

LIA-S2146 個別認証要求事項(JIS S 2146 ガスコード) 新旧対照表 (令和元年7月1日施行)

新	旧																								
<p><b>1 適用範囲</b> 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。</p> <p><b>2 基本区分</b> JIS S 2146 においては、基本区分を設定しない。</p> <p><b>3 工場審査に関する事項</b> 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。 3.1.1～3.1.10 略</p> <p>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)～3) 略 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。</p> <p>表6</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準</th> <th>判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 管理検査</td> <td>1 管理検査が適切に行われていること。</td> <td>(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。</td> </tr> <tr> <td>2 証票管理</td> <td>2 証票管理が適切に行われていること。</td> <td>(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。</td> </tr> <tr> <td>3 サンプル試験</td> <td>3 任意に抜き取られた試験料によるサンプル試験に合格すること。</td> <td>(1) 生産ライン又は在庫から任意に抜き取られた試験料が、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。</td> </tr> </tbody> </table> <p>(3)～(4) 略 (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</p>	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験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験料が、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。	<p><b>1 適用範囲</b> 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。)の工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、日本工業規格 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。</p> <p><b>2 基本区分</b> 日本工業規格 S 2146 においては、基本区分を設定しない。</p> <p><b>3 工場審査に関する事項</b> 3.1 品質管理体制の個別要求事項 日本工業規格 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。 3.1.1～3.1.10 略</p> <p>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)～3) 略 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。</p> <p>表6</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準</th> <th>判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 管理検査</td> <td>1 管理検査が適切に行われていること。</td> <td>(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。</td> </tr> <tr> <td>2 証票管理</td> <td>2 証票管理が適切に行われていること。</td> <td>(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。</td> </tr> <tr> <td>3 サンプル試験</td> <td>3 任意に抜き取られた試験料によるサンプル試験に合格すること。</td> <td>(1) 生産ライン又は在庫から任意に抜き取られた試験料が、JIS 規格に適合すること。 (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。</td> </tr> </tbody> </table> <p>(3)～(4) 略 (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ち合わせ</p>	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験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験料が、JIS 規格に適合すること。 (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。
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験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験料が、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。																							
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験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験料が、JIS 規格に適合すること。 (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。																							

新	旧
<p>行い、「現地調査実施通知書」により通知を行う。</p> <p>(6) 略</p> <p><b>4 製品試験に関する事項</b></p> <p>4.1 製品試験における申請の単位</p> <p>(1) 製品試験は、原則として形式ごとに、<u>JIS</u> の該当する全試験を実施する。</p> <p>(2) 略</p> <p>4.2～4.3 略</p> <p><b>5 管理検査</b></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)～(2) 略</p> <p>(3) 定期的な認証維持製品試験により <u>JIS</u> 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)～(9) 略</p> <p><b>6 表示に関する事項</b></p> <p>(1) JIS マーク</p> <p>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。</p> <p>(2) 表示事項及び表示方法</p> <p><u>JIS</u> 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。</p>	<p><u>せ</u>を行い、「現地調査実施通知書」により通知を行う。</p> <p>(6) 略</p> <p><b>4 製品試験に関する事項</b></p> <p>4.1 製品試験における申請の単位</p> <p>(1) 製品試験は、原則として形式ごとに、<u>日本工業規格</u> の該当する全試験を実施する。</p> <p>(2) 略</p> <p>4.2～4.3 略</p> <p><b>5 管理検査</b></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)～(2) 略</p> <p>(3) 定期的な認証維持製品試験により <u>日本工業規格</u> 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)～(9) 略</p> <p><b>6 表示に関する事項</b></p> <p>(1) JIS マーク</p> <p>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。</p> <p>(2) 表示事項及び表示方法</p> <p><u>日本工業規格</u> 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。</p>

新

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) 略
- (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 略

旧

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)				
	日本工業規格で定める表示事項			日本工業規格の番号	
				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				
	日本工業規格の番号				
	日本工業規格で定める表示事項			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) 略
- (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 日本工業規格 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 略

新	旧
<p data-bbox="159 236 309 261">附 則（中略）</p> <p data-bbox="125 300 600 357"><u>附 則（令和元年7月1日改正）</u> <u>この改正は、令和元年7月1日から施行する。</u></p>	<p data-bbox="1133 236 1283 261">附 則（中略）</p>