

LIA-S2146

個別認証要求事項 (JIS S 2146 ガスコード)

改正： 令和 4 年 9 月 1 日
施行： 令和 4 年 9 月 1 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会

目 次

1 適用範囲	2
2 基本区分	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
3.2 認証維持工場審査	10
4 製品試験に関する事項	12
4.1 製品試験における申請の単位	12
4.2 認証維持製品試験	12
4.3 試験項目及び試料数	12
5 管理検査	14
6 表示に関する事項	15
7 認証区分の変更等に伴う措置	16
8 証票の管理	16
9 <u>ロット追跡</u>	17
附 則	17

1 適用範囲

本文書は、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。）の産業標準化法に基づく登録認証機関業務において、「JIS認証業務規程」（LIA-J200）及び「一般認証要求事項」（LIA-J400）を補完するものであり、JIS S 2146ガスコードに係る認証を申請する工場又は事業場に適用する。

2 基本区分

JIS S 2146 においては、基本区分を設定しない。

3 工場審査に関する事項

3.1 品質管理体制の個別要求事項

JIS S 2146 に係る品質管理体制の個別要求事項は、次に掲げるとおりとする。

3.1.1 製造設備の管理

工場又は事業場は、次に掲げる主要な製造設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法（点検箇所、点検項目、点検周期、点検方法、判定基準、点検後の処置、設備台帳など）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 1 製造設備の管理

製造設備名	管理方法
1 鋳造設備	① 製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能を持ったものであること。 ② 製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。
2 機械加工設備	
3 樹脂成形設備	
4 加硫焼結設備	
5 混練設備	
6 押出設備	
7 編組設備	
8 成形設備	
9 組立設備	

備考 当該工場又は事業場が製造する製品の種類、製造方法、製造工程の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備のうち必要とするものについて保有していること。

3.1.2 検査設備の管理

工場又は事業場は、次に掲げる主要な検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法（点検箇所、点検項目、点検周期、点検方法、判定基準、点検後の処置、設備台帳など）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 2 検査設備の管理

検査設備名	管理方法
1 気密性試験設備	① 検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ② 検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。
2 着脱力試験設備	
3 反復使用試験設備	
4 引張強度試験設備	
5 引抜き強度試験設備	
6 耐荷重試験設備	
7 耐衝撃性試験設備	
8 難燃性試験設備	
9 耐熱性試験設備	
10 耐寒性試験設備	
11 流量試験設備	
12 耐閉塞性試験設備	
13 耐切断性試験設備	
14 ガス透過試験設備	
15 引張試験設備	
16 老化試験設備	
17 静的オゾン劣化試験設備	
18 浸せき試験設備	
19 耐 n-ペンタン性試験設備	

備考 当該工場又は事業場が製造する製品の種類、受入検査方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の検査設備のうち必要とするものについて保有していること。ただし、第 5 項の管理検査を行うため、1 気密性試験設備については保有していなければならない。

3.1.3 製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び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 3 製品の管理

製品の品質	製品検査・保管方法
1. 性能 1.1 ガスコード 1.1.1 気密性 1.1.2 着脱作動 1.1.3 着脱力 1.1.4 反復使用 1.1.5 着脱部の引張強度 1.1.6 迅速継手とホースの接合部の引抜き強度 1.1.7 耐荷重性 1.1.8 耐衝撃性 1.1.9 難燃性 1.1.10 耐熱性 1.1.11 耐寒性 1.1.12 流量 1.2 ホース 1.2.1 耐閉塞性 1.2.2 耐切断性 1.2.3 耐ガス透過性 1.2.4 引張 1.2.5 老化 1.2.6 静的オゾン劣化性 1.2.7 浸せき 1.2.8 耐 n-ペンタン性	① 左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。なお、製品検査は、最終検査又は工程検査（中間検査）のいずれかで実施してもよい。 ② 試験は外部に依頼してもよいが、1.1.1 気密性（異常時の漏れを除く）、2.1 構造及び 5 表示については、第 5 項の管理検査の規定に基づき自ら実施すること。 ③ 左記の各項目については、各形式ごとに社内規格に基づきその適合性を確認し、記録を保存しなければならない。 ④ 前項の記録の保存は、5 年以上とする。前項の記録は、社内規格に基づき、適切に保存すること。 ⑤ 製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。
2. 構造及び寸法 2.1 構造 2.2 迅速継手 2.2.1 構造 2.2.2 寸法 2.2.2.1 接続部の寸法 2.2.2.2 接続状態の寸法 2.3 基準長さ及び長さの許容差	
3. 外観	

製品の品質	製品検査・保管方法
4. 材料 4.1 材料一般 4.2 迅速継手 5. 表示 5.1 製品の表示 5.2 包装の表示 5.3 取扱注意事項	

3.1.4 原材料の管理

次表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管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 4 原材料の管理

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
1. 原材料	1.~2. 種類、材質、形状、寸法及び外観のほか、特に下記の品質について規定していること。 ただし、1.3 鋳造用材、1.5 樹脂材については、形状、寸法、外観は除く。	左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかのとおり実施してもよい。 (1) JIS マーク品の場合 JIS マークの確認 (2) 試験成績書の確認 (3) 購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合、下記の事項の確認 なお、試験は外部に依頼してもよい。	(1) ロットの区分を明確にしていること。 (2) 不合格品の区分を明確にしていること。 (3) 異物が混入しないようにしていること。
1.1 板材			
1.2 棒材			
1.3 鋳造用材			
1.4 鍛造用材			
1.5 樹脂材（安定剤、滑剤、顔料等を含有しているもの）	1.5 色 比重	1.5 種類又は銘柄	
1.6 原料ゴム 1.6.1 合成ゴム（マスターバッチを含む）	1.6 1.6.1 ムーニー粘度	1.6 1.6.1 種類又は銘柄	
1.7 配合剤 1.7.1 加硫材、加硫促進剤及び老化防止剤	1.7 1.7.1 融点 灰分	1.7 種類又は銘柄	
1.7.2 硫黄	1.7.2 灰分 水分 ふるい残分		
1.7.3 カーボンブラック	1.7.3 よう素吸着量 吸油量		
1.7.4 その他の配合剤			
1.8 補強用材料 1.8.1 ワイヤ類	1.8		

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
1.8.1 線径	1.8.1 線径 引張強さ		
1.8.2 糸類	1.8.2 より数		
2. 購入部品			
2.1 オリング	2.1 JIS B 2401-1 (オリング —第1部:オリング) 及び JIS B 2401-3 (オリング—第3部:外 観品質基準) に規定する品質又は これと同等以上の品質		
2.2 パッキン	2.2 耐ガス性		
2.3 スプリング	2.3 ばね特性		
2.4 鋼球	2.4 化学成分		

備考1. 当該工場又は事業場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうち必要とする原材料について社内規格で規定していること。

2. 外注工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

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

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) 検査方式、不良品（不合格ロット）の措置等を定め、実施していること。
1. 迅速継手			
1.1 鋳造	1.1 鋳型の精度、鋳造用材の配合割合、熔解温度、鋳込温度及び時間	1.1～1.3 外観、形状、寸法	1.1 配合割合、熔解温度、鋳込温度、寸法
1.2 鍛造	1.2 材料加熱温度及び時間、鍛造圧力、金型の交換期間		1.2 材料加熱温度、金型の交換期間、寸法
1.3 機械加工	1.3 治工具及び刃の取付及び交換		1.3 寸法
1.4 樹脂成形	1.4 治工具及び金型の精度、取付及び交換、温度、射出圧力、時間		1.4 温度、射出圧力、寸法
1.5 加硫焼結	1.5 温度、時間、圧力	1.5 外観、形状、寸法、剥離性	1.5 温度、時間、圧力、寸法
1.6 迅速継手の組立	1.6 組立順序、組付位置	1.6 製品の管理の項 1.性能、2.構造及び寸法及び 3.外観に規定された項目	1.6 製品の管理の項 1.性能、 2.構造及び寸法及び 3.外 観に規定された項目

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
2. ホース 2.1 配合・混練	2.1 配合割合 練温度及び練時間 (又は消費電力)	2.1 可塑性(又は粘 度)、比重、硬さ(又 は引張強さ及び切 断時伸び)	2.1 比重、硬さ(又は引張強 さ及び切断時伸び)
2.2 内面ゴム層の押出 し	2.2 口金寸法 温度(押出機)	2.2 内径、外径(又は 厚さ)	2.2 内径、外径(又は厚さ)
2.3 編組		2.3 打込数	2.3 打込数
2.4 外面層の被覆(成 形)	2.4 口金寸法 温度(押出機)	2.4 外径	2.4 外径
2.5 加硫	2.5 蒸気圧(又は温度 時間)		2.5 蒸気圧(又は温度)、時間
2.6 仕上		2.6 内径、外径(又は 肉厚)	2.6 内径、外径(又は肉厚)
3. 迅速継手とホースの 組立	3. 組立順序、組付位 置、組付圧力	3. 製品の管理の項 1.性能、2.構造及び 寸法及び 3.外観に 規定された項目	3. 製品の管理の項 1.性能、 2.構造及び寸法及び 3.外 観に規定された項目
4. 表示	4. 表示事項	4. 鮮明さ	

- 備考1. 当該工場又は事業場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうち必要とする工程について社内規格で規定していること。
2. 工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。
3. 当該工場は、1. 迅速継手、2. ホース、3. 迅速継手とホースの組立のいずれかの工程(工程の一部は外注可)を自社で実施していること。

3.1.6 製造工程の外注管理

製造工程の一部を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、「3.1.5 製造工程の管理」に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

3.1.7 試験の外注管理

試験を外注する場合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

3.1.8 設備管理の外注管理

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

3.1.9 苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

- (1) 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担
- (2) 苦情処理の方法
- (3) 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
- (4) 記録票の様式及びその保管方法

3.1.10 表示

該当 JIS 及び「個別認証要求事項」に定められた内容が表示されていること。

3.2 認証維持工場審査

本協会は、以下の手順により、認証維持工場審査を実施する。

- (1) 認証維持工場審査は、工場又は事業場単位で実施するものとする。
- (2) 認証取得者の工場又は事業場において、1年に1回以上の頻度で実施し、原則として初回工場審査と同様の審査事項に、次に掲げる事項を加えた内容を調査する。
 - 1) 管理検査の実施状況
 - 2) 証票の管理状況
 - 3) サンプル試験

なお、上記3項目の審査基準及び判定基準は次表に掲げるとおりとする。

表6

項目	基準	判定基準
1 管理検査	1 管理検査が適切に行われていること。	(1) 管理検査が、適切に行われていること。 (2) 管理検査に関する記録が、適切に作成され、かつ、保存されていること。
2 証票管理	2 証票管理が適切に行われていること。	(1) 台帳管理等により、適切に受入れ、払出しが行われていること。 (2) 証票の識別管理が適切に実施されていること。
3 サンプル試験	3 任意に抜き取られた試料によるサンプル試験に合格すること。	(1) 生産ライン又は在庫から任意に抜き取られた試料が、JIS に適合すること。 (2) 製品が、申請添付図面等に適合すること。 (3) JIS マークが適切に表示されていること。

- (3) サンプル試験は、基本区分ごとに、代表的形式又はその時点で製造している形式について行う。
- (4) サンプル試験の試験項目は次に掲げるとおりとし、試料数は5個以内とする。
- 1) 気密性試験(異常時の漏れを除く)
 - 2) 構造
 - 3) 表示
- (5) 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合せを行い、「現地調査実施通知書」により通知を行う。
- (6) 認証取得者の品質管理責任者は、認証維持工場審査において観察された指摘事項に対して適切な是正措置を施し、その是正結果を本協会に報告しなければならない。

4 製品試験に関する事項

4.1 製品試験における申請の単位

- (1) 製品試験は、原則として形式ごとに、JIS の該当する全試験を実施する。
- (2) 製品試験は、申請者の申請に基づき実施する。

4.2 認証維持製品試験

- (1) 認証取得者は、形式ごとの個別認証番号の発行日を起点として1年ごとに、認証維持製品試験を受けなければならない。
- (2) 認証維持製品試験の試験項目は、原則として、初回製品試験と同じとする。ただし、技術的生産条件の変更がない場合など、本協会が適切と判断する場合については、その一部を省略し実施することができるものとする。
- (3) 個別認証番号の発行日を起点として5年に1回以上は、(2)項の技術的生産条件の変更の有無に関わらず初回製品試験と同様の製品試験を実施しなければならないものとする。

4.3 試験項目及び試料数

- (1) 初回製品試験に係るサンプルの採取数は表7、各試験項目の試験数量は表9による。
- (2) 技術的生産条件に変更がない場合など、本協会が適切と判断する場合、認証維持製品試験の試験項目については、その一部を省略し実施することができるが、その場合の必須項目に係るサンプルの採取数は表8、各試験項目の試験数量は表10による。

表7

製品及び試験対象部品		試料数
ガスコード		14
迅速継手		4
試験用シート	内層	8
	外層	8

※ガスコードの長さ内訳

3000 mm：1本、1000 mm：2本、600 mm：2本、400 mm：9本

※試験用シートの寸法 縦横 150mm、厚さ 2mm±0.2mm

※迅速継手の耐ガス性試験用の試料として該当する部品が各6個必要です。

表8

製品及び試験対象部品		試料数
ガスコード		14
試験用シート	内層	8
	外層	8

※ガスコードの長さ内訳

3000 mm：1本、1000 mm：2本、600 mm：2本、400 mm：9本

※試験用シートの寸法 縦横 150mm、厚さ 2mm±0.2mm

表 9

試験項目		試料数	
7.2 迅速継手		2	
8.2 ガスコードの試験	8.2.1 気密性試験	8.2.1.1 外部漏れ	5
		8.2.1.2 安全機構の通過漏れ	5
		8.2.1.3 異常時の漏れ	5
	8.2.2 着脱作動試験		2
	8.2.3 着脱力試験		2
	8.2.4 反復使用試験	8.2.4.1 接続部	3
		8.2.4.2 自在部	3
	8.2.5 迅速継手着脱部の引張強度試験		2
	8.2.6 迅速継手とホースの接続部との引抜き強度試験		2
	8.2.7 耐荷重性試験		2
	8.2.8 耐衝撃性試験		1
	8.2.10 耐熱性試験		2
	8.2.11 耐寒性試験		1
8.2.12 流量試験		1	
8.3 ホースの試験	8.2.9 難燃性試験		2
	8.3.1 耐閉塞性試験		2
	8.3.2 耐切断性試験		2
	8.3.3 耐ガス透過試験		2
	8.3.4 引張試験		4
	8.3.5 老化試験		4
	8.3.6 静的オゾン劣化性試験		2
	8.3.7 浸せき試験		2
	8.3.8 耐 n-ペンタン性試験		2
8.4 構造・寸法及び外観試験	5.1 構造		5
	5.2 迅速継手	5.2.1 構造	2
		5.2.2 寸法	2
	5.3 基準長さ及び長さの許容差		5
8.5 耐食性試験		2	
10 表示	10.1 製品の表示		5
	10.2 包装の表示		1
	10.3 取扱注意事項		1

表 10

試験項目		試料数	
8.2 ガスコードの試験	8.2.1 気密性試験	8.2.1.1 外部漏れ	5
		8.2.1.2 安全機構の通過漏れ	5
		8.2.1.3 異常時の漏れ	5
	8.2.3 着脱力試験	2	
	8.2.6 迅速継手とホースの接続部との引抜き強度試験	2	
	8.2.12 流量試験	1	
8.3 ホースの試験	8.2.9 難燃性試験	2	
	8.3.1 耐閉塞性試験	2	
	8.3.2 耐切断性試験	2	
	8.3.3 耐ガス透過試験	2	
	8.3.4 引張試験	4	
	8.3.5 老化試験	4	
	8.3.6 静的オゾン劣化性試験	2	
	8.3.7 浸せき試験	2	
8.4 構造・寸法及び外観試験	5.1 構造	5	
	5.2 迅速継手	5.2.1 構造	2
		5.2.2 寸法	2
	5.3 基準長さ及び長さの許容差	5	
10 表示	10.1 製品の表示	5	
	10.2 包装の表示	1	
	10.3 取扱注意事項	1	

5 管理検査

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。

- (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。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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。
 - 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
- (9) 管理検査の検査項目及び抜取個数は表 11 のとおりとする。

表 11

ロットを形成する個数	300 以下	301 以上 700 以下	701 以上 2,000 以下	2,001 以上 3,000 以下	3,001 以上 5,000 以下	5,001 以上 10,000 以下
気密性試験 (異常時の漏れを除く)	15	25	35	50	60	75
構造						
表示						

6 表示に関する事項

(1) JIS マーク

JIS マークの様式は、省令第 1 条第 1 項に掲げる様式とする。

(2) 表示事項及び表示方法

JIS S 2146 ガスコードに係る表示事項及び表示方法等は次表に掲げるとおりとする。

表 12

表示対象	表示事項	表示場所	表示方法	備考	
1 製品ごと	JIS マーク	表面又は 製品から 容易に取り 外すこと ができない リングな ど	印刷、刻印、浮 き出し、証紙	注 1	
	認証取得者の氏名、名称又は略号				
	登録認証機関の名称又は略称 (「LIA」の文字又は LIA ロゴマーク)				
	JIS で定める表示事項			JIS の番号	
				ガスの流れ方向	
				製造業者名又はその略号	注 2
製造年又はその略号					
包装、容器 若しくは送 り状	JIS マーク	包装、容 器若しく は送り状	印刷、押印、刻 印、荷札の取 付、その他適 切な方法		
	認証取得者の氏名、名称又は略号				
	登録認証機関の名称又は略称 (「LIA」の文字又は LIA ロゴマーク)				
	認証番号				
	JIS の番号				
	JIS で定める表示事項			製品の長さ	
				適用器具	
その他必要事項					

注 1 直径 2mm 以上とする。

2 製造業者が認証取得者である場合、製造業者名（又は略号）については、認証取得者の名称（又は略号）と兼用してもよい。

7 認証区分の変更等に伴う措置

- (1) 次に掲げる認証区分の変更の場合は、原則として、事前に現地調査を実施する。
 - 1) 工場又は事業場を新たに追加、若しくは変更するとき
- (2) 工場又は事業場の品質管理体制について、次に掲げる変更を行うときは、原則として、事前に現地調査を実施する。
 - 1) 品質管理体制の変更が、製品が JIS に適合しなくなるなどの重大な影響を及ぼすおそれがあるとき
 - 2) 品質管理体制が、省令第2条に規定する基準に適合しなくなるおそれがあるとき
 - 3) 本文書に定める基準に適合しなくなるおそれがあるとき

8 証票の管理

- (1) 証票管理責任者
 - 1) 認証取得者は、本協会の証票により JIS マークを表示する場合には、本協会に証票管理責任者の届出を行わなければならない。
 - 2) 認証取得者は、別に定める「証票管理責任者登録届出書」を2部作成し、本協会の受付後相互に1部ずつ保管するものとする。また、証票管理責任者を変更する場合は「証票管理責任者変更届出書」を用い、同様の処理を行う。
 - 3) 証票管理責任者は、証票管理について以下の業務を行うものとする。
 - a) 証票の預託申請に係る業務
 - b) 証票管理台帳の作成及び受入れ、払出しの管理
 - c) 適切な証票貼付の完了確認
 - d) 紛失、損傷、混入等を防止するための明確な識別及び区分等の保管管理
- (2) 証票の預託
 - 1) 本協会は、証票管理責任者の申請に基づき証票を預託する。
 - 2) 預託する証票の数量は、製造予定数量の3月分を限度とする。
 - 3) 預託申請は、別に定める「証票預託申請書」を用い、本協会の担当事業所宛に、翌月の預託申請を当月5日までにを行うものとする。
- (3) 証票使用に係る遵守事項
認証取得者の品質管理責任者は、次の事項を遵守すること。
 - 1) 証票は、定期的実施する認証維持審査が有効であることを確認して、当該形式に係る製品に貼付すること。
 - 2) 証票のデザイン等を不正確な引用、又は誤解を招くような方法で使用しないこと。
 - 3) 証票を他に譲渡、又は貸与しないこと。
 - 4) 証票は、認証され、かつ、指定した試験等に適合した製品以外の如何なるものにも貼付しないこと。
 - 5) 誤貼付等の事故が発生した場合は、当該証票を回収し、返却しなければならない。また、以下の事項についても実施しなければならない。
 - a) 事故の状況を確認し、出荷済み、在庫を含めすべての製品について是正すること。
 - b) 原因を究明し、再発防止対策を実施するまで、新たに証票を払い出さないこと。

- c) 事故の状況、原因、是正処置、再発防止対策等に関する報告書を迅速に提出すること。
- 6) 証票を紛失した場合には、速やかにその旨を本協会に届出を行い、5)c)項の報告書を提出すること。

9 ロット追跡

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。

(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。

(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。

附 則 （平成 26 年 4 月 1 日制定）

本文書は、平成 26 年 4 月 1 日から施行する。

附 則 （令和元年 7 月 1 日改正）

この改正は、令和元年 7 月 1 日から施行する。

附 則 （令和 4 年 9 月 1 日改正）

この改正は、令和 4 年 9 月 1 日から施行する。