

LIA-S2190 個別認証要求事項(JIS S 2190 ガス用ゴム管バンド) 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、<u>一般</u>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<u>産業</u>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、<u>JIS</u> S 2190 ガス用ゴム管バン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 略</b></p> <p><b>3 工場審査に関する事項</b></p> <p>3.1 品質管理体制の個別要求事項  <u>JIS</u> S 2190 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。  3.1.1～3.1.3 略</p> <p>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。</p>	<p><b>1 適用範囲</b>  本文書は、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<u>工業</u>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、<u>日本工業規格</u> S 2190 ガス用ゴム管バン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 略</b></p> <p><b>3 工場審査に関する事項</b></p> <p>3.1 品質管理体制の個別要求事項  <u>日本工業規格</u> S 2190 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。  3.1.1～3.1.3 略</p> <p>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。</p>

新	旧
---	---

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
		[共通事項] 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、次のいずれかによって実施してもよい。 ① JIS マーク品の場合 JIS マークの確認 ② 試験成績表の確認 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 下記の事柄の確認	ロットの区分を明確にしていること。
1 締付け本体 部用材料 (1)~(8) 略 (9) 冷間圧造 用ステンレ ス鋼線 (10) 略	1  (1)~(8) 略 (9) JIS G 4315(冷間圧造用ステンレス鋼線)に規定する品質  (10) 略	1 種類、外観	
2 つまみ (1)~(2) 略	2 (1)~(2) 略	2 (1)~(2) 略	
3 ナット	3 種類、形状、寸法、外観、材質	3 種類、形状、外観	

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、外注工場直接調達してもよい。

3.1.5~3.1.10 略

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。

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
		[共通事項] 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、次のいずれかによって実施してもよい。 ① JIS マーク品の場合 JIS マークの確認 ② 試験成績表の確認 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 下記の事柄の確認	ロットの区分を明確にしていること。
1 締付け本体 部用材料 (1)~(8) 略 (9) 冷間圧造 用ステンレ ス鋼線 (10) 略	1  (1)~(8) 略 (9) JIS G 4315(冷間圧造ステンレス鋼線)に規定する品質  (10) 略	1 種類、外観	
2 つまみ (1)~(2) 略	2 (1)~(2) 略	2 (1)~(2) 略	
3 ナット	3 種類、形状、寸法、外観、材質	3 種類、形状、外観	

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、外注工場直接調達してもよい。

3.1.5~3.1.10 略

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。

新			旧		
表 6			表 6		
項目	基準	判定基準	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。	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。	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、 <b>JIS</b> 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	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、 <b>JIS 規格</b> 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) 略			(3) 略		
(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。			(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) 構造			1) 構造		
2) 最小時内径 ( <b>ねじ式のみ</b> )、最大時内径			2) 最小時内径 ( <b>ばね式</b> )、最大時内径 ( <b>ねじ式</b> )		
3) 表示			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 <b>打合せ</b> を行い、「現地調査実施通知書」により通知を行う。			(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 <b>打ち合わせ</b> を行い、「現地調査実施通知書」により通知を行う。		
(6) 略			(6) 略		
<b>4 製品試験に関する事項</b>			<b>4 製品試験に関する事項</b>		
4.1 製品試験における申請の単位			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、 <b>JIS</b> の該当する全試験を実施する。			(1) 製品試験は、原則として形式ごとに、 <b>日本工業規格</b> の該当する全試験を実施する。		
(2)~(3) 略			(2)~(3) 略		
4.2~4.3 略			4.2~4.3 略		
<b>5 管理検査</b>			<b>5 管理検査</b>		
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。			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)~(2) 略			(1)~(2) 略		
(3) 定期的な認証維持製品試験により <b>JIS</b> 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。			(3) 定期的な認証維持製品試験により <b>日本工業規格</b> 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)~(7) 略			(4)~(7) 略		
(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。			(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。		
1) 管理検査実施日			1) 管理検査実施日		

新		旧																																																																							
<p>2) <b>製造年</b></p> <p>3) 検査数量及び合格数量</p> <p>4) 管理検査の合否</p> <p>5) 形式名</p> <p>(9) 略</p> <p><b>6 表示に関する事項</b></p> <p>(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。</p> <p>(2) 表示事項及び表示方法 <b>JIS</b> S 2190 ガス用ゴム管バン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>2) <b>製造年月及び製造番号</b></p> <p>3) 検査数量及び合格数量</p> <p>4) 管理検査の合否</p> <p>5) 形式名</p> <p>(9) 略</p> <p><b>6 表示に関する事項</b></p> <p>(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。</p> <p>(2) 表示事項及び表示方法 <b>日本工業規格</b> S 2190 ガス用ゴム管バン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>																																																																								
表 12	表 12																																																																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>表示対象</th> <th>表示事項</th> <th>表示場所</th> <th>表示方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">1 製品ごと</td> <td>JIS マーク</td> <td rowspan="6">表面</td> <td>刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける</td> <td>注 1</td> </tr> <tr> <td>認証取得者の氏名、名称又は略号</td> <td rowspan="2">容易に消えない方法</td> <td></td> </tr> <tr> <td>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)</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>JIS</b> の番号</td> <td>注 2</td> </tr> <tr> <td>工場名 (又は略号) 若しくは事業場名 (又は略号)</td> <td>刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>JIS</b> で定める表示事項</td> <td>製造業者名又はその略号 製造年又はその略号</td> <td>注 3</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">包装、容器若しくは送り状</td> <td>JIS マーク</td> <td rowspan="5">包装、容器若しくは送り状</td> <td rowspan="5">印刷、押印、刻印、荷札の取付、その他適切な方法</td> <td></td> </tr> <tr> <td>認証取得者の氏名、名称又は略号</td> <td></td> </tr> <tr> <td>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)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>認証番号</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>JIS</b> の番号</td> <td>注 2</td> </tr> </tbody> </table>	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	刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける	注 1	認証取得者の氏名、名称又は略号	容易に消えない方法		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)		<b>JIS</b> の番号	注 2	工場名 (又は略号) 若しくは事業場名 (又は略号)	刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける		<b>JIS</b> で定める表示事項	製造業者名又はその略号 製造年又はその略号	注 3	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		<b>JIS</b> の番号	注 2	<table border="1"> <thead> <tr> <th>表示対象</th> <th>表示事項</th> <th>表示場所</th> <th>表示方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">1 製品ごと</td> <td>JIS マーク</td> <td rowspan="6">表面</td> <td>刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける</td> <td>注 1</td> </tr> <tr> <td>認証取得者の氏名、名称又は略号</td> <td rowspan="2">容易に消えない方法</td> <td></td> </tr> <tr> <td>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)</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>日本工業規格</b> の番号</td> <td>注 2</td> </tr> <tr> <td>工場名 (又は略号) 若しくは事業場名 (又は略号)</td> <td>刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>日本工業規格</b> で定める表示事項</td> <td>製造業者名又はその略号 製造年又はその略号</td> <td>注 3</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">包装、容器若しくは送り状</td> <td>JIS マーク</td> <td rowspan="5">包装、容器若しくは送り状</td> <td rowspan="5">印刷、押印、刻印、荷札の取付、その他適切な方法</td> <td></td> </tr> <tr> <td>認証取得者の氏名、名称又は略号</td> <td></td> </tr> <tr> <td>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)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>認証番号</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>日本工業規格</b> の番号</td> <td>注 2</td> </tr> </tbody> </table>	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	刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける	注 1	認証取得者の氏名、名称又は略号	容易に消えない方法		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)		<b>日本工業規格</b> の番号	注 2	工場名 (又は略号) 若しくは事業場名 (又は略号)	刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける		<b>日本工業規格</b> で定める表示事項	製造業者名又はその略号 製造年又はその略号	注 3	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		<b>日本工業規格</b> の番号	注 2
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	刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける	注 1																																																																					
	認証取得者の氏名、名称又は略号		容易に消えない方法																																																																						
	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)																																																																								
	<b>JIS</b> の番号		注 2																																																																						
	工場名 (又は略号) 若しくは事業場名 (又は略号)		刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける																																																																						
	<b>JIS</b> で定める表示事項		製造業者名又はその略号 製造年又はその略号	注 3																																																																					
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																																																																								
	<b>JIS</b> の番号			注 2																																																																					
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	刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける	注 1																																																																					
	認証取得者の氏名、名称又は略号		容易に消えない方法																																																																						
	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)																																																																								
	<b>日本工業規格</b> の番号		注 2																																																																						
	工場名 (又は略号) 若しくは事業場名 (又は略号)		刻印し、浮き出しし又は証紙を付ける																																																																						
	<b>日本工業規格</b> で定める表示事項		製造業者名又はその略号 製造年又はその略号	注 3																																																																					
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																																																																								
	<b>日本工業規格</b> の番号			注 2																																																																					
<p>注 1 直径 1mm 以上とする。</p> <p>2 包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から <b>JIS</b> の番号を特定できる場合には、省略することができる。</p> <p>3 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。</p>	<p>注 1 直径 1mm 以上とする。</p> <p>2 包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から <b>日本工業規格</b> の番号を特定できる場合には、省略することができる。</p> <p>3 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。</p>																																																																								

新	旧
<p><b>7 認証区分の変更等に伴う措置</b></p> <p>(1) 略</p> <p>(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。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 品質管理体制の変更が、製品が <u>JIS</u> 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</li> <li>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</li> <li>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</li> </ol> <p><b>8 証票の管理 略</b></p> <p>附 則（中略）</p> <p><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><b>7 認証区分の変更等に伴う措置</b></p> <p>(1) 略</p> <p>(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。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 品質管理体制の変更が、製品が <u>日本工業規格</u> 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</li> <li>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</li> <li>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</li> </ol> <p><b>8 証票の管理 略</b></p> <p>附 則（中略）</p>