JISマーク表示制度

ー信頼性回復のための取組みー

JIS登録認証機関協議会　JIS Certification Bodies Association（JISCBA）

INDEX

1 JISCBAの主な活動状況

2 JIS認証の現状

3 信頼性回復のための取組み

4 不適合事例及び品質管理のポイント

1．JISCBAの主な活動状況(1/3)
～幹事会、委員会等の開催状況～

平成29年度

委員会等の名称		開催回数＊
総会		1
幹事会		6
会員連絡会		1
技術検討委員会	本委員会	2（2）
	コンクリートWG	3
	建材WG	2（1）
	鉄鋼・非鉄WG	7（7）
その他	標準化地区大会資料作成WG	5（1）
	ロボット認証指針作成WG	6（3）
	銅・アルミニウム製品に係る品質管理問題検討WG	2

＊（）内はメール審議

1．JISCBAの主な活動状況(2/3)
～幹事会、委員会等の開催状況～

銅・アルミニウム製品に係る品質管理問題検討WG

大手メーカーによる品質管理データの改ざん等を発端としたJISマーク等の使用の停止又は認証の取消しとなる事態が発生。
本件を受けて、同WGを設置し検討を行った結果、通常審査の強化や審査員の力量向上等を申し合わせるとともに下記の運用を行うことになった。

登録認証機関は、非鉄金属分野（銅・アルミニウム製品）における製造業者等に対してJISマーク等の使用の停止又は認証の取消しを行った場合、以下の対応を行うこととする。（このスライドの内容は、JISCBAのHP上で公開している）

※対象範囲を他の認証にも広げるか否かについては、今後、検討が行われる見込みである。

1）JISマーク等の使用の停止後の措置

JISマーク等の使用の停止の解除後は、１年以内に臨時の認証維持審査を行うこととする。（認証契約書に基づく予告なしの臨時の認証維持審査）

2）認証の取消し後の措置

認証の取消し後の再審査を実施し、再認証した場合には、次回定期維持審査までの間、１年ごとに臨時の認証維持審査を行うこととする。（認証契約書に基づく予告なしの臨時の認証維持審査）

1．JISCBAの主な活動状況(3/3)
～JIS規格改正委員・セミナー講師の派遣～

委員会・セミナー等の名称		派遣回数（回）
JIS規格原案作成委員会		7
標準化と品質管理地区大会		7
JIS品質管理責任者セミナー	専修科コース	29
	力量維持･向上コース	31

JIS品質管理責任者セミナー受講者数

新しい情報の収集や教育訓練のツールとして非常に有効。
JISCBAでは、1回以上/3年の受講を推奨している。

2. JIS認証の現状
～ 認証件数～

平成30年7月現在

分　野	認証件数	前年比(件)
A：土木・建築	5176	-41
B：一般機械	520	±0
C：電子機械・電気機械	321	-2
D：自動車	12	-1
E：鉄道	23	±0
F：船舶	26	±0
G：鉄鋼	1084	-2
H：非鉄金属	283	-13
K：化学	485	-6

分　野	認証件数	前年比(件)
L：繊維	23	±0
M：鉱山	―	―
P：パルプ及び紙	9	-1
R：窯業	210	±0
S：日用品	99	-4
T：医療安全器具	93	+1
X：情報処理	―	―
Z：その他	180	-1
合　計	8544	-70.

前年比は、平成29年7月との比較

認証件数は毎年減少

A分野：JIS A 5308は生コンの出荷量が減少傾向にあり、認証失効（辞退、事業廃止等）が増加。

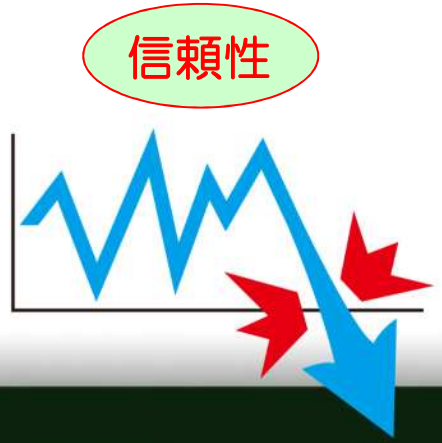
H分野：認証取消しが多数発生し認証件数の低下に繋がった。

3. 信頼性回復のための取組み
～主な不正～

近年発覚した製造業における主なデータ改ざん

発覚年度	不正の内容
2015年	大手タイヤメーカーによる建物の免震ゴムの性能データ改ざん
2015年	準大手ゼネコンと建設会社等によるマンションの杭打ちデータ改ざん
2016年	大手自動車メーカーによる軽自動車の燃費データ改ざん
2017年	大手自動車メーカーの検査偽装
2017年	大手鉄鋼・非鉄メーカーの品質データ改ざん
2017年	大手素材メーカーによる品質データ改ざん

大きな社会問題となり、日本の製造業の
信頼性が失墜しかねない状況



3. 信頼性回復のための取組み
～JIS認証取得事業者による不正～

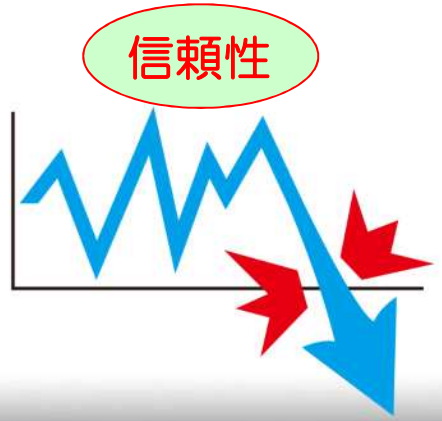
JIS認証取得事業者による品質データ改ざんの発覚によって
多数の認証取消しが発生

大手鉄鋼・非鉄メーカーのグループ会社

取消し：6件

レディーミクストコンクリート工場

取消し：2件



大きな社会問題となり、JISマーク表示制度の信頼性が失墜しかねない状況

3. 信頼性回復のための取組み
～ 不正発生の背景～

不正発生の背景

- コスト至上主義
- 厳しい納期
- 合理化による人員削減
- 顧客の品質要求レベル水準のアップ
- グローバル化の波、増産のプレッシャー

企業がとる主な対策

- チェック機能の強化
- 不正が起こり難い作業手順の見直し
- 品質コンプライアンス教育の実施や意識改革

同様な不正が過去繰り返して行われており
根本的な原因の究明になっていない

3. 信頼性回復のための取組み
～不正発生の道筋 ～

なぜ品質管理と本来の目的がかけ離れてしまうのか？

品質管理を強化するイメージ

品質管理の推進

検査項目や頻度を増加する
検査作業の厳密化

標準類を増加し、規定整備に時間をかける

- 管理項目を守ればよい
- 社内での説明責任を果たすことが第一の目的となる

目的と手段が乖離してしまう

3. 信頼性回復のための取組み
～品質管理の本質（1/5）～

POINT!

品質管理のあるべき姿を追求する。

品質管理の目的

多くの検査作業によって不良品が出荷されることを防ぐ。

工程を管理・改善することによって不良品が生まれないプロセスにする。

◎歩留まりが向上し、製造コストが下がる。
◎製品のバラツキが減少し、クレームも減る。

3. 信頼性回復のための取組み
～品質管理の本質（2/5）～

POINT!

品質管理の推進により、
生産効率の向上が可能となる。

品質管理を推進することで、不良品の発生しない工程が確立され、良い製品が安定して製造

↓

標準化と品質管理のサイクル

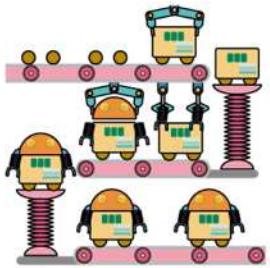
不良品の発生しない工程を確立していない

↓

単なる定型化

↓

不良品の大量発生に繋がる



生産効率の向上には、標準化の推進が不可欠

3. 信頼性回復のための取組み
～品質管理の本質（3/5）～

POINT!

品質管理により生産計画がやり易くなり、
在庫が減らせる。

生産計画

人・物・金を
準備する

計画通り
行かないと

歩留まりが95%→80%に低下すると
15%のモノが計画通りに出来ず手直し
や再生産が必要

費用増加

納期の混乱

品質管理の
推進

設備投資などしなくとも、適切な標準を設定
することによって事故が減り、コストが安く、
品質が安定した製品が製造できる。

3. 信頼性回復のための取組み
～品質管理の本質（4/5）～

POINT!

データに基づく統計的手法により、
客観的な評価及び判断が可能となる。

間違った判断によって
生じた不具合
手直しにかかる時間
手直しにかかる人材
手直しにかかる材料

→ コスト増

品質管理データ
の活用

→ 評価・判断にブレがない、意思決定の精度が高まるなど間違った判断が生じない

問題をデータで把握しデータで語ることは、
問題解決の最低条件である

3. 信頼性回復のための取組み
～品質管理の本質（5/5）～

POINT!

品質管理活動

今いる人材を有効活用して
- 仕事のやり方を変える
- 業務の仕組みを変える（工夫する）

その結果

◎品質レベルが向上、安定化
◎ものづくりの流れを整え、管理の階層が減少
◎全体としてコストダウンに繋がるマネジメント

P14

4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～1/12～

Case1

不適合の内容	成型機が入れ替えられているにも関わらず、社内規格、設備管理台帳が更新されていない。また、設備変更に伴う変更届が提出されていない。
指摘の根拠	省令第2条第1項第四号ホ　設備の管理
不適合の原因	社内規格は作成していたが、配付を怠った。また、台帳の更新は失念しており、変更届については提出しなければならないことの認識がなかった。
是正の概要	直ちに、社内規格の配付、台帳の更新、変更の届け出を行った。また、社内規格へ配付管理、台帳更新、変更届に係る手順を明記し、全従業員へ周知した。

変更申請書の届出が必要

一例

- 認証区分・種類の変更
- 工場の事業所・住所等の変更
- 品質管理体制の変更（設備・生産条件）
- 品質管理責任者の変更
- 法律、省令、JISの改正

変更申請書は事前申請。
提出を忘れずに！

P15

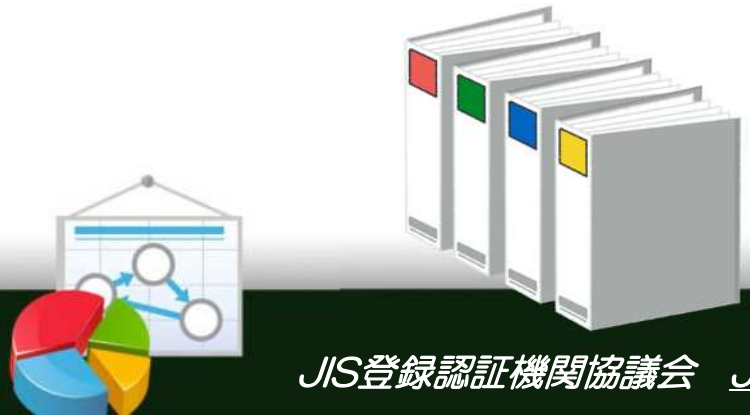
4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～2/12～

Case2

不適合の内容	高流動コンクリートを標準化した時の技術資料のうち、練混ぜ量及び練混ぜ時間を検証したデータが確認出来なかった。
指摘の根拠	省令第2条第1項第四号ロ　製品の管理
不適合の原因	過去に技術資料を作成したが、資料の保管担当者や保管年数等が明確でなかったことから、資料を紛失した。
是正の概要	直ちに、練混ぜ量及び練混ぜ時間を検証を行い、技術資料を作成した。また、技術資料の保管期間や保管担当者などを社内規格に規定した。

前回の維持審査 ⟷ 今回の維持審査

３年間の記録が審査対象



審査関連の記録は
3年間は保存する

P16

4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～3/12～

Case3

不適合の内容	原材料の受入検査において、原材料メーカーから発行された試験成績書に記載された品質が、社内規格の範囲から外れているにも関わらず受け入れていた。
指摘の根拠	省令第2条第1項第四号 ハ　原材料の管理
不適合の原因	人事異動により新任の受入担当者が実施していたが、受入検査方法について理解不足であった。また、チェック体制も不十分であった。
是正の概要	社内規定値をはずれた原材料を使用した製品の検査記録を確認し、製品自体の性能については問題無いことを確認した。 受入担当者に対して受入方法を再教育し、また、チェック体制を強化した。

先方の試験表のみに頼る危険性（リスク）を考慮する事。

先方の試験表が偽造、ねつ造
されている可能性も考えられる

1回/年程度、先方に出向き、管理状況を確認する
などの対策を講じるとよい

P17

4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～4/12～

Case4

不適合の内容	硬さ試験機の日常点検記録を確認したところ、点検結果記録が○×の記載のみで実測値の記載が無かった。
指摘の根拠	省令第2条第1項第四号二　工程の管理
不適合の原因	数値・数量記録（○×記録ではなく）を行うことにより、検査工程や試験機器の状態を適切に管理・判断でき、さらに品質管理推進に有効活用できることを認識しておらず、手順書でも規定していなかった。
是正の概要	手順書化し、検査部門全員に教育訓練により徹底した。

外観

使用上有害な、きず、ひび割れ、欠け、反り、ねじれなどがあってはならない。

数値化できるものは具体的に数値を規定

数値化できないものは限度見本を掲示

P18

4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～5/12～

Case5

不適合の内容	製品検査の一部において、検査結果のデータと品質検査報告書のデータに不整合があった。
指摘の根拠	省令第2条第1項第四号ロ　製品の管理
不適合の原因	品質検査報告書作成時に、過去に作成した報告書の上書き（電子データ）で作成しており、「伸び率」のデータを入力し忘れたため、過去のデータのまま品質検査報告書を作成してしまった。
是正の概要	正しいデータを記入した品質検査報告書を作成し直した。また、臨時に伸び率の品質を測定し、その結果がJISに適合することを確認した。 報告書の作成時には過去データが入ったものは使用しないようにし、その旨を教育訓練で周知徹底した。

どんなに気をつけていてもヒューマンエラーは必ず発生する

ヒューマンエラー対策

- 発生してしまう「芽」をあらかじめ摘む
- 発生を迅速に検知する
- 不具合が発生したら、迅速に対応する

P19

4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～6/12～

Case6

不適合の内容	検査の外注において、社内規格通りに外注先の評価を定期的に実施していることが確認できなかった。
指摘の根拠	省令第2条第1項第四号へ　外注管理
不適合の原因	検査の一部を外注しているが、最初に外注先を評価して以来、改めて評価をしていなかった。定期的に外注先の評価を行わなければならないという認識がなかった。
是正の概要	外注先が検査を実施する能力を維持しているか評価を行い、問題ないことを確認した。今後は、外注する際に外注先の評価が定期的に行われているか確認したうえで外注することを周知徹底した。

発注元

支援・指導

外注先

発注元と同様の管理ノウハウを蓄積

外注先が自主的に品質管理体制を構築できるまで

品質管理体制のレベルアップ

P20

4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～7/12～

Case7

不適合の内容	最終検査の外観検査方法がロット「合格」の規定のみで、「不合格」の場合については社内規格に記載がなかった。
指摘の根拠	省令第2条第1項第四号イ　社内規格の整備
不適合の原因	JIS規格で要求があることは理解していたが、社内規格への記載を失念していた。
是正の概要	社内規格に不足部分を追記した。再発防止策を工場全員で協議し、JIS要求事項を複数人で読み合わせすることなどを決めて、「教育訓練記録」として残した。

不合格時の処置手順がないと

原材料の受入時 → 不合格品を使用し製品を製造する恐れ有

製品の出荷時 → 不合格品を出荷される恐れ有

違反！

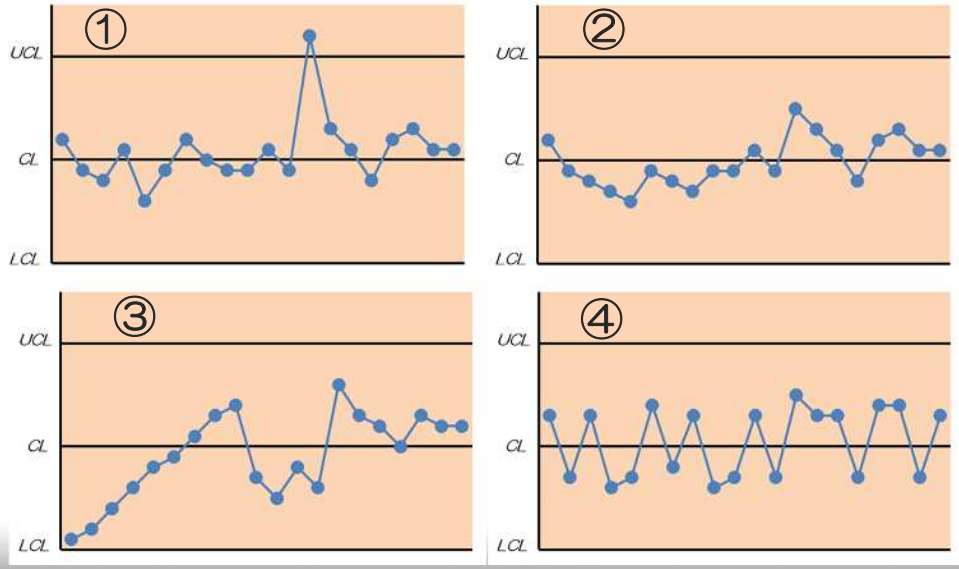
不合格時の処置手順を必ず規定すること！

4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～8/12～

Case8

不適合の内容	工程検査の管理図が、シューハート管理図で定める異常判定のルールに該当しているにもかかわらず、検討処置が行われていない。
指摘の根拠	省令第2条第1項第四号 二　工程の管理
不適合の原因	品質管理責任者が管理図の細かな点までチェックしておらず、また、シューハート管理図で定められている内容について認識不足であった。
是正の概要	検討した結果、工程の異常は確認できず、偶然的なものと判断し、その結果をコメントとして残した。

JIS Z 9020-2（管理図-第２部：シューハート管理図）異常パターン（例）



管理図とは、品質特性値のバラツキが異常原因（見逃せないバラツキ）か偶然原因（許しえるバラツキ）かを判定するためのツール

P22

4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～9/12～

Case9

不適合の内容	JISマーク表示ラベルの管理において、作成したラベル枚数が使用した枚数及び不使用で回収した枚数の合計と一致しなかった。
指摘の根拠	省令第2条第1項第四号二　工程管理
不適合の原因	作業標準ではラベル作成作業記録表を参照して、製造指示書に回収した枚数を書き込むことになっていたが、作業者が記憶を頼りに記入していたため、誤った枚数を記入してしまった。
是正の概要	製造指示書にラベルの回収枚数を記載する際には、作業標準通りにラベル作成作業記録表の枚数と照合しながら記入するよう、再度教育訓練を行い周知徹底した。

JISマークの管理

JIS Q 1001（追補1）で管理項目追加

METIによる試買検査の検査項目の１つ

出荷時に表示の検査（確認）を実施するなど、JISマーク表示違反が発生しないシステムの構築を！

4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～10/12～

Case10

不適合の内容	製品置き場を確認したところ、うず高く積まれた製品の床近くのものは、上からの荷重により結束が解けかかったり形状が歪み、錆が発生しかかっているものもあった。「出荷の承認」のための検査記録を確認したところ、製品の錆や疵等を含め「形状」や「外観」が検査対象になっていなかった。
指摘の根拠	省令第2条第1項第四号二　工程の管理
不適合の原因	「適合性の承認」を行えば十分と考え、「出荷の承認」時点までに新たに発生する欠陥や欠点のリスクに思慮が及ばなかった。
是正の概要	「適合性の承認」時点から「出荷の承認」時点までに保管環境等の影響により発生する欠陥・欠点のリスク検討を行い、「出荷の承認」の前に行うべき検査事項を手順書に定め実行した。

製品保管時に生じるリスクを洗い出し

出荷時検査

出荷時に確認し、出荷の承認をする

P24

4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～11/12～

Case11

不適合の内容	出荷の承認を品質管理責任者以外の者が一時的に実施していたが、代行者への職務権限委譲に関する規定が確認できなかった。
指摘の根拠	省令第2条第1項第四号イ　社内規格の整備
不適合の原因	品質管理責任者が不在の際に出荷の承認を代行者が行っていたが、代行者の職務に関する規定を作成していなかった。
是正の概要	品質管理責任者が不在の際に、出荷の承認を含む品質管理責任者の職務を代行する者として、副品質管理責任者を選任し、社内規格（職務規程）に追加制定した。

品質管理責任者が不在

JIS製品の出荷が出来ない

品質管理責任者が承認

品質管理責任者代行者

↓

品質管理責任者の代わりに出荷の承認を行う

P25

4. 不適合事例及び品質管理のポイント ～12/12～

Case12

不適合の内容	製造現場に保管されている社内規格を確認したところ、旧版が保管されていた。
指摘の根拠	省令第2条第1項第五号 ロ　品質管理責任者の職務
不適合の原因	社内規格に配布先や回収方法について明確に規定していなかったため、旧版が回収されずに保管されていた。
是正の概要	配布先リスト及び回収リストを作成し、配布先や回収の管理を明確にした。

品質管理責任者の職務
（ⅱ）社内規格の制定、改廃及び管理についての統活

旧版が作業現場に残っている → 作業員は旧版に従って作業を実施 → JIS違反につながる（ケースによっては重大な違反となる）

配布先の明確化や旧版の回収の管理を確実に行うこと！

ご静聴ありがとうございました

お問合せ先

JIS登録認証機関協議会　事務局
（一般財団法人日本規格協会　JIS認証制度支援室内）
〒108-0073　東京都港区三田3-13-12
TEL：　03-4231-8535
E-mail：jiscba@jsa.or.jp
Web： http://www.jsa.or.jp/jiscba/top.asp