

## 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。規格番号及び規格名称については、「協会が行う認証区分」に明記する。

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

認証の区分は、原則として日本産業規格毎とする。ただし、日本産業規格に種類、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、業務内容について確認し、認証区分を決定する。
- 2) 「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）が関連事業場（調色工場、試験所等）を確認する。
- 4) 品質管理体制の審査の基準A又はBのいずれで申請するかを確認する。
- 5) 品質管理責任者の資格要件について説明する。
- 6) 認証の決定までに少なくとも6か月間以上の製造実績及びその品質が安定であることの証明が必要であることを説明する。
- 7) サンプルング方法（ランダムサンプリング、日時、ロット／バッチ等）について説明及び打ち合わせ合意する。
- 8) 製品試験実施で以下のケースを選択した場合、該当する設備または要員がJIS Q 17025の要求事項満足することを審査する旨伝える。
  - a) 申請者の試験所で、登録認証機関の試験員が実施する場合。
  - b) 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、登録認証機関が立ち会う場合。
- 9) 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。
- 10) 秘密情報の取扱いに関して説明する。
- 11) 該当製品試験の中に下請負試験事業者へ委託する項目が有る場合は、その旨の了解を得る。

## 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。なお、申請を受け付ける前に申請者が他の登録認証機関から当該認証区分の認証を受けていないかを調査し、他の登録認証機関での認証状況により、申請を受け付けて良いかを判断する。

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

## 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し、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の業務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)少なくとも6ヶ月以上の製造実績記録

## 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、工場審査を省略し、書面による管理体制の確認を行う。

協会が認証業務を行う日本産業規格毎の審査内容は、「日塗検審査事項」による。

## 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、当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)第三者試験機関で実施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。

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産業規格で定めた品質の全項目を、定められた方法で行う。

## 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産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、次に掲げる場合、変更届として認証取得者からの書面での申請により、認証変更を受け付け、2.1～2.9項に基づいて適合性評価を実施する。但し、変更内容によって、審査の範囲を当該追加に関する項目についてのみとする場合がある。

- 1)工場又は事業場の変更又は追加
- 2)種類又は等級の変更又は追加
- 3)鉋工業品の変更又は追加
- 4)鉋工業品の仕様の変更
- 5)品質管理体制の変更
- 6)JISの改正に係る変更

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1回以上認証維持審査を実施する。協会は、認証維持審査期限の約3か月前に認証取得者に「認証維持審査通知書」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。

### 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し、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で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。協会が認証業務を行う日本産業規格毎の維持工場審査内容は、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、2.8項と同様の方法で実施する。

- 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) 第三者試験機関で実施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。

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産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。協会が認証業務を行う日本産業規格毎の製品試験項目は、別途定める。

#### 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産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「認証取消し通知書」又は「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産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) 日本産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) 製品等の日本産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

#### 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し、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、2.8項と同様の方法で実施する。

### 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産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。

不適合の場合は「認証取消し通知書」又は「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) 認証を受けてJISマーク等の表示を付している鋳工業品がJISに適合しないとき。
- 2) 認証取得者の品質管理体制が省令第2条に規定する審査の基準に適合しない場合であって、その内容が認証に係る鋳工業品がJISに適合しなくなるおそれのあるとき、その他重大なとき。

3)協会が要請した是正処置請求に、認証取得者が適確に、又は速やかに応じなかったとき。

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)認証を受けてJISマーク等の表示を付している鋳工業品がJISに適合しないとき。
- 2)認証取得者の品質管理体制が省令第2条に規定する審査の基準に適合しない場合であって、その内容が認証に係る鋳工業品がJISに適合しなくなるおそれのあるとき、その他重大なとき。
- 3)協会が要請した是正処置請求に、認証取得者が適確に、又は速やかに応じなかったとき。
- 4)協会の行う審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき。
- 5)「6 認証マークの使用に係る許諾の停止」請求をした場合であって、その請求の有効期間内に、認証取得者が認証に係る鋳工業品等、又はその包装、容器若しくは送り状に、JISマーク等の表示（これと紛らわしい表示を含む。）の表示をしたとき。
- 6)「6 認証マークの使用に係る許諾の停止」請求をした場合であって、その請求の有効期間内に、認証取得者がその保有するJISマーク等の表示（これと紛らわしい表示を含む。）を付してある鋳工業品等であって、JISに適合していないものを出荷したとき。

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及び認証契約の解除を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、協会は認証契約の解除を所定の文書で通知する。

## 8 公表

協会は、認証の取得、認証の取消し及びJISマークの使用に係る許諾の停止を公表する。

## 9 日本産業規格の改正時の措置

改正された日本産業規格における要求事項の発効日に対応し、協会は日本産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)改正された日本産業規格の発効日及びその内容
- 2)改正日本産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上記変更を行った場合、その内容を確認の上、臨時の認証維持審査実施の要否を決定する。

## 10 苦情、異議申立て及び紛争

申請者及び認証取得者は、協会の認証に関する決定について、異議申立てをすることができる。また、協会又は認証取得者に関係する事項について、苦情を申し立てることができる。協会は、申し立てられた異議及び苦情は真摯に受け止め解決に当たる。なお、異議、苦情、及び紛争の定義は以下による。

異議：協会が行った認証に関する決定に同意出来ないとき、申請者及び認証取得者が行う文書による表明。

苦情：異議以外で、協会が行った認証活動に対する不満に対して申請者、認証取得者及び第三者が行う文書による表明。

紛争：苦情に対する協会の文書による回答に同意を得られない状態。

### 10.1 異議申立て

異議申立ては、原則、協会の理事長宛ての文書にて受け付ける。異議の内容に正当性が認められた場合は、協会は苦情処理委員会を設置し、必要な処置・対応を決定する。協会は処置・対応の結果を異議申立者に通知する。協会の対応について異議申立者が不服を申し出た場合は、運営委員会にて必要な処置・対応を再度決定し、協会は処置・対応の結果を異議申立者に通知する。

### 10.2 苦情申立て

苦情申立ては、原則、協会の品質管理者（認証管理責任者）宛ての文書にて受け付けるが、内容によりメール、電話等の手段でも受け付ける。苦情の内容に正当性が認められた場合は、協会は苦情処理委員会を設置し、必要な処置・対応を決定する。協会は処置・対応の結果を苦情申立者に通知する。協会の対応について苦情申立者が不服を申し出た場合は、運営委員会にて必要な処置・対応を再度決定し、協会は処置・対応の結果を苦情申立者に通知する。この決定に苦情申立者が不服の場合は、紛争として司法に判断を委ねる。

以 上