

J I S 認 証 制 度 説 明 書

この説明書は、一般財団法人 日本ガス機器検査協会（J I A）が行う J I S 認証制度に関して、申請から認証までの手順、認証の維持の要件などを記載した説明書です。



一 般 財 団 法 人 日 本 ガ ス 機 器 検 査 協 会

- | | | |
|------------|-----------|--|
| [本 部] | 〒107-0052 | 東京都港区赤坂一丁目4番10号
TEL:03-5570-5981(代) FAX:03-5570-5991 |
| [東京検査所] | 〒174-0051 | 東京都板橋区小豆沢四丁目1番10号
TEL:03-3960-4251(代) FAX:03-3558-3207 |
| [名古屋検査所] | 〒485-0016 | 愛知県小牧市間々原新田字下芳池328番地
TEL:0568-72-2361(代) FAX:0568-77-5918 |
| [大阪検査所] | 〒532-0032 | 大阪府大阪市淀川区三津屋北二丁目22番62号
TEL:06-6224-4468(代) FAX:06-6300-0456 |

「 J I S 認 証 制 度 説 明 書 」 J C P - 6 0 2

内 容

- 1 . はじめに
- 2 . J I A について
- 3 . 用語の定義
- 4 . J I S 認 証 の 対 象 製 品 及 び 適 用 規 格
- 5 . J I S 認 証 の 申 請 から 取 得 までの 流 れ
- 6 . 認 証 維 持 審 査 の 結 果 に よ る 認 証 の 取 消 し
- 7 . J I S 認 証 の 取 消 し 及 び 契 約 終 了
- 8 . 製 品 等 の 仕 様 の 変 更 等
- 9 . J I S 認 証 マーク 表 示 の 変 更
- 1 0 . 臨 時 フォローアップ 検 査
- 1 1 . J I S 認 証 制 度 の 変 更
- 1 2 . 代 表 者 名 等 の 変 更
- 1 3 . J I S 認 証 の 承 継
- 1 4 . 苦 情 及 び 異 議 の 申 立 て 等
- 1 5 . 利 害 関 係 者 か ら の 苦 情 に 関 す る 記 録
- 1 6 . J I S 認 証 制 度 フロー 図

1. はじめに

この説明書は、一般財団法人 日本ガス機器検査協会（以下「J I A」という。）が行う J I S 認証制度に関して、認証の申請から認証取得及び認証の維持、並びに認証取り消し等に関する手順を説明したものです。

2. J I Aについて

- (1) J I Aは、日本国の「一般社団法人及び一般財団法人に関する法律」に基づく一般財団法人である。

本部と東京、名古屋、大阪の3ヶ所に検査所があり、J I S 認証の申請を受け付ける事務所の所在地は、以下のとおりです。

- ・ 東京検査所 〒174-0051 東京都板橋区小豆沢四丁目1番10号
TEL:03-3960-4251(代) FAX:03-3558-3207
- ・ 名古屋検査所 〒485-0016 愛知県小牧市間々原新田字下芳池328番地
TEL:0568-72-2361(代) FAX:0568-77-5918
- ・ 大阪検査所 〒532-0032 大阪府大阪市淀川区三津屋北二丁目22番62号
TEL:06-6224-4468(代) FAX:06-6300-0456

- (2) 品質方針

J I Aは、「国内外の適用すべき基準を遵守し、公平性、客観性、信頼性に優れた製品認証制度を確立し、これを適確に運用・維持することによって、ガスに関する機器等（以下「製品等」という。）の品質に対する信頼を得ること」を品質方針とし、かつ、J I S 認証業務を効果的に遂行するため、品質マニュアル（J I S 認証制度）を定めています。

3. 用語の定義

- (1) J I S 認証：

製品等の製造業者及び輸入業者又は販売業者並びに外国においてその事業を行う製造業者、輸出業者であって、産業標準化法に基づく認証を受けようとする者（以下「申請者」という。）の製品等が、初回工場審査及び初回製品試験並びに認証維持審査に適合した場合に、J I S 認証マークを表示することをJ I Aが認めること

- (2) 初回工場審査：

申請者の品質管理体制、製品品質の安定性等について、産業標準化法に基づく一般認証指針及びJ I S 規格並びにJ I A 検査規程（以下「初回工場審査基準又はフォローアップ規程」という。）に基づいてJ I Aが行う初回の書面審査及び現地審査

- (3) 初回製品試験：

申請者の製品等について、産業標準化法に基づく一般認証指針及びJ I S 規格並びにJ I A 検査規程（以下「初回製品試験基準」という。）に基づいてJ I Aが行う製品試験

(4) 認証維持審査：

J I Aが行っている認証を維持するかどうかを判断するために、産業標準化法に基づく一般認証指針及びJ I S規格並びにJ I A検査規程（以下「認証維持審査基準又はフォローアップ規程」という。）に基づいてJ I Aが行う認証維持工場審査及び認証維持製品試験

4. J I S 認証の対象製品及び適用規格

J I S 認証制度では、次の表に示す対象製品を認証の対象とし、それぞれの製品に対応したJ I S規格を適用規格とし、J I S規格の補完として、検査方法等を規定したJ I Aの検査規程を適用検査規程とします。

J I S 認証対象製品	適用規格	適用検査規程
家庭用ガス調理機器	(JIS S 2103)	JIA C001, F010
家庭用ガス温水機器	(JIS S 2109)	JIA C002, F010, F017
ガス栓	(JIS S 2120)	JIA A013, F001
ガス機器用迅速継手	(JIS S 2135)	JIA F003
ガスコード	(JIS S 2146)	JIA F045
カセットこんろ用燃料容器	(JIS S 2148)	JIA F006

5. J I S 認証の申請から取得までの流れ

(1) J I S 認証制度の説明

J I Aは、申請者に対して、J I S 認証制度の説明を「J I S 認証制度説明書」に基づいて行います。

(2) J I S 認証の条件

申請者は、申請した製品等が初回工場審査及び初回製品試験に適合し、かつ、J I Aと認証契約を締結した場合、有効期間を5年としてJ I S 認証を取得することができます。ただし、この認証を維持するために、1年に1回の認証維持審査を受け、これに適合する必要があります。

なお、J I Aは、申請者から現に製造された製品等に係るロット認証について申請があった場合は、当該ロットの全数に対して、初回製品試験（全数試験）を行うこととし、初回工場審査を省略して認証することができます。

(3) J I S 認証の申請の手続

申請者は、J I S 認証を受けようとするときは、J I S 認証申請書に以下の事項を記入して、J I S Q 1001に規定されている「附属書B（規定）品質管理体制の審査の基準」に関する説明書（以下「品質管理実施状況説明書」という。）及びJ I S 認証を受けようとする製品等が要求事項に適合していることを説明する資料、並びに過去6ヶ月以上の生産実績を添えて、東京検査所、名古屋検査所又は大阪検査所に提出することとなります。

ただし、J I Aが指定した電子的な申請方法にあっては、J I S 認証申請書への署名、捺印は省略できるものとします。

- ①申請者の氏名又は名称（法人にあっては代表者の氏名を含む。）及び住所
 - ②製品等の名称
 - ③認証に係るJ I S規格の番号
 - ④認証の区分
 - ⑤ロット認証である場合は、当該個数又は量
 - ⑥認証に係る工場又は事業場（以下「工場等」という。）の名称及び所在地
- この申請の際には、別に定める「J I S 認証手数料規程」に規定された手数料を納付することが必要となります。ただし、J I Aが認めるものについては、後納を認めるものとします。

また、申請者は、次のとおり対応して下さい。

- i J I S 認証に係る適用規格及び適用検査規程に常に適合する。
- ii J I S 認証の実施に必要な準備を全て行う。なお、J I Aが要求したとき、申請者の下請負業者への立ち入り、J I A製品認証に係るオブザーバーの参加を認める。
- iii J I S 認証の対象となった範囲についてだけ認証されていることを表明する。
- iv J I Aの評価を損なうようなJ I S 認証の使い方をせず、また、誤解を招く又は範囲を逸脱すると考えられるような表明は行わない。
- v J I S 認証の一時停止又は取消しの場合、J I S 認証を取得していることを言及している全ての宣伝、広告などを中止し、J I S 認証に関する文書類を返却する。
- vi 製品が適用規格及び適用検査規程に適合し、J I S 認証を取得していることを示すためにだけJ I S 認証を使用する。
- vii J I S 認証書を複写する場合、J I S 認証書の全部を複写する。
- viii 認証取得者が文書、パンフレット、宣伝、広告物などの媒体でJ I S 認証について言及する場合、J I S 認証の不正確な引用又はJ I S 認証の誤解を招くような使用をしない。
- ix J I S 認証制度又はJ I S 認証マークを広告、カタログなどによって不正確に引用したり、誤解を招くような方法で使用しない。

J I Aは、上記に違反していることを発見した場合、J I S 認証マークの使用禁止、認証の一時停止、認証の取り消し、又は法的対応等の適切な処置を講じます。

(4) J I S 認証の申請の受理等

J I Aは、J I S 認証申請書が提出されたときは、J I Aと申請者との間の利害衝突のおそれなど正当な理由がある場合を除き、申請の内容に不備がないことを確認し、受理します。

J I Aは、申請を受理したときは、J I S 認証申請書の写しに受領した旨を明記し、申請者に通知します。

J I Aは、申請を受理できないときは、不受理の理由を付した申請受理不可通知書を申請者に送付し、修正を求めます。

(5) 初回工場審査実施日の決定

J I Aは、初回工場審査を行うときは、申請者と協議して実施日を決定し、初

回工場審査・フォローアップ検査実施通知書を申請者に送付します。

(6) 初回工場審査の方法

初回工場審査は、初回工場審査基準又はフォローアップ規程に基づき、遅滞なく、品質マニュアル（J I S 認証制度）に定めるフォローアップ検査員が行います。

初回工場審査を行う場所は、申請された製品等を製造又は輸入する工場等とします。

J I Aは、申請者の工場等が、当該製品等について、公益財団法人 日本適合性認定協会（J A B）又はこれと同等以上の認定機関が認定した審査登録機関によってI S O 9 0 0 1の審査登録を受けている場合は、初回工場審査基準又はフォローアップ規程の要求事項と重複する事項に関する初回工場審査を省略することができます。

J I Aは、審査の結果について、初回工場審査・フォローアップ成績書を申請者に送付します。

(7) 初回工場審査の不適合の事項の是正

J I Aは、初回工場審査の結果、初回工場審査基準又はフォローアップ規程の要求事項に適合しない事項が発生したときは、申請者にその旨を通知し、適合しない事項についてそれを是正し、及び予防措置を講じることを要求します。

申請者は、要求事項に適合しない事項の通知の日から3ヶ月の期間内に、J I Aに予防措置を含む是正計画書（以下「是正計画書」という。）を提出しなければなりません。また、J I Aが適当と判断した場合は、当該期間を延長することができます。

J I Aは、提出された是正計画書の内容を審査し、その有効性又は実行性の確認のため、必要があると判断したときは、申請者と協議して実施日を決定し、臨時フォローアップ検査実施通知書を申請者に送付します。

(8) 初回工場審査の不適合通知書

J I Aは、5. (7)の不適合の事項の通知の日から3ヶ月又は延長した期間内に、申請者が是正計画書を提出しないとき又は5. (7)に規定する臨時フォローアップ検査において不適合事項が発生したときは、前者の場合は当該期間経過後、後者の場合は臨時フォローアップ検査終了後に、初回工場審査不適合通知書及び非認証通知書を申請者に送付します。

(9) 初回製品試験用の製品等の採取

J I Aは、初回製品試験を実施するための試験用の製品等（以下「サンプル」という。）の採取を行います。当該サンプルは、認証の対象となる製品等の製造工程を代表するもので、採取はランダムサンプリングとし、認証を行おうとする製品等に係るJ I S規格に定めるすべての製品試験を実施するために必要な数量は、適用検査規程に規定されている数量とします。

なお、J I Aが適切と判断したときには、試作品のうち、J I Aが採取っ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ます。そのとき、対象となる製品等の製造開始後速やかに、製造された製品等から採取ったサンプルによる製品試験の全部又は一部を行います。

J I Aは、サンプルの前処理が必要であるとき、又は試験に長時間を要すると

きには、初回製品試験を初回工場審査の前に実施することができます。その場合、当該初回工場審査時において、既にJ I Aが採取したサンプルについて、次の①及び②の確認を行います。

- ①当該サンプルは、当該認証の対象である製造工程を代表するものであること。
- ②当該サンプルを採取した後に、品質管理体制について変更又は修正があった場合には、当該変更又は修正が当該サンプルを使用した初回製品試験を無効にするものでないこと。

なお、J I Aは、上記①及び②の観点から必要と判断した場合には、初回製品試験の結果を申請者の実施した試験結果と比較・検証します。

(10) 初回製品試験の方法

初回製品試験は、初回製品試験基準に基づき、遅滞なく、品質マニュアル（J I S 認証制度）に定める製品検査員が行います。

初回製品試験を行う場所は、東京検査所、名古屋検査所又は大阪検査所のほかJ I Aが認める場所とします。

J I Aは、審査の結果について、初回製品試験成績書を申請者に送付します。

(11) 初回製品試験の不適合の事項の是正

J I Aは、初回製品試験の結果、初回製品試験基準に適合しない事項が発生したときは、申請者にその旨を通知し、適合しない事項についてそれを是正し、及び予防措置を講じることを要求します。

申請者は、初回製品試験基準に適合しない事項の通知の日から30日の期間内にJ I Aに是正計画書を提出しなければなりません。また、J I Aは、適当と判断した場合は、当該期間を延長することができます。

J I Aは、提出された是正計画書の内容を審査し、その有効性又は実行性の確認のため、必要があると判断したときは、申請者と協議して再検査を行います。

(12) 初回製品試験不適合通知書

J I Aは、5. (11)の不適合の事項の通知の日から30日又は延長した期間内に、申請者が是正計画書を提出しないとき又は5. (11)に規定する再検査において不適合事項が発生したときは、非認証とし、初回製品試験不適合通知書及び非認証通知書を申請者に送付します。

(13) 認証契約

申請者は、申請した製品等に付するJ I S 認証マークの表示の使用許諾に係る契約（以下「認証契約」という。）を、J I Aと締結することが必要となります。

(14) J I S 認証書の交付等

J I Aは、初回工場審査及び初回製品試験に適合した製品等について、申請者と認証契約を締結した後、申請者にJ I S 認証書を交付します。

J I Aは、J I S 認証書を交付した者（以下「認証取得者」という。）の製品等をJ I S 認証に関する帳簿に登録します。

(15) J I S 認証マークの表示

認証取得者は、J I S 認証マークをJ I S 認証を取得した製品等又はその包装、容器若しくは送り状に表示するときは、「J I S 認証マーク取扱・管理説明書」

に基づき、J I S 認証マークの表示、管理を適切に行うことが必要となります。

(16) J I S 認証マークの表示の申請

認証取得者がJ I S 認証を取得した製品等又はその包装、容器若しくは送り状にJ I S 認証マークを表示するときは、J I S 認証マークの表示申請書及び「J I S 認証マーク取扱・管理説明書」に定める添付書類をJ I Aに提出しなければなりません。

(17) 証票管理の責任者の届出

認証取得者は、J I S 認証マークを適切に管理するための責任者（以下「J I S 認証マーク管理責任者」という。）を選任し、代表者等変更届に必要な事項を記入し、J I Aに届け出るものとします。

J I Aは、提出された代表者等変更届を受理した旨を認証取得者へ通知します。

(18) J I S 認証マークの表示申請の受理

J I Aは、J I S 認証マークの表示申請書が提出されたときは、申請の内容に不備がないことを確認し、受理します。

(19) J I S 認証マーク管理の実地の審査

J I Aは、提出された認証マークの表示申請書及び添付書類の書面審査から実地審査が必要と判断した場合、認証取得者と協議し実地審査の実施日を決定します。

J I AはJ I S 認証マークの表示申請書に基づき当該工場においてJ I S 認証マークの表示方法、J I S 認証マーク管理の記録等に関する実地審査を実施します。

(20) J I S 認証マークの表示の承認

J I Aは、書面審査の結果及び実地審査を実施した場合はその結果から、表示の可否を決定します。

(21) 審査結果の通知

J I AはJ I S 認証マークの表示を許可する場合、J I S 認証マークの表示許可通知書を認証取得者に通知します。

J I S 認証マークの表示を許可しない場合は、J I S 認証マークの表示不許可通知書に不許可の理由を記入し、認証取得者に通知します。

(22) J I S 認証ディレクトリー

J I Aは、J I S 認証を取得した製品等について、以下に示す事項を認証業務を行う事務所のすべて、及びJ I Aのホームページで公表します。

- ①認証契約を締結した期日（年月日）及びJ I S 認証番号
- ②認証取得者の氏名又は名称及び住所
- ③認証に係るJ I S 規格の番号及び名称
- ④製品等の名称
- ⑤認証に係る全ての工場等の名称及び所在地
- ⑥産業標準化法第30条第1項の表示事項及び付記事項並びに表示方法
- ⑦認証に係る法の根拠条項

⑧ロット認証である場合は、その個数

この公表は、認証契約が終了するまで行います。また、ロット認証の場合は、認証契約を締結した日から1年間となります。

(23) 機密の保持

J I Aは、J I S 認証業務に関連し知り得た情報について認証業務のみに使用するものとし、他の目的に使用し又は申請者及び認証取得者の承諾若しくは関連する法令に基づく等の正当な理由無くして第三者に当該情報を漏洩してはならない。ただし、認証契約時に公知であった情報、認証契約締結後にJ I Aの故意又は過失によらず公知になった情報及びJ I Aが第三者から適法に取得した情報は、除きます。

(24) 認証取得者の製品製造数量の報告義務

J I S 認証マークの表示を行う認証取得者は、製品製造数量を「J I S 認証マーク取扱・管理説明書」に定める頻度及び方法により、J I Aへ報告しなければなりません。

(25) J I S 認証マークの管理状況調査

J I Aは、J I S 認証マークを使用する製造工場毎に、原則として1年に1回の頻度で次に示す内容のJ I Aによる管理状況調査を実施します。

- ① J I S 認証マークの適用条件
- ② J I S 認証マークの管理方法
- ③ 表示の詳細
- ④ 関係書類の保管
- ⑤ 製造実績と製造数量報告の確認
- ⑥ J I S 認証マークの誤表示の確認

J I Aは、認証取得者に対し管理状況調査の結果を文書にて通知します。

J I Aが再調査の必要があると判断した場合、認証取得者は、臨時に実施される管理状況調査を受けなければなりません。

(26) 認証維持審査実施日の決定

J I Aは、認証維持審査を行うときは、認証取得者と協議して実施日を決定し、認証維持審査・フォローアップ検査実施通知書を認証取得者に送付します。

認証取得者は、実施日の2週間前までに、「品質管理実施状況説明書」（附属書1，2）をJ I Aに提出して下さい。

(27) 認証維持審査の方法

認証維持工場審査は、認証維持審査基準又はフォローアップ規程に基づき、遅滞なく、フォローアップ検査員が行います。

認証維持工場審査を行う場所は、認証取得者の製品等を製造又は輸入する工場等とします。

また、認証取得者の工場等が、当該製品等について、公益財団法人日本適合性認定協会（J A B）又はこれと同等以上の認定機関が認定した審査登録機関によってI S O 9 0 0 1の審査登録を受けている場合は、認証維持審査基準又はフォローアップ規程の要求事項と重複する事項に関する認証維持工場審査を省略することができます。

認証維持製品試験は、認証維持審査基準又はフォローアップ規程に基づき、遅滞なく、製品検査員が行います。

認証維持製品試験を行う場所は、J I Aの各検査所のほか、J I S Q 17025の該当する要求事項を満足する能力を有している、J I Aが認める場所とします。

J I Aは、審査の結果について、認証維持審査成績書を認証取得者に送付します。

(28) 認証維持審査の不適合の事項の是正

J I Aは、認証維持審査の結果、認証維持製品試験において適合しない事項が発生したとき、及び認証維持工場審査において適合しない事項が発生し、その内容が、認証に係る製品等が認証維持審査基準又はフォローアップ規程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は、認証を取り消すか、又は速やかに、認証取得者にJ I S認証マークの使用停止及び製品等の出荷停止を要求します。この要求と同時に、適合しない事項についてそれを是正し、及び予防措置を講じることを、要求します。

J I Aは、J I S認証マークの使用停止及び製品等の出荷停止を請求した場合、J I S認証マーク使用停止通知書を認証取得者に送付し、直ちに、次の①から⑨を公表します。

- ①請求した期日（年月日）及び認証番号
- ②請求した認証に係る認証取得者の氏名又は名称及び住所
- ③請求した認証に係るJ I S番号及び名称
- ④請求した認証に係る製品等の名称
- ⑤請求した認証に係るすべての工場等の名称及び所在地
- ⑥請求した認証に係るロットの個数又は量
- ⑦請求した認証に係る産業標準化法の根拠条項
- ⑧産業標準化法第30条第1項の表示事項及び付記事項並びに表示方法
- ⑨請求した理由

この内容は、請求を取り消す旨の通知を行った日、認証の取り消しを行った日、又は認証契約が終了した日までJ I Aホームページで公表します。

認証取得者は、認証維持工場審査にあつては、前項の通知の日から3ヶ月の期間内に、認証維持製品試験にあつては、前項の通知の日から30日の期間内に、J I Aに是正計画書を提出しなければなりません。また、J I Aは、適当と判断したときは、当該期間を延長することがあります。

J I Aは、提出された是正計画書の内容を審査し、その有効性又は実行性の確認のため、臨時フォローアップ検査を実施する必要があると判断したときは、認証取得者と協議して実施日を決定し、認証維持審査・臨時フォローアップ検査実施通知書を認証取得者に送付します。

J I Aは、臨時フォローアップ検査の結果、当該J I S認証マークの使用停止及び製品等の出荷停止に対する措置が講じられたことを確認した場合には、認証取得者に、速やかにJ I S認証マーク使用停止に係る解除通知書によって、J I S認証マークの使用停止及び製品等を出荷しない要求を取り消すことを通知します。

6. 認証維持審査の結果による認証の取消し

J I Aは、5. (28)に規定する不適合の事項の通知の日から3ヶ月若しくは30日又は延長した期間内に、認証取得者が是正計画書を提出しないとき又は5. (28)に規定する臨時フォローアップ検査において不適合事項が発生したときは、J I S認証を取り消します。

7. J I S認証の取消し及び契約終了

(1) 不適合等による取消し

J I Aは、5. (28)、6. に基づき認証を取り消した場合及び次のいずれかに該当する場合はJ I S認証を取り消すものとし、J I S認証取消通知書及びJ I S認証マーク使用停止通知書を認証取得者に送付します。

- ①認証取得者が認証維持審査を拒み、妨げ又は忌避した場合
- ②J I S Q 1001の15.1 a) から d) のいずれかに該当する場合であって、J I Aが認証取得者に対し、それを是正し、及び予防措置を講じるように要求したにもかかわらず、認証取得者がその要求の有効期間内に、要求に応じなかった場合

(2) J I S認証の取消し及び契約終了に伴う措置

J I Aは、上記7. (1)に基づき、認証取得者のJ I S認証を取り消す場合、又は契約が終了した場合は、認証取得者に対して、J I S認証書を返却させるとともに、当該認証取消しに係る製品等又はその容器、包装若しくは送り状に付された認証マーク等の表示を除去し、又は抹消するように要求します。

J I Aは、認証を取り消した場合、直ちに、次の事項①から⑨を公表します。

- ①認証を取り消した期日（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J I S番号及び名称
- ④取り消した認証に係る製品等の名称
- ⑤取り消した認証に係るすべての工場等の名称及び所在地
- ⑥取り消した認証に係るロットの個数又は量
- ⑦取り消した認証に係る産業標準化法の根拠条項
- ⑧産業標準化法第30条第1項の表示事項及び付記事項並びに表示方法
- ⑨取り消した理由

J I Aは、契約が終了した場合、直ちに、次の事項⑩から⑯を公表します。

- ⑩契約を終了した期日（年月日）及び認証番号
- ⑪日本産業規格の番号及び名称
- ⑫認証に係る製品等の名称
- ⑬認証取得者の氏名又は名称及び住所
- ⑭認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地
- ⑮産業標準化法第30条第1項の表示事項及び付記事項並びに表示方法
- ⑯認証に係る産業標準化法の根拠条項

この内容は、取り消した期日又は契約が終了した期日から1年間J I Aホームページで公表します。

8. 製品等の仕様の変更等

認証取得者は、J I S 認証を取得した製品等の仕様を変更、若しくは追加、又は品質管理体制を変更しようとする場合は、J I A に、仕様等変更届と新旧の変更がわかる書面を提出して頂きます。

J I A は、提出された仕様等変更届について、書面審査を行うか、臨時フォローアップ検査及び製品試験を行うか決め、認証取得者に通知します。

認証取得者は、J I A が当該変更を確認し変更を認めるまでは、変更後の製品等に J I S 認証マークを表示すること、及び J I S 認証マークを表示した製品等の出荷はできません。

9. J I S 認証マーク表示の変更

認証取得者は、J I S 認証マークの表示仕様や管理方法を変更、若しくは追加しようとする場合は、J I S 認証マークの表示申請書及び「J I S 認証マーク取扱・管理説明書」に定める添付書類を J I A に提出していただきます。

J I A は、提出された J I S 認証マークの表示申請書を確認し、5. (18) から (21) の規定に準じて J I S 認証マーク表示の承認を行います。

10. 臨時フォローアップ検査

J I A は、次のいずれかに該当する場合は、臨時フォローアップ検査及び製品試験を行い、それ以外の場合は書面審査を行います。

- ① 認証取得者が、J I S 認証を取得した製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した場合
- ② J I S 規格の改正により、J I S 認証を取得した製品等が、J I S 規格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場合
- ③ J I S 認証を取得した製品等及び認証取得者の品質管理体制が認証維持審査基準又はフォローアップ規程に適合しない旨の第三者からの申立てを受けた場合等であって、その蓋然性が高い場合

臨時フォローアップ検査は、認証維持審査基準又はフォローアップ規程に基づいて行います。

製品試験は、初回製品試験基準に基づき、製品試験の全部又は一部を 5. (9) から (12) に準じて行います。

11. J I S 認証制度の変更

J I A は、この品質マニュアル（J I S 認証制度）の改訂等によって、J I S 認証制度に変更が生じたときは、J I A は、この変更によって影響を受けるおそれがあるすべての認証取得者に、変更事項の適用年月日及びとるべき対応措置を通知し検証します。

12. 代表者名等の変更

申請者又は認証取得者は、当該代表者名、住所等を変更（13. に規定するものを除く。）したときは、代表者等変更届を J I A に提出するものとします。

13. J I S 認証の承継

認証取得者は、J I S 認証に係る事業の全部を、認証取得者が指定する第三者に譲渡し、又は認証取得者について相続、合併若しくは分割（当該事業の全部を承継させる場合に限る。）があるときは、事前に書面によるJ I Aの同意を得て、当該認証の全部を承継することができます。

認証取得者は、承継を行なった場合、その事実を証明する登記簿等を添えて、承継届出書をJ I Aに提出することとなります。

J I Aは、認証取得者が承継を行う際に、8. に規定する変更が生じる場合は、当該変更に係る臨時フォローアップ検査を10. に準じて行います。

14. 苦情及び異議の申立て等

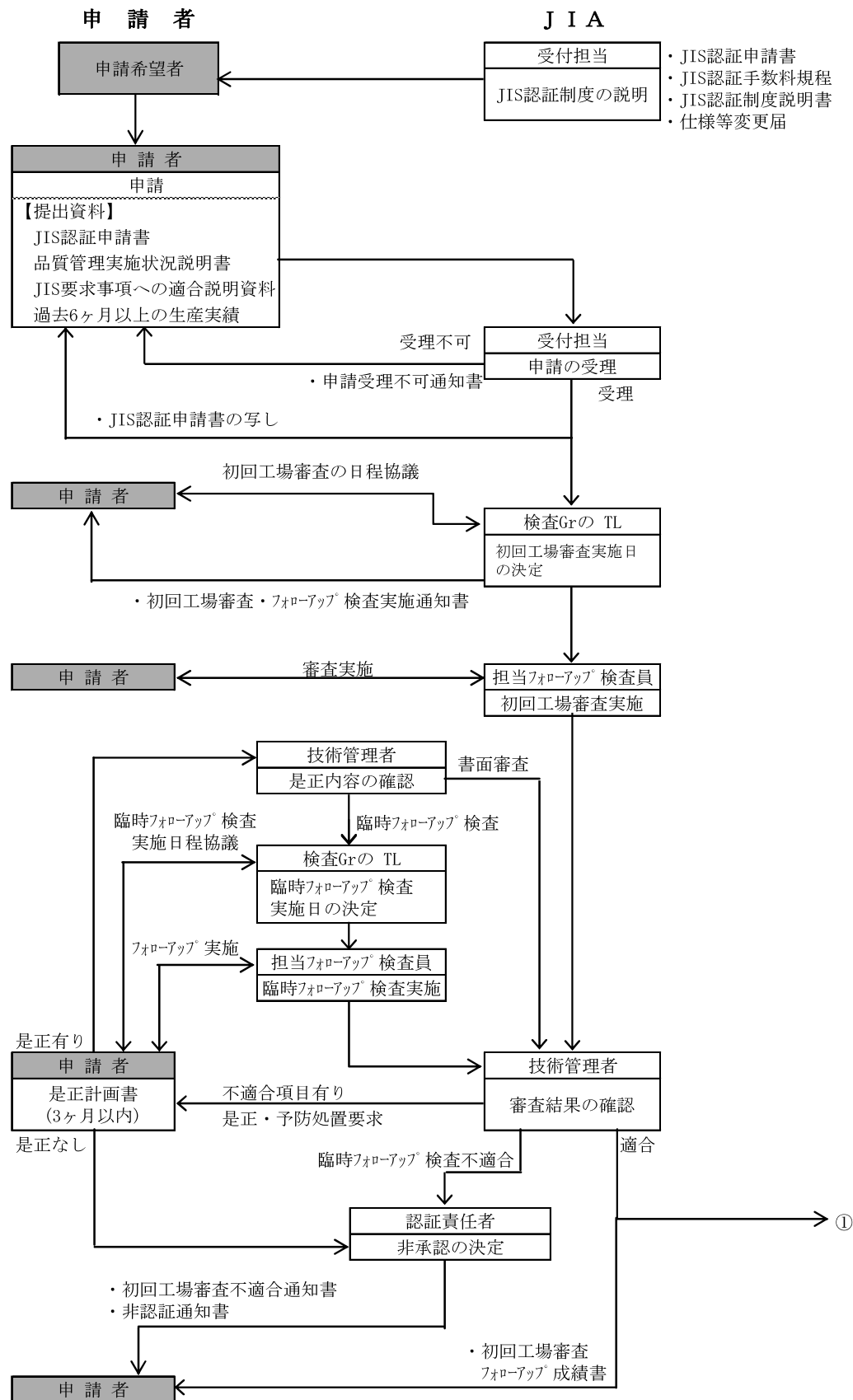
J I Aが行うJ I S 認証業務に関し、申請者、認証取得者又はその他の者は、J I Aに対し、苦情及び異議の申立てが出来ます。

15. 利害関係者からの苦情に関する記録

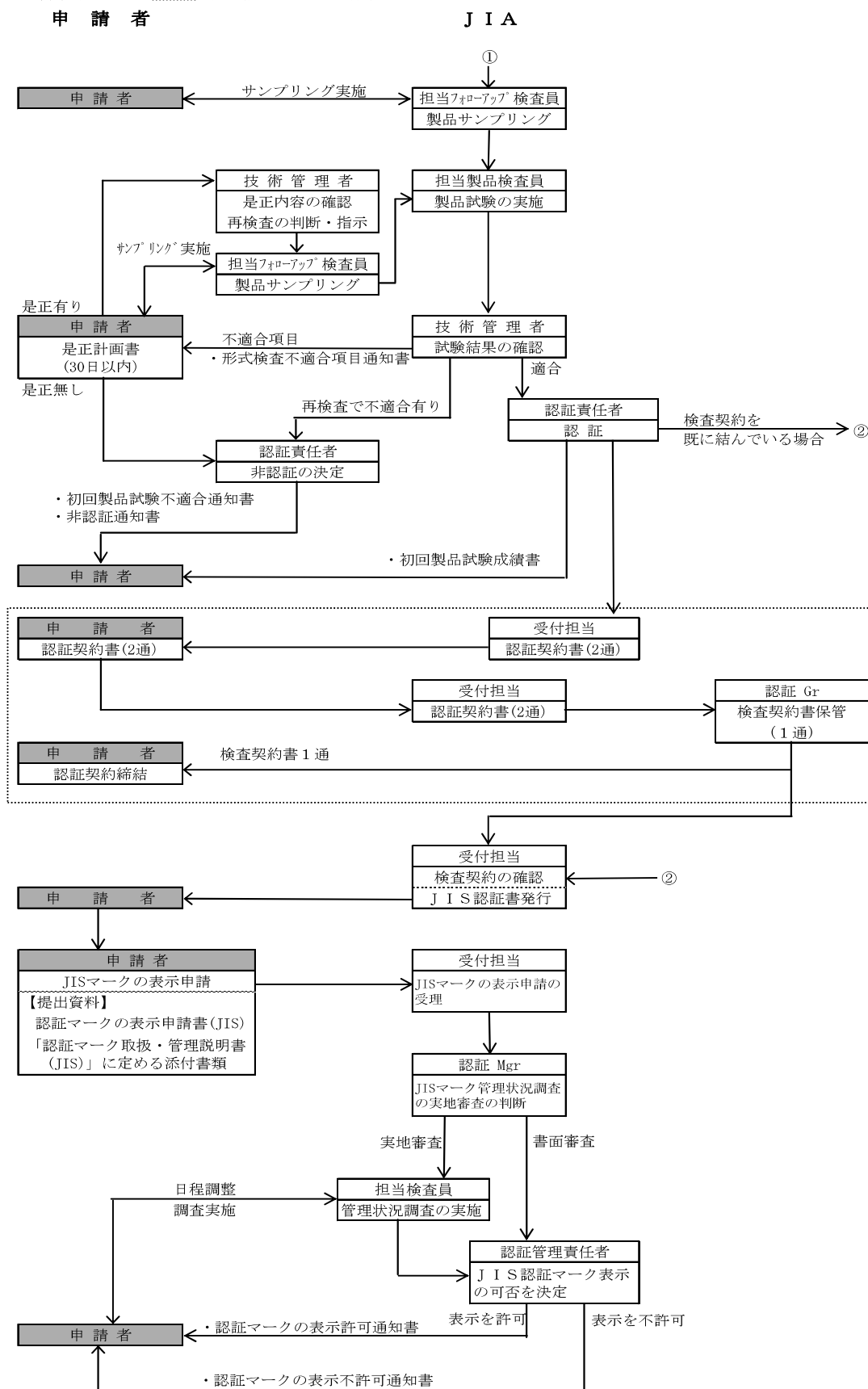
J I S 認証を取得した製品に関して、利害関係者から苦情があった場合、認証取得者は、記録し、適切な対応を取らなければなりません。また、J I Aから要求があった場合にはこれらの記録を提示しなければなりません。苦情の記録には、「苦情を受け付けた日」、「苦情先の名称」、「苦情の内容」、「苦情発生の原因」、「苦情発生に対する遡及処置、暫定処置及び恒久処置の内容」、「苦情の対処に対し、責任者の承認行為を示す署名又は印など」、「処置後の苦情発生先の対応」等を含みます。

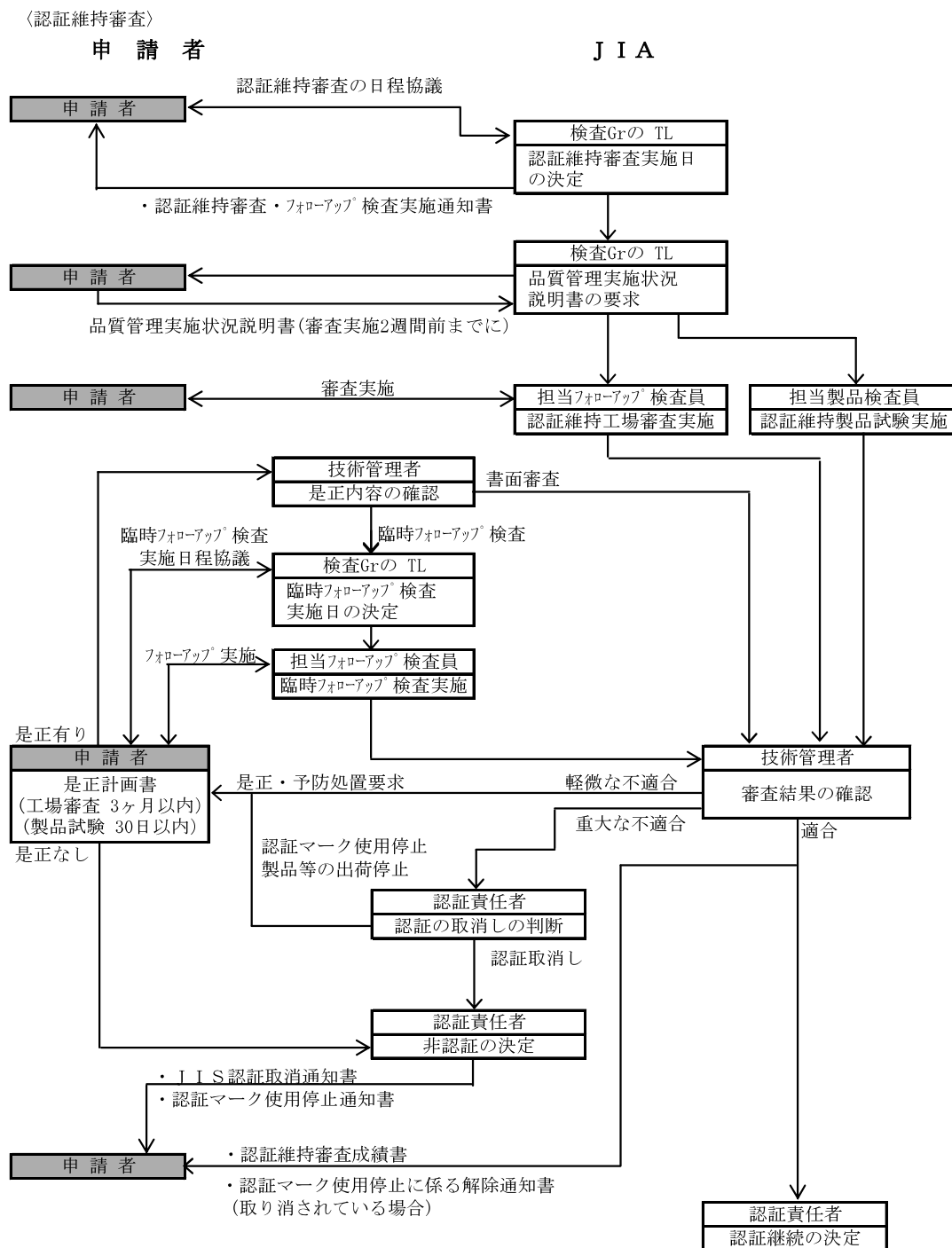
16. JIS認証制度フロー図

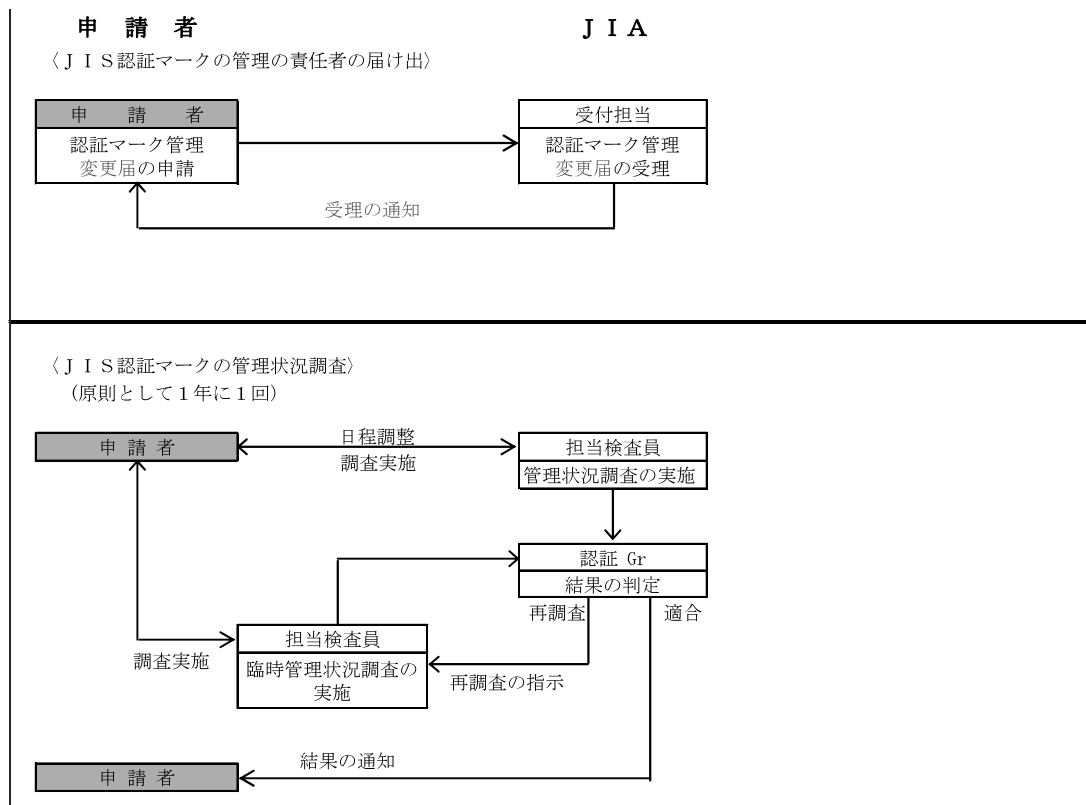
〈初回工場審査及び初回製品試験〉



＜新規契約＞（注 ☐ 契約締結していない申請者に適用）







附属書1 品質管理実施状況説明書（A）

5. (3)で規定する「品質管理実施状況説明書（A）」は、以下の内容についてすべての説明を文書で作成し、J I Aに提出して頂きます。（特に文書の様式の規定はありません。）

1. J I S 認証に係る J I S 規格に規定する製造設備又は加工設備を用いて製造又は加工が行われていること。

2. J I S 認証に係る J I S 規格に規定する検査設備を用いて検査が行われていること。

3. J I S 認証に係る J I S 規格に規定する検査方法により検査が行われていること。

4. 品質管理について

イ 社内規格の整備

- （1）次に掲げる事項についての社内規格が J I S 認証に係る J I S 規格に従って具体的かつ体系的に整備されていること。
 - （i）J I S 認証に係る製品の品質、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 J I S 認証に係る製品について J I S 規格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又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 J I S 認証に係る製品の管理、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. 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 社内標準化及び品質管理の組織的な運営

(1) 社内標準化及び品質管理の推進が、申請者等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) 申請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、口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) 申請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、そのもの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。

□ 品質管理責任者

- (1) 申請者等は、J I S 認証に係る製品の製造部門又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、ここでいう製造管理部門とは、認証の対象である製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、製造管理部門と独立した権限と能力の要件を満たせば、当該品質管理責任者が製造管理部門に属してもよい。
- (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) J I S 認証に係る製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) J I S 認証に係る製品の J I S 規格への適合性の承認
 - (ix) J I S 認証に係る製品の出荷の承認
- (2) 品質管理責任者は、J I S 認証に係る製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、旧大学令に基づく大学、旧専門学校令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。
- (3) 標準化及び品質管理の知見については、品質管理責任者が次のような技術を活用可能な能力を有していることが望ましい。
- (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
 - (vi) 社内標準化
 - (vii) 産業標準化法等関係法規の知識

附属書2 品質管理実施状況説明書（B）

5. (3)で規定する「品質管理実施状況説明書（B）」は、「品質マネジメントシステムに係る国際規格」に基づき実施している場合に活用でき、以下の内容についてすべての説明を文書で作成し、J I Aに提出して頂きます。（特に文書の様式の規定はありません。）

1. 品質管理体制が、J I S Q 9001の規定に適合していること。

2. J I S 認証に係るJ I S規格に規定する製造設備又は加工設備を用いて製造又は加工が行われていること。

3. J I S 認証に係るJ I S規格に規定する検査設備を用いて検査が行われていること。

4. J I S 認証に係るJ I S規格に規定する検査方法により検査が行われていること。

5. J I S 認証に係るJ I S規格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、J I S 認証に係る製品についてのJ I S規格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

- (1) 申請者は、J I S 認証に係る製品の製造部門又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、ここでいう製造管理部門とは、認証の対象である製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、製造管理部門と独立した権限と能力の要件を満たせば、当該品質管理責任者が製造管理部門に属してもよい。
- (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) J I S 認証に係る製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) J I S 認証に係る製品のJ I S規格への適合性の承認
 - (ix) J I S 認証に係る製品の出荷の承認

(2) 品質管理責任者は、J I S 認証に係る製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、旧大学令に基づく大学、旧専門学校令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。

(3) 標準化及び品質管理の知見については、品質管理責任者が次のような技術を活用可能な能力を有していることが望ましい。

- (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
- (vi) 社内標準化
- (vii) 産業標準化法等関係法規の知識

当該文書は2025年4月1日より有効である。

改訂履歴

改訂番号	改訂内容／特記事項
Rev. 0 2005. 09. 13	初版発行
Rev. 1 2006. 03. 09	製品等の仕様等の変更についての手順を定めた。 変更点が基準に適合するまで、マークの使用及びマークを表示した製品の出荷が出来ない事を明確にした。
Rev. 2 2008. 10. 01	大阪検査所の移転に伴い、所在地の変更を行った。
Rev. 3 2010. 04. 01	適用規格(JIS Q 1001)の改訂に伴う変更 「認証契約が終了した場合の公表」について追加した。
Rev. 4 2011. 04. 01	一般財団法人への移行に伴う法人名の変更 (財団法人→一般財団法人) ISO/IEC ガイド65の8.1.2「供給者に対して要求しなければならない事項」を追加 認定機関(JAB)の名称変更
Rev. 5 2013. 04. 01	【ISO/IEC17065の制定に伴う変更(※)】 目次 - 見出しの変更及び項の追加に伴い、目次を変更した。 5. JIS認証の申請から取得までの流れ - JIS認証書の複写について規定した。(※) - JIS認証について言及する場合の規定を明確にした。(※) 6. JIS認証取消通知書 - 見出しを変更した。 - 認証を取り消す場合の手順を明確にした。 8. 製品等の仕様の変更等 - 製品試験を追加した。 9. 臨時フォローアップ検査 - 製品試験の手順を追加した。 14. 利害関係者からの苦情に関する記録 - 新たに項を追加した。(※)

改訂履歴（つづき）

改訂番号	改訂内容／特記事項
Rev. 6 2014. 04. 01	4. J I S 認証の対象製品及び適用規格 ・ ガスコードを追加した。 5. J I S 認証の申請の手続 ・ 申請者が提出する資料に、6 ヶ月以上の生産実績を追加した。 7. J I S 認証の取消し及び契約終了 ・ (1)に見出しを追加した。 ・ (1)に6. 「認証維持審査の結果による認証の取消し」を追加した。（誤植の訂正） ・ (2)の見出しを変更した。 ・ 契約が終了した場合を追記した。
Rev. 7 2015. 04. 01	7. J I S 認証の取消し及び契約終了 ・ 契約が終了した場合に公表する内容を、法律の要求事項及び JCM-1と整合させた。
Rev. 8 2015. 07. 01	5. J I S 認証の申請から取得までの流れ ・ 旧 J I S からの移行手続きの期限が終了したため、取扱い手順を削除した。 ・ 不適合事項の是正について、制度内で表現を整合した。
Rev. 9 2016. 04. 01	5. J I S 認証の申請から取得までの流れ ・ 申請者に対する要求事項を追記した。 (ISO/IEC 17065 4.1.2.2 c)1) 及び 4.1.2.2 c)3)) ・ ix を申請者に対する要求事項と JIA が違反を発見した場合の処置とに分離し、認証の一時停止を追記した。 ・ 「品質管理実施状況説明書」（附属書1, 2）の提出について明記した。
Rev. 10 2018. 03. 23	5. J I S 認証の申請から取得までの流れ ・ (16) J I S 認証を取得した製品等について、J I A ホームページで公表する内容等を変更した。（⑥表現の変更、⑧追記） 7. J I S 認証の取消し及び契約終了 ・ 取消し及び契約終了の情報を、J I A ホームページで公表する旨を明記した。 ・ J I S 認証を取り消した場合及び契約が終了した場合に、J I A ホームページで公表する内容等を見直した。 (③⑪追記、⑧⑫表現の変更)
Rev. 11 2019. 07. 01	3. 用語の定義 ・ JIS法改正に伴い、法律名、規格名称等を変更した。 5. J I S 認証の申請から取得までの流れ ・ 手数料の納付方法に後納を追加した。 ・ JIS法改正に伴い、法律名、規格名称等を変更した。 ・ 認証維持製品試験を行う場所の表現を変更した。 (JCP-601と整合を図った) 7. J I S 認証の取消し及び契約終了 ・ 規格の区分及び区分名称を JIS Z8301 の表現にあわせた。 ・ JIS法改正に伴い、法律名、規格名称等を変更した。

改訂履歴（つづき）

改訂番号	改訂内容／特記事項
Rev. 1 2 2020. 04. 01	目次 ・ 項の追加に伴い、目次を変更した。 3. 用語の定義 ・ 定義規定を削除した。 5. J I S 認証の申請から取得までの流れ ・ J I S 認証マークの表示について手順を明確にした。 ・ J I S 認証マークを表示する製品の製造数量報告について追記した。 ・ J I S 認証マークの管理状況調査の手順を明確にした。 ・ J I S 認証マークの使用停止及び出荷停止を請求した場合の措置を追記した。 9. J I S 認証マークの表示の変更 ・ J I S 認証マークの表示に関する変更を行うときに必要な手順を追記した。 1 6. J I S 認証制度フロー図を追加した。
Rev. 1 3 2021. 3. 31	5. J I S 認証の申請から取得までの流れ ・ J I A が指定した電子的な申請方法について追記した。
Rev. 1 4 2023. 05. 08	1 6. J I S 認証制度フロー図 ・ マニュアルの統合に併せて部署名を変更した。
Rev. 1 5 2025. 04. 01	5. J I S 認証の申請から取得までの流れ ・ (17) 名称および表現を修正した。 1 2. 代表者名等の変更 ・ 誤記を修正した。 1 6. J I S 認証制度フロー図 ・ 届出の名称を修正した。