

定期認証維持審査について

財団法人 日本塗料検査協会
管理部

はじめに

平成 17 年に工業標準化法が改正されてから早 3 年が経過し、初めての定期維持認証審査が始まろうとしています。そこで改めて JIS 表示制度について省みることも必要と考えます。

JIS 表示制度では、認証取得者の製品品質管理体制が国の定めた基準に適合し、かつ JIS に適合する製品を常に安定して継続的に生産する能力がある場合に認証が与えられます。

JIS 認証取得者は、認証後において常に工場品質管理体制の維持、向上を図り、JIS に適合した製品を生産、出荷することが義務付けられています。

また、当該 JIS が改正された場合には、速やかに社内規格の見直し、製品規格等の改正、製造工程及び検査方法の変更等を実施し、JIS 不適合製品を出荷させないことが求められています。

これらの品質保証体制を維持・継続することにより、顧客を満足させることができると考えます。

登録認証機関による認証維持審査（サーベイランス）とは

JIS 認証維持審査は、認証取得者が適切な品質管理体制を維持し、かつ JIS 適合品を継続的に製造していることを確認するために、法令及び契約書に基づき登録認証機関が認証取得者に対して実施する審査です。

認証維持審査には定期の維持認証審査と臨時の維持認証審査あり、定期の維持認証審査は初回認証審査と同様に認証維持工場審査と認証維持製品試験で構成され、臨時の維持認証審査の有無にかかわらず、3 年ごとに 1 回以上の頻度で定期的に行われます。（参考 1 参照）

臨時の維持認証審査は品質管理体制や製品等の適合性に問題があると考えられる場合に実施します。

定期認証維持審査について

- (1) 認証維持工場審査は認証取得者の品質管理体制が品質管理体制の基準（省令第 6 号 第二条 品質管理体制の審査の基準）（参考 2 参照）に適合している

ことを確認することで、登録認証機関がその必要がないと認めた場合には、認証取得者の品質管理体制の審査における項目のうち、一部を省略することができます。これは、品質管理体制の審査において重点化して審査するなど認証の質を低下させない範囲でより効率的に認証制度を運営することを考慮して判断します。

また、初回と同様に ISO 9001 等のサーベイランス結果を活用することができます。

- (2) 認証維持製品試験は原則として工場審査時に認証取得者の製品倉庫等から登録認証機関が抜き取った製品サンプルについて製品試験を実施し、該当する JIS に適合しているかを確認します。
製品試験は、品質管理体制及び製造工程・検査方法等が初回認証した時と変わりがなく、社内試験結果などで認証製品の品質が安定していることが確認できた場合には、初回製品試験の項目のうち一部を省略して実施することができます。
- (3) 認証製品に関する業務が適切に行われていることを確認するために、契約に基づき認証取得者に対して報告を求めることがあります。
- (4) 登録認証機関は認証維持審査の結果を認証取得者に通知します。

定期維持認証審査の実施

定期認証維持審査の概要について図 1 に示します。

定期認証維持審査の申請に当たって、申請者は約 3 ヶ月以上前までに、①認証維持審査申請書、②生産状況報告書、③確認書の提出を行います。

その後、登録認証機関との打ち合わせの後、認証維持審査を実施します。

認証維持審査の結果は、判定委員会において認証を維持するかどうか判定します。

受審時の注意点

- (1) 認証維持審査は旧 JIS 工場認定制度における公示検査に相当する制度ですが、公示検査とは審査す

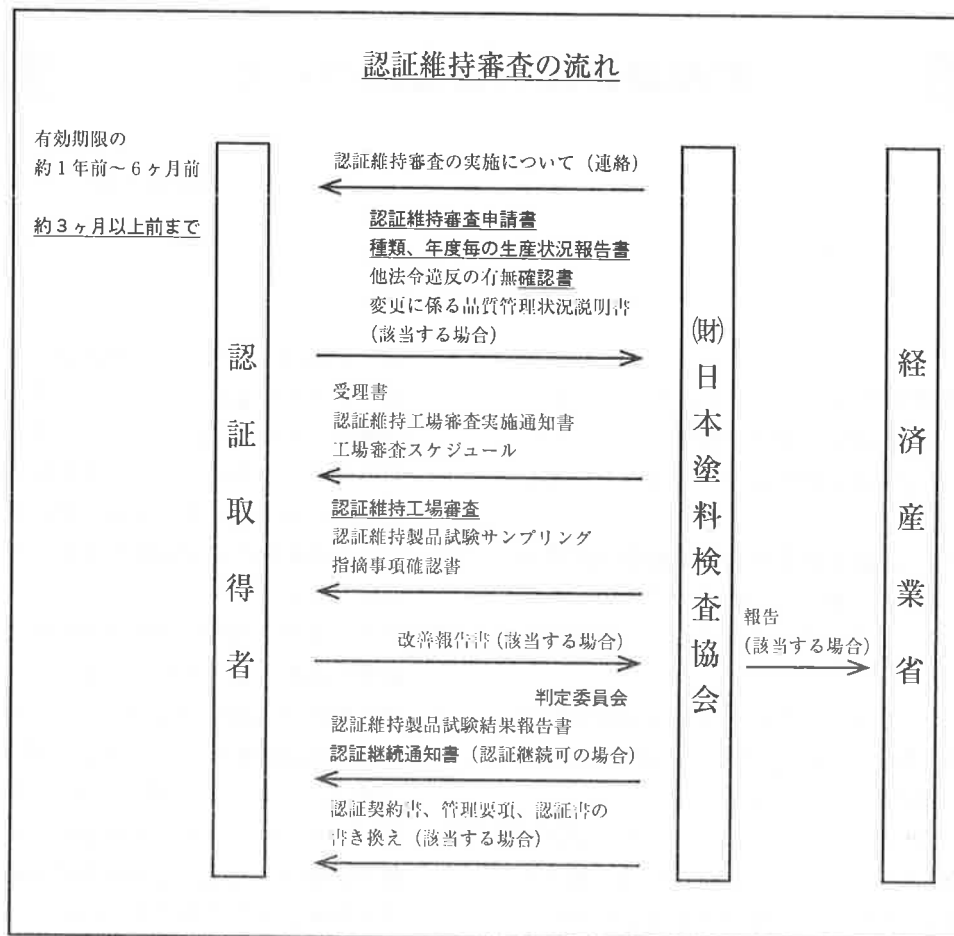


図1 認証維持審査の流れ

る内容が異なります。

- (2) 他法令違反の有無について（注1）の確認書を提出します。
- (3) 認証維持審査と認証契約の有効期間の関係に注意します。（注2 参照）
- (4) 維持認証審査の中心は、JIS品質管理責任者です。登録認証機関との連絡を密にしますようにします。
- (5) 認証維持審査についての情報は、その都度登録認証機関のホームページ等においてお知らせしていますが、やむを得ぬ事情により、予告なしに変更する場合もあり、認証取得者、特に品質管理責任者は日本塗料検査協会以外に日本工業標準調査会（JISC）、JIS登録認証機関協議会（JISCBA）等のホームページもチェックします。

まとめ

定期維持認証審査は、初回認証から3年ごとに1回以上実施する審査で、初回審査で認証した事項が正しく守られているかを確認する審査です。これから始まる維持認証審査については、登録認証機関の情報を逐次収集す

ることが重要と考えます。

（注1） 確認書について

JISマーク表示制度では、登録認証機関が「日本工業規格への適合性の認証に関する省令：第2条 品質管理体制の審査の基準」等の工業標準化法令で定められている審査基準に基づいて、申請書の受理、審査の実施、製品試験の実施、認証可否の判定、認証の決定等の認証行為を行っている。

しかしながら、工業標準化法令以外の法令（以下、「他法令」という。）、例えば、都市計画法、建築基準法等の違反をしている事業者からの申請案件や、その違反を知らずに認証契約を締結した事例がでており、他法令違反の内容によっては、工業標準化法令の審査基準を満たさなくなる恐れがあるものもあり、認証維持審査に合わせてこの他法令違反の事実がないかどうかの確認をさせていただくことにした。

確認書（認証維持）

J I Sマーク 認証維持申請にあたり、次の事項について表明いたします。

1. 生産活動や品質管理活動に支障となる恐れがある法令違反（都市計画法、建築基準法、河川法等）の事実はありません。
2. 他の登録認証機関で「登録の取消し」又は「不認証」となった事実はありません。
3. 法令違反が判明した場合は、財団法人 日本塗料検査協会の指示に従い、その是正に努力いたします。

以上、事実と相違ありません。

年 月 日

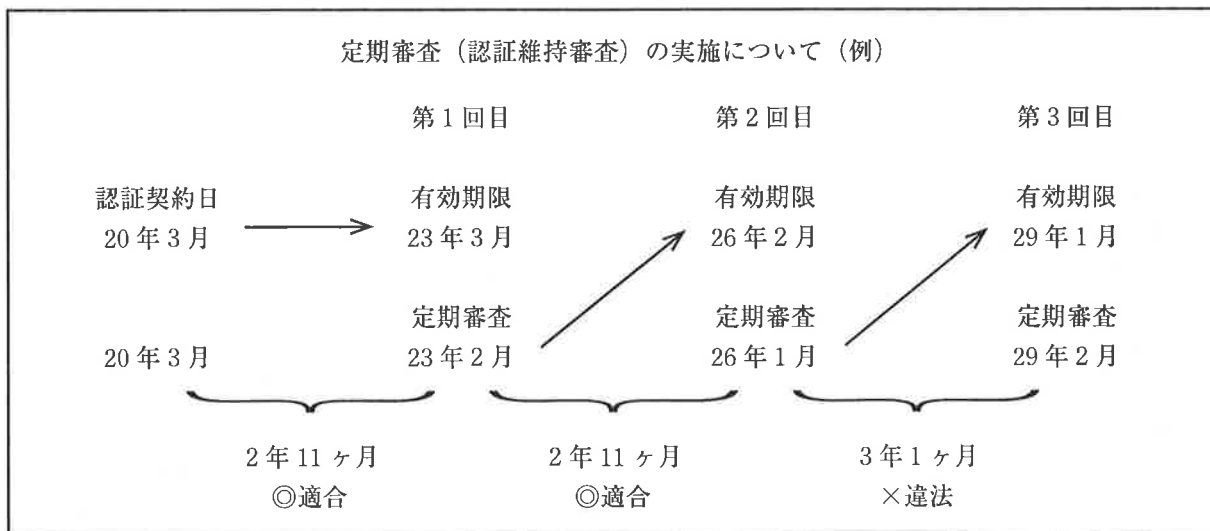
申請者及び工事名 : _____
申請者の代表者名及び役職 : _____ (印又は署名)
(申請内容の責任を有する方又は代表) :

(注2) 省令第10条第2項に規定する定期審査の実施について

工業標準化法に基づく、経済産業省令第6号第10条第2項に定める定期審査（認証維持審査）は「3年ごとに1回以上」の頻度で実施することと規定していますが、これは定期審査の間隔が3年を越えない間（3年以内）で1回以上の認証維持審査を実施することと解釈し

ます。

定期認証維持審査の起点は当該認証維持審査が開始された日（申請者が申請をした日又は、登録認証機関が受理をした日）をもって定め、次回の認証維持審査の起点日は前回の維持認証の起点日から3年以内に実施することになります。



(参考1)

日本工業規格への適合性の認証に関する省令（経産省令第6号）要約

第十条 国内登録認証機関は、被認証者に対して定期的に、次条及び第十二条の審査を行うものとする。ただし、国内登録認証機関がその必要がないと認めるときは、製品試験及び品質管理体制の審査の一部を省略す

ることができる。

2 前項の審査は、三年ごとに一回以上の頻度で行うものとする。

(認証に係る審査の方法)

第十一条 製品試験は、次の各号に掲げる鉱工業品に対して行うものとする。

第十二条 品質管理体制に対する審査は、認証に係る

鋳工業品又はその加工技術に係る被認証者等の社内規格その他製造又は加工に関する書類を調査するとともに、当該鋳工業品を製造し、又は加工する全ての工場又は事業場に対し現地調査を行うことにより、第二条に規定する事項が確実に行われているかどうかを確認するものとする。ただし、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を行う場合には、現地調査を省略することができる。

(参考2)

第二条 品質管理体制の審査の基準

注：JIS Q1001 一般認証指針 附属書2（規定）に示す品質管理体制の基準と同じ内容です。

1. 日本工業規格に規定する、
 - (1) 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) 検査設備を用いて検査が行われていること。
 - (3) 検査方法により検査が行われていること。
 2. 次に掲げる方法により品質管理が行われていること。
 - (1) 社内規格の設備
日本工業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) 登録認証機関の認証に係る鋳工業品の品質、検査及び保管に係る事項
 - (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。）に関する事項
 - (vi) 苦情処理に関する事項
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。
 - (2) 認証に係る鋳工業品について日本工業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。
 - (3) 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。
 - (4) 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理、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。
- (5) 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。
 - (6) 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。
 - (7) 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。
 - (8) 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。
3. その他品質保持に必要な技術的生産条件
 - (1) 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 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、品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な関係がとられており、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。