

# JIS マーク製品認証システム 審査実施規程

## 1. 適用範囲

本規程は、日本検査キューエイ株式会社（以下、「JICQA」という）が、「JIS 認証マニュアル（JP1001）」に定める鉦工業品等の日本産業規格（以下、特に記す場合を除き「JIS」という）への適合性の認証を行うため、初回工場審査及び初回製品試験並びに認証維持審査等に係る実施要領について定めるものである。

本規程は、産業標準化法、鉦工業品及びその加工技術に係る日本産業規格への適合性の承認に関する省令（以下、「省令」という）、JIS Q 1001（適合性評価—日本産業規格への適合性の認証—一般認証指針（鉦工業品及びその加工技術））（以下、「一般認証指針」という）及び JIS Q 1013（適合性評価—日本産業規格への適合性の認証—分野別認証指針（鉄鋼製品—第1部））（以下、「分野別認証指針（鉄鋼製品—第1部）」という）に基づいている。

## 2. JIS 認証業務に適用する基準及び JIS 認証審査のための規準文書

### (1) JIS 認証業務に適用する基準

JICQA が第三者機関として JIS 認証業務を遂行するための基準及び関連規格は、下記の通りである。

- ・産業標準化法
- ・省令
- ・ISO/IEC 17065（JIS Q 17065）：  
適合性評価—製品、プロセス及びサービスの認証を行う機関に対する要求事項
- ・一般認証指針
- ・分野別認証指針（鉄鋼製品—第1部）
- ・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）

### (2) JIS 認証審査のための規準文書

JICQA が実施する JIS 認証審査のための規準文書（以下、「適用規格」という）は、下記の通りである。

- ・該当する製品に関する JIS
- ・一般認証指針 附属書 B（規定）：品質管理体制の審査の基準
- ・分野別認証指針（鉄鋼製品—第1部）

## 3. 用語及び定義

この規程において使用する JICQA の JIS 認証業務の用語とその定義は、2.（1）及び2.（2）に示す規格等に規定されているものを含み、次の通りとする。

[申請者]

次に該当する者であって、それぞれの条文に基づく認証を受けることを登録認証機関に対して求める者。

(国内の申請者)

- (a) 産業標準化法第 30 条第 1 項の鋳工業品の製造業者
- (b) 同法第 30 条第 2 項の鋳工業品の輸入業者又は販売業者
- (c) 同法第 31 条第 1 項の鋳工業品の加工業者

(外国の申請者)

- (a) 産業標準化法第 37 条第 1 項の鋳工業品の製造業者
- (b) 同法第 37 条第 2 項の鋳工業品の輸出業者
- (c) 同法第 37 条第 3 項の鋳工業品の加工業者

[依頼者]

認証機関である JICQA に対して、製品要求事項を含む認証要求事項が満たされていることを確実にする責任をもつ組織又は個人

[登録認証機関]

産業標準化法第 30 条第 1 項及び第 2 項、第 31 条第 1 項並びに第 37 条第 1 項から第 3 項までに基づき登録を受けた者。

[鋳工業品等]

認証の対象となる鋳工業品又はその加工技術により加工した鋳工業品。

[JIS マーク]

省令第 1 条第 1 項から第 3 項までに定める様式の表示。

[JIS マーク等]

JIS マーク、適合する JIS の番号、適合する JIS の種類又は等級、及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称の総称。

[一般的な認証]

申請者が継続的に製造している及び／又は製造する予定である鋳工業品等を対象とした認証の総称。

[ロット認証]

認証に係る鋳工業品又は加工技術の JIS に基づき、現に製造又は加工された特定の個数又は量の鋳工業品に係る認証。

[工場審査]

認証に係る鋳工業品の製造品質管理体制（製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件をいう）の審査、又は認証に係る加工技術の加工品質管理体制（加工設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件をいう）の審査。

なお、申請者から認証を行うことを求められたときに行う工場審査を初回工場審査という。

[製品試験]

JIS に適合するかどうかを審査するために、JIS に定めるところにより行う鋳工業品等に係る試験、分析又は測定。

なお、申請者から認証を行うことを求められたときに行う製品試験を初回製品試験という。

#### [認証維持審査]

登録認証機関が行っている認証を維持できるかどうかを判断するための審査。定期的な認証維持審査と臨時の認証維持審査とがある。

なお、認証維持審査において行う工場審査を認証維持工場審査といい、また、認証維持審査のために行う製品試験を認証維持製品試験という。

#### [認証取得者]

登録認証機関から鉱工業品又はその加工技術の認証を受けた者

#### [異議申立て]

JIS 認証に関する JICQA の決定により影響を受ける組織が、その決定に同意できないことを書面により公式に表明すること。

#### [苦情]

JICQA 又は JICQA の認証取得者に関係ある事項に関して、JICQA に対して公式に表明した不満又は不服で、異議申立て以外のものをいう。

## 4. 認証の範囲

### 4.1 登録区分

JICQA は、鉱工業製品等の JIS への適合性認証に係る業務を行う。

JICQA が鉱工業品又はその加工技術の認証を行う登録区分は、次の表の通りとする。

また、これらの登録区分のうち、JICQA が行なう認証の範囲に係る JIS の番号及び名称を付表に示す。

表 JICQA が国に登録した区分と規格数（計 220 規格）

| 登録区分     | 規格数 | 登録区分      | 規格数 |
|----------|-----|-----------|-----|
| A 土木及び建築 | 20  | H 非鉄金属    | 31  |
| B 一般機械   | 24  | R 窯業      | 1   |
| E 鉄道     | 6   | Z-1：容器・包装 | 4   |
| G 鉄鋼     | 122 | Z-3：溶接材料  | 12  |

### 4.2 認証の区分

JICQA は、申請者の認証の対象となる鉱工業品等の区分（以下、「認証の区分」という）について、付表の JIS 認証の区分と規格番号に基づき、申請者と調整し、決定する。

なお、付表は、分野別認証指針（鉄鋼製品-第1部）に定める認証の区分及び一般認証指針に定める認証の区分の設定の考え方に基づき規定している。

### 4.3 認証の業務を行う区域等

JICQA は、認証の業務を日本（国内）において行うほか、次に掲げる国（外国）において行う。

アメリカ合衆国、イタリア、インド、インドネシア、エストニア、オーストラリア、オーストリ

ア、オランダ、カナダ、ギリシャ、イギリス、クロアチア、シンガポール、スイス、スウェーデン、スペイン、スロバキア、タイ、韓国、台湾、チェコ、デンマーク、ドイツ、トルコ、ニュージーランド、ノルウェー、ハンガリー、フィリピン、フィンランド、ブラジル、フランス、ベトナム、ベルギー、ポーランド、ポルトガル、マレーシア、ミャンマー、ラトビア、リトアニア、ルーマニア、ルクセンブルク

ただし、次のような場合には、申請の受理又は審査等の実施を拒否若しくは保留することがある。

- (1) 申請者又は認証取得者（依頼者）が、JICQA に対する債務決済（認証及び認証の維持のための手数料及び費用等）を支払期日までに履行できない場合
- (2) 申請者又は認証取得者（依頼者）の審査対象となる工場若しくは事業場又は外注工場が所在する地域に対して、外務省により渡航関連情報（危険情報、感染症危険情報等）が発出されている場合
- (3) その他、JICQA が正当な理由と判断した場合

## 5. 認証の条件

- (1) JICQA は、産業標準化法、省令、一般認証指針、分野別認証指針（鉄鋼製品-第1部）及び本規程が定める品質管理体制の審査の基準に従って認証のための審査を実施し、申請者の品質管理体制が審査の基準に適合していること及び製品試験結果が当該 JIS に適合していることを確認する。
- (2) 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及び製品試験結果が当該 JIS に適合していることが確認された場合、JICQA は認証の決定を行う。
- (3) 認証取得者が鋳工業品等に JIS マークの表示を行うためには、JICQA と現に有効な「JIS マーク等の使用の許諾に係る認証契約書」（認証取得者の権利・義務等を定めたものであって、以下、「認証契約書」という）を締結していなければならない。

## 6. 認証の申請

### 6.1 申請に必要な情報等の提供

JICQA は、認証に関する手順並びに認証のための要求事項、申請者並びに認証取得者の権利、義務、異議申し立て、苦情及び不服等の処理に関する情報等について、申請者等に提供する。

この場合、JICQA は、申請に必要な JIS 認証審査申請書、JIS 審査登録アンケートを申請者に送付する。

なお、審査及び認証に関する手順並びに認証のための要求事項等に関する文書又は該当規程については、認証審査員及び申請者が利用できるようにする。

### 6.2 申請手順及び申請の受理

- (1) 申請者は、認証の申請を行う場合、JIS 認証審査申請書、JIS 認証審査アンケート、品質管理実施状況説明書、その他同申請書により JICQA から提出を求められた資料（以下、個別に記す場合を除き、総称して「申請時の提出資料」という）を提出する。特に、JIS 認証審

査申請書には、認証を受けようとする JIS 及び認証の区分を明確に記入する。

- (2) JICQA は、上記 (1) に定める申請者の申請に際し、審査及び認証の対象となる認証の区分について、付表の JIS 認証の区分と規格番号に基づき、申請者と調整し、決定するものとする。この場合、決定する認証の区分は、次のいずれかとすることができる。

1) JIS に定める種類又は等級ごと

2) 申請者によって定義された鉱工業品等（申請者の定める型式等）ごと

3) 複数の JIS に係る鉱工業品の群

- (3) JICQA は、上記 (2) の定めを、ロット認証の場合においても適用するものとする。

- (4) 申請及び申請時の提出資料を受ける窓口は、JICQA JIS 認証部とする。

- (5) 申請者より、上記 (1) の申請時の提出資料を提出された場合、JIS 認証部は次の処理を行う。

1) 申請者による申請書等への全般的な記述に関し、形式上のチェックを行う。

2) チェックの結果、申請者の記述に不備が発見された場合には、その内容を文書で申請者に伝えるとともに、申請書等の修正を依頼する。なお、申請者から申請に関する追加情報を求められた場合は、申請者に情報を提供する。

3) 申請者が社会的責任を全うするに十分な組織であることを確認する。

4) 公平性確保に関する確認を行う。

提出された申請書等に基づき、次の公平性確保に関する確認等を行なう。

① 申請者が JICQA の関連機関であるかの確認

申請者が JICQA の関連機関であるか否かを確認し、該当する場合は JIS 認証審査申請を受理しない。

② 申請者が JICQA の関連機関からコンサルタント業務の提供を受けているかの確認

申請者が JICQA の関連機関から過去 2 年以内に JIS 認証審査に係わるコンサルタント業務の提供を受けているか否かを確認し、該当する場合は JIS 認証審査申請を受理しない。

③ 申請者が JICQA の関連機関“以外”からコンサルタント業務の提供を受けているかの確認

申請者が JICQA の関連機関“以外”から過去 2 年以内にコンサルタント業務の提供を受けているか否かを確認し、該当する場合、JIS 認証部が認証審査チーム編成を行う際に注意すべきことを促す。

- (6) JIS 認証部長は、上記の (5) の処理結果に基づき、申請受理の可否を決定する。なお、申請の受理を早める又は遅くするなどの差別は行わない。

- (7) JIS 認証部長は、申請受理の決定をしたときは、下記の当該事項が明確に記載された文書（原紙）を申請者に送付することにより、申請の受理を通知する。

1) 受理日の記載のある JICQA 受理済の申請書

2) 認証審査員名（JIS 認証部長の承認による）の記載文書

- (8) JIS 認証部長は、申請を受理しないと決定したときは、速やかに申請者にその旨を通知するとともに、申請者の提出した申請書等は返却する。

(9) JIS 認証部長は、必要な場合、申請受理に先立ち、認証プロセスを完了するために必要な全ての情報等の取得を目的とし、事前調査を行う。

事前調査は、原則として申請者から必要な情報を文書で入手することにより実施する。

ただし、次の1)～3)の事由により、現地に赴いて事前調査を実施することが必要な場合であつて、JIS 認証部長が承認したときは、JIS 認証部長の指示により事前調査チームが現地に赴いて実施する。

- 1) 申請時の提出資料だけでは申請内容に不明な点がある場合
- 2) 複数の工場又は事業場に係る認証審査の場合
- 3) 認証審査チームが必要と判断し、受審組織が承諾した場合

JIS 認証部長は、事前調査(必要時)により受審組織から得た情報を、適切に機密保持を行う。

なお、事前調査は、審査ではない。

### 6.3 認証に関する料金の支払い

(1) 認証に関する料金は、JICQA が定める JIS 認証料金表に示す通りとする。

(2) JIS 認証料金の支払いは、申請料は JICQA から申請受理の通知を受けたときに、工場審査料及び製品試験料等は認証を受けたときに、それぞれ申請者が JICQA からの請求書に沿って速やかに支払うものとする。

## 7. JICQA による認証審査準備

### 7.1 認証審査チームの編成

JIS 認証部長は、6.2 の(5)及び6.2 の(6)の処理に基づき、申請受理後、次の手順を経て公平性及び力量を確保した審査チーム編成を行なう。

- (1) 審査チームの公平性が確保できることを確認する。
- (2) 申請書の製品毎に、対応する区分に応じた「JIS 製品専門分野に関する力量要求表」を活用して、当該製品の産業標準化法に基づく JIS への適合性の認証審査業務を提供するのに必要な力量があることを確認する。
- (3) 認証審査の実施について概略計画を立てる。

### 7.2 業務指示

JIS 認証部長は、認証審査チームに対して業務指示書を発行して業務指示を行う。業務指示書では、申請者が認証を希望する鉱工業品等、認証に係る JIS の番号、認証の区分、ロット認証である場合は当該個数又は量、認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地等について調査し、これらの鉱工業品等の品質管理体制等が産業標準化法に基づく JIS へ適合しているか否かについて報告することを要請する。

なお、業務指示書の写は、申請者へ送付する。

## 8. 初回工場審査及び初回製品試験

## 8.1 概要

### 8.1.1 一般的な認証の場合

JICQA は、申請のあった鉦工業品等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、決定する。この場合、JICQA は、認証を決定するまでに少なくとも 6 ヶ月（19. により認証を取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、鉦工業品等の品質が安定していることを確認する。

JICQA は、鉦工業品等の初回工場審査及び初回製品試験を実施した後、その結果を申請者に通知する。

JICQA は、初回工場審査及び初回製品試験を円滑に実施するために、申請組織の品質管理責任者と連絡・調整に当たることとする。

### 8.1.2 ロット認証の場合

当該製品等のロット単位ごとに、初回製品試験を実施する。

当該ロットの全数に対して初回製品試験の実施が可能な場合には、JICQA は初回工場審査を省略し、初回製品試験（全数試験）を実施して、認証を行うかどうかを決定することができる。

当該ロットの全数に対して初回製品試験の実施が不可能な場合には、JICQA は初回工場審査を行なう。申請者から提出された品質管理実施状況説明書によって、書面調査を行い、必要に応じて、現地調査を実施する。

なお、原則として、認証維持審査は実施しない。

## 8.2 初回工場審査

### 8.2.1 初回工場審査の考え方

JICQA は、申請者が提出した品質管理実施状況説明書について書面調査を行うとともに、認証に係るすべての工場又は事業場に対して現地調査を行い、申請者の工場又は事業場の品質管理体制が、JICQA が規定する品質管理体制の審査の基準に適合するかどうかを審査する。

なお、申請者は、JICQA が規定する品質管理体制の審査の基準（A）（品質マネジメントシステム審査登録等の結果を活用しない場合）又は（B）（品質マネジメントシステム審査登録等の結果を活用する場合）のいずれに基づく審査を受けるかを選択することができる。

JICQA は、申請者に対し、工場又は事業場の品質管理体制が品質管理体制の審査の基準（A）又は（B）に適合していることを説明するために必要な情報を品質管理実施状況説明書に記載するとともに、初回工場審査に際し、関係する社内規格、管理記録、原材料及び鉦工業品等に係る試験及び検査記録など必要とされる情報を JICQA が利用することができるよう求める。

### 8.2.2 品質マネジメントシステム審査登録の結果の活用

JICQA は、申請者が品質管理体制の審査の基準（B）に基づいて申請した場合であって、IAF（International Accreditation Forum）の MLA（Multi-lateral 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審査登録証の写し及び審査登録報

告書の写しを申請書に添付し、当該審査登録結果の活用を要請したときは、初回工場審査において、当該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。

### 8.2.3 審査業務内容

- ・初回工場審査は、第Ⅰ段階（書面調査）及び第Ⅱ段階（現地調査）の2段階に分けて実施する。
- ・初回工場審査によって見出された指摘事項は、一般認証指針の附属書 B の品質管理体制の審査の基準及び分野別認証指針（鉄鋼製品第1部）に従ってとりまとめ、申請者に伝える。
- ・申請者が小規模組織であって、可能な場合は、第Ⅰ段階審査と第Ⅱ段階審査とを連続して実施する。
- ・初回工場審査（第Ⅰ段階）は、JIS 認証部長が適切と判断する場合、JICQA の事務所における書面調査とすることができる。

#### (1)初回工場審査（第Ⅰ段階）

現地における書面調査とした場合は、次の手順に従う。

- 1) 審査チームは、実際の審査に入る前に申請者の経営者、品質管理責任者、受審対象の工場又は事業場の部門等の責任者及び審査時の同伴者と合同の審査前会議を開催する。この審査前会議は審査チームリーダーが司会する。
- 2) 審査前会議の後、審査を行う。審査は、下記の事項から構成される。
  - ①経営者と面談し、受審準備状況、品質方針に基づく鉦工業品等の製造又は加工技術の管理体制の構築・実施状況等に関する説明を受ける。
  - ②品質管理実施状況説明書を用いて、品質管理実施状況説明書の審査を行う。この審査の基準は、以下の通りとする。
    - a) 規格要求事項を満足していること。
    - b) 申請範囲に整合した品質管理実施状況説明書であること(組織、製造工程、設備、製品等)。
  - ③当該 JIS に規定されている事項について、品質造り込みへの展開が確実に行われていることを記録及びその他の書面を用いて審査する。
- 3) 審査が終了した後、審査チームリーダーは、申請者の経営者、品質管理責任者、及び関連部署の責任者と合同の審査後会議を持ち、審査前会議・審査後会議チェックリストを参照して、次の事項を行う。
  - ① 審査チームとしての初回工場審査（第Ⅰ段階）の結論の伝達。
    - ・審査結果を JIS 書面調査における懸念される事項一覧として提出し、初回工場審査（第Ⅱ段階）までには是正することを要請する。
    - ・初回工場審査（第Ⅱ段階）へ進めること（第Ⅱ段階へ移行することが無理と判断される場合は、個別事情に応じて受審組織と相談する）。
  - ② 初回工場審査（第Ⅱ段階）の日程の確認。
  - ③ 質疑応答。



## (2)初回工場審査（第Ⅱ段階）

- 1)審査チームは、実際の審査に入る前に申請者の経営者、品質管理責任者及び関連部署の責任者と合同の審査前会議を行う。
- 2)審査チームは、申請者の経営者に対し、「経営指針の確立と社内標準化及び品質管理」に関する審査を行う（この審査において、経営者が品質管理責任者又は経営者層の支援を受けることは許容する）。
- 3)審査チームは、審査計画書に従って以下により審査を行う。
  - ・適用規格に応じ、審査対象部署において関係者との面談、書面調査、現地調査、記録（3ヶ月以上の品質記録を含む）の確認を行う。
  - ・書面調査においては、品質管理実施状況説明書の書面調査の結果を受けて、JIS製品の製造が適切に展開され運用されていることを確認するとともに、初回工場審査（第Ⅰ段階）で審査した品質管理実施状況説明書の書面以外の文書を調査し、文書化の適切性を審査する。
- 4)審査チーム日毎会議：審査員は、毎日の審査が終了する前に指摘事項等一覧表に指摘事項を取り纏め、審査チーム日毎会議を開催し、チーム内で指摘事項を整理し意見統一を行う。
- 5)受審側との日毎会議：審査チーム日毎会議の後、受審側の現地調査に係る受審側の責任者及び関係者との合同会議を開催し、各審査員の指摘事項等一覧表に基づいて、指摘事項について相互に疑義が生じないよう内容の伝達と確認を行う。
- 6)審査後会議：審査チームは、初回工場審査（第Ⅱ段階）の終わりに申請者の経営者及び／又は品質管理責任者、及び受審部門・部署の責任者と合同の審査後会議を開催し、審査前会議・審査後会議チェックリストを参照して、次の事項を行う。
  - ①審査チームとしての審査の総合的な結論を伝達する。
  - ②全ての日毎会議で提示した指摘事項等一覧表の区分欄に、指摘事項の分類に基づく識別（A指摘、B指摘、及び改善事項）を記載し、不適合としての是正処置を要求するもの（A指摘及びB指摘）と、改善事項とを分別したうえで、提示し、その取扱いの違いを説明する。
  - ③改善事項がある場合、その説明と確認及び処置の要求とその期限の調整を行う。
- 7)審査後会議が終了した後、審査チームは申請者の品質管理責任者（及びその他の関係者）に、次の事項を行う。
  - ①審査の中間報告を JIS 審査後会議議事録兼審査中間報告書に とりまとめ、品質管理責任者に署名を求める。
  - ②改善事項の特定と改善事項の対応の依頼を行うとともに、審査チームの結論に関しては、後日、登録認証機関としての見解が評価報告書として送付されることを伝える。
- 8)最終評価報告書：最終評価報告書は、JICQA が定める評価報告書作成手順書による。

## 8.3 初回製品試験

### 8.3.1 サンプルの抜取り

初回製品試験を実施するための試験用の鉦工業品等（以下、「サンプル」という）の抜取りは JICQA

の審査員が行う。当該サンプルの抜取りはランダムサンプリングとし、その個数は、JICQA が認証を行おうとする鈹工業品又はその加工技術に係る JIS に定めるすべての製品試験を実施するために必要な個数又は量とする。

サンプルは、認証の対象となる鈹工業品等の製造又は加工の工程を代表するもので、認証に係る所定の原材料を使用して、認証に係る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。

なお、JICQA は、適切と判断した場合、試作品のうち JICQA 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。この場合、対象となる鈹工業品等の製造又は加工開始後速やかに、製造又は加工された鈹工業品等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行う。

JICQA は、サンプルの抜取り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鈹工業品等の 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。

### 8.3.2 JIS Q 17025 に係る試験の実施と試験所の活用等

JICQA は、初回製品試験を、申請者の申し入れにより、JICQA が通常の JIS 製品試験を行う下請負試験所（以下、「JICQA 製品試験所」という）又は次の JICQA の立ち会い等による方法 a) 若しくは JICQA 製品試験所以外の試験場所（（以下、試験所、試験場所及び試験機関を総称して「試験所等」という）による試験データを活用する方法 [b) 及び c) ]、又はこれらの組み合わせにより、初回製品試験を実施する。

#### <JICQA の立ち会いによる方法>

- a) JICQA の審査員が立ち会い、申請者の試験場所で申請者の試験員が実施。

#### <JICQA が試験データを活用する方法>

- b) 第三者試験機関で実施した試験データの妥当性を確認（申請者の了解を得たうえで実施）。
- c) 申請者の試験場所で、申請者の試験員が実施した試験データの活用。

JICQA の立ち会い等による方法 a) の場合には、JICQA は、必要とされる申請者の試験設備、試験員等が JIS Q 17025 の該当する要求事項を満足する能力を有していることを確認（以下、「17025 確認」という）する。

また、JICQA 製品試験所又はそれ以外の試験所等による試験データを活用する方法 [b) 及び c) ] の場合には、JICQA は、8.3.3 の定めに基づく 17025 確認及び試験データ検証（当社が定める検証手順に基づく）を行なうものとする。

この場合において、当該の試験所等が、17025 確認対象となる JIS 製品試験項目について JIS Q 17025 に基づく試験所認定を取得しているときは、認定された個別 JIS 製品試験項目に係る 17025 確認は省略することができる。

ただし、JICQA 製品試験所又はそれ以外の試験所等による試験データを活用する方法 [b) 及び c) ] の場合であって、試験データの妥当性の確認を行うときは、8.3.3 の定めに基づき、それぞれ

の試験項目に係る試験データ検証は行う。

なお、分野別認証指針（鉄鋼製品-第1部）の付表1に掲載されていない、ステンレス、線製品等の鉄鋼製品の初回製品試験の実施は、分野別認証指針（鉄鋼製品-第1部）の6.3.2に従う。

### 8.3.3 初回製品試験業務内容

- (1) 審査計画：JICQAは、初回工場審査実施計画書と初回製品試験計画書を1つに併せ、初回審査計画書として作成する。
- (2) 審査前会議：審査チームは、実際の審査に入る前に申請者の経営者、品質管理責任者及び関連部署の責任者と合同の審査前会議を行う（初回適合性評価手順書（初回工場審査）の5.1による）。
- (3) 17025 確認：17025 確認は、8.3.2に基づき、書面調査（品質管理実施状況説明書、ISO 審査報告書・登録証・品質マニュアル）及び現地における17025 確認（関係社内規格・標準類及び試験機管理記録の確認等並びに試験立会等で構成される）で行う。
- (4) 製品試験の実施
  - 1) 製品試験はタイプ別に以下による。
    - a) JICQA 製品試験所で試験を実施する場合。

… 抜き取ったサンプルを JICQA 製品試験所へ送付し、必要に応じて審査員が製品試験に立ち会う。
    - b) JICQA の審査員が立会い、申請者の試験場所で、申請者の試験員が実施する場合。

… 抜き取ったサンプルについて、申請者の試験場所で、申請者の試験員が試験を実施し、JICQA の審査員が立ち会う。
    - c) 第三者試験機関で実施した試験データの妥当性を確認する場合。

… 抜き取ったサンプルを第三者試験機関へ送付、実施した試験データを入手し、確認する。  
ここで、“試験データの妥当性確認”は、第三者試験機関が当該試験に係る試験所認定を取得している場合は、認定ロゴ入りの試験報告書の提出をもって“妥当性確認”とみなすことができるものとする。
    - d) 申請者の試験場所で申請者の試験員が実施した試験データを活用する場合。

… 抜き取ったサンプルについて、申請者の試験場所で、申請者の試験員が実施した試験データの妥当性を確認する。
  - 2) 上記の1)における「立会い」及び「製品試験」は、試験の準備～実施～試験成績書の全過程を対象とする。ただし、形式試験などの長期間を要する試験の場合は、（試験開始時など）最も重要と判断される時に立会を実施すれば、例えば、試験完了時は結果の記録確認、現物の送付確認などで間違いなくサンプリングした試験片による試験結果であることを確認することによって立会を省略することができるものとする。
  - 3) 上記の2)において、試験結果が適用規格の規定値に適合している場合、立会い審査員は試験所等の試験成績書に「合格」と記入し、署名する。
- (5) 審査チームは、17025 確認後の会議においては、指摘事項の説明及び規格要求事項の明示を行う。

- (6) 日毎会議：8.2.3(2)の 4)に準じる。
- (7) 受審側との日毎会議：8.2.3(2)の 5)に準じる。
- (8) 17025 確認後の会議：8.2.3(2)の 6)に準じる。
- (9) 最終評価報告書：審査チームは、審査終了後、速やかに最終評価報告書を作成する。

## 9. 評価

JICQA は、初回工場審査及び初回製品試験結果が、次に示す事項のすべてに適合していることが確認された場合に限り、認証を与える。

- 1) 該当する JIS
- 2) 一般認証指針
- 3) 分野別認証指針（鉄鋼製品—第一部）（該当する JIS が同指針対象 JIS に含まれる場合）
- 4) JICQA が定める認証の業務に関する規定に定められる要求事項

なお、初回工場審査及び初回製品試験において見出された指摘事項は評価・分類され、是正処置依頼をする不適合及び改善事項に区分される。

この場合、JICQA の指定期間内に不適合の是正処置が確認された場合は認証を与え、指定期間内に当該の不適合が是正された事を申請者が証明できない場合は、認証を与えない。

## 10. 認証の決定

JICQA は、9. の評価に基づき、認証の申請のあった鉱工業品等について認証のために必要とされる要求事項のすべてに適合していると判断した場合、当該鉱工業品等の該当する JIS への適合性に係る認証を行う。

この場合において、認証の条件は、5. に従う。

## 11. 認証の公表

JICQA は、認証を行った後、遅滞なく、次に掲げる事項を公表する。

- ・ 13. の（1）の 1)～2) に定める事項
- ・ 16. に定める表示及び付記事項並びにそれらの表示方法

この公表は、12. の定めに基づく認証契約が終了する日まで行わなければならない。

ただし、ロット認証の場合には、認証が有効となった日から 1 年間とする。また、当該公表は、JICQA の認証を行う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。

## 12. 認証契約

### 12.1 認証契約の締結

JICQA は、10. に基づき認証を行うと決定した場合は、認証契約を申請者と締結する。認証契約は、JICQA が申請者に対する認証を行っている期間、存続するものとする。

### 12.2 認証契約の内容

認証契約の内容は次に掲げる事項とする。

- (1) 産業標準化法第30条第1項若しくは第2項第31条第1項又は第37条第1項から第3項までのいずれかの規定に基づく認証に係る契約であること
- (2) 認証契約の有効期間（有効期間を定めている場合に限る。）
- (3) 16. の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
- (4) 16. の表示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（依頼者）が JICQA 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、認証を受けた鉱工業品等と認証を受け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) 認証を行っている鉱工業品又はその加工技術に係る認証取得者（依頼者）の業務が適切に行われていることを確認するため、JICQA が認証取得者（依頼者）に対し報告を求め、又は認証取得者（依頼者）の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、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) 上記 2) の審査の頻度、その費用負担、その他の条件
- (5) 認証に係る工場又は事業場が複数の場合にあつては、当該工場又は事業場を識別する方法に関する事項
- (6) 認証取得者（依頼者）が、認証した鉱工業品等の仕様を変更、又は品質管理体制を変更した場合の措置に関する事項
- (7) 認証取得者（依頼者）が、第三者から認証に係る鉱工業品又はその加工技術に関する苦情を受けた場合の措置に関する事項
- (8) JICQA 及び認証取得者（依頼者）の秘密の保持に関する事項
- (9) JICQA 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
- (10) 18. の定めに基づく請求、認証の取消し及び認証契約の終了に関する事項

### 13. 認証書の交付

- (1) JICQA は、申請者と 12. 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日（年月日）及び認証番号
  - 2) 認証取得者（依頼者）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つては当該種類又は等級
  - 4) 鉱工業品又はその加工技術の名称
  - 5) 認証の区分
  - 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番号又は記号
  - 8) 認証に係る産業標準化法の根拠条項認証書の所有権は JICQA に帰属するものとする。

## (2) 認証番号の付与について

認証番号は、以下の通りとする。

### 1) 一般的な認証の場合

|     |     |     |       |
|-----|-----|-----|-------|
| Q A | 0 1 | 0 5 | 0 0 1 |
| ↑   | ↑   | ↑   | ↑     |
| ①   | ②   | ③   | ④     |

- ①：JICQA の略称 Q A
- ②：国内認証取得者所在地所管局コード（0 1：北海道局～0 9：沖縄局）、又は外国認証取得者の所在地国コード（JIS X 0304 による 2 桁コード）
- ③：認証年度西暦下 2 桁
- ④：所在地毎の当該年度の通し番号 3 桁

### 2) ロット認証の場合

|     |     |     |     |       |
|-----|-----|-----|-----|-------|
| Q A | L T | 0 1 | 0 5 | 0 0 1 |
| ↑   | ↑   | ↑   | ↑   | ↑     |
| ①   | ⑤   | ②   | ③   | ④     |

- ①～④：上記 1) と同様
- ⑤：ロット認証の場合の識別

## 14. 認証の区分の追加又は変更

### 14.1 認証の区分の追加

認証取得者（依頼者）が新たな認証の区分の追加を申請した場合には、JICQA は、遅滞なく、6. ～10. の手順に基づき認証の決定を行い、その旨を認証取得者（依頼者）に通知する。

JICQA は、認証することを決定した場合には、12. の定めに基づき認証契約の締結又は変更を行い、13. に基づき認証書を交付し、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。

### 14.2 認証の区分の変更

#### 14.2.1 認証の区分に定められた工場又は事業場を変更又は追加する場合

認証取得者が、既存の認証の区分の中で工場又は事業場の追加又は変更を申請した場合には、JICQA は、遅滞なく、6. ～10. 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（依頼者）に通知する。認証することを決定した場合には、12. に基づき認証契約の変更を行い、13. に基づき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。

#### 14.2.2 認証の区分に定められた種類又は等級を変更又は追加する場合

認証取得者（依頼者）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、JICQA は、遅滞なく、6. ～10. まで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（依頼者）に通知する。この場合、当該種類又は等級に関するものに限って、8.2 の工場審査及び 8.3 の製品試験の全部又は一部を実施する。

JICQA は、認証することを決定した場合には、12. に基づき認証契約の変更を行い、13. に基づ

き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。

### 14.2.3 認証の区分に定められた鉱工業品等を変更又は追加する場合

認証取得者（依頼者）が、既存の認証の区分に定められた鉱工業品等の変更又は追加を申請した場合には、JICQA は、遅滞なく、6. ～10. までの手順に基づき認証の決定（当該鉱工業品等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（依頼者）に通知する。

JICQA は、認証することを決定した場合には、12. に基づき認証契約の変更を行い、13. に基づき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。ただし、当該変更によって、当該鉱工業品又はその加工技術が JIS に適合しなくなるおそれがないときには、JICQA は、8.2 の工場審査及び 8.3 の製品試験の一部を省略することができる。

## 15. 認証維持審査

### 15.1 定期的な認証維持審査

JICQA は、認証契約に基づき、認証維持審査を実施する。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される。

認証維持審査は、15.2 に規定する臨時の認証維持審査の有無にかかわらず、3年ごとに1回以上行う。この場合、第1回の定期的な認証維持審査は、本認証契約の締結日から起算して3年以内に行い、第2回目以降の定期的な認証維持審査は、前回のそれぞれの定期的な認証維持審査の申請日から起算して3年以内に行う。ただし、認証登録が取消しとなり、再認証登録された場合には、再認証登録後の3年間は、再認証登録日から起算して1年ごとに1回以上の定期的な認証維持審査を行う。

JICQA は、認証維持審査を行い、認証を継続するかどうかを決定したときは、その結果を認証取得者（依頼者）に通知する。

#### 15.1.1 認証維持工場審査

JICQA は、認証維持工場審査を 8.2.1 の定めに基づいて実施し、認証取得者（依頼者）の品質管理体制が附属書に規定する品質管理体制の審査の基準に適合していることを確認する。ただし、JICQA がその必要がないと認めた場合（例えば、長期にわたって製品品質が安定している、ユーザーからのクレームが無い等）には、工場審査の一部を省略することができる。

JICQA は、認証維持工場審査において、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）を活用することができる。

#### 15.1.2 認証維持製品試験

JICQA は、認証維持製品試験を 8.3 の定めに基づいて実施し、製品試験結果が JIS に適合していることを確認する。ただし、JICQA がその必要がないと認めた場合（例えば、長期にわたって製品品質が安定している等）には、初回製品試験における項目のうち、一部を省略することができる。

JICQA は、認証維持審査を実施するときであって、適切と判断する場合、初回製品試験の全要素

を繰り返して認証維持製品試験を実施する必要はないと判断することができる。なお、形式試験は、認証維持製品試験でも（初回製品試験と同様に）原則実施することとする。

## 15.2 臨時の認証維持審査

JICQA は、次に掲げる場合には、臨時の認証維持審査を実施する。

- (1) 認証取得者（依頼者）が、認証を受けている鉱工業品等の仕様を変更し、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、当該変更又は追加が行われるまでに、15.1.1 に規定する工場審査及び 15.1.2 に規定する製品試験を行うものとする。ただし、当該変更により、当該鉱工業品等が JIS に適合しなくなるおそれがないときには、現地調査及び製品試験の全部又は一部を省略することができる。
- (2) JIS の改正により、認証を行っている鉱工業品等が JIS 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きは、当該改正後 1 年以内に、15.1.1 項に規定する工場審査及び 15.1.2 に規定する製品試験の全部または一部を行う。
- (3) 認証取得者（依頼者）の品質管理体制を変更する必要があるとき、又は経営者、所有者又は組織運営機構の変更があるときは、これらの変更が実施されるまでに、15.1.1 に規定する工場審査及び 15.1.2 に規定する製品試験の全部または一部を行うものとする。
- (4) 認証を行っている鉱工業品等が JIS に適合しない旨又は認証取得者（依頼者）の品質管理体制が附属書に規定する品質管理体制の審査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、当該事実を把握した後、速やかに 15.1.1 に規定する工場審査及び 15.1.2 に規定する製品試験の全部または一部を行う。
- (5) JICQA が定める認証の業務に関する規定に定められる要求事項の変更を実施した場合、認証取得者（依頼者）が必要な対応を行ったことを検証するために、15.1.1 に規定する工場審査及び 15.1.2 に規定する製品試験の全部または一部を行うものとする。
- (6) JICQA は、上記（1）～（5）のほか、認証を行っている鉱工業品等が JIS に適合しない、若しくは認証取得者（依頼者）の品質管理体制が附属書に規定する品質管理体制の審査の基準に適合しない、又は適合しないおそれのある事実を把握したときは、当該事実を把握した後速やかに、15.1.1 に規定する工場審査及び 15.1.2 に規定する製品試験の全部または一部を行う。

## 15.3 臨時の認証維持審査結果の評価

臨時の認証維持審査の結果、5. に定める認証の条件に適合している場合は、継続して認証を付与する。一方、認証の条件に適合していないことが判明した場合は、認証の取り消しを行う。認証の取り消しは、19. の規定に従う。

## 16. JIS マーク等の表示

JICQA 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（依頼者）によって適切に実施されることを管理する。

JICQA は、認証取得者（依頼者）が、次の事項に適合して JIS マーク等を表示することを個別に



認証契約（認証契約に別途定める個別契約を含む）に定める。

### 16.1 JIS マークの表示

JISマークは、単色とし、原則、直径3 mm以上の大きさで表示すること。

### 16.2 JIS マークの近傍に表示すべき事項

(1) 適合する JIS の番号

ただし、鋳工業品の形状（加工技術は除く）又は鋳工業品等若しくはその包装、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) 日本検査キューエイ株式会社の略称

認証番号（13.の(2)及び16.3の(1)に基づく表示）によった略称の代替表示が適切、と JICQA が判断した場合を除き、「JICQA」とする。この場合において、文字の種類は「JICQA」と明確に読み取れる普通書体（例えば、Century 書体）とする。ただし、表示する鋳工業品等に起因する表示面の寸法・形状その他不可避な事由によって「JICQA」の表示が困難と判断される場合には、「QA」としてもよい。

### 16.3 付記事項の表示

JICQA は、次の該当事項を、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、(1) 及び (3) にあつては、必ず 16.2 の表示に付記すること。

(1) 認証番号

(2) 適合する JIS で定める表示事項

(3) 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）

(4) 工場又は事業場が複数の場合はその識別表示

(5) ロット認証の場合にあつては、その識別番号又は記号

(6) その他、JICQA が必要とする事項

### 16.4 表示の方法

JICQA は、認証取得者（依頼者）が 16.1、16.2 及び 16.3 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、認証に係る鋳工業品等又は包装、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。

## 17. 認証に係る機密の保持

JICQA は、その役員及び職員並びに認証の審査に係る請負契約を締結した者及びそれらの職にあった者が、申請者及び認証取得者（以下、本項では「依頼者」と総称する）の機密に係る次の事項を遵守する措置を講じる。

- (1) 依頼者の認証に関連し知り得た情報、認証を行っている鉱工業品等及びその製造若しくは加工に関する一切の情報について認証業務にのみ使用するものとし、依頼者の書面による承諾若しくは関連する法令に基づく等の正当な理由なくして第三者に当該情報を開示しない。ただし、認証契約の締結時に公知であった情報、認証契約の締結時にJICQAの故意又は過失によらず公知になった情報及びJICQAが第三者から適法に取得した情報は除く。
- (2) 上記(1)の場合において、JICQAが、関連する法令に基づき第三者に情報を開示するよう要求されている場合、JICQAは、法令に従って開示する当該情報を依頼者に通知する。

## 18. 違法な表示等に係る措置

### 18.1 認証マークの誤用等の場合の措置

JICQA は、次のいずれかに該当する場合には、認証取得者（依頼者）に対して、それを是正し、及び予防措置を講じるように請求する。なお、JICQA は、当該請求について期限を定め、必要と認められるときは当該期限を延長することができる。

- (1) 認証取得者（依頼者）の品質管理体制が、附属書に規定する品質管理体制の審査の基準に適合していないとき
- (2) JICQA が認証を行っている鉱工業品等以外の鉱工業品等又はその包装、容器若しくは送り状に、16. の表示又はこれと紛らわしい表示を付しているとき
- (3) JICQA が認証を行っている鉱工業品等以外の鉱工業品等の広告に、当該鉱工業品等が認証を受けていると誤解されるおそれがある方法で、16. 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（依頼者）に係る広告に、JICQA 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

### 18.2 認証を行っている鉱工業品等が JIS に適合しない場合の措置

JICQA 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（依頼者）に対して、16. 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16. の表示（これと紛らわしい表示を含む。）をしている鉱工業品等であって、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) 認証を行っている鉱工業品等が JIS に適合しないとき
- (2) 認証取得者（依頼者）の品質管理体制が、附属書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鉱工業品等が 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) 18.1 に規定する JICQA の請求に、認証取得者（依頼者）が適確に、又は速やかに応じなかったとき

### 18.3 認証マークの使用の停止に係る措置

JICQA は、18.2 の請求をする場合には、認証取得者（依頼者）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（依頼者）の工場又は事業場及び鉱工業品等の範囲
- （２） 請求する日からその請求を取り消す日までの間に、認証に係る鉱工業品等又はその包装、容器若しくは送り状、又は印刷物（文書、パンフレット、名刺、宣伝・広告物等）その他視覚的コミュニケーション媒体等に 16. 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（依頼者）が保有する 16. の表示（これと紛らわしい表示を含む。）の付してある鉱工業品等であって、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、認証に係る鉱工業品等が JIS に適合しなくなった原因を是正し、又は、認証取得者（依頼者）の品質管理体制を附属書に規定する品質管理体制の審査の基準に適合するように是正し、及び、必要な予防措置を講ずる旨

この通知を行う場合、JICQA は、当該認証の審査チームリーダー又は同認証の取扱いにおける全ての側面の知識及び理解について力量を有する者を連絡者として割り当て、通知を行う。

また、JICQA は、「JIS マーク等の使用の停止の対象とした認証に係る鉱工業品等が引き続き認証されている」という表示が為されないことを確実にするため、主務大臣に行っている報告及び認証契約に基づき公表している認証の範囲に係る内容のすべての修正を行うとともに、乙から返却を受けた認証書に修正を行って新たに乙に交付する。

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

JICQA は、上記（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（依頼者）に対し、速やかに、文書により 18.2 の請求を取り消すことを通知し、「当該認証に係る鉱工業品等が引き続き認証されていることを示すすべての適切な表示が存在すること」を確実にするために、主務大臣に行っている報告及び認証契約に基づき公表している認証の範囲に係る内容のすべての修正を行うとともに、認証取得者（依頼者）に交付した認証書に再修正を行い、新たに交付するものとする。

JICQA は、上記（４）の有効期間（延長した場合を含む。）内に、上記（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。

### 18.4 認証取得者が認証維持審査を拒否した場合等の措置

JICQA は次の（１）～（３）のいずれかに該当する場合には、認証取得者（依頼者）に係る認証をすべて取り消す。

- （１） 認証取得者（依頼者）が、認証維持審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき
- （２） JICQA が 18.2 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（依頼者）が認証にかかる鉱工業品等、又はその包装、容器若しくは送り状に、16. 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) JICQA が 18.2 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（依頼者）がその保有する 16. 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等であって、JIS に適合していないものを出荷したとき

## 19. 認証の取消し

### 19.1 一般

JICQA は、18. 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。

### 19.2 認証の取消しの手続き

JICQA は、認証の取消しを行う場合には、認証取得者（依頼者）に対し、当該認証を取り消す期日及び JICQA 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。

JICQA は、認証取得者（依頼者）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。

JICQA は、認証を取消した場合、直ちに、次に掲げる事項を公表する。

- (1) 認証を取消した日（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 13. の（1）の 3）、4）及び 6）～ 8）の事項
- (4) 16. の表示及び付記事項並びにそれらの表示方法
- (5) 取り消した理由

この公表は、取り消した期日から 1 年間行う。

また、当該公表は、JICQA 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って行う。

### 19.3 認証の取消しに伴う措置

JICQA は、認証を取り消す場合は、認証取得者（依頼者）に対して、当該取り消した認証に係る鉱工業品等又はその容器、包装若しくは送り状、又は印刷物（文書、パンフレット、名刺、宣伝・広告物等）その他視覚的コミュニケーション媒体等に付された 16. 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し、認証取得者（依頼者）はその請求に応じて JICQA に認証書を返却する。

## 20. 認証契約の終了

JICQA は、認証契約が終了した場合、遅滞なく、次に掲げる事項を公表する。

- (1) 認証契約が終了した日（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) 13. の（1）の 3）～ 6）及び 8）の事項
- (4) 16. の表示及び付記事項並びにそれらの表示方法

この公表は、認証契約が終了した日から1年間行う。また、JICQAは、当該公表をその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って行う。

## 21. JIS及びJICQAが定める認証の基準の変更等の場合の措置

### 21.1 JISが改正された場合の措置

JICQA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（依頼者）に対して、その旨を通知する。

JICQAは、当該の改正により、認証取得者（依頼者）の鉱工業品等がJISに適合しなくなるおそれがある、又は認証取得者（依頼者）の品質管理体制を変更する必要があるときは、その旨を認証取得者（依頼者）に通知するとともに、15.2に基づき、臨時の認証維持審査を行う。

この場合において、JICQAは、次の（1）～（4）の事項を考慮し、JISの改正に伴う必要な措置を講じる。

- （1）健康、安全又は環境に係る改正であるときにあっては、JISの要求事項に適合する緊急度
- （2）改正されたJISの要求事項に適合する鉱工業品等に関し、製造設備又は加工設備の変更及び当該適合する鉱工業品等の生産のために必要な時間及びコスト
- （3）特定の製造又加工若しくは設計に対し意図しない商業上の利益の享受の回避
- （4）JICQAの運営に関する諸問題

### 21.2 JICQAの定める認証基準の変更の場合の措置

JICQAは、JICQAの定める認証の基準又は認証要求事項を改定又は変更しようとする場合には、ホームページにより十分な期間をおいて適切な予告を与える。

JICQAは、当該予告に対する問合せを利害関係者から受けた場合には、書面、電子メールその他適切な方法により回答する。

JICQAは、JICQAの定める認証の基準又は認証要求事項の変更に係る決定及びその公表の後に、JICQAが変更内容に応じて合理的であると判断する期間内に認証取得者が必要な対応を行ったことを検証するため、認証取得者（依頼者）に対し、15.2に基づき、臨時の認証維持審査を行うものとする。

## 22. JICQAに対する認証取得者（依頼者）の通知等の義務

認証取得者（依頼者）は、認証契約等で定めている場合のほか、次に掲げる（1）乃至（7）に該当する場合、事前に（原則として実行予定日の2ヶ月以上前）JICQAに届出書を提出する。また、

（8）乃至（10）に該当する場合は、認証取得者（依頼者）は遅滞なくJICQAに通知する。

- （1）認証取得者（依頼者）の氏名若しくは名称、所有者若しくは代表権者（認証に係る代表権の委任を受けた者を含む）、又は企業・法人の形態を変更しようとする場合
- （2）認証取得者（依頼者）の認証に係る工場又は事業場の名称を変更しようとする場合
- （3）認証取得者（依頼者）の認証に係る工場又は事業場の全部又は一部について、移転し又はその事業を休止し若しくは廃止しようとする場合

- (4) 認証取得者（依頼者）の認証に係る品質管理体制（品質管理実施状況説明書の記載内容及び本認証契約が附属契約として定める「JISマーク等及び付記事項の表示に係る管理要綱」の定めを含む）を変更しようとする場合
- (5) 認証取得者（依頼者）の認証に係る鋳工業品等の仕様を変更又は追加しようとする場合
- (6) JICQAがそのホームページにより公表した「JIS認証事項等の変更」（本項（4）の品質管理体制の変更を含む）にあたることを、認証取得者（依頼者）が実行しようとする場合
- (7) 依頼者が「審査の基準(B)」により認証を受けている場合であって、そのマネジメントシステム審査登録に係る次の変更がある場合
  - 1) 登録されたマネジメントシステム審査登録に基づく活動の範囲の変更
  - 2) マネジメントシステム審査登録上の地位又はプロセスの重大な変更
- (8) 認証取得者（依頼者）が他法令違反により行政処分を受けたとき
- (9) 認証取得者（依頼者）が他法令違反により行政当局の是正指導等を受けたとき
- (10) 認証取得者（依頼者）が自らの他法令違反の事実を知ったとき

### 23. 認証取得者（依頼者）に対するJICQAの通知等の義務

JICQAは、認証契約等で定めている場合のほか、次に該当する場合、それぞれ定める時期に、認証取得者（依頼者）に報告する。

- (1) JICQA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) JICQA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) JICQA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ヶ月前まで
- (4) JICQAが産業標準化法第5 2条第1項の登録の取り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) JICQAが産業標準化法第5 2条第2項の聴聞の通知を受けたとき 直ちに
- (6) JICQAの行っている認証に係る日本産業規格が改正されたとき 直ちに
- (7) JICQAの行っている認証に係る鋳工業品及びその加工技術に係る日本産業規格への適合性の認証に関する省令第2条に規定される品質管理体制の審査の基準、及びJ I S Q 1 0 0 1 附属書Bに定める品質管理体制の審査の基準が改正されたとき 直ちに

### 24. 苦情の記録等

認証取得者（依頼者）は、JICQAから受けている認証の適合性に関して、国が定める認証の基準、JICQAの定める認証の基準、他法令違反その他認証契約が定める認証取得者（依頼者）の権利及び義務（JICQAによる措置、請求、要請等に基づくものを含む）に係るすべての苦情の記録を残し、JICQAの要請に応じて、これらの記録をJICQAが利用できるようにする。

その場合、認証取得者（依頼者）は、次の事項を併せて行う。

- (1) 上記の苦情、及びJICQAから受けている認証の適合性に影響を与えると判明した鋳工業品の不備に関して、原因の究明、是正処置、予防措置等の適切な処置をとる。
- (2) とった処置を文書化する。

以 上

付表 認証の区分（JICQA が行う認証の区分と JIS の番号）

(1) : A 土木及び建築（規格数：20）

| 認証の区分 | 規格番号    | 規格名称                          |
|-------|---------|-------------------------------|
| A-1   | A5011-1 | コンクリート用スラグ骨材－第1部：高炉スラグ骨材      |
| A-1   | A5011-2 | コンクリート用スラグ骨材－第2部：フェロニッケルスラグ骨材 |
| A-1   | A5011-3 | コンクリート用スラグ骨材－第3部：銅スラグ骨材       |
| A-1   | A5011-4 | コンクリート用スラグ骨材－第4部：電気炉酸化スラグ骨材   |
| A-9   | A5505   | メタルラス                         |
| A-4   | A5209   | 陶磁器質タイル                       |
| A-2   | A5508   | くぎ                            |
| A-3   | A5513   | じゃかご                          |
| G-1   | A5523   | 溶接用熱間圧延鋼矢板                    |
| G-3   | A5525   | 鋼管ぐい                          |
| G-1   | A5526   | H形鋼ぐい                         |
| G-1   | A5528   | 熱間圧延鋼矢板                       |
| G-3   | A5530   | 鋼管矢板                          |
| B-16  | A5540   | 建築用ターンバックル                    |
| B-16  | A5541   | 建築用ターンバックル胴                   |
| A-6   | A5705   | ビニル系床材                        |
| A-7   | A6008   | 合成高分子系ルーフィングシート               |
| R-1   | A6902   | 左官用消石灰                        |
| A-8   | A6921   | 壁紙                            |
| B-17  | A8652   | 金属製型わくパネル                     |

(2) B 一般機械（規格数：24）

| 認証の区分 | 規格番号  | 規格名称                       |
|-------|-------|----------------------------|
| B-1   | B1176 | 六角穴付きボルト                   |
| B-1   | B1177 | 六角穴付き止めねじ                  |
| B-2   | B1180 | 六角ボルト                      |
| B-3   | B1181 | 六角ナット                      |
| B-4   | B1186 | 摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット |
| B-18  | B1187 | 座金組込み六角ボルト                 |
| B-18  | B1188 | 座金組込み十字穴付き小ねじ              |
| B-19  | B1189 | フランジ付き六角ボルト                |
| B-20  | B1190 | フランジ付き六角ナット                |



| 認証の区分 | 規格番号  | 規格名称                     |
|-------|-------|--------------------------|
| B-21  | B1194 | 六角穴付き皿ボルト                |
| B-5   | B1198 | 頭付きスタッド                  |
| B-22  | B1200 | フランジ付き六角溶接ナット            |
| B-23  | B1220 | 構造用転造両ねじアンカーボルトセット       |
| B-6   | B1256 | 平座金                      |
| B-7   | B2220 | 鋼製管フランジ                  |
| B-8   | B2301 | ねじ込み式可鍛鉄製管継手             |
| B-9   | B4703 | 鉄工やすり                    |
| B-10  | B4803 | 木工用帯のこ                   |
| B-11  | B6911 | 鉄鋼の焼ならし及び焼なまし加工（加工技術）    |
| B-12  | B6912 | 鉄鋼の高周波焼入焼戻し加工（加工技術）      |
| B-13  | B6913 | 鉄鋼の焼入焼戻し加工（加工技術）         |
| B-14  | B6914 | 鉄鋼の浸炭及び浸炭窒化焼入焼戻し加工（加工技術） |
| B-15  | B8811 | ラウンドスリング                 |
| B-15  | B8818 | ベルトスリング                  |

(3) E 鉄道（規格数：6）

| 認証の区分 | 規格番号  | 規格名称                  |
|-------|-------|-----------------------|
| E-1   | E1101 | 普通レール及び分岐器類用特殊レール     |
| E-1   | E1102 | レール用継目板               |
| E-1   | E1103 | 軽レール                  |
| E-1   | E1104 | 軽レール用継目板              |
| E-2   | E1107 | 継目板用及びレール締結用のボルト及びナット |
| E-3   | E1108 | 犬くぎ                   |

(4) G 鉄鋼（規格数：122）

| 認証の区分 | 規格番号  | 規格名称                    |
|-------|-------|-------------------------|
| G-6   | G2301 | フェロマンガ                  |
| G-6   | G2304 | シリコマンガ                  |
| G-1   | G3101 | 一般構造用圧延鋼材               |
| G-1   | G3103 | ボイラ及び圧力容器用炭素鋼及びモリブデン鋼鋼板 |
| G-1   | G3105 | チェーン用丸鋼                 |
| G-1   | G3106 | 溶接構造用圧延鋼材               |
| G-1   | G3108 | みがき棒鋼用一般鋼材              |
| G-4   | G3109 | PC鋼棒                    |

| 認証の区分 | 規格番号  | 規格名称                          |
|-------|-------|-------------------------------|
| G-4   | G3112 | 鉄筋コンクリート用棒鋼                   |
| G-2   | G3113 | 自動車構造用熱間圧延鋼板及び鋼帯              |
| G-1   | G3114 | 溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材                |
| G-4   | G3117 | 鉄筋コンクリート用再生棒鋼                 |
| G-4   | G3123 | みがき棒鋼                         |
| G-1   | G3125 | 高耐候性圧延鋼材                      |
| G-1   | G3128 | 溶接構造用高降伏点鋼板                   |
| G-1   | G3129 | 鉄塔用高張力鋼鋼材                     |
| G-2   | G3131 | 熱間圧延軟鋼板及び鋼帯                   |
| G-2   | G3132 | 鋼管用熱間圧延炭素鋼鋼帯                  |
| G-1   | G3136 | 建築構造用圧延鋼材                     |
| G-4   | G3137 | 細径異形P C鋼棒                     |
| G-1   | G3138 | 建築構造用圧延棒鋼                     |
| G-1   | G3140 | 橋梁用高降伏点鋼板                     |
| G-2   | G3141 | 冷間圧延鋼板及び鋼帯                    |
| G-2   | G3302 | 溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯                 |
| G-7   | G3303 | ぶりき及びぶりき原板                    |
| G-2   | G3311 | みがき特殊帯鋼                       |
| G-2   | G3312 | 塗装溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯               |
| G-2   | G3314 | 溶融アルミニウムめっき鋼板及び鋼帯             |
| G-7   | G3315 | ティンフリースチール                    |
| G-2   | G3317 | 溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯      |
| G-2   | G3318 | 塗装溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯    |
| G-2   | G3321 | 溶融5.5%アルミニウム-亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯    |
| G-2   | G3322 | 塗装溶融5.5%アルミニウム-亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯  |
| G-2   | G3323 | 溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板及び鋼帯 |
| G-1   | G3350 | 一般構造用軽量形鋼                     |
| G-30  | G3351 | エキスパンドメタル                     |
| G-31  | G3353 | 一般構造用溶接軽量H形鋼                  |
| G-3   | G3441 | 機械構造用合金鋼鋼管                    |
| G-3   | G3444 | 一般構造用炭素鋼鋼管                    |
| G-3   | G3445 | 機械構造用炭素鋼鋼管                    |
| G-3   | G3446 | 機械構造用ステンレス鋼鋼管                 |
| G-3   | G3447 | ステンレス鋼サニタリー管                  |

| 認証の区分 | 規格番号    | 規格名称                            |
|-------|---------|---------------------------------|
| G-3   | G3448   | 一般配管用ステンレス鋼鋼管                   |
| G-3   | G3452   | 配管用炭素鋼鋼管                        |
| G-3   | G3454   | 圧力配管用炭素鋼鋼管                      |
| G-3   | G3455   | 高圧配管用炭素鋼鋼管                      |
| G-3   | G3456   | 高温配管用炭素鋼鋼管                      |
| G-3   | G3457   | 配管用アーク溶接炭素鋼鋼管                   |
| G-3   | G3458   | 配管用合金鋼鋼管                        |
| G-3   | G3459   | 配管用ステンレス鋼鋼管                     |
| G-3   | G3460   | 低温配管用鋼管                         |
| G-3   | G3461   | ボイラ・熱交換器用炭素鋼鋼管                  |
| G-3   | G3462   | ボイラ・熱交換器用合金鋼鋼管                  |
| G-3   | G3463   | ボイラ・熱交換器用ステンレス鋼鋼管               |
| G-3   | G3464   | 低温熱交換器用鋼管                       |
| G-3   | G3466   | 一般構造用角形鋼管                       |
| G-3   | G3467   | 加熱炉用鋼管                          |
| G-3   | G3468   | 配管用溶接大径ステンレス鋼鋼管                 |
| G-3   | G3472   | 自動車構造用電気抵抗溶接炭素鋼鋼管               |
| G-3   | G3474   | 鉄塔用高張力鋼管                        |
| G-3   | G3475   | 建築構造用炭素鋼鋼管                      |
| G-3   | G3477-1 | ポリエチレン被覆鋼管—第1部：外面3層ポリエチレン押出被覆鋼管 |
| G-3   | G3477-2 | ポリエチレン被覆鋼管—第2部：外面ポリエチレン押出被覆鋼管   |
| G-3   | G3478   | 一般機械構造用炭素鋼鋼管                    |
| G-3   | G3479   | 焼入性を保証した機械構造用鋼管                 |
| G-4   | G3502   | ピアノ線材                           |
| G-9   | G3503   | 被覆アーク溶接棒心線用線材                   |
| G-4   | G3504   | 橋りょう（梁）用線材                      |
| G-4   | G3505   | 軟鋼線材                            |
| G-4   | G3506   | 硬鋼線材                            |
| G-4   | G3507-1 | 冷間圧造用炭素鋼—第1部：線材                 |
| G-27  | G3507-2 | 冷間圧造用炭素鋼—第2部：線                  |
| G-13  | G3521   | 硬鋼線                             |
| G-12  | G3522   | ピアノ線                            |
| G-8   | G3525   | ワイヤロープ                          |
| G-14  | G3532   | 鉄線                              |

| 認証の区分 | 規格番号  | 規格名称               |
|-------|-------|--------------------|
| G-14  | G3533 | バーブドワイヤ            |
| G-19  | G3536 | PC 鋼線及び PC 鋼より線    |
| G-20  | G3537 | 亜鉛めっき鋼より線          |
| G-19  | G3538 | PC 硬鋼線             |
| G-22  | G3542 | 着色塗装亜鉛めっき鉄線        |
| G-32  | G3543 | 合成樹脂被覆鉄線           |
| G-14  | G3544 | 熔融アルミニウムめっき鉄線及び鋼線  |
| G-8   | G3546 | 異形線ワイヤロープ          |
| G-14  | G3547 | 亜鉛めっき鉄線            |
| G-25  | G3548 | 亜鉛めっき鋼線            |
| G-33  | G3549 | 構造用ワイヤロープ          |
| G-33  | G3550 | 構造用ステンレス鋼ワイヤロープ    |
| G-23  | G3551 | 溶接金網及び鉄筋格子         |
| G-24  | G3552 | ひし形金網              |
| G-24  | G3553 | クリンプ金網             |
| G-24  | G3554 | きつ甲金網              |
| G-28  | G3557 | 一般用ステンレス鋼ワイヤロープ    |
| G-14  | G3558 | ねじり角鉄線             |
| G-23  | G3559 | ねじり角鉄線を用いた溶接金網     |
| G-1   | G4051 | 機械構造用炭素鋼鋼材         |
| G-1   | G4052 | 焼入性を保証した構造用鋼鋼材（H鋼） |
| G-1   | G4053 | 機械構造用合金鋼鋼材         |
| G-15  | G4303 | ステンレス鋼棒            |
| G-16  | G4304 | 熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯    |
| G-16  | G4305 | 冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯    |
| G-17  | G4308 | ステンレス鋼線材           |
| G-18  | G4309 | ステンレス鋼線            |
| G-21  | G4311 | 耐熱鋼棒及び線材           |
| G-21  | G4312 | 耐熱鋼板及び鋼帯           |
| G-34  | G4313 | ばね用ステンレス鋼帯         |
| G-18  | G4314 | ばね用ステンレス鋼線         |
| G-18  | G4315 | 冷間圧造用ステンレス鋼線       |
| G-35  | G4316 | 溶接用ステンレス鋼線材        |
| G-15  | G4318 | 冷間仕上ステンレス鋼棒        |

| 認証の区分 | 規格番号  | 規格名称                |
|-------|-------|---------------------|
| G-36  | G4321 | 建築構造用ステンレス鋼材        |
| G-37  | G4322 | 鉄筋コンクリート用ステンレス異形棒鋼  |
| G-11  | G4401 | 炭素工具鋼鋼材             |
| G-11  | G4403 | 高速度工具鋼鋼材            |
| G-11  | G4404 | 合金工具鋼鋼材             |
| G-5   | G4801 | ばね鋼鋼材               |
| G-4   | G4804 | 硫黄及び硫黄複合快削鋼鋼材       |
| G-11  | G4805 | 高炭素クロム軸受鋼鋼材         |
| G-3   | G4903 | 配管用継目無ニッケルクロム鉄合金管   |
| G-3   | G4904 | 熱交換器用継目無ニッケルクロム鉄合金管 |
| G-26  | G5502 | 球状黒鉛鋳鉄品             |
| G-29  | G5526 | ダクタイル鋳鉄管            |

(5) H 非鉄金属 (規格数 : 31)

| 認証の区分 | 規格番号  | 規格名称                                       |
|-------|-------|--|
| H-10  | H2103 | アルミニウム二次地金                                 |
| H-11  | H2118 | ダイカスト用アルミニウム合金地金                           |
| H-16  | H2123 | 形銅   |
| H-5   | H2202 | 鋳物用銅合金地金                                   |
| H-13  | H2211 | 鋳物用アルミニウム合金地金                              |
| H-1   | H3100 | 銅及び銅合金の板並びに条                               |
| H-1   | H3110 | りん青銅及び洋白の板並びに条                             |
| H-1   | H3130 | ばね用のベリリウム銅, チタン銅, りん青銅, ニッケル-すず銅及び洋白の板並びに条 |
| H-1   | H3140 | 銅ブスバー                                      |
| H-1   | H3250 | 銅及び銅合金の棒                                   |
| H-1   | H3260 | 銅及び銅合金の線                                   |
| H-1   | H3270 | ベリリウム銅, リン青銅及び洋白の棒並びに線                     |
| H-1   | H3300 | 銅及び銅合金の継目無管                                |
| H-1   | H3320 | 銅及び銅合金の溶接管                                 |
| H-6   | H3330 | 外面被覆銅管                                     |
| H-8   | H3401 | 銅及び銅合金の管継手                                 |
| H-1   | H3510 | 電子管用無酸素銅の板、条、継目無管、棒及び線                     |
| H-2   | H4000 | アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条                      |
| H-7   | H4040 | アルミニウム及びアルミニウム合金の棒及び線                      |

| 認証の区分 | 規格番号  | 規格名称                              |
|-------|-------|-----------------------------------|
| H-7   | H4080 | アルミニウム及びアルミニウム合金継目無管              |
| H-7   | H4100 | アルミニウム及びアルミニウム合金の押出形材             |
| H-3   | H4160 | アルミニウム及びアルミニウム合金はく                |
| H-3   | H4170 | 高純度アルミニウムはく                       |
| H-12  | H4301 | 鉛板及び硬鉛板                           |
| H-12  | H4303 | DM鉛板                              |
| H-12  | H4311 | 一般工業用鉛及び鉛合金管                      |
| H-15  | H5302 | アルミニウム合金ダイカスト                     |
| H-9   | H8601 | アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜（加工技術）     |
| H-14  | H8602 | アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜（加工技術） |
| H-4   | H8641 | 溶融亜鉛めっき（加工技術）                     |
| H-4   | H8643 | 溶融亜鉛アルミニウム合金めっき（加工技術）             |

(6) R窯業（規格数：1）

| 認証の区分 | 規格番号  | 規格名称  |
|-------|-------|-------|
| R-1   | R9001 | 工業用石灰 |

(7) Zその他（規格数：16）

| 認証の区分 | 規格番号  | 規格名称                             |
|-------|-------|----------------------------------|
| Z-1   | Z1600 | 鋼製オープンヘッドドラム                     |
| Z-1   | Z1601 | 鋼製タイトヘッドドラム                      |
| Z-2   | Z1602 | 金属板製18リットル缶                      |
| Z-3   | Z1604 | 鋼製ドラム用口金                         |
| Z-4   | Z3211 | 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒           |
| Z-4   | Z3221 | ステンレス鋼被覆アーク溶接棒                   |
| Z-4   | Z3223 | モリブデン鋼及びクロムモリブデン鋼用被覆アーク溶接棒       |
| Z-5   | Z3232 | アルミニウム及びアルミニウム合金の溶加棒及び溶接ワイヤ      |
| Z-4   | Z3251 | 硬化肉盛用被覆アーク溶接棒                    |
| Z-5   | Z3312 | 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ |
| Z-6   | Z3313 | 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ    |
| Z-5   | Z3321 | 溶接用ステンレス鋼溶加棒，ソリッドワイヤ及び鋼帯         |
| Z-6   | Z3323 | ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ及び溶加棒       |
| Z-7   | Z3351 | 炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接ソリッドワイヤ      |
| Z-7   | Z3352 | サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接用フラックス     |
| Z-8   | Z3353 | 軟鋼及び高張力鋼用のエレクトロスラグ溶接ワイヤ及びフラックス   |

## 附属書 品質管理体制の審査の基準

本基準は、本規程の 8.2、15.1 及び 15.2 における品質管理体制の審査に適用される。本基準は、審査の基準 (A) 及び (B) から構成され、それぞれ下記に従う。

### 審査の基準 (A)

1. JICQA の認証に係る JIS に規定する製造設備又は加工設備（分野別認証指針で定める鋳工業品又はその加工技術にあっては、分野別認証指針で定める製造設備又は加工設備を含む。）を用いて製造又は加工が行われていること。
2. JICQA 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又はその加工技術にあっては、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. JICQA 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又はその加工技術にあっては、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 JICQA の認証に係る JIS（分野別認証指針で定める鋳工業品又はその加工技術にあっては、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) JICQA 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) 製造設備又は加工設備及び検査設備の管理に関する事項
- (v) 外注管理（製造若しくは加工、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。

ロ. JICQA 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。

#### ニ. 工程の管理

- (1) 製造又は加工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また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. 製造設備又は加工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. JICQA の認証に係る鋳工業品の管理、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. 上記の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鋳工業品の製造業者、輸入業者、販売業者、加工業者(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、ロ.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、JICQA の認証に係る鋳工業品の製造部門又は加工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又は加工部門とは、認証の対象である鋳工業品等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、製造部門又は加工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又は加工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) JICQA の認証に係る鋳工業品の日本産業規格への適合性の承認
  - (ix) JICQA 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、JICQA の認証に係る鋳工業品の製造又は加工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を有すると認められる者であること。

注<sup>1)</sup> 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) 産業標準化 産業標準化の概要、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
  - (i) 統計的考え方
  - (ii) 統計的工程管理
  - (iii) サンプルング
  - (iv) 抜取検査
  - (v) 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、測定のトレーサビリティ、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（ただし、主務大臣が告示で定める鋳工業品又はその加工技術の認証に係る審査である場合にあつては、主務大臣が告示で定める品質管理の規格）の規定に適合していること。
2. JICQA の認証に係る JIS に規定する製造設備又は加工設備（分野別認証指針で定める鋳工業品又はその加工技術にあつては、分野別認証指針で定める製造設備又は加工設備を含む。）を用いて製造又は加工が行われていること。
3. JICQA 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又はその加工技術にあつては、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. JICQA 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又はその加工技術にあつては、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. JICQA の認証に係る JIS（分野別認証指針で定める鋳工業品又はその加工技術にあつては、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、品質管理体制の審査の基準 (A) の 5. のロ. の基準に適合していること。

以 上