



JIS 認証・定期の認証維持審査

申請手続きの要点

その他の製品編



一般財団法人

日本建築総合試験所

製品認証センター

定期の認証維持審査申請に係る資料の提出方法

当センターから「認証維持審査実施確認書」を送信^{※1}

【仮申請】

「認証維持審査実施確認書」の回答を返信されましたら、申請期限(審査の基点日の3年後)の2ヶ月前をメドに以下の資料をご提出下さい。

- | | |
|-----------------------------|-------|
| ①定期の認証維持審査申請書 ^{※2} | } 各1部 |
| ②添付書類 ^{※2} | |
| ③社内規格 | |

■資料の送付先

〒540-0026 大阪府中央区本町2-4-7 大阪U2ビル6F (TEL 06-6966-5032)
(一財)日本建築総合試験所 製品認証センター 認証部

【仮受付】

当センターによる事前確認

「修正箇所指示書」を同封して全資料を申請者に返送^{※3}

【本申請】

修正した以下の資料をご提出下さい

- | | |
|--------------|--------------------------|
| ①修正し押印した申請書 | } 正1部・
副(正をコピーしたもの)1部 |
| ②修正し押印した添付書類 | |
| ③修正した社内規格 | 正1部 |

■修正した資料の送付先

「修正箇所指示書」に記載されている送付先に送付して下さい。

【申請の正式受領】

審査日の決定 → 工場審査 → 製品試験 → 判定

※1:認証維持審査の実施時期等についての確認を致します。ご回答について返信下さい。

※2:最初の提出の際には、申請書及び他法令適合性誓約書への押印は不要です。

※3:返送費用は着払いとさせていただきます。

JIS認証・定期の認証維持審査申請手続きの要点

(その他の製品)

1. 申請書

申請書の様式は、**別紙1 定期の認証維持審査申請書**のとおりです。

記載事項：

- 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〔社印、代表者印〕
- ② 認証工場名及び所在地
- ③ 認証番号及び認証日
- ④ 鉱工業品の名称
- ⑤ 日本産業規格の番号及び名称並びに等級又は種類
- ⑥ 認証の区分
- ⑦ 適用する品質管理体制の基準の種類
- ⑧ 品質管理責任者の氏名・役職及び連絡先（TEL,FAX,E-MAIL）

2. 添付書類

様式は、**別紙2 添付書類**のとおりです。

- ① 前回の定期の認証維持審査後におけるJISマーク製品に関する品質管理実施状況等報告書
- ② 定期の認証維持審査を受ける鉱工業品に係る工場又は事業場に関する事項
- ③ 定期の認証維持審査を受ける鉱工業品に係る品質管理責任者に関する事項
- ④ 認証書のコピー（認証書別紙も添付）
- ⑤ 製品試験の実施に係る「外部試験機関評価チェックリスト」
別紙3 製品試験の実施に係る『外部試験機関評価チェックリスト
- ⑥ 他法令適合性等誓約書
- ⑦ 社内規格（最新版）
- ⑧ 登記簿（履歴事項又は現在事項全部証明書）

3. 適合性評価

原則として審査員が1名で審査を行います。

3.1 認証維持工場審査

- (1) 文書審査 ----- 申請書・添付書類及び社内規格（変更届等を含む）の審査
- (2) 工場の品質管理実施状況を審査 -- 社内規格に基づいて維持運営されていることを審査

3.2 認証維持製品試験

- (1) 試験項目
JISに規定する品質の全項目（形状・寸法・外観を含む）
- (2) サンプル製品
最も生産量の多い製品及び／又は品質要求事項が厳しい等の代表的な製品から抜き取ります。ただし認証区分が複数ある場合は認証区分ごとに抜き取ります。抜き取り数はJISに規定する数とし、JISに規定がない場合は当センターの指示によって下さい。
- (3) サンプル場所
最終検査で合格になった製品の置場

(4) サブリング方法

ランダムサンプリング

(5) 試験場所と製品試験

- 当法人の試験研究センターを含む第三者試験機関で製品試験をする場合
 - 1) 審査員が製品をサブリングし、製品毎に封印します。
 - 2) 製品試験の依頼及び製品の運搬は、申請者が行います。
 - 3) 試験料金の支払は、申請者が行います。
 - 4) 試験報告書は、申請者が「正本」を審査員に提出して下さい。

- 自工場で製品試験をする場合
 - 1) 測定機器のトレーサビリティが必要です。
(例) ノギス、直尺、曲げ試験機
 - 2) 資格基準を決めて、評価し、力量のある試験員を選任して下さい。
 - 3) 審査員が製品をサブリングし、審査員立会のもとで工場の試験員が実施します。
 - 4) 製品試験がJIS Q 17025に適合していることを確認します。
 - 5) 製品数が多い場合及び試験方法によっては、製品試験の立会が2日以上にわたることがあります。

4. 審査手数料

審査手数料は「製品認証手数料等料金説明書」によります。なお、審査日数が2日以上となる場合は追加手数料を申し受けます。

以上

次ページ以降の記入例について

赤字の箇所：申請の内容に応じて、適宜記入していただく箇所です。

青字の箇所：記入に際しての説明文です。申請時には消去してご提出下さい。

黒字の箇所：様式上の文章です。消去・修正等を行わないで下さい。

なお、検査（試験）データは、工場で日常的に記録している図表等を貼付していただく結構です。また、工場配置図や製造工程図も、既存の資料を貼付していただく構いません。ただし、A4版の用紙に限ります。

記入例

定期の認証維持審査申請書

正式に申請する日(書類発送日)をご記入下さい。仮申請の際は未記入で結構です。

2018年1月10日

一般財団法人 日本建築総合試験所
理事長 ○○ ○○ 殿

登記簿の所在地を記入。

認証取得者所在地：大阪府大阪市中央区内本町二丁目4番

社印を
押印。

認証取得者名が法人の場合は、会社名(本社)及び代表権を有する方の役職名、氏名を記入。

認証取得者名：○○建材株式会社

社印

代表者名：代表取締役 建築太郎

印

代表者印(会社公印)を押印(認印不可)。

産業標準化法第30条第1項の規定に基づき、下記のとおり表示の認証を継続したいので、別紙書類を添えて申請します。なお、申請書・添付書類の記載情報については事実と相違ありません。また、「製品認証システム説明書」(別紙)に記載の事項を遵守し、認証申請に係る必要な全ての情報を提供することに同意いたします。

外国製造業者の場合は、第37条。

(1) 認証工場名	(ふりがな) ○○けんざい かぶしがいしゃ せんりこうじょう ○○建材株式会社 千里工場	
(2) 所在地	(ふりがな) おおさかふ すいたし ふじしろだい 〒565-0873 大阪府吹田市藤白台五丁目8番1号 (TEL: 06-6872-0391)	
(3) 認証番号(認証日)	GB***** (2010年9月12日)	
(4) 鉱工業品の名称	○○○○○○○○○	
(5) 日本産業規格の番号及び名称並びに等級又は種類	JIS A ○○○○ 「□□□□□□□」	
(6) 認証の区分	同上	
(7) 適用する品質管理体制の基準の種類	基準 (A or B)	
(8) 品質管理責任者の氏名・役職及び連絡先	氏名(役職)	大阪 次郎 (工場長)
	連絡先	TEL : 06-6872-0391 FAX : 06-6872-0784 E-MAIL : *****@***. **. **

区分が定められている場合は、認証を受けている区分を記載して下さい。

添 付 書 類

法人の場合は会社名を記入。

認 証 取 得 者 : 〇〇建材株式会社
〒540-0026
所 在 地 : 大阪府大阪市中央区内本町二丁目4番7号
電 話 番 号 (本 社) : 06-6966-5032
F A X 番 号 (本 社) : 06-4790-8631

組合の場合：出資金を記入。
個人の場合：「-」と記入。

資本金：1000万円

工 場 名 又 は 事 業 所 名 : 〇〇建材株式会社 千里工場
〒565-0873
所 在 地 : 大阪府吹田市藤白台五丁目8番1号

目次

前回の認証審査が初回審査の場合は、「認証後における・・・」として下さい。

ページ

1. 前回の定期の認証維持審査後における
J I Sマーク製品に関する品質管理実施状況等報告書 -----
2. 定期の認証維持審査を受ける鉋工業品に係る工場又は事業場に関する事項
 - (1) 審査を受ける工場又は事業場の経歴 -----
 - (2) 審査を受ける工場又は事業場の配置図 -----
 - (3) 審査を受ける工場又は事業場の従業員数 -----
 - (4) 審査を受ける工場又は事業場の組織図 -----
 - (5) 審査を受ける鉋工業品に係る社内規格一覧表 -----
 - (6) 審査を受ける鉋工業品の工程の概要図 -----
3. 定期の認証維持審査を受ける鉋工業品の種類 -----
4. 定期の認証維持審査を受ける鉋工業品、その包装等に付す表示の態様 -----
5. 定期の認証維持審査を受ける鉋工業品に係る品質管理責任者に関する事項 --
(品質管理責任者の資格に関わる証明書のコピー貼付)
6. 認証書のコピー (認証書別紙も含む) -----
7. 製品試験の実施に係る「外部試験機関評価チェックリスト」 -----
8. 他法令適合性等誓約書 -----

工場において製品試験を実施しない場合は、提出不要のため消去する。

1. 前回の定期の認証維持審査後における

JIS マーク製品に関する品質管理実施状況等報告書

(○○○○○○○○○)

前回の認証審査が初回審査の場合は、「認証後における・・・」として下さい。

鉱工業品名を記入。

項目	品質管理等の実施状況						
1) 製品の生産状況	<p>過去3年間の JIS マーク製品の生産実績。(付表-1 参照)</p> <ul style="list-style-type: none"> 2016 年度の生産量は、○○製品が多かった。また、2017 年度は公共事業予算の縮小により、大幅に落ち込んだ。 JIS マーク外製品の主なものは、○○○、○○○、○○○等で JIS マーク製品を含めた全出荷量の約○%である 						
2) JIS マーク製品の品質特性	<p>代表的な製品(推奨仕様別)における過去3年間の品質特性は、全て JIS の要求事項を満足している。 以下の書類を添付します。</p> <table border="1"> <tr> <td>(1)外観</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> 代表的な製品の3年間の試験結果実績(付表-2) 上記製品の製品外観検査パレート図(付図-1) </td> </tr> <tr> <td>(2)形状・寸法</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> 代表的な製品の3年間の試験結果実績(付表-2) </td> </tr> <tr> <td>(3)性能</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> 代表的な製品の3年間の試験結果実績(付表-2) </td> </tr> </table>	(1)外観	<ul style="list-style-type: none"> 代表的な製品の3年間の試験結果実績(付表-2) 上記製品の製品外観検査パレート図(付図-1) 	(2)形状・寸法	<ul style="list-style-type: none"> 代表的な製品の3年間の試験結果実績(付表-2) 	(3)性能	<ul style="list-style-type: none"> 代表的な製品の3年間の試験結果実績(付表-2)
(1)外観	<ul style="list-style-type: none"> 代表的な製品の3年間の試験結果実績(付表-2) 上記製品の製品外観検査パレート図(付図-1) 						
(2)形状・寸法	<ul style="list-style-type: none"> 代表的な製品の3年間の試験結果実績(付表-2) 						
(3)性能	<ul style="list-style-type: none"> 代表的な製品の3年間の試験結果実績(付表-2) 						
3) 品質管理責任者の変更の有無	<input checked="" type="checkbox"/> 有り 変更届 (提出済み・未提出) <input type="checkbox"/> なし						
a) 技術的生産条件およびその他変更の有無	<input checked="" type="checkbox"/> 有り (付表-3 参照) <input type="checkbox"/> なし						
b) 前回の定期の認証維持審査および臨時の認証維持審査における指摘事項とその是正処置の状況	<input checked="" type="checkbox"/> 指摘事項有り (付表-4 参照) <input type="checkbox"/> 指摘事項なし						
c) 苦情処理の状況	<input checked="" type="checkbox"/> 苦情有り (付表-5 参照) <input type="checkbox"/> 苦情なし						

製品の生産状況の概況を記入。
JIS 外品については全出荷量に占める割合を記入。

試験結果を図表でまとめる。

該当する□にレ点を記入。
(以下同様)

前回の認証審査が初回審査の場合は、「初回認証審査」として下さい。

付表-1 JIS マーク製品の生産実績状況※)

付表-1.1 2015年1月～2015年12月 生産実績 (単位：m²)

一	種類	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	合計	
														生産量	比率 (%)
J I S マ ー ク 製 品	〇〇〇〇	101	99	111	100	100	89	100	100	100	100	100	100	1200	33
	〇〇〇〇	49	51	50	50	50	50	50	50	50	65	50	35	600	17
	〇〇〇〇	150	150	139	150	150	161	150	150	150	135	150	165	1800	50
	合計	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	3600	100

付表-1.2 2016年1月～2016年12月 生産実績 (単位：m²)

一	種類	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	合計	
														生産量	比率 (%)
J I S マ ー ク 製 品	〇〇〇〇	101	99	111	100	100	89	100	100	100	100	100	100	1200	33
	〇〇〇〇	49	51	50	50	50	50	50	50	50	65	50	35	600	17
	〇〇〇〇	150	150	139	150	150	161	150	150	150	135	150	165	1800	50
	合計	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	3600	100

付表-1.3 2017年1月～2017年10月 生産実績 (単位：m²)

一	種類	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	合計	
														生産量	比率 (%)
J I S マ ー ク 製 品	〇〇〇〇	101	99	100	100	100	100	100	100	100	100	-	-	1000	34
	〇〇〇〇	49	51	50	50	50	50	50	50	50	50	-	-	500	17
	〇〇〇〇	150	150	100	150	150	150	150	150	150	150	-	-	1450	49
	合計	300	300	250	300	300	300	300	300	300	300	-	-	2950	100

※)記入上の注意

①前回の定期審査の申請時に提出した最終月の翌月から、認証維持審査申請を行う直近の月までのデータを、整数で記入。

(なお、この記入例によれば、次回の定期審査の申請は「2017年11月」から記入することとなる)

②生産がない場合は「0」と記入。

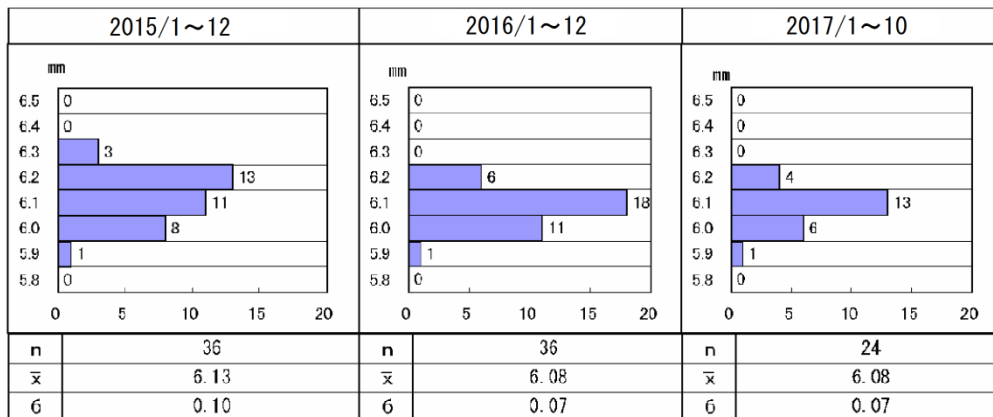
付表-2 代表的な製品の過去3年間の試験結果データ※)

(例：自動車用安全ガラス)

I. 自動車用安全ガラス 合わせガラス

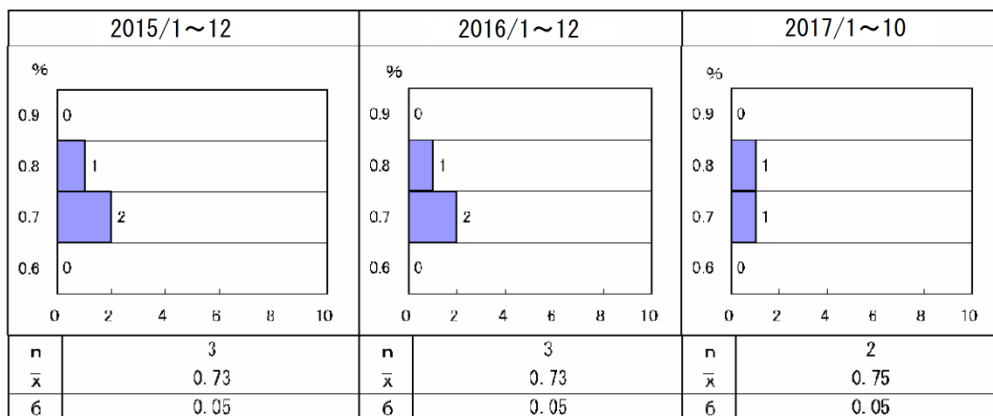
I-1 厚さ (合わせガラス 〇〇3mm+〇〇2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準	6.3 ± 0.4mm
--------	-------------



I-2 耐摩耗性 (合わせガラス 〇〇3mm+〇〇2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準	磨耗による曇価2%以下 (車外側)
--------	-------------------



I-3 耐熱性 (合わせガラス 〇〇3mm+〇〇2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準	ガラス部分にき裂が入ることは許されるが、縁から15mm又はき裂から10mmを超えて、泡、その他の欠点があつてはならない。ただし、製品から切り出した際、新たに生じた縁については20mmまで認める。
--------	---

(2015年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2016年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2017年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	-	-
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	-	-

I-4 耐衝撃性 (合わせガラス 〇〇3mm+〇〇2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準	①鋼球が供試体を貫通してはならない。 ②衝撃面の反対側からのはく離破片の総質量が20gの値を超えないこと。
--------	--

①鋼球が供試体を貫通してはならない。

(2015年) (+40°C)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2015年) (-20°C)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2016年) (+40°C)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2016年) (-20°C)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2017年) (+40°C)

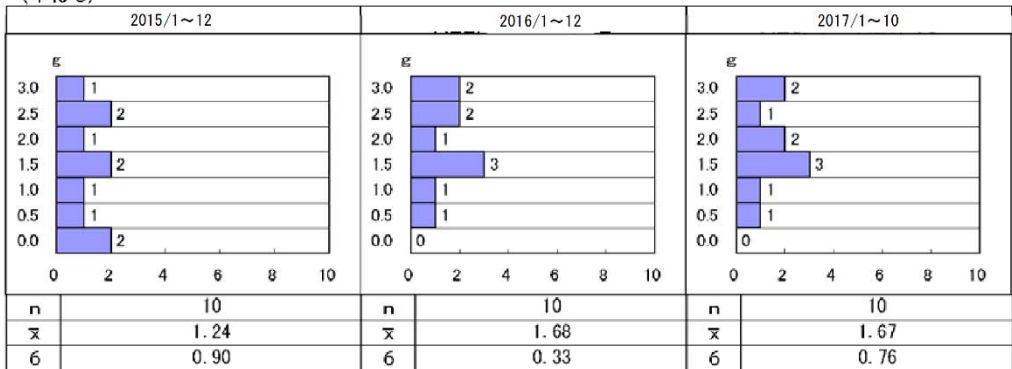
	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—

(2017年) (-20°C)

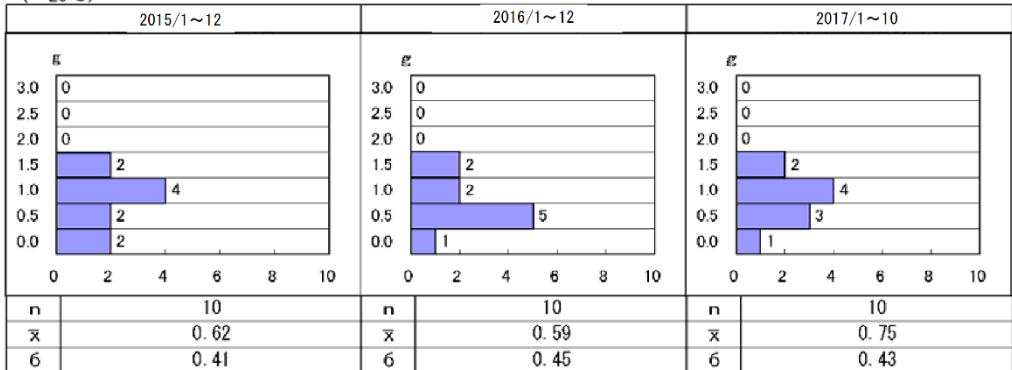
	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—

②はく離破片の総質量が20gを超えないこと。

(+40°C)



(-20°C)



I-5 耐貫通性 (合わせガラス ○O3mm+グリーン2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準 衝撃後5秒以内に鋼球が貫通してはならない。

(2015年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2016年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2017年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	—	—
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—

I-6 ヘッドフォーム衝撃 (合わせガラス ○O3mm | ○O2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準 ①衝撃点を中心に多数の円形状のき裂を生じ、衝撃点から80mm以内にあること。
②衝撃面で20cmを超える中間膜の露出がないこと。
③中間膜の裂け目の長さは35mm以下とする。

(2015年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	4	0	0	4	0	0	4	0	0	4	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2016年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	4	0	0	4	0	0	4	0	0	4	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2017年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	4	0	0	4	0	0	4	0	0	—	—
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—

I-7 耐湿性 (合わせガラス ○O3mm+○O2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準 供試体の縁から10mmを超える部分、又は製品から切り出した際に生じた切断辺の縁から15mmを超える部分に著しい変化があつてはならない。

(2015年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	3	0	0	0	0	0	3	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2016年)

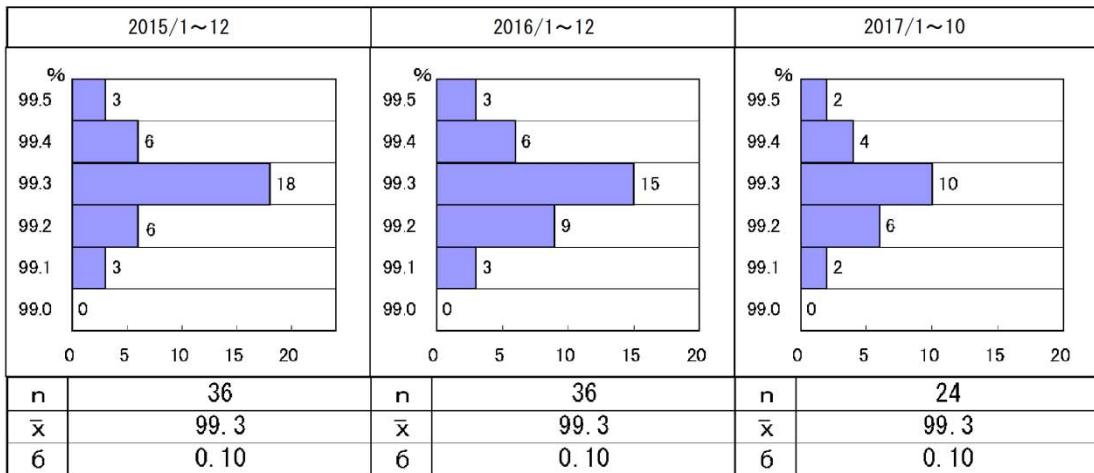
	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	3	0	0	0	0	0	3	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2017年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	3	0	0	0	0	0	3	0	0	—	—
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—

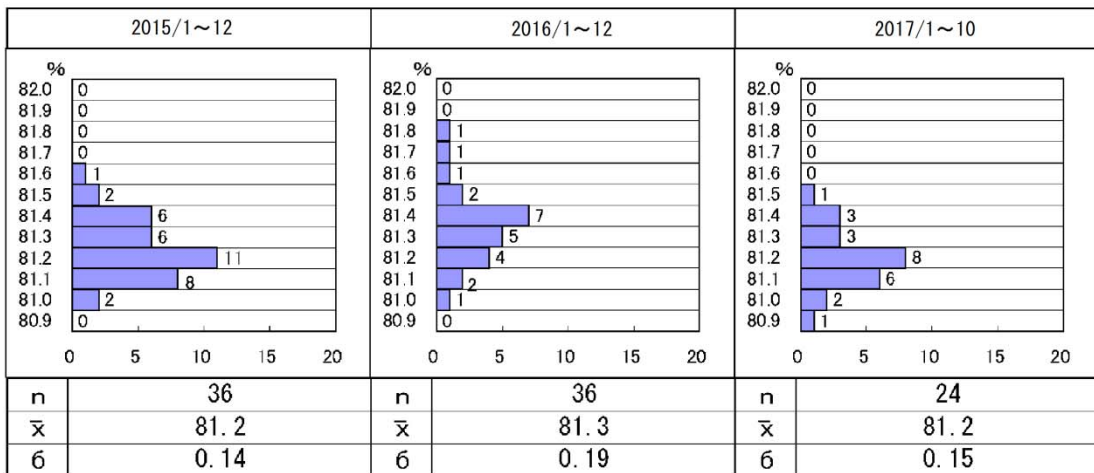
I-8 耐光性 (合わせガラス 〇〇3mm+〇〇2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準	95%以上
--------	-------



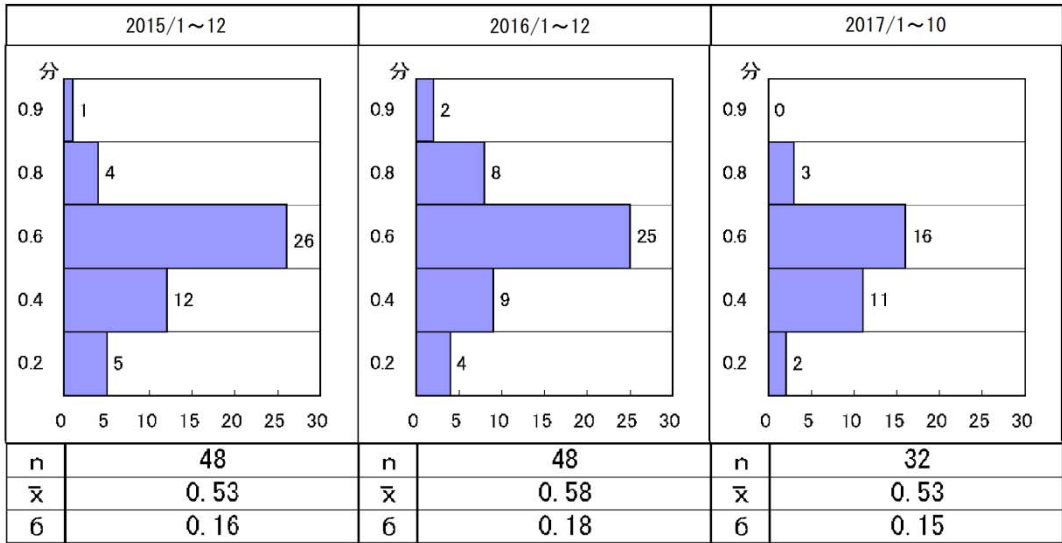
I-9 可視光線透過率 (合わせガラス 〇〇3mm+〇〇2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準	70%以上
--------	-------



I-10 透視ひずみ (合わせガラス ○O3mm+○O2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準	2分以下
--------	------



I-11 二重像 (合わせガラス ○O3mm+○O2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準	試験領域 I 15分以下
--------	--------------

試験領域 I

(2015年) 試験領域

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2016年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2017年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	—	—
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—

I-12 色の識別 (合わせガラス ○O3mm+○O2.5mmガラス 6.3mm)

合否判定基準	供試体を通して白、黄、赤、緑、青、アンバーの各色について、ガラスを通して、同一色に固定できなければならぬ。
--------	---

(2015年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	4	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2016年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	4	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

(2017年)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	4	0	0	0	0	—	—
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—

付表-3 技術的生産条件等その他変更履歴

付表-3.1 技術的生産条件等変更履歴^{※)}

届出 ^{*1} 年月日	回答 ^{*2} 年月日	変更内容 ^{*3}	備考
2016年 6月6日	2016年 10月10日	原材料〇〇の製造業者を新たに追加した。	———
2016年 10月10日	2016年 11月8日	〇〇工程の設備を更新した。	———

※)記入上の注意

- ① 前回の定期の認証維持審査申請書提出日から現在までについて記入。
- ② *1には「技術的生産条件等の事前変更届」の右上の日付を記入。
- ③ *2には「技術的生産条件等変更に伴う申請書・添付書類変更届に対する回答」の右上の日付を記入。
- ④ *3には「技術的生産条件等の事前変更届」の変更内容を箇条書きで記入。
- ⑤ 変更がない場合は「変更なし」と記入。

付表-3.2 申請書・添付書類変更届あるいは製品認証範囲変更届履歴^{※)}

届出 ^{*1} 年月日	回答 ^{*2} 年月日	変更内容 ^{*3}	備考
2017年 6月6日	2017年 6月12日	JIS マーク表示の変更 (JIS 認証による認証番号の記載)	———
2017年 9月10日	2017年 9月17日	品質管理責任者の変更 (大阪一郎 → 大阪次郎へ変更)	———

※)記入上の注意

- ① 前回の定期の認証維持審査申請書提出日から現在までについて記入。
- ② *1には「申請書・添付書類変更届 (あるいは製品認証範囲変更届)」の右上の日付を記入。
- ③ *2には「申請書・添付書類変更届 (あるいは製品認証範囲変更届) に対する回答」の右上の日付を記入。
- ④ *3には「申請書・添付書類変更届 (あるいは製品認証範囲変更届)」の変更内容を箇条書きで記入。
- ⑤ 変更がない場合は「変更なし」と記入。

付表-4 前回の定期の認証維持審査および臨時の認証維持審査指摘事項確認表※)

＜前回の定期の認証維持審査＞

工場 審査 年月日	是正処置 提出 年月日	フォロー アップ 審査 年月日	承認 年月日	指摘内容	備考
2015年 2月1日	2015年 6月1日	2015年 6月30日	2015年 8月30日	製品検査で校正期限を過ぎたマイクロメーター(機械番号 M-03A) を使用して厚さ測定をしている。	フォローアップ審査で適合

＜臨時の認証維持審査（実施した場合のみ記載）＞

工場 審査 年月日	是正処置 提出 年月日	フォロー アップ 審査 年月日	承認 年月日	指摘内容	備考
2017年 10月20日	—	—	2017年 12月28日	指摘事項なし	事業再開に伴う審査

※)記入上の注意

- ①前回の定期の認証維持審査と、それ以降現在までの臨時の認証維持審査における指摘事項について記入。
- ②前回の認証審査が初回審査の場合は、「前回の定期の認証維持審査」を「初回認証審査」に書き替える。
- ③承認年月日は、指摘事項に対する処置が全て完了した日（評価判定結果通知書右上の日付）を記入。
- ④臨時の認証維持審査においては実施した場合のみ記入。

《指摘事項があった場合》

表に必要な事項を記入し、指摘事項確認書のコピーを添付する。

《指摘事項がなかった場合》

- ①「工場審査年月日」および「承認年月日」のみを記入。
- ②「指摘内容」には「指摘事項なし」と記入。

付表-5 苦情処理の状況※)

苦情受付 年月日	苦情処置 完了 年月日	苦情内容	処理内容
2016年 6月6日	2016年 7月7日	□□□株式会社○○工場に出荷した○○製品100枚の内、1枚の角に欠けがあった。 (JISマーク製品。同ロットは全て合格品であり、他工場出荷分にも欠けは無かった。)	至急顧客先に、同じ製品を1枚納入するとともに、検査課が顧客先に出荷した該当製品検査記録を確認したところ、外観検査(全数)は合格していた。梱包時若しくは運搬時に発生したと考えられる。梱包時角当材と緩衝材をすると共に、梱包担当者に梱包手順を再教育した。

※)記入上の注意

- ① 前回の定期の認証維持審査申請書提出日から現在までについて記入。
- ② 苦情がない場合は「苦情なし」と記入。複数ある場合は全て記入。
- ③ 製品の苦情に関する場合は、当該製品が「JISマーク製品」か「JISマーク外製品」の区別を明確に記載し、その製品ロットの合否を記入。

2. 定期の認証維持審査を受ける鉱工業品に係る工場又は事業場に関する事項

(1) 審査を受ける工場又は事業場の経歴※) (JIS認証取得以降)

- 2010年 9月 JIS A ○○○○「□□□□」のJIS認証を取得
 認証日：2010年9月12日
 認証番号：GB*****
 JISマーク使用開始日：2011年1月1日
- 2012年 2月 定期の認証維持審査(1回目)を受審
 基点日(申請受理日)：2012年1月20日
- 2013年 9月 認証の一時停止届提出(理由：出荷量減少のため)
 一時停止期間：2013年9月2日～2014年9月1日
- 2015年 2月 定期の認証維持審査(2回目)を受審
 基点日(申請受理日)：2015年1月20日
- 2017年 10月 臨時の認証維持審査を受審(事業再開による)

現在に至る

他工場に関する概要

工場名	○○建材㈱ 大阪工場
認証区分	JIS A ○○○○「□□□□」
認証日	2010年10月20日
認証番号	GB△△△△△△△

※)記入上の注意

- ① JIS 認証を取得した以降の経歴を記入。ただし、事業承継があった場合は③に従って記入。
- ② 申請工場に係る主要事項のみを記入。なお、1社で複数工場を有する場合、他工場のことは経歴中に記入しない(⑤参照)。
- ③ 他の会社から事業承継した場合には、「○○株式会社より○○工場を事業承継し、○○工場とする」のように、承継内容を具体的に記入。ただし、被承継工場の過去の経緯は記入しない。なお、事業承継した工場が JIS 認証工場であった場合には、以下の事項を記入する。
 【承継内容(例)】
 所在地：○○県○○市○○町○丁目○番○号
 敷地面積：○○○m²
 認証区分：JIS A 5308「レディーミクストコンクリート」普通コンクリート・舗装コンクリート、軽量コンクリート
 認証日：○○年○月○日
 認証番号：○○○○○○
- ④ 会社形態や社名の変更を行った場合には、「○○有限会社を、△△株式会社に社名変更する」等と記入。
- ⑤ 1社で複数工場(JIS 認証工場に限る)を有する場合、「現在に至る」のあとの【他工場に関する概要】に必要事項を記入(該当しない場合は表を削除し、2工場以上ある場合は表を追加すること)。
 J I S 工場以外又は他業態の場合：製造品目又は業種を記載。
- ⑥ 事業休止や処分などで「認証の一時停止」となった場合は、その内容を記入。

(2) 審査を受ける工場又は事業場の配置図**(a) 最寄り駅と申請工場の関係**

最寄り駅	地下鉄御堂筋(北大阪急行)線 千里中央駅	
利用交通機関	阪急バス(大阪外大行)	タクシー
所要時間(距離)	約20分	約10分

この余白に最寄り駅から工場までを図示する。地図のコピーを貼付してもよい。

(b) 申請工場の配置図

(2018年1月10日現在)

申請工場の配置図を添付。

- ・ 図の縮尺を統一して、縮尺の比率がアンバランスにならないよう、出来るだけ正確に記入する。
- ・ 資材置場、製造設備、試験室、製品保管場所、事務室など主要な箇所を明確に記入する。
- ・ 「周辺道路」「敷地境界線」「敷地面積」や「方角」等も明記する。

(3) 審査を受ける工場又は事業場の従業員数※)**■ 1社1工場の場合**

(2018年1月10日現在)

区 分	業務課	製造課	管理課	技術課	計
従業員数 (臨時従業員数の内数)	4 (1)	15 (1)	3 (1)	※	22 (3)

※管理課3名は技術課を兼務する。

■ 工場等が複数の場合**(a) 企業全体の従業員数**

(2018年1月10日現在)

区 分	従業員数 (臨時従業員数の内数)
本 社	14 (5)
千里工場	22 (3)
大阪工場	12 (4)
計	51 (17)

(b) 申請工場 (千里工場) の従業員数

(2018年1月10日現在)

区 分	業務課	製造課	管理課	技術課	計
従業員数 (臨時従業員の内数)	4 (1)	15 (1)	3 (1)	※	22 (3)

※管理課3名は技術課を兼務する。

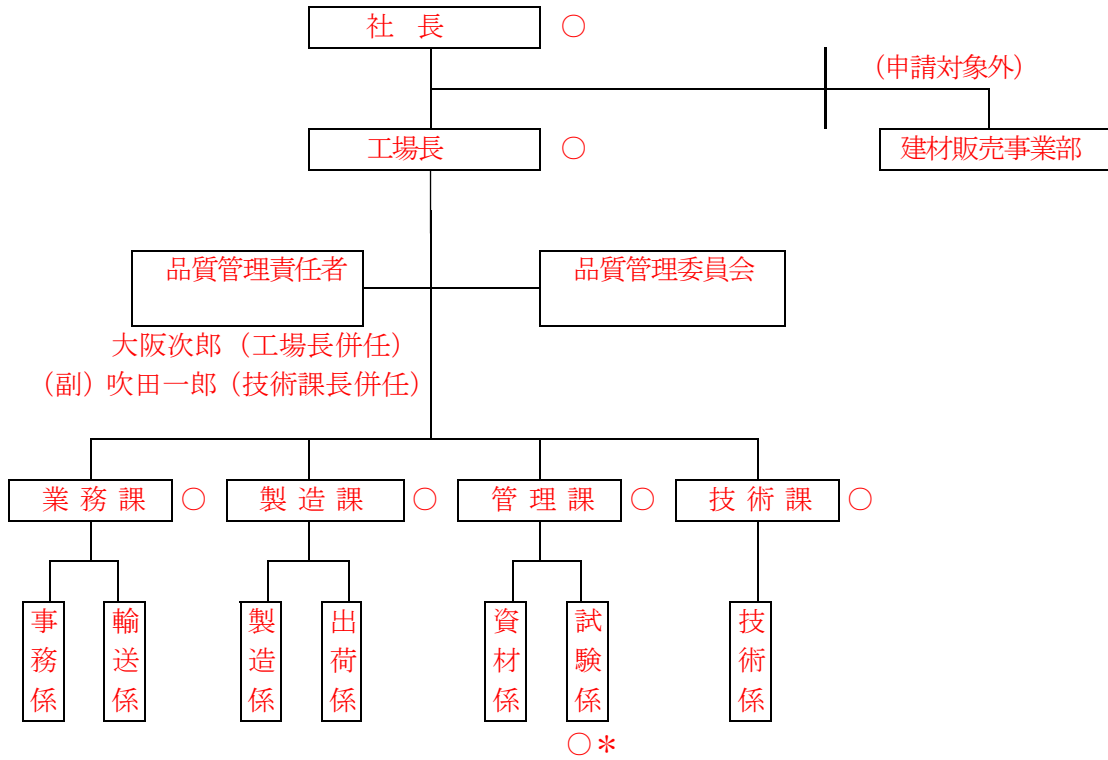
※)記入上の注意

- ①区分は次頁(4)工場又は事業場の組織図にある各課又は係の区分に合わせる。
- ②臨時の従業員がない場合は「0」と記入。
- ③兼任している場合は該当する区分の従業員数に「※」を付記する。
- ④「1社1工場の場合」、「工場等が複数の場合」のいずれかを選択し、不要分は消去する。

(4) 審査を受ける工場又は事業場の組織図

■ 1社1工場の場合

(2018年1月10日現在)



◎ : 品質管理委員会の委員長

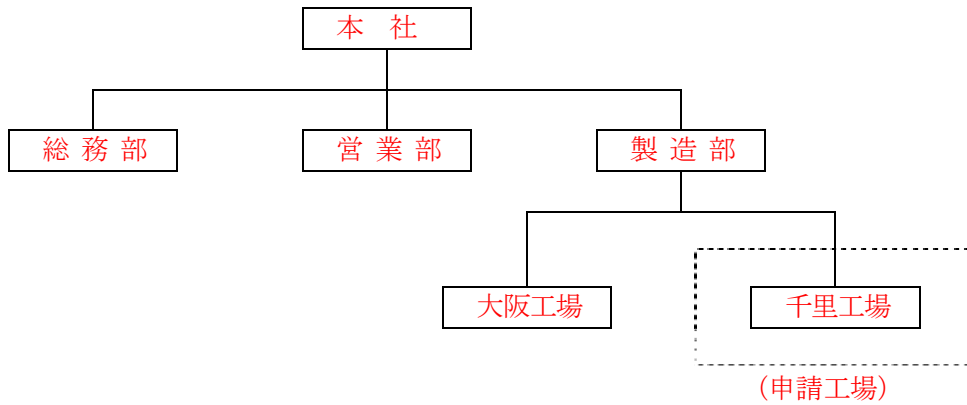
○ : 品質管理委員会の委員

* : 品質管理委員会の事務局

■工場等が複数の場合

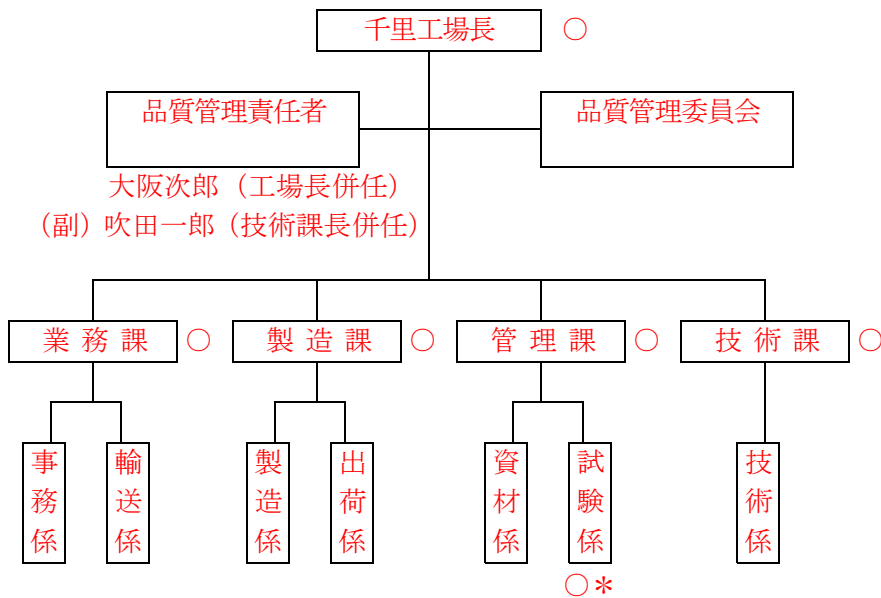
(a) 本社と申請工場(千里工場)との関係

(2018年1月10日現在)



(b) 申請工場(千里工場)の組織図

(2018年1月10日現在)



- ◎ : 品質管理委員会の委員長
- : 品質管理委員会の委員
- * : 品質管理委員会の事務局

※)記入上の注意

「1社1工場の場合」、「工場等が複数の場合」のいずれかを選択し、不要分は消去する。

(5) 審査を受ける鋳工業品に係る社内規格一覧表

社 内 規 格 名	
総則	経営方針 年度目標管理規定 組織規定 品質管理責任者規定 品質管理委員会規定 教育・訓練規定 文書・記録管理規定 公害防止規定 安全衛生規定 不適合管理規定
製品の管理	製品規格 製品検査規定 製品倉庫管理規定
原材料の管理	原材料購買規定 原材料品質規定 原材料受入検査規定 原材料保管管理規定
製造工程の管理	QC工程表 工程検査規定 製造作業標準 出荷作業標準
設備の管理	設備購買規定 製造設備管理規定 検査設備管理規定
外注管理	外注管理規定
苦情処理	苦情処理規定
品質管理	品質管理規定 試験方法

(6) 審査を受ける鋳工業品の工程の概要図※)

社内規格の工程概要図を添付

(工程図には該当製品名を明示するとともに、工程が異なる場合は製品ごとに添付する)

3. 定期の認証維持審査を受ける鉱工業品の種類※)

認証の区分	製品の種類
○○○○	○○○○
	○○○○
○○○○	○○○○
○○○○	

認証書の別紙にある表に倣って記入する。

「認証マーク等の表示の使用許諾に係る契約書」に転記するため、正確に記入のこと。また、社内規格とも整合させること。

4. 定期の認証維持審査を受ける鋳工業品、その包装等に付す表示の態様^{※)}

日本産業規格の番号、名称及び等級又は種類	表示を付す鋳工業品の単位	表示場所	表示の方法及び付記の方法	表示事項及び付記事項	
JIS A ○○○○ □□□□	1 製品ごと	表面	押印	JISマーク	①外径 30±5mm ②外径 30±5mm
				一般財団法人 日本建築総合試験所の略称及び 認証番号	GB*****
				JISによる種類 (又は記号)	○○○ガラス
				製造業者名 (又は略号)	○○建材(株)
				製造年月日	(和暦) 02.04.01

認証を受けている JIS 規格に規定されている表示事項と整合させる。

「認証マーク等の表示の使用許諾に係る契約書」の最後のページに同様の表があるので、参考にするとよい。

5. 定期の認証維持審査を受ける鋳工業品に係る品質管理責任者に関する事項※)

- (1) 品質管理責任者の氏名、生年月日、職名及び最終学歴
- (2) 品質管理責任者の認証を受けようとする鋳工業品の製造に必要な技術に関する実務経験
- (3) 品質管理責任者の標準化及び品質管理に関する実務経験及び専門知識の修得状況

事 項	内 容	
(1) (ふりがな) 氏 名	(姓) おおさか 大阪	(名) じろう 次郎
(2)生年月日	1947年 1月 24日	
(3)職 名	工場長	
(4)最終学歴	千里実務専門学校	
(5)認証を受けようとする鋳工業品の製造に必要な技術に関する実務経験	通算経験年数21年	
企 業 名	所 属 部 署	期 間
〇〇商店(株)	製品事業部	1990年4月 ~ 1998年3月
〇〇建材(株)	千里工場技術課	1998年4月 ~ 2011年10月
(6)標準化及び品質管理に関する実務経験	通算経験年数21年	
企 業 名	所 属 部 署	期 間
〇〇商店(株)	製品事業部	1990年4月 ~ 1998年3月
〇〇建材(株)	千里工場技術課	1998年4月 ~ 2011年10月
(7)標準化及び品質管理に関する専門知識の修得状況 (次のイ、ロ、ハ、ニの該当する箇所記入すること。)		
イ. 大学において履修		
大 学 名	学 部 学 科 名	卒業年度
—	—	—
ロ. 短期大学又は高等専門学校において履修		
学 校 名	学 科 名	卒業年度
—	—	—
ハ. 講習会等の課程を修了		
講習会等実施機関名	受 講 期 間	講習会 (コース) 名
(財) 日本規格協会	1998年4月~1998年8月	工業標準化品質管理推進責任者講習会 (専修科コース)
ニ. その他の方法で修得 ()		

※)記入上の注意

- ① 通算経験年数は整数で記入。
- ② 期間は就任月～申請される月の前月までを記入。

品質管理責任者の資格に関わる

証明書のコピー添付

工場で保管している認証書の本紙と
別紙のコピーを添付

工場において製品試験を実施しない場合、このチェックリストは提出不要。

製品試験の実施に係る『外部試験機関評価チェックリスト』 【審査員の立会あり】

- ① このチェックリストは、JIS 認証に係る製品試験を実施する場合、JIS Q 17025 への適合性を確認するものです。
- ② 申請者はこのチェックリストで自己評価を行い、添付書類として申請書とともに提出して下さい。
- ③ 提出されたチェックリストは、当センター技術審査員が内容を確認し、要求に対して不適合がある場合は改善を求めます。
- ④ このチェックリストは、申請者の工場で当センターの審査員が適合性評価を行う際にも使用します。したがって、「審査員記入欄」には何も記入しないで下さい。
- ⑤ 「申請者記入欄」には、要求事項を満たしている場合は「Y」を、満たしていない場合は「N」を記入して下さい。「Y」の場合はその根拠(例えば社内規格の名称と該当ページ等)を併記して下さい(記入例参照)。
- ⑥ JIS Q 17025 において、文書化することが要求されている箇所を 赤字下線 で示しています。

【記入例】

申 請 者 記 入 欄	
(例) Y 製品規格 P8	

試験所(工場)の概要	試験所(工場)名	〇〇建材株式会社 千里工場		
	所在地	大阪府吹田市藤白台五丁目 8 番 1 号		
試験従事者名	大阪 次郎、兵庫 太郎、京都 市郎			
試験の項目 及び JIS 番号	外観、形状・寸法、性能(曲げ)試験 JIS <u>〇 〇〇〇〇</u>			
試験設備リスト	【寸法測定器具】 鋼尺 1000mm (管理No. 1)、ノギス 300mm (管理No. 1) 【曲げ試験機】 200kN 曲げ試験機 (管理No. 1)			
試験所(工場)による 事前調査	調査日	2017 年 11 月 1 日	調査者 氏 名	大阪 次郎
GBRC による調査	調査日	年 月 日	調査者 氏 名	

※記入上の注意
 次ページ以降のチェックについて、試験を実施する工場等が ISO/IEC 17025 の要求にあてはまらない事項は、申請者記入欄へ「該当しない」と記入して下さい。
 (赤字で記入しているのはあくまで記入例であり、「該当しない」と記入している要求事項でも、試験を実施する工場等によっては該当する場合があります)

ISO/IEC 17025 : 2017 (JIS Q 17025 : 2018) の要求事項		申請者 記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
6 資源に関する要求事項/6.2 要員				
6.2.1	ラボラトリ活動に影響を与え得る、ラボラトリの内部又は外部の全ての要員は、公平に行動し、力量をもち、ラボラトリのマネジメントシステムに従って業務を行わなければならない。	Y 組織規定 A-3	<input type="checkbox"/> 全ての要員が、公平に行動し、力量をもち、手順に従って業務が行われている。	
6.2.2	ラボラトリは、学歴、資格、教育・訓練、技術的知識、技能及び経験に関する要求事項を含め、ラボラトリ活動の結果に影響を与える各職務に係る <u>力量要求事項を文書化しなければならない。</u>	Y 組織規定 A-3	<input type="checkbox"/> 各職務の力量要求事項を <u>文書化</u> している。	
6.2.5	ラボラトリは、次の事項に関する手順をもち、記録を保持しなければならない。 a)力量要求事項の決定 b)要員の選定 c)要員の教育・訓練 d)要員の監督 e)要員への権限付与 f)要員の力量の監視	Y 組織規定 A-3	次の要員に関する手順と記録を保持している。 <input type="checkbox"/> 力量評価の基準 <input type="checkbox"/> 選定 <input type="checkbox"/> 教育・訓練 <input type="checkbox"/> 監督 <input type="checkbox"/> 権限付与 <input type="checkbox"/> 定期的な力量評価	
6.3 施設及び環境条件				
6.3.1	施設及び環境条件は、ラボラトリ活動に適するものでなければならない。また、結果の妥当性に悪影響を及ぼしてはならない。 注記 結果の妥当性に悪影響を及ぼし得る影響には、微生物学的汚染、ほこり、電磁障害、放射線、湿度、電力供給、温度、騒音及び振動が含まれるが、これらに限定されない。	Y 試験方法 H-2	<input type="checkbox"/> 施設及び環境条件はJISを満足し、試験の実施に適している。 <input type="checkbox"/> 悪影響を与えないよう管理している。	
6.3.2	ラボラトリ活動の実施に <u>必要な施設及び環境条件に関する要求事項を文書化しなければならない。</u>	Y 試験方法 H-2	<input type="checkbox"/> 施設及び環境条件の要求事項を明確に <u>文書化</u> している。	
6.3.3	ラボラトリは、該当する仕様書、方法若しくは手順書に従い、又は環境条件が結果の妥当性に影響を及ぼす場合には、環境条件を監視し、制御し記録しなければならない。	Y 試験方法 H-2	<input type="checkbox"/> 環境条件を監視、制御、記録している。	

ISO/IEC 17025 : 2017 (JIS Q 17025 : 2018) の要求事項		申請者 記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
6.3.4	<p>施設を管理するための手段を実施し、監視し、定期的に見直さなければならない。これらの手段には、次の事項が含まなければならないが、これらに限定されない。</p> <p>a) ラボラトリ活動に影響を及ぼす区域への立入り及びこれらの区域の使用</p> <p>b) 汚染、干渉又はラボラトリ活動への悪影響の防止</p> <p>c) 両立不可能なラボラトリ活動が行われる区域間の効果的な分離</p>	<p>Y 試験方法 H-2</p>	<p><input type="checkbox"/> 手順に従い施設を管理している。</p> <p><input type="checkbox"/> 試験に影響を及ぼさないよう立入り・使用制限等を講じている。</p>	
6.3.5	<p>ラボラトリが自身の恒久的な管理下でない場所又は施設でラボラトリ活動を実施する場合は、この規格の施設及び環境条件に関する要求事項が満たされることを確実にしなければならない。</p>	<p>該当 しない</p>	<p><input type="checkbox"/> 恒久的な管理下でない施設（例えば借用施設等）においても、この規格の要求事項を満たすよう管理している。</p>	
6.4 設備				
6.4.1	<p>ラボラトリは、ラボラトリ活動の適正な実施に必要で、かつ、結果に影響を与え得る設備(これには測定装置、ソフトウェア、測定標準、標準物質、参照データ、試薬及び消耗品又は補助的器具を含む設備が、これらに限定されない)が利用可能でなければならない。</p> <p>注記 1 標準物質及び認証標準物質(CRM)には、参照標準、校正用標準物質、参照標準物質(SRM)、品質管理用物質を含め、多数の名称が存在する。JIS Q 17034 は、標準物質生産者(RMP)に関する追加情報を含んでいる。JIS Q 17034 の要求事項を満たす RMP は、能力があるとみなされる。JIS Q 17034 の要求事項を満たす生産者から入手した標準物質には、製品情報シート/認証書が添えられている。そこには、その他の特性とともに、規定特性の均質性及び安定性が記載されており、認証標準物質については、更に認証値及び付随する測定不確かさ並びに計量トレーサビリティをもつ規定特性が記載されている。</p> <p>注記 2 JIS Q 0033 は、標準物質の選択及び使用に関する手引きを提供する。ISO Guide 80 は、内部で品質管理用物質を生産するための手引きを提供する。</p>	<p>Y 検査設備 管理規定 E-3</p>	<p><input type="checkbox"/> JIS で規定された設備及びそれに付随する測定装置、標準器等が利用可能である。</p>	

ISO/IEC 17025 : 2017 (JIS Q 17025 : 2018) の要求事項		申請者 記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
6.4.2	ラボラトリが自身の恒久的な管理下でない設備を使用する場合は、この規格の設備に関する要求事項が満たされることを確実にしなければならない。	該当 しない	<input type="checkbox"/> 恒久的な管理下でない設備（レンタル品・リース品を含む）についても、この規格の要求事項を満たすよう管理している。	
6.4.3	ラボラトリは、設備が適正に機能することを確実にするため及び汚染又は劣化を防止するために、設備の取扱い、輸送、保管、使用及び計画的保守の手順をもたなければならない。	Y 検査設備 管理規定 E-3	<input type="checkbox"/> 設備管理の手順を有している。	
6.4.4	ラボラトリは、設備を業務使用に導入する前又は業務使用に復帰させる前に、規定された要求事項への適合を検証しなければならない。	Y 検査設備 管理規定 E-3	<input type="checkbox"/> 新規導入設備や一時的に管理下から離脱（修理や他者に貸与等）した設備に対し、試験に供する前に要求事項への適合性を検証している。	
6.4.5	測定に使用される設備は、妥当な結果を得るために必要な測定の精確さ及び／又は測定不確かさを達成する能力をもたなければならない。	Y 検査設備 管理規定 E-3	<input type="checkbox"/> JIS で要求される仕様を満足している。	
6.4.6	測定設備は、次の場合に校正されなければならない： ー 測定の精確さ又は測定不確かさが、報告された結果の妥当性に影響を与える。 ー その設備の校正が、報告された結果の計量トレーサビリティを確立するために要求される。 注記 報告された結果の妥当性に影響を及ぼす設備には、次が含まれ得る。 ー 測定対象量の直接測定に使用される設備。例えば、質量の測定を行うために、はかりを使用する場合； ー 測定値の補正に使用される設備。例えば、温度測定。 ー 複数の量から計算された測定結果を得るために使用される設備。	Y 検査設備 管理規定 E-3	<input type="checkbox"/> 試験結果に影響を及ぼす設備を校正している。	
6.4.7	ラボラトリは、校正プログラムを確立しなければならない。その校正プログラムは、校正状態についての信頼を維持するため、見直され、必要に応じて調整されなければならない。	Y 検査設備 管理規定 E-3	<input type="checkbox"/> 校正方法、校正周期等が明確である。 <input type="checkbox"/> 校正結果を踏まえ、必要に応じて校正周期等を見直している。	

ISO/IEC 17025 : 2017 (JIS Q 17025 : 2018) の要求事項		申請者 記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
6.4.8	校正が必要な全ての設備又は有効期間が定められた全ての設備は、設備の使用者が校正状態又は有効期間を容易に識別できるように、ラベル付けを行うか、コード化するか、又はその他の方法で識別しなければならない。	Y 機器にラ ベル付け	<input type="checkbox"/> 校正状態又は有効期間が容易に識別できる状態にある。	
6.4.9	過負荷又は誤った取扱いを受けた設備、疑わしい結果を生じる設備、又は欠陥をもつ若しくは規定の要求事項を満たさないことが認められた設備は、業務使用を停止しなければならない。その設備は、それが正常に機能することが検証されるまで、使用を防止するため隔離するか、又は業務使用停止中であることを示す明瞭なラベル付け若しくはマーク付けを行わなければならない。ラボラトリーは、不具合又は規定された要求事項からの逸脱の影響を調査し、不適合業務の管理の手順を開始しなければならない(7.10 参照)。	Y 検査設備 管理規定 E-3	<input type="checkbox"/> 不良設備が、誤使用されないよう管理している。 <input type="checkbox"/> 不良設備に対する影響度調査を行い、必要な場合、不適合業務として処理している。	
6.4.10	設備の性能についての信頼を維持するために中間チェックが必要な場合には、これらのチェックは手順に従って実施しなければならない。	該当 しない	<input type="checkbox"/> 必要な場合、中間チェックを手順に従って実施している。	
6.4.11	校正及び標準物質データに参照値又は補正因子が含まれる場合、ラボラトリーは、規定された要求事項を満たすために、必要に応じて、参照値及び補正因子が更新され、有効に使用されることを確実にしなければならない。	該当 しない	<input type="checkbox"/> 参照値及び補正因子を有効に使用している。	
6.4.12	ラボラトリーは、意図しない設備の調整によって結果が無効となることを防ぐために、実行可能な対策を講じなければならない。	Y 機器へ 掲示	<input type="checkbox"/> 結果が無効となる調整等を防止する対策を講じている。	

ISO/IEC 17025 : 2017 (JIS Q 17025 : 2018) の要求事項		申請者 記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
6.4.13	<p>ラボラトリ活動に影響を与え得る設備の記録を保持しなければならない。記録には、適用可能な場合、次の事項を含めなければならない。</p> <p>a)ソフトウェア及びファームウェアのバージョンを含む、設備の識別</p> <p>b)製造業者の名称、型式の識別及びシリアル番号又はその他の固有の識別</p> <p>c)設備が規定された要求事項に適合していることの検証の証拠</p> <p>d)現在の所在場所</p> <p>e)校正の日付、校正結果、調整、受入基準及び次回校正の期日又は校正の周期</p> <p>f)標準物質の文書、結果、受入基準、関連する日付及び有効期間</p> <p>g)設備の機能に該当する場合は、保守計画及びこれまでに実施された保守</p> <p>h)設備の損傷、機能不良、改造又は修理の詳細</p>	<p>Y 検査設備 管理規定 E-3</p>	<p>以下の事項を含めた記録を保持している。</p> <p><input type="checkbox"/> 設備の識別</p> <p><input type="checkbox"/> 製造業者の名称、型式等固有の識別</p> <p><input type="checkbox"/> 設備の受入検査</p> <p><input type="checkbox"/> 所在場所</p> <p><input type="checkbox"/> 校正の日付、校正結果、調整、受入基準及び次回校正の期日又は校正の周期</p> <p><input type="checkbox"/> 標準物質の文書、結果、受入基準、関連する日付及び有効期間</p> <p><input type="checkbox"/> 点検記録</p> <p><input type="checkbox"/> 改造又は修理歴</p>	
6.5 計量トレーサビリティ				
6.5.2	<p>ラボラトリは、次のいずれかを通じて、測定結果が国際単位系(SI)にトレーサブルであることを確実にしなければならない。</p> <p>a)能力のあるラボラトリから提供される校正。</p> <p>注記1 この規格の要求事項を満たすラボラトリは、能力があるとみなされる。</p> <p>b)能力のある生産者から提供された、表明されたSIへの計量トレーサビリティを伴った認証標準物質の認証値。</p> <p>注記2 JIS Q 17034 の要求事項を満たす標準物質生産者は、能力があるとみなされる。</p> <p>c)直接的に又は間接的に、国家標準又は国際標準との比較によって確認がなされたSI単位の直接的実現。</p> <p>注記3 幾つかの重要な単位の定義の現実的な実現方法の詳細は、SI文書に記載されている。</p>	<p>Y 検査設備 管理規定 E-3</p>	<p>試験所は、次のいずれかを通じて、測定結果がSIにトレーサブルであることを実証すること。</p> <p><input type="checkbox"/> JIS Q 17025認定機関による校正</p> <p><input type="checkbox"/> JIS Q 17034認定機関によるSIにトレーサブルな標準物質の認証値</p> <p><input type="checkbox"/> JIS Q 17025認定機関以外の校正機関による校正</p> <p>なお、SIにトレーサブルであることの実証が技術的に不可能である場合、試験所は、次のいずれかを通じて、測定結果が計量参照へトレーサブルであることを実証すること。</p> <p><input type="checkbox"/> JIS Q 17034 認定機関による標準物質の認証値</p>	

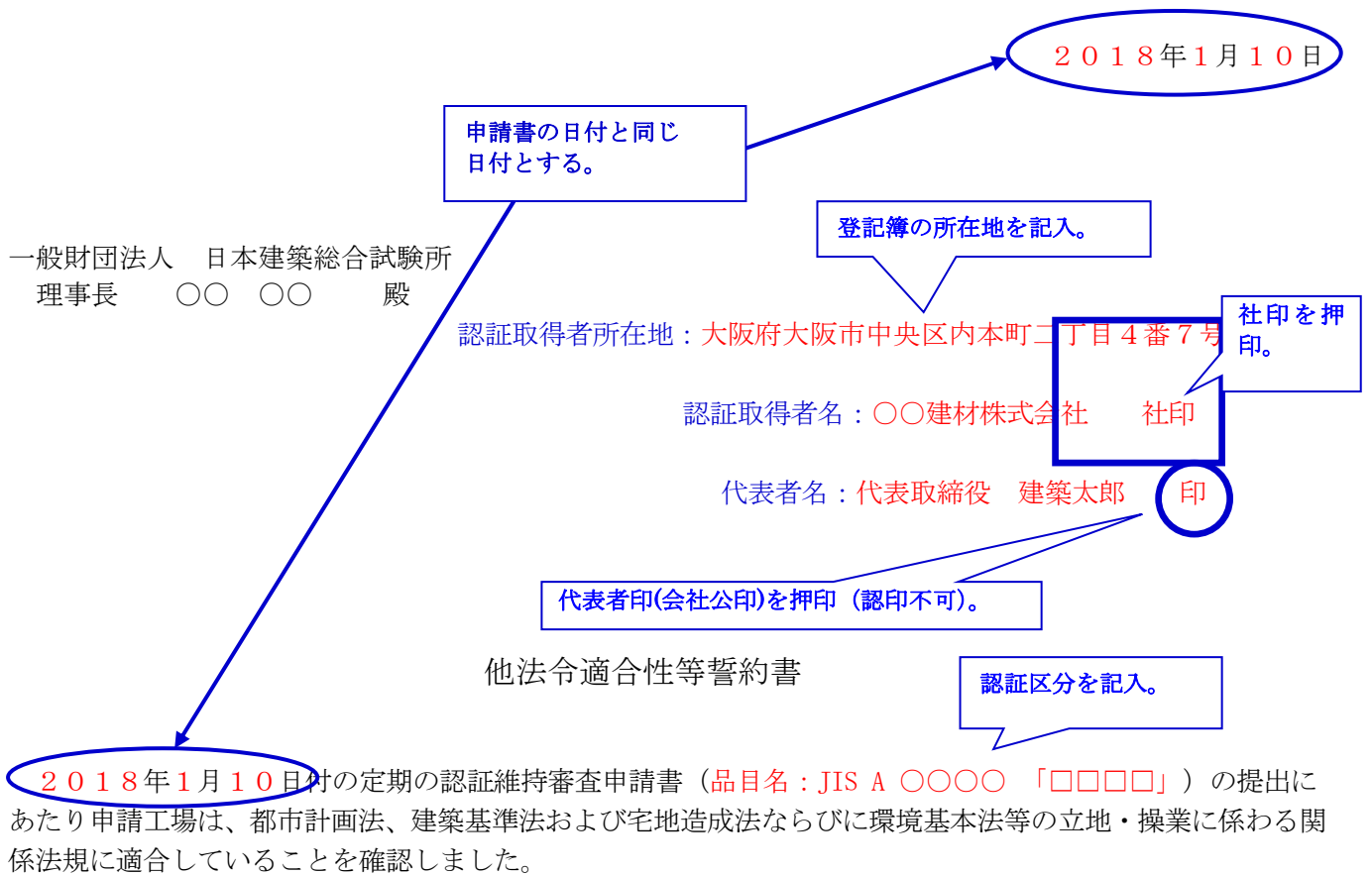
ISO/IEC 17025 : 2017 (JIS Q 17025 : 2018) の要求事項		申請者 記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
6.5.3	<p>SI 単位に対する計量トレーサビリティが技術的に不可能である場合、ラボラトリーは、例えば次のような適切な計量参照への計量トレーサビリティを実証しなければならない。</p> <p>a)能力のある生産者から提供された認証標準物質の認証値。</p> <p>b)明確に記述され、意図した用途に合致した測定結果を提供するものとして受け入れられており、適切な比較によって確認がなされた参照測定手順、規定された方法又は合意標準の結果。</p>	該当 しない	<input type="checkbox"/> その他、適切な比較によって確認された測定手順、方法、合意標準の結果	
7.2 方法の選定、検証及び妥当性確認 / 7.2.1 方法の選定及び検証				
7.2.1.2	<p>全ての方法、手順、並びにラボラトリー活動に関連する指示書、規格、マニュアル及び参照データなどの支援文書は、最新の状態で維持し、要員がいつでも利用できるようにしなければならない(8.3 参照)。</p>	Y 試験方法 H-2	<input type="checkbox"/> 試験に用いる全ての文書を最新の状態で維持している。 <input type="checkbox"/> 要員がいつでも利用できる状態である。	
7.2.1.3	<p>ラボラトリーは、有効な最新版の方法を用いることが不適切又は不可能でない限り、それを確実にしなければならない。必要な場合には、矛盾のない適用を確実にするため、詳細事項の追加によって方法の適用を補足しなければならない。</p> <p>注記 ラボラトリー活動の実施方法について、国際規格、地域規格若しくは国家規格又は十分に簡潔な情報を含むその他の広く認められている仕様書が、そのままラボラトリーの実施要員が使用できるように書かれている場合には、内部手順書として補足したり、書き直したりする必要はない。その方法の中での操作の選択又は詳細な補足のために、追加の文書を用意する必要がある。</p>	Y 試験方法 H-2	<input type="checkbox"/> 最新版の JIS を試験に採用している。 <input type="checkbox"/> 必要な場合、補足資料(設備の取扱説明書や要領書)を整備している。	

ISO/IEC 17025 : 2017 (JIS Q 17025 : 2018) の要求事項		申請者 記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
7.4 試験・校正品目の取扱い				
7.4.1	<p>ラボラトリーは、試験・校正品目の完全性並びにラボラトリー及び顧客の利益を保護するために必要な全ての規定を含め、試験・校正品目の輸送、受領、取扱い、保護、保管、保留及び処分又は返却のための手順をもたなければならない。ラボラトリーは、試験又は校正のための取扱い、輸送、保管/待機及び準備の間に品目が劣化、汚染、損失又は損傷を受けることを防止するための予防策をとらなければならない。試験・校正品目に添えられた取扱いの指示に従わなければならない。</p>	<p>Y 試験 方法 H-2</p>	<p>試験品目に関する以下の手順を有している。</p> <p><input type="checkbox"/>輸送 <input type="checkbox"/>受領 <input type="checkbox"/>取扱い <input type="checkbox"/>保護 <input type="checkbox"/>保管 <input type="checkbox"/>保留 <input type="checkbox"/>処分又は返却</p> <p><input type="checkbox"/>試験品目が結果の妥当性に影響しないよう管理している。</p>	
7.4.2	<p>ラボラトリーは、試験・校正品目の明確な識別のためのシステムをもたなければならない。この識別は、当該品目がラボラトリーの責任下にある間、維持されなければならない。識別システムは、品目の物理的な混同又は記録若しくはその他の文書で引用する際の混同が起こらないことを確実にしなければならない。識別システムは、適切ならば品目又は品目のグループの小分け及び品目の移送に対応しなければならない。</p>	<p>Y 製品 規格 B-1</p>	<p><input type="checkbox"/>試験品目が混同しないよう明確に識別している。</p>	
7.4.3	<p>試験・校正品目を受領した際、規定された状態からの逸脱を記録しなければならない。品目の試験・校正に対する適性に何らかの疑義がある場合、又は品目が添えられた記述に適合しない場合、ラボラトリーは、業務を進める前に更なる指示を求めて顧客に相談し、この相談の結果を記録しなければならない。顧客が、規定された状態からの逸脱を認めながらその品目の試験又は校正を要求する場合、ラボラトリーは、その逸脱によってどの結果が影響を受けるおそれがあるのかを示した免責条項を報告書に含めなければならない。</p>	<p>Y 検査表</p>	<p><input type="checkbox"/>規定された状態からの逸脱を記録している。</p> <p><input type="checkbox"/>試験品目に疑義がある場合、顧客と相談し、内容を記録している。</p> <p><input type="checkbox"/>結果の信頼性が損なわれるおそれがある場合、その旨を報告書に含めている。</p>	
7.4.4	<p>規定された環境条件下で品目を保管又は調整する必要がある場合は、これらの条件を維持し、監視し、記録しなければならない。</p>	<p>Y 試験 方法 H-2</p>	<p><input type="checkbox"/>試験品目の環境条件を維持し、監視し、記録している。</p>	

ISO/IEC 17025 : 2017 (JIS Q 17025 : 2018) の要求事項		申請者 記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
7.6 測定の不確かさの評価 ※1				
7.6.3 ※1	<p>試験を実施するラボラトリーは、測定不確かさを評価しなければならない。試験方法によって、厳密な測定不確かさの評価が出来ない場合、原理の理解又は試験方法の実施に関する実際の経験に基づいて推定しなければならない。</p> <p>注記1 広く認められた試験方法が測定不確かさの主な要因の値に限界を定め、計算結果の表現形式を規定している場合には、ラボラトリーは、試験方法及び報告方法の指示に従うことによって、7.6.3 を満足しているとみなされる。</p> <p>注記2 結果の測定不確かさが確立され、検証されている特定の方法に関して特定された重大な影響因子が制御されていることをラボラトリーが実証できる場合、個々の結果について測定不確かさを評価する必要はない。</p> <p>注記3 さらに詳しい情報については、ISO/IEC Guide 98-3, JIS Z 8404-1 及び JIS Z 8402 規格群を参照。</p>		<input type="checkbox"/> 測定不確かさを評価（出来ない場合は推定）している。	
		該当 しない		
7.11 データの管理及び情報マネジメント				
7.11.2	<p>データの収集、処理、記録、報告、保管又は検索に使用されるラボラトリー情報マネジメントシステムは、導入の前に、ラボラトリーによって、ラボラトリー情報マネジメントシステム内のインターフェースが適正に機能していることを含め、機能性の妥当性を確認しなければならない。ラボラトリー情報マネジメントシステムは、ラボラトリーによるソフトウェアの設定変更又は市販の既製ソフトウェアの変更を含め、<u>変更が行われる場合には、使用前に承認し、文書化し、妥当性を確認しなければならない。</u></p> <p>注記1 この規格において、“ラボラトリー情報マネジメントシステム”には、電子化されたシステム及び電子化されていないシステムの両方に含まれるデータ並びに情報の管理が含まれる。要求事項によっては、電子化されていないシステムより電子化されているシステムに適用しやすくなる。</p> <p>注記2 一般的に使用されている市販の既製ソフトウェアは、設計上の適用範囲においては、十分に妥当性が確認されているとみなすことができる。</p>		<input type="checkbox"/> 情報システム（ワークステーション、統括管理システム、表計算ソフト等）は、業務に使用する前に機能の妥当性確認を行っている。 <input type="checkbox"/> 情報システムを変更した場合、使用前に承認し、 <u>文書化</u> し、妥当性を確認している。	
		Y 妥当性 確認 シート		

ISO/IEC 17025 : 2017 (JIS Q 17025 : 2018) の要求事項		申請者 記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
7.11.3	<p>ラボラトリ情報マネジメントシステムは、次の条件を満たさなければならない。</p> <p>a)無許可のアクセスから保護されている。</p> <p>b)不正な書き換え及び損失から防護されている。</p> <p>c)提供者若しくはラボラトリの仕様に適合する環境の中で運用されているか、又は、電子化されていないシステムの場合は、手書きの記録及び転記の正確さを確保する条件を備える環境の中で運用されている。</p> <p>d)データ及び情報の完全性を確実にする方法で維持されている。</p> <p>e)システム障害及びそれに対する適切な応急処置及び是正処置を記録することを含む。</p>	<p>Y パスワード 保護 データバ ックアッ プ</p>	<p>情報システムは、以下の条件を満たしている。</p> <p><input type="checkbox"/> 無許可のアクセスから保護</p> <p><input type="checkbox"/> 不正な書き換え及び損失からの保護</p> <p><input type="checkbox"/> 仕様に適合する環境の中での使用(手書き記録の場合、生データを保管している)</p> <p><input type="checkbox"/> データ及び情報の完全性</p> <p><input type="checkbox"/> システム障害に対する応急処置及び是正処置</p>	
7.11.4	<p>ラボラトリ情報マネジメントシステムが、異なる場所(off-site)で管理及び保守されているか、又は外部提供者を通じて管理及び保守されている場合、ラボラトリは、システムの提供者又は操作者が、この規格の適用される全ての要求事項に適合することを確実にしなければならない。</p>	<p>該当 しない</p>	<p><input type="checkbox"/> 試験所の管理下にな ない情報システムであ っても、この規格の要 求事項を満たしてい る。</p>	
7.11.5	<p>ラボラトリは、ラボラトリ情報マネジメントシステムに関連する指示書、マニュアル及び参照データを要員がいつでも利用できることを確実にしなければならない。</p>	<p>Y 情報マニ ュアル</p>	<p><input type="checkbox"/> 情報システムに関連 する指示書、マニユ アル等が、いつでも利 用できる状態にある。</p>	
7.11.6	<p>計算及びデータ転送は、適切かつ系統的な方法でチェックを行わなければならない。</p>	<p>Y 手計算で 検算</p>	<p><input type="checkbox"/> データの計算、転記に ついては、適切な方法 でチェックが行われ ている。</p>	
<p>※1 : 認証対象となる JIS に、不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されていない場合は、適合性確認の対象外とする。</p>				
<p>【備考】</p>				
<p>表の左側の「規格要求事項」がわかりにくい場合、「審査員による確認項目(表の右側)」を参考にするとよい。</p>				

8. 他法令適合性等誓約書



なお、認証後、当該工場が上記関連法規に違反していることが判明した場合は、貴認証機関には一切迷惑をかけず、その解決に努力します。

以上

登記簿
(履歴事項又は現在事項全部証明書)
(6ヶ月以内でかつ最新事項のもの)