

LIA-S2135 個別認証要求事項(ガス機器用迅速継手) 新旧対照表 (令和4年9月1日施行)

| 新 | | 旧 | |
|-------------------|-----------|-------------------|----|
| 目次 | | 目次 | |
| 1 適用範囲 | 2 | 1 適用範囲 | 2 |
| 2 基本区分 | 2 | 2 基本区分 | 2 |
| 3 工場審査に関する事項 | 2 | 3 工場審査に関する事項 | 2 |
| 3.1 品質管理体制の個別要求事項 | 2 | 3.1 品質管理体制の個別要求事項 | 2 |
| 3.2 認証維持工場審査 | 7 | 3.2 認証維持工場審査 | 7 |
| 4 製品試験に関する事項 | 9 | 4 製品試験に関する事項 | 9 |
| 4.1 製品試験における申請の単位 | 9 | 4.1 製品試験における申請の単位 | 9 |
| 4.2 認証維持製品試験 | 9 | 4.2 認証維持製品試験 | 9 |
| 4.3 試験項目及び試料数 | 9 | 4.3 試験項目及び試料数 | 9 |
| 5 管理検査 | 10 | 5 管理検査 | 10 |
| 6 表示に関する事項 | 11 | 6 表示に関する事項 | 11 |
| 7 認証区分の変更等に伴う措置 | 11 | 7 認証区分の変更等に伴う措置 | 11 |
| 8 証票の管理 | 12 | 8 証票の管理 | 12 |
| <u>9 ロット追跡</u> | <u>12</u> | | |
| 附則 | 13 | 附則 | 13 |

| 新 | | | | 旧 | | | |
|---|--|--|--|---|--|--|--|
| 3.1.5 製造工程の管理 次表に掲げる製造工程について、各工程で要求する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を社内規格で具体的に規定し、その内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。 | | | | 3.1.5 製造工程の管理 次表に掲げる製造工程について、各工程で要求する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を社内規格で具体的に規定し、その内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。 | | | |
| 表 5 製造工程の管理 | | | | 表 5 製造工程の管理 | | | |
| 工程名 | 管理項目 | 品質特性 | 管理方法及び検査方法 | 工程名 | 管理項目 | 品質特性 | 管理方法及び検査方法 |
| | | | [共通事項] ① 次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ② 検査方法、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。 | | | | [共通事項] ① 次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ② 検査方法、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。 |
| 1 鋳造 | 1 鋳型の 精度、鋳造 用材の配合割合、溶解温度、鋳込温度及び時間 | 1~3 外観、形状、寸法 | 1 配合割合、溶解温度、鋳込温度、寸法 | 1 鋳造 | 1 鋳型 及び鋳物 用材の配合割合、溶解温度、鋳込温度及び時間 | 1~3 外観、形状、寸法 | 1 配合割合、溶解温度、鋳込温度、寸法 |
| 2 機械加工 | | | 2 寸法 | 2 機械加工 | | | 2 寸法 |
| 3 樹脂成形 | 2 治工具及び刃の取付及び交換 | | 3 温度、射出圧力、寸法 | 3 樹脂成形 | 2 治工具及び刃の取付及び交換 | | 3 温度、射出圧力、寸法 |
| 4 加硫焼結 | 3 治工具及び金型の精度、取付及び交換、温度、射出圧力、時間 | 4 外観、形状、寸法、剥離性 | 4 温度、時間、圧力、寸法 | 4 加硫焼結 | 3 治工具及び金型の精度、取付及び交換、温度、射出圧力、時間 | 4 外観、形状、寸法、剥離性 | 4 温度、時間、圧力、寸法 |
| 5 組立 | 4 温度、時間、圧力 5 組立順序、組立位置 | 5 製品の管理の項 2 性能、3 構造及び寸法及び 4 外観に規定された項目 | 5 製品の管理の項 2 性能、3 構造及び寸法及び 4 外観に規定された項目 | 5 組立 | 4 温度、時間、圧力 5 組立順序、組立位置 | 5 製品の管理の項 2 性能、3 構造及び寸法及び 4 外観に規定された項目 | 5 製品の管理の項 2 性能、3 構造及び寸法及び 4 外観に規定された項目 |

| 新 | 旧 |
|---|---|
| <p>5 管理検査</p> <p>認証取得者は、次に掲げる手順により管理検査を実施しなければならない。</p> <p>(1) 管理検査とは、品質管理責任者の管理下で行うロット抜取検査をいう。</p> <p>(2) 品質管理責任者は、検査責任者を定め管理検査を実施させることができるものとする。</p> <p>(3) 定期的な認証維持製品試験により JIS への適合性の確認を受けていない形式は、管理検査を行うことはできない。</p> <p>(4) 管理検査において、異なる形式を含むロットを形成することはできないものとする。</p> <p>(5) 管理検査の試料は、同一ロットの中から任意に抜き取るものとする。</p> <p>(6) 管理検査に合格した製品に JIS マークを表示することができる。</p> <p>(7) 品質管理責任者は、管理検査に合格したことを確認した後に出荷を許可すること。</p> <p>(8) 管理検査の実施内容を月ごとにまとめて、原則として、翌月 5 日までに本協会に報告すること。報告する内容は、個別認証番号ごとに次のとおりとする。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 管理検査実施日 2) 製造年月及び製造番号 3) 検査数量及び合格数量 4) 管理検査の合否 5) 形式名 <p>(9) 管理検査のロットは、2以上のロットであって、その検査の最も早い日から3月を超えない間に生産される数量を1ロットとみなすことができる。この場合、1ロットとみなされる2以上のロットを形成する個数の合計は、表 9 に定める抜取表のロットを形成する個数に示す最大個数を超えることはできないこととする。ただし、この項を適用したロットを形成した場合、ロットごとの生産内訳明細を本協会に報告することとする。</p> <p>(10) 管理検査の検査項目及び抜取個数は表 9 のとおりとする。</p> <p>表 9 略</p> | <p>5 管理検査</p> <p>認証取得者は、次に掲げる手順により管理検査を実施しなければならない。</p> <p>(1) 管理検査とは、品質管理責任者の管理下で行うロット抜取検査をいう。</p> <p>(2) 品質管理責任者は、検査責任者を定め管理検査を実施させることができるものとする。</p> <p>(3) 定期的な認証維持製品試験により JIS への適合性の確認を受けていない形式は、管理検査を行うことはできない。</p> <p>(4) 管理検査において、異なる形式を含むロットを形成することはできないものとする。</p> <p>(5) 管理検査の試料は、同一ロットの中から任意に抜き取るものとする。</p> <p>(6) 管理検査に合格した製品に JIS マークを表示することができる。</p> <p>(7) 品質管理責任者は、管理検査に合格したことを確認した後に出荷を許可すること。</p> <p>(8) 管理検査の実施内容を月ごとにまとめて翌月 5 日までに本協会に報告すること。報告する内容は、個別認証番号ごとに次のとおりとする。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 管理検査実施日 2) 製造年月及び製造番号 3) 検査数量及び合格数量 4) 管理検査の合否 5) 形式名 <p>(9) 管理検査のロットは、2以上のロットであって、その検査の最も早い日から3月を超えない間に生産される数量を1ロットとみなすことができる。この場合、1ロットとみなされる2以上のロットを形成する個数の合計は、表 9 に定める抜取表のロットを形成する個数に示す最大個数を超えることはできないこととする。ただし、この項を適用したロットを形成した場合、ロットごとの生産内訳明細を本協会に報告することとする。</p> <p>(10) 管理検査の検査項目及び検査数量は表 9 のとおりとする。</p> <p>表 9 略</p> |

| 新 | 旧 |
|---|-------------|
| <p><u>9 ロット追跡</u> <u>製品から原材料まで、ロットの追跡ができなければならない。</u> <u>(1) 追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行うものとする。</u> <u>(2) 追跡は、1 製品について、これに用いられる材料のうちから適当に選定した1原材料(購入部品)まで行い、追跡できること。</u></p> | <p>(新設)</p> |
| <p><u>附 則 (令和4年9月1日改正)</u> <u>この改正は、令和4年9月1日から施行する。</u></p> | |

以上