

## ＜JIS マーク表示制度に関する解釈集＞

本解釈集は、認証指針 JIS の規定事項や技術的課題に係る運用解釈として定めたもので、JIS 認証における共通のガイドラインといたします。

### 鉄鋼・非鉄金属⑫ JIS Q 1013 の対象 JIS の、初回の審査又は定期的な認証維持審査における製品試験の対応 負荷軽減について（例：製造実績の多いものから選定した製品をサンプリングする等）

2011 年 7 月 27 日  
JIS 登録認証機関協議会

#### 設 問

製品試験を実施する場合、申請者（定期的な認証維持審査の場合を含む）が認証を取得希望又は取得している種類及び等級の中から、最も性能基準が厳しいものを要求されることが多い。本来、性能基準が厳しい製品は製造実績が少なく、必ずしも製品試験の際、サンプリングできる状態になっていないこともある。しかし、登録認証機関から性能基準が厳しい製品をサンプリング対象として要求されることがあり、これを製造実績の多いものの中から選定した製品で対応することはできないか。

#### 解 釈

- （1）申請者が認証を取得希望又は取得している種類及び等級（以下、「グレード」と総称する）は、日本工業規格への適合性の認証に関する省令第 11 条、及び JIS Q 1013（適合性評価—日本工業規格への適合性の認証—分野別認証指針（鉄鋼製品第 1 部））に従い、該当する製品試験について適用する JIS の要求事項に適合することが必要である。
- （2）そのために、サンプリングする製品の寸法等は、基本的には生産量の多い寸法等を主として試験を行うことが多いのは事実である。
- （3）しかしながら、「生産量の多いグレード群」が、必ずしも申請者が認証を取得希望又は取得している全グレードの性能を網羅規定しているとは限らない。そのため、取得希望又は取得しているグレードの中から、例えば全ての性能が規定されているグレード（結果的に厳格なグレードであることが多い）をサンプリング対象とし、製品試験することで、認証を取得希望又は取得している全グレードが規定する性能の検証を漏れなく行うことが可能となる場合がある。設問のケースは、そのような場合に行われるものである。
- （4）なお、定期審査において、サンプリング対象となるグレードの製造実績が長期にわたって無く、審査当日にサンプリングが不可能な場合は、例えば、「鉄鋼・非鉄⑪」に対する解釈の（3）のように、品質管理体制が適用する JIS の要求事項を満足していることを工場審査で確認できれば、工場審査以降に当該グレード品の受注が為されたときに製品試験を実施し、確認することを条件とする等、柔軟な対応を行うことが可能である。その他の解釈についても、「鉄鋼・非鉄⑪」に対する解釈の（1）及び（2）を参照いただきたい。

以 上