

認証及びその維持に関する具体的手順(認証手順)

1. 認証の区分

協会が認証業務を行う区分と範囲は下表の通りである。

区 分	範 囲
土木及び建築、 化学	建築用塗膜防水材、建築用仕上塗材、建築用下地調整塗材に限る 塗料に限る

認証の区分は原則として日本工業規格毎とする。ただし、日本工業規格に種類、等級等が定めている場合は、申請者の申し出により種類、等級等を限定した区分とすることができる。

2. 初回適合性評価

2.1 申請予定者との事前打ち合わせ

協会東支部又は西支部の総括審査員は、申請予定者と以下の内容について打ち合わせを行う。

- 1) 申請内容、業務内容について聴取し、認証区分を決定する。
- 2) 「JIS マーク表示認証業務のご案内」「認証申請書」を提示し、申請から認証までの手順を説明する。
- 3) 認証対象範囲となる製造工場（または事業所）が複数工場申請かどうかを確認する。
- 4) 品質管理状況説明書の基準 A 又は B（協会が A 又は B と同等と認めるものを含む）のいずれで申請するかを確認する。
- 5) 申請予定の工場が旧法に基づき認定取得済みかを確認する。
- 6) 製品試験の実施方法（協会で行うか他の方法か）について確認する。
- 7) サンプルング方法（日時、場所等）について合意する。
- 8) 認証の決定にあたっては、認証契約を締結することが条件であることを説明する。
- 9) 事前打ち合わせの結果からの、審査に必要なおおよその料金内容を説明する。

2.2 申請書受付

総括審査員は申請者から、次に掲げる書類を受け取り、記載内容等に不備がないことを確認し、受理する。修正箇所があれば修正を申請者に依頼する。

- 1) 申請書(正、副 各1部)
- 2) 品質管理実施状況説明書(A又はB)(正、副 各1部)
- 3) 同意書(正、副 各1部)
- 4) その他協会が必要と認めた書類(正、副 各1部)

上記書類のフォーマットはこのホームページからダウンロードできます。

2.3 手数料の納付

協会は協会が定めた認証手数料を申請者に請求、申請者は指定期日までに協会に納付する。
なお、振り込みにより納入する場合の費用は申請者の負担とする。納付した手数料は返還しない。
ただし、協会の責に帰すべき事由により認証が実施できなかった場合は、この限りでない。

2.4 審査計画

審査は、主任審査員1名、審査員1名以上の計2名以上で行う。
担当する主任審査員は審査日程等を申請者の品質管理責任者と調整する。
以降の調整は主任審査員が申請者の品質管理責任者で行う旨の合意をする。

2.5 書面審査

担当する主任審査員及び審査員は、申請書及び品質管理実施状況説明書への記載内容が社内規定類と整合しているか、又、以下の内容が社内規定されているかの確認を行う。

- 1) 社内標準の管理と社内標準管理規定

- 2) 品質管理の推進と品質管理規定
- 3) 製品の標準化と製品関係標準
- 4) 資材の標準化と資材関係標準
- 5) 外注管理と外注管理関係標準
- 6) 製造の標準化と製造関係標準
- 7) 設備管理の標準化と設備管理関係標準
- 8) 検査の標準化と検査関係標準
- 9) 苦情処理の標準化と苦情処理規定
- 10) 包装の標準化と包装関係標準
- 11) 倉庫管理の標準化と倉庫管理関係標準
- 12) 品質管理責任者の資格
- 13) 過去6ヶ月間の製造実績記録

2.6 工場審査

主任審査員は他の審査員とともに、一般認証指針の基準及び協会が定める要求事項に基づき、申請者が提出した品質管理実施状況説明書に沿って、申請者の製造工場で製造される認証対象の製品等に係わる品質管理実施状況について工場審査を行う。なお、工場審査は、原則として1工場1日で審査するものとする。

製造後の製品等のロット又はバッチ毎の認証申請の場合は、認証対象のロット又はバッチ単位の全数に対して初回製品試験（全数試験）を行うことを条件に、書面審査を省略した工場審査を行う。

工場審査内容は申請基準(A、B、旧 JIS 取得)により別途定める。内容については事前打ち合わせの際説明をする。

2.7 製品試験用サンプルの抜き取り

サンプルの採取は、事前打ち合わせで合意した方法（日時、場所等）に従って審査員が協会の定めた要領で行う。

- 1) サンプルは認証の対象となる製品の製造工程を代表するもので、所定の原材料を使用して、所定の製造設備及び製造方法で製造された製品より抜き取る。
- 2) 申請者との合意により工場審査前にサンプリングした場合は、工場審査時にそのサンプルが認証の対象となる製品を代表するものであって、原料(資材)、配合、製造設備、製造工程等が品質管理実施状況説明書に記載されている内容と同じであることを確認する。
- 3) 協会が適当と認めた場合は、試作品をサンプルとすることができる。ただし、協会は製造開始後に製造された製品からサンプリングしたもので製品試験を行い、比較・検証する。
- 4) 2) 項においてサンプリングした製品が、申請者の品質管理体制の変更により品質管理実施状況説明書の記載内容と異なる場合は、該認証申請に係るすべての審査(製品試験を含む)を中止し、申請者に事情説明を求める。主任審査員は、品質管理体制の変更に基づく申請書及び品質管理実施状況説明書の変更届を求める。この場合は、サンプリングから一連の審査は、変更届内容によって新たに行う。
- 5) 工場審査前にサンプリングを終え、かつ、申請者から品質管理体制の変更による申請書及び品質管理実施状況説明書の変更届が出された場合、製品に係る原料、配合、製造設備、製造工程等製品の品質に影響を及ぼす場合は、該サンプリングは無効とし、再サンプリングを行う。

2.8 製品試験

製品試験は下記1)の方法を原則とするが、申請者の申し出により2)又は3)の方法も可能とする。

- 1) 協会の試験員が協会の試験設備を用いて試験する。
- 2) 申請者の機器を利用して当協会試験員又は申請者試験員が試験する。この場合は、当該試験設備、試験員等が ISO/IEC17025 の要求事項を満足していることを協会の17025 審査員が実証した上で実施する。実証に要する費用が別途必要となる。
- 3) 申請者が第三者試験機関又は申請者の試験所が作成した試験データを当該初回製品試験に活用する。この場合、第三者試験機関又は申請者の試験所が ISO/IEC17025 に規定する要求項目の中

で該当する部分を満足する能力を保有していることを協会が確認した場合に限る。確認に要する費用が別途必要になる。なお、試験データが複数の試験機関からなる場合、その活用を認めない。1)、2)、3) いずれの場合も、製品試験のサンプリングは申請者との事前打ち合わせで合意した方法(日時、場所等)にて当協会の審査員が行う。

製品試験項目は、申請された認証区分の当該日本工業規格で定めた品質の全項目を、定められた方法で行う。初回製品試験は日本工業規格で定めている製品規格の全項目を試験する。

2.9 結果の通知

協会は、判定委員会を開催し、工場審査及び製品試験の結果が該当する一般認証指針、協会の認証手順及び日本工業規格に規定される要求事項のすべてに適合しているかどうかを判定する。

判定委員会の判定結果に基づき、適合の場合は「認証決定通知書」を申請者に通知し、申請者との間で認証契約を締結した段階で、申請者に認証書を発行する。

不適合の場合は「不認証通知書」を申請者に通知する。申請者は判定に不服の場合は、異議申し立てを行うことができる。

3. 認証の変更

協会は、認証取得者からの申請により、

1) 製造工場の追加

2) 製品の種類等が特定されている場合の種類等の追加

に対する認証変更を受け付け、2.1～2.8 項に基づいて適合性評価を実施する。但し、「種類等の追加」の場合の工場審査については、協会が別途定めた項目内容に限定して行う。

当該認証の決定を行った場合、その旨を申請者に通知するとともに、当該認証取得者が保有する認証書及び必要な場合は認証契約書を変更する。

4. 認証維持審査

4.1 維持審査の通知・申請

協会は、認証契約に基づき3年毎に実施する。協会は、維持審査期限の少なくとも6ヶ月前に認証取得者へ「維持審査通知書」をもって通知する。総括審査員は認証取得者からの維持審査申請書(正、副 各1部)を受け取り、記載内容等に不備がないかを確認し申請書を受理する。修正箇所があれば修正を認証取得者に依頼する。

なお、ロット又はバッチ認証の場合は認証維持審査を行わない。

4.2 手数料の納付

協会は協会が定めた認証手数料を申請者に請求、申請者は指定期日までに協会に納付する。なお、振り込みにより納入する場合の費用は申請者の負担とする。納付した手数料は返還しない。ただし、協会の責に帰すべき事由により認証が実施できなかった場合は、この限りでない。

4.3 維持審査計画

認証維持審査は、審査員1名以上が担当する。審査員は審査日程を認証取得者に通知する。以降の調整は審査員が認証取得者の品質管理責任者を行う旨の合意をする。

4.4 維持工場審査

審査員は、「製造工場の品質管理体制が初回工場審査時確認した品質管理実施状況説明書の内容のとおり維持・運用されており、かつ効力を有している」ことを工場審査する。

なお、工場審査は、原則として1工場1日で審査するものとする。

工場審査内容は協会が別途定める。

4.5 製品試験用サンプルの抜き取り

サンプルの採取は、事前打ち合わせで合意した方法（日時、場所等）に従って審査員が協会の定めた要領で行う。サンプルは、維持審査の対象となる製品の製造工程を代表するもので、所定の原材料を使用して、所定の製造設備及び製造方法で製造された製品より抜き取る。

4.6 製品試験

製品試験は、下記の1)の方法を原則とするが、認証取得者の申し出により、2) 又は3) の方法も可能とする。

- 1) 協会の試験員が協会の試験設備を用いて試験する。
- 2) 認証取得者の機器を利用して当協会試験員又は認証取得者の試験員が試験する。
この場合は、当該試験設備、試験員等が ISO/IEC17025 の要求事項を満足していることを協会の 17025 審査員が実証した上で実施する。実証に要する費用が別途必要となる。
- 3) 認証取得者が第三者試験機関又は認証取得者の試験所が作成した試験データを当該製品試験に活用する。この場合、第三者試験機関又は申請者の試験所が ISO/IEC17025 に規定する要求項目の中で該当する部分を満足する能力を保有していることを協会が確認した場合に限る。確認に要する費用が別途必要になる。なお、試験データが複数の試験機関からなる場合は、その活用を認めない。

1)、2)、3) いずれの場合も、製品試験のサンプリングは当協会の審査員が認証取得者の品質管理責任者と合意した方法(日時、場所等)にて行う。

製品試験項目は、申請された認証区分の当該日本工業規格で定めた品質項目のうち、協会が必要とした項目について、定められた方法で行う。

4.7 結果の通知

協会は、判定委員会を開催し、工場審査及び製品試験の結果が該当する一般認証指針、協会の認証手順及び日本工業規格に規定される要求事項のすべてに適合しているかどうかを判定する。

判定委員会の判定結果に基づき、適合の場合は「認証継続通知書」を認証取得者に通知し、認証取得者との間で認証契約の継続を合意した上で認証を更新する。

不適合の場合は「認証取り消し通知書」又は「許諾の一時停止通知書」をもって認証取得者に通知する。申請者は、判定に不服の場合は異議申し立てを行うことができる。

5. 臨時の認証維持審査

5.1 臨時の維持審査の実施

認証の変更に該当しない場合で、認証された製品等について次に掲げるいずれかの事項が生じたときは、協会は認証取得者に対して臨時の維持審査実施通知書を発行し、臨時の認証維持審査を行う。

- 1) 認証された製品等の仕様変更が日本工業規格への適合性及び/又は技術的生産条件の変更が製造工場の品質管理体制の適合性に影響すると協会が判断したとき
- 2) 日本工業規格の改正が製品等の適合性及び/又は製造工場の品質管理体制の適合性に影響すると協会が判断したとき
- 3) 製品等の日本工業規格への適合性及び/又は製造工場の品質管理体制の適合性について第三者から苦情の申し立てを受けたときで、協会が必要と判断したとき
- 4) その他、協会が必要と判断したとき

審査の方法(書類審査、工場審査、製品試験等)は、臨時の維持審査を行わねばならぬ内容により判定委員会で、その都度決定する。従って、以下の工場審査、製品試験を行わない臨時の維持審査の場合もある。

5.2 臨時の維持審査計画及び手数料の納付

臨時の維持審査は、審査員1名以上が担当する。審査員は、5.1 項の原因となる内容を重点的に審査する臨時の維持審査計画を作成し、審査日程を通知する。

協会は、協会が定めた認証手数料を申請者に請求、申請者は指定期日までに協会に納付する。
なお、振り込みにより納入する場合の費用は申請者の負担とする。
納付した手数料は返還しない。ただし、協会の責に帰すべき事由により認証が実施できなかった場合は、この限りでない。以降の調整は審査員が申請者の品質管理責任者を行う旨の合意をする。

5.3 臨時の維持工場審査

審査員は、5.1 項の原因となる内容を重点的に審査する臨時の維持審査計画に沿って審査を行う。
なお、工場審査は、原則として1工場1日で審査するものとする。

5.4 製品試験用サンプルの抜き取り

サンプルの採取は、協会が指定した方法(日時、ロット等)に従って審査員が協会の定めた要領で行う。サンプルは、維持審査の対象となる製品の製造工程を代表するもので、所定の原材料を使用して、所定の製造設備及び製造方法で製造された製品より抜き取る。

5.5 製品試験

製品試験は、協会の試験員が協会の試験設備を用い、臨時の維持審査計画で定めた項目について試験する。

5.6 結果の通知

協会は、判定委員会を開催し、工場審査及び製品試験の結果が該当する一般認証指針、協会の認証手順及び日本工業規格に規定される要求事項のすべてに適合しているかどうかを判定する。
判定委員会の判定結果に基づき、適合の場合は「認証継続通知書」を認証取得者に通知する。
不適合の場合は「認証取り消し通知書」又は「許諾の一時停止通知書」をもって認証取得者に通知する。認証取得者は、判定に不服の場合は異議申し立てを行うことができる。

6. 認証マークの使用に係る許諾の停止

協会は、認証マークの使用が、認証契約に基づいて、認証取得者によって適切に実施されていることを管理する。

認証取得者が次に掲げる事項に該当する場合は、協会は認証マークの使用に係る許諾の一時停止処置を行う。この場合、協会は所定の文書で認証取得者へ通知する。

- 1) 認証維持審査、臨時の維持審査の結果として要求事項への不適合があったが、その性質から即時取り消しは必要ない場合
- 2) 認証マークの誤用(例えば、誤用されやすい印刷又は広告)があったが、認証取得者による速やかな是正処置ができない場合
- 3) 一般認証指針、協会の定めた認証手順に対して関連する他の違反があった場合
- 4) 一定期間の製造中止などの合理的理由により、当該製品等の製造が行われない場合であって、協会と認証取得者が合意した場合

認証取得者は、判定に不服の場合は異議申し立てを行うことができる。協会は、停止期間が満了する時点で、認証マーク使用許諾の効力回復のため認証取得者から示された内容が協会の示した解除条件を満足することを確認した場合、停止の解除を行う。この場合、所定の文書で認証取得者へ通知する。

7 認証の取り消し及び認証の辞退

7.1 認証の取り消し

協会は認証取得者が次のいずれかの事項に該当する場合、認証を取り消す。

- 1) 認証維持審査、臨時の認証維持審査の結果、日本工業規格、一般認証指針及び協会の定める認証手順の要求事項への重大な不適合があった場合
- 2) 認証取得者が協会に対する債務決済を支払期日までに履行できない場合

3) 認証マークの使用に係る認証契約に対し違反がある場合

4) 認証マークの使用の許諾が停止されている場合に認証マークを使用する等不適切な手段を認証取得者が講じた場合

協会は認証の取り消しを行う場合、認証取得者に認証の取り消し通知を所定の文書で通知する。また、認証の取り消しを行う製品等への影響を考慮し、当該製品等への認証マークの取り扱いや当該製品の処置方法を認証取得者に所定の文書で通知する。認証取得者は、判定に不服の場合は異議申し立てを行うことができる。

7.2 認証の辞退

認証取得者から認証の辞退の要請があった場合は、協会は認証を終了する。

8. 公表

協会は、認証の取得及び認証の契約の終了を公表する。

9. 日本工業規格の改正時の措置

改正された日本工業規格における要求事項の発効日に対応し、協会は日本工業規格の改正に係る変更事項が適用される製品等の認証を行ったすべての認証取得者に対し次に掲げる事項を文書で通知する。

- 1) 改正された日本工業規格の発効日及びその内容
- 2) 改正日本工業規格に適合するよう必要とされる製品等の仕様及び/又は技術的生産条件の変更措置の要請
- 3) 変更措置の期限

協会は認証取得者が9. 2) 項の変更を行った場合、その内容を確認の上、審査方法を決定したうえで臨時の認証維持審査を実施する。