ形供試材の形状



Kb号



Kc号

ノックオフ形供試材の寸法

単位 mm

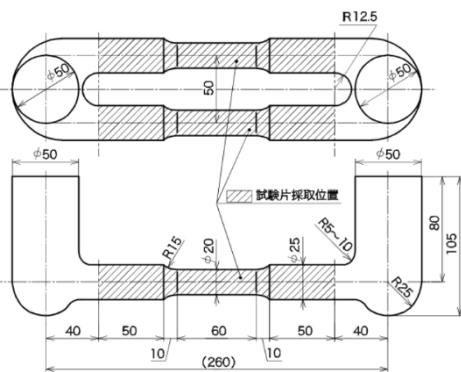
寸法	分類	
	Kb号	Kc号
<u>A^{a)}</u>	<u>6</u>	<u>6</u>
<u>B^{a)}</u>	<u>7.5</u>	<u>7.5</u>
<u>D</u>	<u>25</u>	<u>25</u>
<u>H^{a)}</u>	<u>≧50</u>	<u>≧50</u>
<u>H_d^{a)}</u>	<u>—</u>	<u>25</u>
<u>L_f</u>	<u>—^{b)}</u>	
<u>L_n</u>	<u>—^{b)}</u>	
<u>L_t</u>	<u>—^{b)}</u>	
<u>W^{a)}</u>	<u>50</u>	<u>50</u>
<u>a^{a)}</u>	<u>≧50</u>	<u>—</u>
<u>b^{a)}</u>	<u>20</u>	<u>20</u>
<u>c^{a)}</u>	<u>≧55</u>	<u>≧20</u>
<u>e^{a)}</u>	<u>—</u>	<u>≧25</u>
<u>f^{a)}</u>	<u>—</u>	<u>≧70</u>
<u>g^{a)}</u>	<u>≧25</u>	<u>≧25</u>

注^{a)} A, B, H, H_d, W, a, b, c, e, f及びgの寸法は、参考値である。

b) L_f, L_n及びL_tの寸法は、JIS Z 2241の14A号試験片又は4号試験片が切り出せる寸法とする。

・最新版 JIS の図を添付した。

・最新版 JIS の寸法表を添付した。

改正案	備考
<p>65. CAC (JIS H 5120 : 銅及び銅合金鋳物) は, 同規格 7.2.2 (試験片) 図 1 の A 号供試材を製品に連結する。ただし, 連結する場合は, 押し湯の利かない方法 (供試材と水平連結等) により鋳込む。</p> <p>なお, 供試材は, 一溶解ごと予備を含めて 3 個取る。</p> <p>1) CAC の連続鋳造鋳物 (JIS H 5121) は, 連続鋳物本体から採取する。</p> <p>2) 化学分析試験は, 年 1 回行う。</p> <p style="text-align: center;">A 号供試材の形状, 寸法及び試験片採取位置</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: right; color: red;">単位 mm</p>	<p>・意図したい規格の適用箇条が「供試材」ではなく「試験片」であったため, 訂正した。</p> <p>・単位 (mm) について, 追記した。</p>

改正案

備考

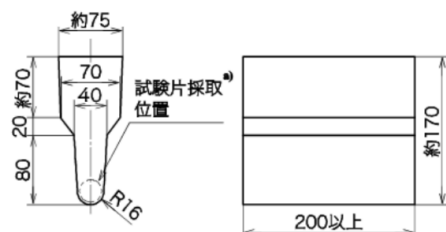
76. SC (JIS G 5101 : 炭素鋼鑄鋼品) 又はSCS (JIS G 5121 : ステンレス鋼鑄鋼品) は、~~JIS G 0307 (鑄鋼品の製造、試験及び検査の通則) の 6.2.2.2 (供試材) による。の b) に~~より、~~規格図 1 の SC は、下述の図の a)、b)、又は c) の供試材のいずれかを用いて製品~~に連結する。また、~~SCS (JIS G 5121 : ステンレス鋼鑄鋼品)~~ の場合は、~~下述の図の a)、b)、c) 又は b) d) の供試材のいずれかを用いて製品に連結する。~~

~~なお、供試材は、同じとりべから注湯された 2,000kg 以下の製品グループを 1 バッチとし、予備を含めて 3 個取る。ただし、一つの製品の質量が 2,000kg を超える場合は、一個の製品を 1 バッチとする。この場合供試材は、製品と同じ方法で熱処理を行う。~~

供試材の形状及び寸法

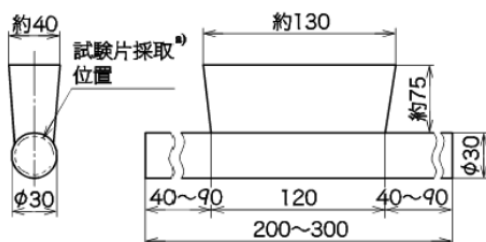
単位 mm

a)



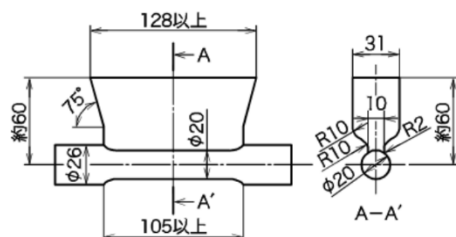
備考 試験片は、図に二点鎖線で示した供試材の下辺に近い位置から採取する。

b)



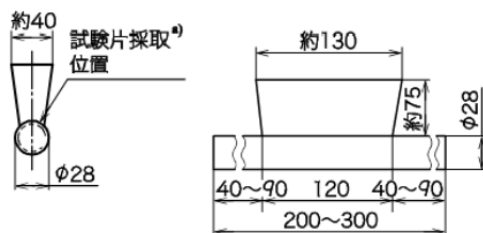
備考 試験片は、図に二点鎖線で示した供試材の下辺に近い位置から採取する。

c)



備考 試験片は、図に二点鎖線で示した供試材の下辺に近い位置から採取する。

d)



備考 試験片は、図に二点鎖線で示した供試材の下辺に近い位置から採取する。

•JWWA 規格品以外の供試材の採取頻度は、各製品規格によるため削除した。
• SC の供試材について、JIS 規格と整合させた。
• SCS の供試材について、JIS 規格に定められている供試材 c) を追加した。

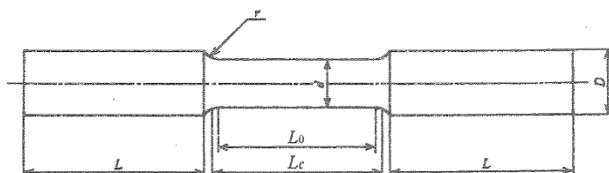
改正案

備考

87. FCMW・FCMB (JIS G 5705 : 可鍛鉄製品) は、同規格 ~~10.3~~11 (引張試験片試験片の採取) の供試材を製品に連結する。

~~なお、供試材は、前項のなお書き以下による。~~

供試材の形状及び寸法



直径 ⊕ $d^a)$ mm	直径の 許容差 ^{b)} mm	公称 断面積 S_0 mm ²	試験前の 標点距離 $L_0=3.4\sqrt{S_0}$ mm	平行部 の 最小長 さ L_c mm	肩部 最小半径 r mm	つかみ部 (シャンク) 寸法 ^{c)} (参考)	
						直径 D mm	長さ ^{c)} L mm
6	±0.7 <u>±0.5</u>	28.3	21 <u>18</u>	25	12 <u>4</u>	12 <u>10</u>	40 <u>30</u>
9	±0.7 <u>±0.5</u>	63.6	27	30以上	13 <u>6</u>	13	40
10	±0.7	78.5	35	42	16 <u>15以上</u>	16	45
12	±0.7	113.1	36	40以上	16 <u>8</u>	16	50
15	±0.7	176.7	45	50以上	19 <u>8</u>	19	60

注^{a)} 直径 (d) は、同一断面から得られる互いに直角な2方向の直径の平均値とする。二つの寸法は、0.7mmを超えて異なってはならない。

注^{b)} 直径 (d) は、平行部において、互いに直角な2方向の直径の平均値のばらつきが、0.35mmを超えて異なってはならない。

注^{c)} つかみ部寸法は、使用する試験装置のつかみ部に合うように、必要に応じて変更することができる。

注(1) ~~機械加工していない状態の試験片を試験する場合、引張強さは、各試験片の直径の測定値を用いて計算しなければならない。この場合、互いに直角をなす2方向で測定した2個の直径測定値の平均を求めなければならない。~~

(2) ~~必要に応じて、使用する試験機のつかみ部に合うように、シャンクを修正してもよい。~~

(3) ~~Lの最小長さは、使用する試験機のつかみ部の全長以上にしなければならない。~~

98. その他の鋳造品については、製品材料のJISに基づき行う。

109. ~~61.~98.~~によりがたい場合は、製品から採取し、その試験結果は当該規格による。

注記 図表は JIS G5501, G 5502, G 5527, H 5120, G 5101, G 5705 を引用

- 最新版 JIS の適用箇条番号及び名称と整合させた。
- JWVA 規格品以外の供試材の採取頻度は、各製品規格によるため削除した。
- 最新版 JIS より図を引用した。
- 試験片の寸法表について、最新版 JIS の文言及び数値と整合させた。

- 引用規格について明記した。