

認証契約を締結した日及び認証番号	2007 年 4 月 3 日 QA0407001
被認証者の氏名又は名称及び住所	日本製鉄株式会社 東京都千代田区丸の内二丁目 6 番 1 号
認証に係る日本産業規格の番号及び日本産業規格の種類又は等級	下表の通り
鋳工業品又はその加工技術の名称 ＜一時停止中＞ QA0407001 の認証範囲全て	一般構造用炭素鋼鋼管 機械構造用炭素鋼鋼管 配管用炭素鋼鋼管 圧力配管用炭素鋼鋼管
一時停止事由	①鋼管の自動超音波探傷検査方法の感度調整について、JIS に規定された感度調整の要求事項を満足しないまま製品の検査が行われていた。 ②寸法測定検査における測定結果の書換及び許容差からの逸脱があった。 ③へん平試験における実施頻度不足があった。 以上のことから認証省令第 15 条第 2 項第一号及び第二号に基づき認証の一時停止
認証の区分	G-3
認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地	・日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 愛知県東海市東海町 5 丁目 3 番地 ・日東亜鉛株式会社 名古屋工場 愛知県東海市東海町 5 丁目 3 番地 ・豊通鋼管株式会社 愛知県大府市東新町 3 丁目 9 番地 黒管の製造業者における検査方法が JIS 不適合であったことから JIS 一時停止処置とした。 白管の製造業者における JIS 不適合ではない。
法第 30 条第 1 項又は第 31 条第 1 項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法	(1) 表示する事項 ① JIS マーク (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 1 条第 1 項に定める様式) ② 次に掲げる事項 1) 適合する日本産業規格の番号 2) 適合する日本産業規格の種類の記事号 3) 日本検査キューエイ株式会社の略称 (2) 表示する事項の表示方法 1) (1)の①は単色とし、1 製品ごとに吹き付けで表示する場合は 16mm、18mm、20mm、21mm、30mm、35mm、

	40mm、1束ごとに荷札で表示する場合は12mmの大きさで表示する。 2) (1)の②はJISマークの近傍に表示し、かつ(1)の②の3)は単色とする。 3) 一製品ごとに、吹き付けして表示する。 4) 一束ごとに荷札を付けて表示する。 (3) 付記する事項 1) 適合する日本産業規格で定める表示事項 2) 被認証者の氏名若しくは名称又はその略号 3) 登録認証機関が必要とする事項：認証番号 (4) 付記する事項の表示の方法 (3)の3)はJISマークの近傍に表示する。 一製品ごとに吹き付けして表示する。 一束ごとに荷札を付けて表示する。	
現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉋工業品にあっては、当該鉋工業品の個数又は量並びに当該鉋工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号及びその表示の方法	個数又は量	—
	識別番号又は記号及びその表示方法	—
認証に係る産業標準化法の根拠条項	産業標準化法 第30条第1項	

表

製品名称	種類の記号
JIS G 3444	STK290
	STK400
	STK490
	STK500
	STK540
JIS G 3445	STKM11A
	STKM12A
	STKM12B
	STKM12C
	STKM13A
	STKM13B
	STKM13C
	STKM14A
	STKM14B
	STKM14C
	STKM15A

	STKM15C
	STKM16A
	STKM16C
	STKM17A
	STKM17C
	STKM18A
	STKM18B
	STKM18C
	STKM19A
	STKM19C
	STKM20A
JIS G 3452	SGP（黒管）
	SGP（白管）
JIS G 3454	STPG370（黒管）
	STPG410（黒管）
	STPG370（白管）
	STPG410（白管）

以上