

# 下水道主要機器の品質認定に関する審査基準

(目的)

**第1条** この審査基準は、「下水道主要機器の品質認定に関する要綱」(平成15年11月21日付15下建設備第19号。以下「要綱」という。)第4条に基づき定めるもので、下水道主要機器の品質認定(以下「品質認定」という。)を適正に行うことを目的とする。

(審査対象)

**第2条** 審査は、下水道主要機器品質認定機器リストに掲載されている品質認定品目に対し、品質認定希望者(以下「申請者」という。)が、別に定める様式の申請書類により申請する機器(以下「申請機器」という。)の品質に関する事項について実施する。

(申請の代行)

**第3条** 前条に規定する申請は、当該行為を行おうとする申請者に代わって、次の各号に掲げる者が代わって行うことができる。

- (1) 申請者の関連会社
- (2) 申請者と代理店契約にある者

2 前項の申請を行おうとする者は、別途定める様式の委任状を提出しなければならない。

(認定要件)

**第4条** 申請者は、次の各号に掲げる全ての要件を満たしていなければならない。

- (1) 申請機器は、下水道主要機器品質認定品目仕様書(以下「仕様書」という。)の仕様を満たしている。
- (2) 申請機器は、原則として下水道プラントで運転管理されている。
- (3) 申請機器は、2か所以上での稼働実績を有し、そのうち少なくとも1か所については、1年以上の間安定稼働している。

なお、当局との共同研究による申請機器については、1か所以上での稼働実績を有し、1年以上の間安定稼働している。

- (4) 申請者が、下水道用設備の特性(申請機器に対する自社での研究機関や下水に関連した研究開発の文献や特許等がある。)を熟知している。
- (5) 申請者が、自社で申請機器の設計、製造、検査及び修理を行い、品質について責任を負うことができ、又は自社で申請機器の設計を行い、他社へ製造、検査及び修理若しくはそのいずれかを委託しつつ、自ら品質管理等に技術的に関与しており、品質について責任を負うことができる。
- (6) 申請者は、設計、製造、検査及び修理ができる体制を有し、このことが組織図、機構図等で確認できる。
- (7) 申請機器の機能については、稼働から2年間の保証ができる。
- (8) 日本国内において、東京都下水道局職員立会いのもと、申請機器の検査を行うことができる。
- (9) 日本国内において、申請機器の修理を行うことができる。
- (10) 故障や事故等が発生した際、申請機器の迅速な復旧に対応できるアフターサービス体制を東京周

辺に確保する。

- (11) アフターサービス部門に、メンテナンス等の必要な人員が配置されているとともに、夜間においても緊急対応ができる体制がある。
- (12) 苦情処理体制について、体系的に整備されている。
- (13) 申請機器の部品（又は代替品）は、在庫が確保されているか、短時間で部品の調達ができる。
- (14) 品質認定を受けた場合、東京都下水道局の施設に現在設置又は今後設置される申請機器については、申請機器ごとに稼働した日から仕様書に掲げる標準耐用年数の期間、第 8 号から第 12 号までについて確保し、これを超える経済的耐用年数等までの期間については維持するよう努める。
- (15) 申請者は、品質に係るコンプライアンスの仕組みや取組を有し、このことが組織図、規定等で確認できる。
- (16) 要綱第 8 条に該当しない申請者

(審査方法)

**第 5 条** 申請者の適正な評価を行うため、次の各項に掲げる調査結果をもとに審査を行う。

## 2 書類審査

申請者が提出した申請書類について、局長が別に定める下水道主要機器品質認定希望者募集要項及び仕様書と照合し、「申請書類審査表」（別表第 1）に掲げる審査項目の適否に基づき審査する。

## 3 現地調査

(1) 申請書類の記載内容の確認及び評価の充実を図るため、申請者が他の自治体等に既に納入した申請機器と同等の機器について、性能、信頼性、保守・保全性等を「品質認定に関する現地調査表」（別表第 2）に掲げる調査項目の適否に基づき現地において調査する。

(2) 現地調査は、次に掲げる事由のいずれかに該当する場合には、省略することができる。

ア 申請書類の記載内容等により調査項目の確認ができる場合

イ アに定める以外の方法で、調査項目を確認し、現地調査の必要がないと下水道主要機器品質認定委員会の委員長（以下「委員長」という。）が認めた場合

## 4 工場調査（製造及び修理工場）

(1) 申請書類の記載内容の確認及び評価の充実を図るため、申請機器の工場において、製造設備、試験・検査設備、修理設備、品質管理状況等を「品質認定に関する製造工場調査表」（別表第 3）及び「品質認定に関する修理工場調査表」（別表第 4）に掲げる調査項目の適否に基づき調査する。

(2) 工場調査は、次に掲げる事由のいずれかに該当する場合には、省略することができる。

ア 申請書類の記載内容により調査項目の確認ができる場合

イ 連続動画を視聴することで、工場内外の製造設備、試験・検査設備、修理設備等を詳細に確認ができる場合

ウ ア及びイに定める以外の方法で、調査項目を確認し、工場調査の必要がないと委員長が認めた場合

(3) 工場調査は、認定後も必要に応じて行う。

(判定)

**第 6 条** 書類審査、現地調査及び工場調査の結果、「申請書類審査表」（別表第 1）に掲げる審査項目、「品質認定に関する現地調査表」（別表第 2）、「品質認定に関する製造工場調査表」（別表第 3）及び

「品質認定に関する修理工場調査表」(別表第4)に掲げる調査項目をすべて満たしている申請機器を品質認定する。

(変更の場合の取扱い)

**第7条** 既に品質認定を受けている者(以下「品質認定者」という。)が、当該品質認定の有効期限内において申請内容に変更があった場合は、別に定める様式により変更申請書類を提出させ、再度品質認定に関する審査を行う。

2 申請内容に変更があった場合とは、次の各号に掲げる場合とする。

- (1) 申請時の要件に関する変更があった場合
- (2) 合併、分割等により事業変更があった場合
- (3) 社名変更を行った場合

3 変更内容により、次の各号に掲げる審査の一部を省略することができる。

(1) 書類審査

「申請書類審査表」(別表第1)に掲げる審査項目において、変更のない項目

(2) 現地調査

(3) 工場調査

「品質認定に関する製造工場調査表」(別表第3)及び「品質認定に関する修理工場調査表」(別表第4)に掲げる工場所在地に変更がなく、かつ調査項目の内容についても変更がない場合

附 則

この基準は、平成15年12月18日から適用する。

附 則

この基準は、平成18年9月15日から適用する。

附 則

この基準は、平成21年9月15日から適用する。

附 則

この基準は、平成24年4月20日から適用する。

附 則

この基準は、平成26年6月27日から適用する。

附 則

この基準は、平成27年9月25日から適用する。

附 則

この基準は、平成30年9月21日から適用する。

附 則

この基準は、令和3年9月28日から適用する。

附 則

この基準は、令和6年9月27日から適用する。

(別表第1)

## 申請書類審査表

申請機器名		申請者	
-------	--	-----	--

番号	審査項目		審査結果
1	設計・製造能力	申請機器は、製品カタログ、技術資料等において、機能、形状、材質、適用範囲等が、下水道主要機器品質認定品目仕様書の仕様を満たしている。	
2	稼働実績	申請機器は、原則として下水道プラントで運転管理されている。	
		申請機器は、2か所以上での稼働実績を有し、そのうち少なくとも1か所については、1年以上の間安定稼働している。なお、当局との共同研究による申請機器については、1か所以上での稼働実績を有し、1年以上の間安定稼働している。	
3	技術力	申請者が、下水道用設備の特性（申請機器に対する自社での研究機関や下水に関連した研究開発の文献や特許等がある。）を熟知している。	
		申請者が、自社で申請機器の設計、製造、検査及び修理を行い、品質について責任を負うことができ、又は自社で申請機器の設計を行い、他社へ製造、検査及び修理若しくはそのいずれかを委託しつつ、自ら品質管理等に技術的に関与しており、品質について責任を負うことができる。 なお、他社あるいは持株比率が51%に満たない子会社等に部分的に業務を委託している場合には、委託契約書等が必要である。	
		申請者は、設計、製造、検査及び修理ができる体制を有し、このことが組織図、機構図等で確認できる。	
4	検査体制	日本国内において、当局職員立会いの下、申請機器の検査を行うことができる。	
5	アフターサービス体制	日本国内において、申請機器の修理を行うことができる。	
		故障や事故等発生した際、申請機器の迅速な復旧に対応できるアフターサービス体制を東京周辺に確保する。	
		アフターサービス部門に、メンテナンス等の必要な人員が配置されているとともに、夜間においても緊急対応ができる体制がある。	
		申請機器の部品（又は代替品）は、在庫が確保されているか、短時間で部品の調達ができる。	
		苦情処理体制について、体系的に整備されている。	
6	コンプライアンス	申請者は、品質に係るコンプライアンスの仕組みや取組を有し、このことが組織図、規定等で確認できる。	

※ 品質認定者の実績を承継した合併又は分割、品質認定者の社名変更等の場合は、変更のない審査項目を省略できる。

※ 審査結果の記入方法：番号1～6の審査項目ごとに要件をすべて満たすときは「○」、ひとつでも満たさないときは「×」を記入する。

(別表第2)

品質認定に関する現地調査表

申請機器名		申請者	
調査施設名		施設所在地	
機器仕様			
調査年月日		調査員	

調査項目	調査事項	調査内容	調査結果
性能	機能	申請機器と運転機器の仕様が適合している。	
	運転状態	運転状態での異音、振動、発熱等がない。	
信頼性	安定性	安定かつ継続的な運転実績がある。	
	故障頻度	維持管理に著しく支障を来さない。	
	故障原因	製造上のものではない。	
	材料材質	使用材料・材質が適正で、問題が生じていない。	
保守・保全	通常点検	点検が容易な構造である。	
	定期点検	点検が容易な構造である。	
	消耗部品	消耗品の交換頻度が適切である。	
	操作性	運転操作が容易で確実である。	
	安全性	運転管理上において危険がない。	
その他	アフターサービス	申請機器のアフターサービスが問題なく行われている。	
	その他	申請書類で確認できなかった事項に問題がない。	

※ 品質認定者の実績を承継した合併又は分割、品質認定者の社名変更等の場合は、現地調査を省略することができる。

※ 調査結果の記入方法：項目ごとに要件を満たすときは「○」、満たさないときは「×」を記入する。

## (別表第3)

## 品質認定に関する製造工場調査表

申請機器名		申請者	
調査工場名	製造	工場所在地	製造
	検査		検査
調査年月日	製造	調査員	製造
	検査		検査

調査項目	調査事項	調査内容	調査結果
製造	製造設備	申請機器の製造に必要な規模の設備がある。	
		設備が社内規格により管理されている。	
	製造工程	製造が社内規格により管理されている。	
試験・検査	設備	試験・検査に必要な規模の設備がある。	
	管理状況	試験設備の検定、精度補正などが、社内規格により実施されている。	
品質管理	社内規格	各種社内規格・規定が、体系的に十分整備されている。	
	製品検査	検査が社内規格により実施されている。	
	受入検査	外注品等の受入検査が、社内規格により実施されている。	
	調査研究	品質向上のため、調査・研究が実施されている。	
その他	苦情処理	苦情処理について、社内規格が整備され、それに基づいて実施されている。	
	コンプライアンス	品質に係るコンプライアンスの仕組みや取組を有し、規定等に基づいて実施されている。	
	その他	申請書類で確認ができなかった事項に問題がない。	

※ 品質認定者の実績を承継した合併又は分割、品質認定者の社名変更等の場合は、工場所在地に変更がなく、かつ調査項目の内容についても変更がないとき、製造工場調査を省略することができる。

※ 調査結果の記入方法：項目ごとに要件を満たすときは「○」、満たさないときは「×」を記入する。

※ 製造工場と検査施設が異なる場合は、調査工場名、工場所在地、調査年月日及び調査員欄を製造・検査の欄で分けて記入し、同じ場合は検査の欄に「同上」又は「//」と記載する。

## (別表第4)

## 品質認定に関する修理工場調査表

申請機器名		申請者	
調査工場名	修理	工場所在地	修理
	検査		検査
調査年月日	修理	調査員	修理
	検査		検査

調査項目	調査事項	調査内容	調査結果
修理	修理設備	申請機器の修理に必要な規模の設備がある。	
		設備が社内規格により管理されている。	
	修理工程	修理が社内規格により管理されている。	
試験・検査	設備	試験・検査に必要な規模の設備がある。	
	管理状況	試験設備の検定、精度補正などが、社内規格により実施されている。	
品質管理	社内規格	各種社内規格・規定が、体系的に十分整備されている。	
	製品検査	検査が社内規格により実施されている。	
	受入検査	外注品等の受入検査が、社内規格により実施されている。	
	調査研究	品質向上のため、調査・研究が実施されている。	
その他	苦情処理	苦情処理について、社内規格が整備され、それに基づいて実施されている。	
	コンプライアンス	品質に係るコンプライアンスの仕組みや取組を有し、規定等に基づいて実施されている。	
	その他	申請書類で確認ができなかった事項に問題がない。	

※ 品質認定者の実績を承継した合併又は分割、品質認定者の社名変更等の場合は、工場所在地に変更がなく、かつ調査項目の内容についても変更がないとき、修理工場調査を省略することができる。

※ 調査結果の記入方法：項目ごとに要件を満たすときは「○」、満たさないときは「×」を記入する。

※ 修理工場と検査施設が異なる場合は、調査工場名、工場所在地、調査年月日及び調査員欄を修理・検査の欄で分けて記入し、同じ場合は検査の欄に「同上」又は「//」と記載する。