

平成18年 1月制定

平成29年 8月改正

一般認証要求事項

(工業標準化法に基づく認証手順)

目 次

1	一般認証要求事項について	2
2	認証制度の概要	4
3	用語の定義	5
4	認証の条件	5
5	認証の申請	6
6	初回工場審査及び初回製品試験	7
6.1	一般	7
6.2	初回工場審査	7
6.3	初回製品試験	8
7	評価	9
8	認証の決定	9
9	認証契約	10
10	認証書の交付	10
11	認証の追加又は変更	11
12	認証維持審査	12
13	JIS マーク等及び付記事項の表示	14
14	認証に係る秘密の保持	15
15	違法な表示等に係る措置	16
16	認証の取消し	17
17	JIS 等が改正された場合の措置	18
18	管理検査	18
19	認証等の公表	19
20	手数料	20
21	遵守事項等	20
附 則		22
附属書 1	品質管理体制の審査の基準	

1 一般認証要求事項について

本文書「一般認証要求事項」は、一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会（以下「本協会」という。）が運営する、工業標準化法（昭和 24 年 6 月 1 日法律第 185 号）に基づく液化石油ガス器具等に関する日本工業規格に係る登録認証機関業務に関して、「JIS 認証業務規程」（LIA-J200）を補完し、認証手順等の詳細を定める。

1.1 適用規格

JIS Q 1001 適合性評価 — 日本工業規格への適合性の認証 — 一般認証指針（以下「一般認証指針」という。）

1.2 引用規格

JIS Q 9001 品質マネジメントシステム — 要求事項

JIS Q 17025 試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項

JIS Q 17000 適合性評価 — 用語及び一般原則

1.3 関連文書

JIS 認証制度に用いる文書は以下のとおりとする。

文 書	概 要	記載内容
一般認証 要求事項	認証手順	a) 認証の方法に関する事項 b) 認証維持に関する事項 c) 認証した鉋工業品及び被認証者の公表に関する事項 d) その他、認証に係る必要事項
個別認証 要求事項	JIS 規格ごとの 個別審査事項及び 製品試験に関する 事項	a) 初回工場審査の審査基準、審査の手順、審査工数 b) 認証維持工場審査の審査基準、審査の手順、頻度及び実施 時期、審査工数 c) その他、審査に係る必要事項 d) 初回製品試験での日本工業規格の要求事項に対する試験方 法、合否の判定基準、試験用鉋工業品の抽出の方法、試験 個数 e) 認証維持製品試験の試験項目、合否の判定基準、頻度及び 実施時期、試験個数 f) その他、試験に係る必要事項
JIS 認証 申請等の 手引き	認証申請等の 詳細説明書	認証申請書その他申請書類等の記載要領など

1.4 事務所

JIS 認証業務を行う本協会の事務所は次のとおりとする。

名 称	所在地／連絡先
本 部	〒105-0004 東京都港区新橋 1-18-6 共栄火災ビル TEL：03-5512-7921 FAX：03-5512-7923
中央検査所	〒252-1107 神奈川県綾瀬市深谷中 8-5-7 TEL：0467-78-8645 FAX：0467-77-7499
大 阪 支 所	〒541-0053 大阪府大阪市中央区本町 4-5-3 大和本町ビル TEL：06-6264-6606 FAX：06-6264-6616
名古屋支所	〒456-0002 愛知県名古屋市熱田区金山町 1-8-13 彫清ビル南館 TEL：052-683-5445 FAX：052-683-5446
山 梨 支 所	〒407-0014 山梨県韮崎市富士見 1-7-3 清水ビル TEL：0551-22-0155 FAX：0551-22-7285

1.5 JIS 認証業務実施のよりどころとなる権限についての情報

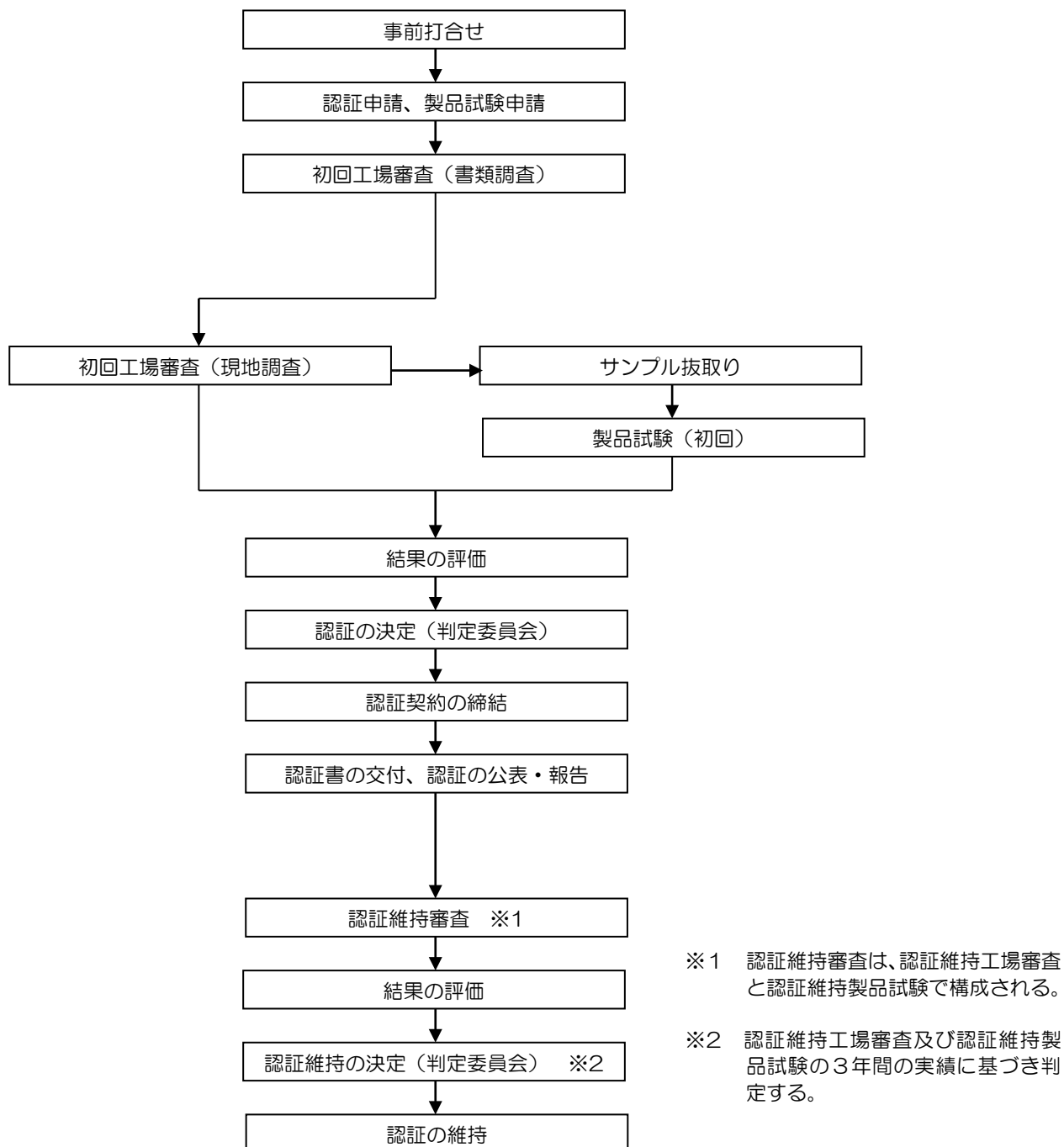
本協会は、5.1 項に掲げる日本工業規格に係る認証業務に関して、工業標準化法第 27 条の規定に基づき国内登録認証機関として登録されています。

詳細な情報については、日本工業標準調査会（JISC）のホームページをご覧ください。

日本工業標準調査会 <http://www.jisc.go.jp/>

2 認証制度の概要

認証制度の概要を以下に示す。



認証申請受理から認証決定までの標準的な処理期間は約2ヶ月（1工場、1製品の場合）とします。ただし、是正処置など申請者側で要した時間や、製品試験が長期にわたる場合を除きます。

3 用語の定義

本文書における用語の定義は、JIS Q 17000 によるほか、次による。

【鋳工業品】 認証の対象となる鋳工業品

【JIS マーク】 「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」（平成 17 年 3 月 30 日厚生労働省・農林水産省・経済産業省・国土交通省令第 6 号）（以下「省令」という。）第 1 条（表示）に定める様式の表示

【初回工場審査】 省令第 12 条（認証に係る審査の方法）に定める方法により、同省令第 2 条（品質管理体制の審査の基準）に規定する事項について、鋳工業品を製造する工場又は事業場に対する品質管理体制の審査に係る初回の書類調査及び現地調査

【初回製品試験】 省令第 11 条（認証に係る審査の方法）に定める方法により、鋳工業品の認証に係る JIS への適合性の審査に係る初回の製品試験

【認証維持審査】 省令第 10 条（認証に係る審査の実施時期及び頻度）に定める方法により、本協会が行った認証を維持するかどうかを判断するために行う審査

【認証維持工場審査】 認証維持審査における工場審査

【認証維持製品試験】 認証維持審査における製品試験

【認証の区分】 申請者が依頼する認証の対象となる鋳工業品の区分

【ロット認証】 特定の個数の鋳工業品に係る認証（現に製造されたものに限る。）

【基本区分】 JIS に規定されている種類又は等級の中で、同等な製造工程において製造される鋳工業品の基本的な種類又は等級として、本協会が、必要に応じて JIS 規格ごとに定める区分

【管理検査】 鋳工業品の形式ごとに、出荷前に行うロット抜取検査

4 認証の条件

(1) 本協会は、JIS、一般認証指針、分野別認証指針（定められている場合に限る。）及び本協会が定める認証の業務に関する規定（本文書「一般認証要求事項」、「個別認証要求事項」等）に基づき行われた審査の結果、認証の対象となる鋳工業品が当該 JIS に適合し、かつ、申請者の品質管理体制が該当する基準のすべてを満たしていることが確認された場合に、認証を行う。

(2) 認証取得者が鋳工業品に JIS マークの表示を行うためには、次に掲げる条件をすべて満たしていなければならない。

- 1) 本協会と JIS マーク使用に係る現に有効な認証契約を締結していること。
- 2) 3 年に 1 回以上の頻度で実施する認証維持審査を受け、認証を維持していること。
- 3) 「個別認証要求事項」の要求事項を遵守していること。
- 4) 当該鋳工業品の形式がマーク停止請求等を受けていないこと。
- 5) JIS マークを表示する鋳工業品のロットが、出荷前の管理検査に合格していること。

5 認証の申請

5.1 対象規格

本協会が認証の対象とする JIS は、液化石油ガスの消費の用に供する機械、器具及び材料に関する JIS 及びその中で引用されている JIS とします。対象規格に関する最新の情報は、本協会又は日本工業標準調査会（JISC）のホームページをご確認ください。

本協会 <http://www.lia.or.jp/jis/>

日本工業標準調査会 <http://www.jisc.go.jp/>

5.2 認証の区分

- (1) 認証の区分は、該当する JIS ごとを原則とする。なお、認証の区分を、次のいずれか又は JIS と次のいずれかの組合せとすることができる。
 - 1) JIS に定める種類又は等級ごと
 - 2) 申請者により定義された鋳工業品（申請者の定める形式等）ごと
 - 3) 複数の JIS に係る鋳工業品の群
- (2) 申請者は、申請しようとする認証の区分に該当する形式のうち、JIS マークを表示する全形式を明記し、形式ごとに製品試験申請を行わなければならない。
- (3) 申請者は、認証を取得した後に新たな形式を追加しようとする場合は、11 項に定める認証区分の変更申請等を行わなければならない。

5.3 認証申請

- (1) 申請者は、認証申請書及び添付書類（「JIS 認証申請等の手引き」（LIA-J500）に定める申請に必要な書類。以下「認証申請書等」という。）を作成し、本協会に提出する。認証申請書には申請者の代表権を有する者の氏名を記載し、捺印するものとする。
- (2) 書類の記載不備など、申請の要件を満たしていない場合に、申請書類の訂正、追加資料の提出などを求められたときは、本協会の指示に従うものとする。
- (3) 本協会は、申請手続きの詳細について「JIS 認証申請等の手引き」に定める。
- (4) 本協会は、正式に申請を受理した後、請求書を発行するものとする。申請者は、請求書に記載された振込先に、所定の期日までに手数料を振り込まなければならない。

【認証申請書等の提出先】

〒252-1107 神奈川県綾瀬市深谷中 8-5-7

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会 中央検査所

TEL : 0467-78-8645 / FAX : 0467-77-7499

5.4 製品試験申請

申請者は、申請しようとする認証の区分に該当する形式のうち、JIS マークを表示する全形式について、形式ごとに製品試験申請を行わなければならない。本協会は、形式に関する詳細情報について、JIS ごとに「個別認証要求事項」に定める。

6 初回工場審査及び初回製品試験

6.1 一般

- (1) 本協会は、申請のあった鉱工業品の認証の区分に基づいて、初回工場審査及び初回製品試験に係る実施計画について、申請者と調整を行い、決定しなければならない。
- (2) 本協会は、初回工場審査及び初回製品試験において適合していないと判断する事項が一つでも存在する場合は認証を行ってはならない。ただし、申請者が本協会の指定する期間内に当該事項について適合していない事項を是正した場合には認証を行うことができる。
- (3) (2)項の場合において、申請者から本協会に対し、指定期間内に適合していない事項の是正が完了し、その報告があったときは、本協会は、初回工場審査及び初回製品試験のうち、当該事項を確認するために必要なものを実施しなければならない。
- (4) 本協会は、申請者が指定期間内に当該事項が是正された旨を証明できなかったときは、認証を行ってはならない。
- (5) 申請者は、品質管理責任者を選任し、本協会との連絡・調整を行う。
- (6) 本協会は、認証を決定するまでに、少なくとも6か月（認証を取り消された者の再審査の場合は、通常、品質管理体制の再構築後1年以上）の生産実績を調査し、鉱工業品の品質が安定していることを確認しなければならない。
- (7) 申請者から、現に製造された鉱工業品のロット認証について申請があった場合であって、本協会が適切と判断した場合には、初回工場審査のうち、現地調査を省略して認証することができるものとする。また、当該ロットの全数に対して初回製品試験（全数試験）を行うことが可能である場合には、初回工場審査を省略して認証することができるものとする。

6.2 初回工場審査

6.2.1 初回工場審査の方法

- (1) 申請者は、認証申請に当たって、省令第2条（品質管理体制の審査の基準）第1項又は第2項のいずれに基づき審査を受けるかを選択することができる。
- (2) 本協会は、申請者より提出された「品質管理実施状況説明書」に基づき書類調査を実施し、評価結果を申請者に通知する。
- (3) 書類調査において不適合があった場合、申請者は是正措置を実施し、本協会に報告しなければならない。
- (4) 本協会は、書類調査における是正措置が実施されたことを確認した後、工場又は事業場の現地調査を行い、評価結果を申請者に通知する。
- (5) 現地調査において不適合があった場合、申請者は是正措置を実施し、本協会に報告しなければならない。

- (6) 申請者は、本協会の求めに応じて関係する社内規格、管理記録、原材料及び鋳工業品に係る試験及び検査記録など必要とされる情報を確認できるようにしなければならない。

6.2.2 品質マネジメントシステム審査登録結果の活用

次に掲げる条件を全て満たす場合は、初回工場審査において、品質マネジメントシステム審査登録結果を品質管理実施状況説明書の該当部分の審査に活用することができるものとする。

- (1) 申請者が、省令第2条第2項に基づく審査を選択していること。
- (2) 申請者が、認証申請に当たって、品質マネジメントシステム審査登録結果の活用を希望していること。
- (3) 審査登録証の写し及び審査登録報告書の写しを認証申請書に添付していること。
- (4) 当該審査登録証の適用範囲が、認証申請に係る認証の区分を完全に含んでいること。
- (5) 当該審査登録結果が、IAF（International Accreditation Forum）の MLA（Multilateral Recognition Arrangement）に署名している認定機関から認定を受けた審査登録機関によるものであること。

6.3 初回製品試験

6.3.1 サンプルの採取

(1) 一般

- 1) 初回製品試験を実施するための試験用の鋳工業品（以下「サンプル」という。）の採取は本協会の要員が行わなければならない。
- 2) 当該サンプルの採取はランダムサンプリングとし、その個数は製品試験を実施するために必要な数とし、JIS ごとに定める「個別認証要求事項」に定める。
- 3) サンプルは、認証の対象となる鋳工業品の製造工程を代表するもので、所定の原材料を使用して、所定の製造設備及び製造方法により製造されたものでなければならない。

(2) サンプルの採取

- 1) 本協会は、製品試験申請に基づき「サンプリング計画書」を作成し、現地調査前に申請者に通知する。
- 2) サンプルの採取は、原則として現地調査時に実施する。
- 3) 現地調査に係る是正措置により、現地調査時に抜き取ったサンプルの製造工程の代表性を無効にするような品質管理体制の変更又は修正があった場合は、本協会の要員によって再度サンプルの採取を行う。

(3) 試作品による初回製品試験

本協会が適切と判断した場合、試作品のうち、本協会の要員が選択したものをサンプルとして初回製品試験を行うことができる。ただし、この場合は対象となる鋳工業品の製造開始後速やかに、製造された鋳工業品から抜き取ったサンプルによる製品試験の全部又は一部を実施しなければならない。

(4) サンプルの前処理等が必要な場合

サンプルの前処理が必要である場合又は試験に長時間を要する場合には、サンプルの採取を初回工場審査の現地調査の前に実施することができる。ただし、当該サンプルを抜き取った後に、品質管理体制について当該試験用の鋳工業品の JIS への適合性の審査に影響を及ぼすような変更があった場合には、当該製品試験結果を用いて審査してはならない。

6.3.2 初回製品試験の実施

- (1) 初回製品試験は、「個別認証要求事項」に規定する形式ごとに、適用する JIS の該当する全試験項目について実施する。
- (2) 初回製品試験は、本協会の試験設備を用い、本協会の試験員が実施する。
- (3) 本協会は、製品試験の評価結果を申請者に通知する。
- (4) 初回製品試験で不適合となった場合、申請者は、当該不適合となった試験項目に対する原因を究明し、その対策を本協会に報告しなければならない。
- (5) 本協会は、対策内容に基づき再評価措置を決定し、申請者に通知する。
- (6) 申請者は、当該再評価措置に基づき項目別試験申請を行い、当該不適合項目及び対策に関連する項目について再試験を受けるものとする。

7 評価

本協会は、初回工場審査及び初回製品試験の結果が、該当する JIS、一般認証指針、分野別認証指針（定められている場合に限る。）、及び本文書「一般認証要求事項」及び「個別認証要求事項」の要求事項のすべてに適合するかどうかについて評価する。

8 認証の決定

- (1) 本協会は、前項の評価結果に基づき JIS 認証判定委員会を開催し、認証を行うかどうかについて決定する。
- (2) 本協会は、当該決定を申請者に通知する。

9 認証契約

9.1 認証契約の締結

認証を行うと決定した場合、本協会及び申請者は、JIS マーク表示等に関する認証契約を締結しなければならない。また、本協会は、認証契約を締結した後、遅滞なく 19.2 項に掲げる事項を公表する。

9.2 認証契約の内容

認証契約書には、少なくとも次に掲げる事項を含まなければならない。

- (1) 工業標準化法第 19 条第 1 項若しくは第 2 項の規定に基づく認証に係る契約であること。
- (2) 表示及びその付記事項並びにそれらの表示方法に関する事項
- (3) JIS マークを表示することができる条件として以下のもの
 - 1) 認証取得者が本協会から認証を受けていることを広告その他の方法で第三者に証明する場合には、認証された鉱工業品と認証されていないものを混同されないようにしなければならないこと。
 - 2) 認証に係る認証取得者の業務が適切に行われていることを確認するため、本協会が認証取得者に対し報告を求め、又は認証取得者の工場、事業場その他必要な場所に立入り、認証に係る鉱工業品、その原材料、その品質管理体制を審査することができること。
 - 3) 2)の審査の頻度、その費用負担、その他の条件
- (4) 認証に係る鉱工業品の製造が複数の工場又は事業場で行われる場合にあっては、当該工場又は事業場の識別の方法に関する事項
- (5) 認証取得者が、認証に係る鉱工業品の仕様の変更又は追加、又は品質管理体制を変更した場合の措置に関する事項
- (6) 認証取得者が、第三者から認証に係る鉱工業品に関する苦情を受けた場合の措置に関する事項
- (7) 本協会及び認証取得者の秘密の保持に関する事項
- (8) 本協会が講じた措置について、認証取得者が行う異議申立てに関する事項
- (9) 違法な表示等を行った場合の請求、認証の取消し及び認証契約の終了に関する事項

9.3 認証契約の終了

本協会は、認証契約が終了した場合、遅滞なく、19.4 項に基づき公表する。

10 認証書の交付

本協会は、申請者との間で 9 項に定める認証契約を締結した場合には、次に掲げる事項を記載した証明書（以下「認証書」という。）を交付する。

- (1) 認証契約を締結した期日（年月日）及び認証番号
- (2) 認証取得者の氏名又は名称及び住所
- (3) 認証に係る JIS の番号及び JIS に種類又は等級が規定されている場合にあっては当該種類又は等級
- (4) 鉱工業品の名称
- (5) 認証の区分（JIS と同じ場合にあっては省略することができる。）
- (6) 認証に係るすべての工場又は事業場の名称及び所在地

- (7) ロット認証の場合は、ロットの個数又は量及び識別記号又は記号
- (8) 認証に係る工業標準化法の根拠条項

11 認証の追加又は変更

11.1 認証の区分の追加

- (1) 認証取得者が、新たな認証の区分の追加を申請した場合には、本協会は、遅滞なく 6 項～8 項の手順に基づき認証の決定を行い、その旨を認証取得者に通知する。
- (2) 本協会は、認証することを決定した場合には、9 項に規定する認証契約の締結又は変更を行い、10 項に規定する認証書を交付し、又は契約変更前の認証書を訂正し、若しくはこれに代えて新たな認証書を交付する。

11.2 工場又は事業場の変更又は追加

- (1) 認証取得者が、工場又は事業場の変更又は追加を申請した場合には、本協会は、遅滞なく、6 項～8 項の手順に基づき認証の決定（当該工場又は事業場に関するものに限る。）を行い、その旨を認証取得者に通知する。
- (2) 本協会は、認証することを決定した場合には、9 項に規定する認証契約の変更を行い、10 項に規定する契約変更前の認証書を訂正し、又はこれに代えて新たな認証書を交付する。

11.3 種類又は等級の変更又は追加

- (1) 認証取得者が、既存の認証の区分の中で JIS に定められている種類又は等級の変更又は追加を申請した場合には、本協会は、遅滞なく、6 項～8 項の手順に基づき認証の決定（当該種類又は等級に関するものに限る。）を行い、その旨を認証取得者に通知する。
- (2) 本協会は、認証することを決定した場合には、9 項に規定する認証契約の変更を行い、10 項に規定する契約変更前の認証書を訂正し、又はこれに代えて新たな認証書を交付する。
- (3) (1)項において、当該鋳工業品が JIS に適合しなくなるおそれがないときには、6.2 項の工場審査及び 6.3 項の製品試験の一部を省略することができる。

11.4 鋳工業品の変更又は追加

- (1) 認証取得者が、既存の認証の区分の中で鋳工業品の変更又は追加を申請した場合には、本協会は、遅滞なく、6 項～8 項の手順に基づき認証の決定（当該鋳工業品の変更又は追加に関するものに限る。）を行い、その旨を認証取得者に通知する。
- (2) 本協会は、認証することを決定した場合には、9 項に規定する認証契約の変更を行い、10 項に規定する契約変更前の認証書を訂正し、又はこれに代えて新たな認証書を交付する。
- (3) (1)項において、当該鋳工業品が JIS に適合しなくなるおそれがないときには、6.2 項の工場審査及び 6.3 項の製品試験の一部を省略することができる。

12 認証維持審査

12.1 定期的な認証維持審査

- (1) 本協会は、認証契約に基づき、定期的に認証維持審査を実施しなければならない。認証維持審査は認証維持工場審査及び認証維持製品試験で構成する。
- (2) 定期的な認証維持審査は、3年ごとに1回以上の頻度で実施する。

12.1.1 認証維持工場審査

- (1) 本協会は、次に掲げる方法により認証維持工場審査を実施し、認証取得者の品質管理体制が省令第2条に規定する品質管理体制の基準に適合していることを確認しなければならない。ただし、本協会がその必要がないと認めた場合には、工場審査の一部を省略することができる。
 - 1) 認証維持工場審査は、認証契約締結日を起点として、3年に1回以上の頻度で実施する。実施頻度については、JISごとに定める「個別認証要求事項」に定める。
 - 2) 本協会は、認証維持工場審査を実施する場合、認証取得者と日程等について事前打ち合わせを行い、「現地調査実施通知書」により通知を行う。
 - 3) 認証維持工場審査の内容は、原則として初回工場審査と同様とする。
 - 4) 本協会は、「現地調査報告書」により評価結果を認証取得者に通知する。
- (2) 認証維持工場審査において、本協会が適切と判断する場合、他の適合性評価結果（例えば、IAFのMLAに署名している認定機関から認定を受けた審査登録機関によるJIS Q 9001 審査登録制度のサーベイランス結果等）を省令第2条第2項第1号に関する基準に活用することができる。

12.1.2 認証維持製品試験

- (1) 本協会は、次に掲げる方法により認証維持製品試験を実施し、サンプルがJISに適合していることを確認しなければならない。
 - 1) 製品試験は、形式ごとに発行する個別認証番号の発行日を起点として、3年に1回以上の頻度で実施する。実施頻度については、JISごとに定める「個別認証要求事項」に定める。
 - 2) 製品試験は、認証取得者の申請に基づき実施するものとする。
 - 3) 製品試験の内容は、原則として初回製品試験と同様とする。ただし、技術的生産条件の変更がない場合は、製品試験の一部を省略できるものとし、その内容は「個別認証要求事項」に定める。
 - 4) 本協会は、製品試験の評価結果を認証取得者に通知する。
- (2) 認証維持製品試験に係るサンプルの採取りは、本協会の要員が実施する。

12.1.3 認証維持の決定

- (1) 本協会は、定期的な認証維持審査を実施した場合は、次に掲げる事項が認証を維持する上で適切かどうかについて評価する。
 - 1) 12.1.1 項に掲げる認証維持工場審査の3年間の実績
 - 2) 12.1.2 項の認証維持製品試験の3年間の実績
- (2) JIS 認証判定委員会において、(1)項の評価結果に基づき、認証を維持するかどうかを決定する。
- (3) 本協会は、(2)項の決定を行った場合、当該決定を認証取得者に通知する。

12.2 臨時の認証維持審査

本協会は、次に該当する場合は、臨時の認証維持審査を実施する。

(1) 鋳工業品の仕様の変更又は追加、品質管理体制の変更

- 1) 認証取得者は、認証されている鋳工業品の仕様を変更し、若しくは追加し、又は品質管理体制を変更しようとするときは、「仕様等変更申請書」により本協会に申請し、事前に本協会の承認を受けなければならない。本協会の承認を受ける前に当該変更又は追加が反映された鋳工業品の出荷を行ってはならない。
- 2) 本協会は、変更等の内容が鋳工業品に及ぼす影響を検討し、申請者に対し変更又は追加に係る措置を通知する。ただし、本協会が、当該変更により当該鋳工業品が JIS に適合しなくなるおそれがないと判断したときは、製品試験及び現地調査の全部又は一部を省略することができる。
- 3) 本協会は、2)の措置に基づき製品試験を行った場合は、申請者に評価結果を通知する。
- 4) 本協会は、当該変更等を承認するかどうかを決定し、申請者に通知する。

(2) JIS の改正

- 1) 本協会は、JIS が改正された場合は、速やかに認証取得者に通知する。
- 2) 認証取得者は、改正された JIS への適合性を確認し、鋳工業品の仕様の変更若しくは品質管理体制の変更の必要性の有無について新規格対応計画を作成し、本協会に提出しなければならない。
- 3) 本協会は新規格対応計画の適切性を確認して受理し、改正後1年以内に前(1)項の変更申請に基づき、鋳工業品が改正された日本工業規格に適合することを確認する。
- 4) 当該改正により、認証を行っている鋳工業品が日本工業規格に適合しなくなるおそれのあるとき、又は、認証取得者の品質管理体制を変更する必要があると判断した場合であって、認証取得者から新規格対応計画が提出されない場合、本協会は、当該改正後1年以内に臨時の認証維持審査を行う旨を通知する。
- 5) 前項の場合、本協会は、必要な現地調査及び製品試験を実施し、JIS 認証判定委員会において認証を継続するかどうかを決定し、認証取得者に通知する。

(3) 第三者からの申立て等

- 1) 本協会は、認証を行っている鋳工業品が JIS に適合しない旨又は認証取得者の品質管理体制が省令第2条に規定する品質管理体制の基準に適合しない旨の第三者からの申立てを受けた場合であって、その蓋然性が高いときは、臨時の認証維持審査を行う旨を通知する。
- 2) 前項の場合、本協会は、必要な現地調査及び製品試験を速やかに実施し、JIS 認証判定委員会において認証を継続するかどうかを決定し、認証取得者に通知する。

(4) その他

- 1) 本協会は、(1)～(3)の他、認証を行っている鋳工業品が JIS に適合せず、若しくは、認証取得者の品質管理体制が省令第2条に規定する品質管理体制の基準に適合せず、又は、適合しないおそれのある事実を把握したときは、臨時の認証維持審査を行う旨を通知する。
- 2) 前項の場合、本協会は、必要な現地調査及び製品試験を速やかに実施し、JIS 認証判定委員会において認証を継続するかどうかを決定し、認証取得者に通知する。

13 JIS マーク等及び付記事項の表示

13.1 JIS マーク等の表示

- (1) 本協会は、JIS マーク等の表示の使用が、認証契約に基づいて、認証取得者によって適切に実施されることを管理しなければならない。
- (2) 前項に基づき、認証取得者は、18 項に掲げる管理検査を実施するものとする。
- (3) 本協会は、認証取得者が、JIS マークの近傍に次の 1)～3)の事項を表示することを認証契約に定める。
 - 1) 適合する JIS の番号（ただし、鋳工業品の形状又は鋳工業品若しくはその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する JIS の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。）
 - 2) 適合する JIS の種類又は等級（当該 JIS に種類又は等級に係る表示事項が規定されている場合に限る。）
 - 3) 本協会の名称又は略称

13.2 付記事項の表示

本協会は、13.1 項の表示に付記する事項として、次の事項のうち該当するものについて、鋳工業品又はその包装、容器若しくは送り状に表示するよう認証契約に定める。ただし、(2)にあっては、必ず付記しなければならない。

- (1) 適合する JIS で定める表示事項
- (2) 認証取得者の氏名若しくは名称又はその略号（略称、記号、認証番号又は登録商標をいう。）
- (3) 工場又は事業場が複数の場合はその識別表示
- (4) ロット認証の場合にあっては、その識別番号又は記号
- (5) その他、本協会が必要とする事項

13.3 表示の方法

本協会は、認証取得者が 13.1 項及び 13.2 項の表示を行う場合には、次の(1)及び(2)の方法によることを認証契約に定める。

- (1) 認証契約に基づいて、鋳工業品又は包装、容器若しくは送り状に表示しなければならない。
- (2) 容易に消えない方法による印刷及び押印、刻印、荷札の取付け、その他適切な方法で表示しなければならない。

13.4 認証番号の付与方法

(1) 認証番号の付与方法

認証番号は、認証取得者ごと、認証の区分（原則としてJIS）ごととし、9桁を原則とする。ただし、ロット認証の場合は11桁とする。（①～⑤の意味は、(2)による。）

例1：（一般的な認証の場合の例） L A 03 10 001

↑ ↑ ↑ ↑
 ① ② ③ ④

例2：（ロット認証の場合の例） L A L T 03 10 001

↑ ↑ ↑ ↑ ↑
 ① ⑤ ② ③ ④

(2) 番号の意味及びルール

- ① 登録認証機関の略称のアルファベット2文字（本協会はLA）
- ② 認証取得者所在地所管局コード2桁〔国内認証取得者の主たる工場又は事業所の所在地を管轄する経済産業局のコード（01～09）〕

コード	局名	管轄区域
01	北海道経済産業局	北海道
02	東北経済産業局	青森県、岩手県、宮城県、秋田県、山形県、福島県
03	関東経済産業局	茨城県、栃木県、群馬県、埼玉県、千葉県、東京都、神奈川県、新潟県、山梨県、長野県、静岡県
04	中部経済産業局	富山県、石川県、岐阜県、愛知県、三重県
05	近畿経済産業局	福井県、滋賀県、京都府、大阪府、兵庫県、奈良県、和歌山県
06	中国経済産業局	鳥取県、島根県、岡山県、広島県、山口県
07	四国経済産業局	徳島県、香川県、愛媛県、高知県
08	九州経済産業局	福岡県、佐賀県、長崎県、熊本県、大分県、宮崎県、鹿児島県
09	沖縄総合事務局	沖縄県

- ③ 認証年度西暦下2桁
- ④ 通し番号（所在地毎の当該年度の通し番号3桁）
- ⑤ ロット認証の場合その識別を示す「LT」

14 認証に係る秘密の保持

本協会は、その役員及び職員、認証の審査に係る請負契約を締結した者（法人にあってはその役員及び職員）並びにそれらの職にあった者が、認証取得者の秘密を保持する措置を講じるものとする。

15 違法な表示等に係る措置

15.1 JIS マーク等の誤用等の場合の措置

本協会は、次の(1)～(4)のいずれかに該当する場合には、認証取得者に対して、それを是正し、及び必要となる予防措置を講じるように請求する。

- (1) 認証取得者の品質管理体制が省令第2条に規定する基準に適合していないとき
- (2) 本協会が認証した鋳工業品以外の鋳工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、13.1項の表示又はこれと紛らわしい表示を付しているとき
- (3) 本協会が認証を行っている鋳工業品以外の鋳工業品の広告に、当該鋳工業品が認証を受けていると誤解されるおそれがある方法で、13.1項の表示又はこれと紛らわしい表示を使用しているとき
- (4) 認証取得者に係る広告に、本協会の認証に関し、第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき

15.2 認証を行っている鋳工業品が JIS に適合しない場合の措置

本協会は、次の(1)～(3)に掲げる場合には、認証を取り消すか、又は、速やかに、認証取得者に対して、13.1項の表示（これと紛らわしい表示を含む。）の使用の停止を請求するとともに、認証取得者が保有する13.1項の表示（これと紛らわしい表示を含む。）をしている鋳工業品であって、JISに適合していないものを出荷しないように請求する。

- (1) 認証を行っている鋳工業品がJISに適合しないとき
- (2) 認証取得者の品質管理体制が、省令第2条に規定する基準に適合しない場合であって、その内容が認証に係る鋳工業品がJISに適合しなくなるおそれのあるときその他重大なものであるとき
- (3) 15.1項に規定する本協会の請求に、認証取得者が適確に、又は速やかに応じなかったとき

15.3 JIS マーク等の使用の停止に係る措置

(1) 本協会は、15.2項の請求をする場合には、認証取得者に対し、次の1)～5)に掲げる事項を記載した文書により通知する。

- 1) 請求の対象となる認証取得者の工場又は事業場、及び鋳工業品の範囲
- 2) 請求する日からその請求を取り消す日までの間に、認証に係る鋳工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、13.1項の表示（これと紛らわしい表示を含む。）を付してはならない旨
- 3) 認証取得者が保有する13.1項の表示（これと紛らわしい表示を含む。）の付してある鋳工業品であって、かつ、JISに適合していないものを出荷してはならない旨
- 4) 請求の有効期間
- 5) 請求の有効期間内に、認証に係る鋳工業品がJISに適合しなくなった原因を是正し、又は認証取得者の品質管理体制を省令第2条に規定する基準に適合するように是正し、及び必要な予防措置を講じる旨

(2) 本協会は、JIS マーク等の使用の停止を行った場合には、上記の通知後直ちに、9.1項に基づき公表している事項のうち、該当する部分を修正しなければならない。

(3) 本協会は、適切と判断した場合には、(1)4)に規定する請求の有効期間を延長することができる。

(4) 本協会は、(1)5)の措置が講じられたことを確認した場合には、認証取得者に対し、速やかに、文書により15.2項の請求を取り消すことを通知する。

(5) 本協会は、(1)4)の有効期間（延長した場合を含む。）内に、(1)5)の措置が講じられなかった

場合は、認証を取り消すものとする。

15.4 認証取得者が認証維持審査を拒否した場合等の措置

本協会は次の(1)～(3)のいずれかに該当する場合には、認証取得者に係る認証をすべて取り消すものとする。

- (1) 認証取得者が、認証維持審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき
- (2) 15.2 項に係る請求をした場合であって、その請求の有効期間内に、認証取得者が認証に係る鉱工業品、又はその包装、容器若しくは送り状に、13.1 項の表示（これと紛らわしい表示を含む。）の表示をしたとき
- (3) 15.2 項に係る請求をした場合であって、その請求の有効期間内に、認証取得者がその保有する13.1 項の表示（これと紛らわしい表示を含む。）を付してある鉱工業品であって、JIS に適合していないものを出荷したとき

16 認証の取消し

16.1 一般

本協会は、15 項に規定する認証の取消しのほか、認証契約に定める取消し事項に該当する場合には、認証を取り消すことができる。

16.2 認証の取消しの手続き

- (1) 本協会は、認証の取消しを行う場合には、認証取得者に対し、当該認証を取り消す期日及び本協会に対し異議申立てができる旨を記載した文書により通知する。
- (2) 本協会は、認証取得者から当該認証の取消しについて異議申立てを受けたときは、これを考慮して認証の取消しの可否について決定する。
- (3) 本協会は、認証を取り消した場合、直ちに、次の事項を公表する。
 - 1) 認証を取り消した期日（年月日）及び認証番号
 - 2) 取り消した認証に係る認証取得者の氏名又は名称、及び住所
 - 3) 取り消した認証に係る10項の(3)、(4)及び(6)～(8)の事項
 - 4) 13.1～13.3項の事項
 - 5) 取り消した理由
- (4) この公表は、取り消した期日から1年間行わなければならない。また、当該公表は、本協会の認証を行うすべての事務所において業務時間内に公衆に閲覧させるとともに、インターネットを利用して閲覧に供する方法により行う。

16.3 認証の取消しに伴う措置

本協会は、認証を取り消す場合は、認証取得者に対して、当該取り消した認証に係る鉱工業品又はその容器、包装若しくは送り状に付された13.1項の表示（これと紛らわしい表示を含む。）の表示を除去し、又は、抹消するように請求する。

17 JIS 等が改正された場合の措置

17.1 JIS の改正

- (1) 本協会は、認証に係るJISが改正されたときは、速やかに、関係する認証の申請者又は認証取得者に対して、その旨を通知する。
- (2) 本協会は、JIS の改正により、認証を行っている鋳工業品が JIS に適合しなくなるおそれがあるとき、又は、認証取得者が品質管理体制を変更する必要があるときは、12.2(2)項に基づき、臨時の認証維持審査を行う。

17.2 省令第2条の基準の改正

本協会は、認証に係る省令第2条の基準が改正されたときは、速やかに、関係する認証の申請者又は認証取得者に対して、その旨を通知する。

18 管理検査

認証取得者は、本協会が認証を行っている鋳工業品に認証マーク等の表示を使用する場合、当該鋳工業品が該当する JIS に適合することを、認証取得者が実施するロット抜取検査（管理検査）によって確認しなければならない。

- (1) 認証取得者は、該当する「個別認証要求事項」に基づき、すべての工程検査が終了した鋳工業品のロットごとに、そのロットの大きさに応じた数量の鋳工業品を抜き取って試験を行い、その記録を本協会に報告しなければならない。
- (2) 認証取得者は、本協会が認証を行っている鋳工業品に JIS マーク等の表示を使用したときは、その数量及び時期を記録しなければならない。
- (3) 管理検査の結果が不適合であった場合は、当該ロットに JIS マークを表示することはできない。
- (4) 管理検査は、工場又は事業場の品質管理責任者の管理下で実施する。

19 認証等の公表

19.1 公表

- (1) 本協会は、19.2～19.4 項に該当する場合、省令第 14 条の規定に基づき認証の公表を行う。
- (2) 公表は、本協会のホームページへの掲載並びに 1.4 項に掲げる事務所に「認証取得者リスト」を設置し、業務時間内に限り一般の希望者による閲覧を認めるものとする。

19.2 認証契約を締結した場合

- (1) 本協会は、認証契約を締結した場合には、次に掲げる事項を遅滞なく公表する。
 - 1) 認証契約を締結した期日（年月日）及び認証番号
 - 2) 認証取得者の氏名又は名称及び住所
 - 3) 認証に係る JIS の番号及び JIS に種類又は等級が規定されている場合にあっては当該種類又は等級
 - 4) 鉱工業品の名称
 - 5) 認証の区分（JIS と同じ場合にあっては省略することができる。）
 - 6) 認証に係るすべての工場又は事業場の名称及び所在地（ただし、ロット認証の場合及び全数について初回製品試験を行う場合を除く。）
 - 7) ロット認証の場合は、ロットの個数又は量及び識別記号又は記号
 - 8) 認証に係る工業標準化法の根拠条項
 - 9) 13.1～13.3 項の事項
- (2) 公表期間は、認証契約が終了する日までとする。ただし、ロット認証の場合にあっては、認証を行った期日から 1 年間とする。

19.3 認証の全部又は一部を取り消した場合

- (1) 本協会は、認証の全部又は一部を取り消した場合には、次に掲げる事項を直ちに公表する。
 - 1) 取り消した期日及び認証番号
 - 2) 取り消した認証に係る被認証者の氏名又は名称及び住所
 - 3) 取り消した認証に係る 19.2 項の 3)～8) に掲げる事項
 - 4) 取り消した理由
- (2) 公表する期間は取り消した期日から 1 年間とする。

19.4 認証契約が終了した場合

- (1) 本協会は、認証契約が終了した場合には、次に掲げる事項を遅滞なく公表する。
 - 1) 認証契約が終了した期日（年月日）及び認証番号
 - 2) 終了した認証契約に係る認証取得者の氏名又は名称及び住所
 - 3) 認証に係る JIS の番号及び JIS に種類又は等級が規定されている場合にあっては当該種類又は等級
 - 4) 鉱工業品の名称
 - 5) 認証の区分（JIS と同じ場合にあっては省略することができる。）
 - 6) 認証に係るすべての工場又は事業場の名称及び所在地（ただし、ロット認証の場合及び全数について初回製品試験を行う場合を除く。）
 - 7) 13.1～13.3 項の事項

- 8) 認証に係る工業標準化法の根拠条項
- (2) 公表する期間は認証契約が終了した期日から1年間とする。

20 手数料

- (1) 手数料は、「JIS 認証手数料規程」(LIA-J300)に定める。
- (2) 本協会は、業務を行う上で緊要である場合、暫定手数料を制定し運用することができる。
- (3) 手数料は、本協会の取引銀行への振込みにより収納するものとする。

21 遵守事項等

21.1 申請者及び認証取得者の遵守事項

- (1) 申請者及び認証取得者は、次に掲げる事項を遵守しなければならない。
 - 1) 該当するJIS、省令第2条の基準及び本文書で規定する要求事項並びに「個別認証要求事項」の規定に常に適合すること。
 - 2) 認証に係る審査(工場審査及び製品試験)の実施、認証の維持に必要なすべての便宜を提供すること。この便宜には、本協会が行う認証審査、定期的な認証維持審査、臨時認証維持審査及び苦情の解決のために必要な文書の調査、並びにすべての場所への立ち入り、内部監査報告を含む記録の閲覧及び申請者若しくは認証取得者の要員への面接のための用意を含む。
 - 3) 認証の対象範囲(鉱工業品、工場又は事業場)についてだけ認証されていることを表明すること。
 - 4) 授与された認証について、本協会の評価を損なうような方法で認証を引用せず、また、本協会が誤解を招く又は認証範囲を逸脱すると判断する、認証に関するいかなる表明も行わないこと。
 - 5) 認証が一時停止され、又は取り消された場合には、直ちに認証の引用を含むすべての宣伝及び広告を中止すること。
 - 6) 認証が取り消された場合、速やかに認証書を本協会に返納すること。
 - 7) 鉱工業品がJISに適合していると認証されていることを示すためだけに認証を使うこと。
 - 8) 認証書、JISマーク、通知書又はそれらの一部が誤解を招くような方法で利用されることがないように必要な措置をとること。
 - 9) パンフレット、宣伝、広告その他の文書等の媒体において認証について触れる場合には、本協会の要求事項に従うこと。
 - 10) 認証された鉱工業品の適合性に影響する鉱工業品、技術的生産条件又は関連する場合品質管理体制の意図した変更を通知すること。その場合、当該変更に関して本協会の承認を受けるまで、当該変更された鉱工業品を出荷してならない。
 - 11) 認証の維持のための定期的な認証維持審査及び臨時認証維持審査を受け入れること。
 - 12) 認証申請及び認証維持のために必要な費用を所定の方法で支払うこと。
- (2) 申請者は、認証申請時に申請書類とともに「認証要求事項への遵守に関する同意書」を提出しなければならない。
- (3) 認証取得者に対する苦情
 - 1) 該当するJISへの適合性に関連して、認証取得者が知り得たすべての苦情の記録をとり、本協会が要求した場合にこれらの記録を利用できる状態に維持しなければならない。

- 2) 認証取得者は、前項の苦情、及び認証要求事項への適合性に影響を与える、鉱工業品又はサービスの不備に関して、適切な処置をとらなければならない。
- 3) 認証取得者は、これらの処置を文書化しなければならない。

21.2 その他の通知義務

- (1) 認証取得者は、次に該当する場合、それぞれ定める時期に本協会に報告しなければならない。
 - 1) 認証取得者の氏名又は名称が変更された場合 速やかに
 - 2) 認証取得者の認証に係る工場又は事業場の名称が変更された場合 速やかに
 - 3) 認証取得者の認証に係る工場又は事業場の全部又は一部について事業を休止又は廃止した場合 速やかに
- (2) 本協会は、次に該当する場合、それぞれに定める時期に認証取得者に通知しなければならない。
 - 1) 本協会が事業の全部を第三者に承継させる場合 承継させる日まで
 - 2) 本協会の事務所の所在地を変更しようとするとき 変更する日まで
 - 3) 本協会が認証の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとするとき 休止又は廃止しようとする日の6か月前まで
 - 4) 本協会が工業標準化法第38条第1項の登録の取消し又は認証の業務の全部又は一部の停止を命じられたとき 直ちに
 - 5) 本協会が工業標準化法第38条第2項（前項の処分に係る聴聞）の通知を受けたとき 直ちに

21.3 財務諸表等の備付け及び閲覧等

- (1) 本協会は、毎事業年度経過後3月以内に、その事業年度の財産目録、貸借対照表及び収支計算書並びに事業報告書を作成し、5年間、1.4項に掲げる事務所に備えておかななければならない。
- (2) 申請者、認証取得者その他の利害関係人は、本協会の業務時間内は、いつでも、次に掲げる請求をすることができる。ただし、2)の請求をするには、本協会の定めた費用を支払わなければならない。
 - 1) 財務諸表等が書面をもって作成されているときは、当該書面の閲覧又は謄写の請求
 - 2) 前項の書面の謄本又は抄本の請求

21.4 発行文書及び証票の取扱い等

- (1) 認証に係る文書の使用
本協会が発行した認証に係る文書の使用に関する遵守事項を次のとおり定める。
 - 1) JIS認証制度について不正確な引用をしたり、又は誤解を招くような方法で使用してはならない。
 - 2) 顧客等の要求により文書のコピーを発行する場合、顧客の使用目的を明確にし、記録する手順を有しなければならない。
 - 3) 文書を他人に譲渡、又は貸与してはならない。
 - 4) 認証の取消し処分を受けた場合には、本協会が発行した文書を速やかに返却しなければならない。
- (2) 証票の使用
証票の使用に関する遵守事項を次のとおり定める。

- 1) JIS認証制度について不正確な引用をしたり、又は誤解を招くような方法で使用してはならない。
 - 2) 認証を受けた製品だけに証票を貼付することができる。その他の製品、カタログ等に貼付してはならない。
 - 3) 証票を管理する手順を有しなければならない。
 - 4) 証票を他人に譲渡、又は貸与してはならない。
 - 5) 認証の取消し処分を受けた場合には、本協会が発行した証票を速やかに返却しなければならない。また、既に出荷した製品に貼付した証票については、本協会の決定に従わなければならない。
- (3) 不正使用に関する是正要求
- 本協会は、認証に係る文書及び証票を認証取得者が不正に使用している事実が判明した場合、是正要求、認証の取消し、違反の公表、そして必要ならば法的措置をとる。

附 則 (平成18年 1月20日 制定)

附 則 (平成18年 5月 1日 改正)

- 1 平成18年 5月 1日 本協会の設備以外での製品試験実施に係る記述の削除により、6.3.2項 改正
- 2 平成18年 5月 1日 評価に係る記述の整合により、7項 改正

附 則 (平成18年 6月 1日 改正)

- 1 平成18年 6月 1日 標準処理期間の記述追加により、2項 改正
- 2 平成18年 6月 1日 「鋳工業品」、「認証マーク」の表現の整合により、5.2項、5.4項、9.1項、17項及び附属書1 改正
- 3 平成18年 6月 1日 付記事項の整合により、13.2項 改正
- 4 平成18年 6月 1日 省令第2条の基準の改正に係る記述の追加により、17項 改正
- 5 平成18年 6月 1日 認証契約終了時の公表事項の不備訂正により、19.4項 改正

附 則 (平成18年 8月18日 改正)

- 1 平成18年 8月18日 事前訪問調査の削除により、2項 改正

附 則 (平成22年 3月 1日 改正)

- 1 平成22年 3月 1日 JIS Q 1001改正に伴う用語の整理等により、全面改正

附 則 (平成29年 8月 1日 改正)

- 1 JIS Q 1001改正に伴うJISマーク等の使用の停止に係る措置に係る事項の整合により、15.3項 改正

附属書1 品質管理体制の審査の基準

この附属書は、品質管理体制実施状況説明書に記載する品質管理体制を審査する基準について規定する。

本協会は、品質管理体制の審査を、次に定める審査の基準(A)又は(B)により行う。

審査の基準(A)

1. 登録認証機関の認証に係る JIS に規定する製造設備（分野別認証指針で定める鋳工業品にあっては、分野別認証指針で定める製造設備を含む。）を用いて製造が行われていること。
2. 登録認証機関の認証に係る JIS に規定する検査設備（分野別認証指針で定める鋳工業品にあっては、分野別認証指針で定める検査設備を含む。）を用いて検査が行われていること。
3. 登録認証機関の認証に係る JIS に規定する検査方法（分野別認証指針で定める鋳工業品にあっては、分野別認証指針で定める検査方法を含む。）により検査が行われていること。
4. 次に掲げる方法により品質管理が行われていること。

イ 社内規格の整備

- (1) 次に掲げる事項について社内規格が登録認証機関の認証に係る JIS（分野別認証指針で定める鋳工業品にあっては、分野別認証指針で定める事項を含む。）に従って具体的かつ体系的に整備されていること。

(i) 登録認証機関の認証に係る鋳工業品の品質、検査及び保管に関する事項

(ii) 原材料の品質、検査及び保管に関する事項

(iii) 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項

(iv) 製造設備及び検査設備の管理に関する事項

(v) 外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における当該発注に係る管理をいう。以下同じ。）に関する事項

(vi) 苦情処理に関する事項

- (2) 社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。

- 登録認証機関の認証に係る鋳工業品について JIS に適合することの検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ハ 原材料について検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

二 工程の管理

- (1) 製造及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録、管理図を用いる等必要な方法によりこれらの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良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び予防措置が適切に行われていること。
- (3) 作業の条件及び環境が適切に維持されていること。

ホ 製造設備及び検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、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。

ヘ 外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ト 苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図られていること。

チ 登録認証機関の認証に係る鈹工業品の管理、原材料の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。

5. 1.~4.に掲げる事項のほか、次に掲げる品質保持に必要な技術的生産条件を満たしていること。

イ 次の(1)~(3)により、社内標準化及び品質管理の組織的な運営が行われていること。

- (1) 社内標準化及び品質管理の推進が鈹工業品の製造業者、輸入業者、販売業者（以下「製造業者等」という。）の経営指針として確立されており、社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。
- (2) 製造業者等における社内標準化及び品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、口の品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。
- (3) 製造業者等における社内標準化及び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おり、また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っていること。

ロ 次の(1)~(2)により、品質管理責任者が配置されていること。

- (1) 製造業者等は、登録認証機関の認証に係る鈹工業品の製造部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。なお、ここでいう製造部門とは、認証の対象である鈹工業品を製造する部門であり、試験部門、検査部門、品質保証部門及び品質

管理部門は含まれない。また、製造部門と独立した権限と能力の条件を満たせば、当該品質管理責任者が製造部門に属していてもよい。

- (i) 社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
 - (ii) 社内規格の制定、改廃及び管理についての統括
 - (iii) 登録認証機関の認証に係る鋳工業品の品質水準の評価
 - (iv) 各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
 - (v) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
 - (vi) 就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
 - (vii) 外注管理に関する指導及び助言
 - (viii) 登録認証機関の認証に係る鋳工業品の日本工業規格への適合性の承認
 - (ix) 登録認証機関の認証に係る鋳工業品の出荷の承認
- (2) 品質管理責任者は、登録認証機関の認証に係る鋳工業品の製造に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務の経験を有する者であって、学校教育法（昭和二十二年法律第二十六号）に基づく大学、短期大学若しくは工業に関する高等専門学校、旧大学令（大正七年勅令第三百八十八号）に基づく大学、旧専門学校令（明治三十六年勅令第六十一号）に基づく専門学校若しくは外国におけるこれらの学校に相当する学校の理学、医学、薬学、工学、農学又はこれらに相当する課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し、又はこれに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程を修了することにより標準化及び品質管理に関する知見¹⁾を有すると認められる者であること。

注¹⁾ 標準化及び品質管理の知見については、次のような例があげられる。

- a) 工業標準化
工業標準化の概要、JIS マーク表示制度とその目的、品質管理責任者の役割など
- b) 品質管理
 - 1) 統計的考え方
 - 2) 統計的工程管理
 - 3) サンプルング
 - 4) 抜取検査
 - 5) 問題解決法
- c) 社内標準化
社内標準化の概要、社内標準化の進め方など
- d) JIS マーク表示制度における製品試験と JIS Q 17025
JIS Q 17025 の要求事項、不確かさ、測定の特異性、試験所認定制度など

審査の基準(B)

1. 品質管理体制が、JIS Q 9001 の規定に適合していること。
2. 登録認証機関の認証に係る JIS に規定する製造設備（分野別認証指針で定める鋳工業品にあつては、分野別認証指針で定める製造設備を含む。）を用いて製造が行われていること。
3. 登録認証機関の認証に係る JIS に規定する検査設備（分野別認証指針で定める鋳工業品にあつては、分野別認証指針で定める検査設備を含む。）を用いて検査が行われていること。
4. 登録認証機関の認証に係る JIS に規定する検査方法（分野別認証指針で定める鋳工業品にあつては、分野別認証指針で定める検査方法を含む。）により検査が行われていること。
5. 登録認証機関の認証に係る JIS（分野別認証指針で定める鋳工業品にあつては、分野別認証指針で定める事項を含む。）に従って社内規格が具体的かつ体系的に整備されており、かつ、登録認証機関の認証に係る鋳工業品について JIS に適合することの検査及び保管が、社内規格に基づいて適切に行われていること。
6. 品質管理責任者の配置が、審査の基準(A)5 項口の基準に適合していること。