

JIS 認証申請の手引き

2016年5月

一般財団法人ベターリビング

この「J I S 認証申請の手引き」は、「一般財団法人ベターリビング（CBL）※」において「J I S 認証」を取得しようとする方々に、その手順等を示すものです。

「J I S 認証申請の手引き」は以下の3つの文書と一緒に読みください。

- (1) 「対象規格リスト（J I S）」
- (2) 「JIS 認証申請に係る評価図書作成要領」
- (3) 「認証料金表（J I S）」

※ CBL：Center for Better Livingの略称

目 次

はじめに	4
1. CBLの認証業務の概要	4
2. 申請の受付	5
3. 評価の実施	6
4. 評価結果の確認、認証の決定及び認証書の交付	8
5. 認証区分の変更	11
6. 認定維持確認調査	11
7. 日本工業規格が改正された場合の措置	12
8. 料金の支払い	12
9. 苦情または異議及び紛争の申し立て	13
10. 機密保持	13
11. 認証マーク及び付記事項の表示	13
12. 認証取得者に対する苦情の確認	14
13. 日本工業規格等に適合しない場合の措置	14
14. 認証の取消し	15
15. その他	15

はじめに

この手引きは、一般財団法人ベターリビングが実施する J I S 認証業務（以下「J I S 認証業務」という。）についてご理解いただけるようにまとめたものです。

J I S 認証業務についてご理解のうえ、効率よく手続きを進め、滞りなく認証を受けられることを期待いたします。なお、J I S 認証業務の手順等につきましてご質問などがありましたら、遠慮なくお問い合わせください。

1. C B L の認証業務の概要

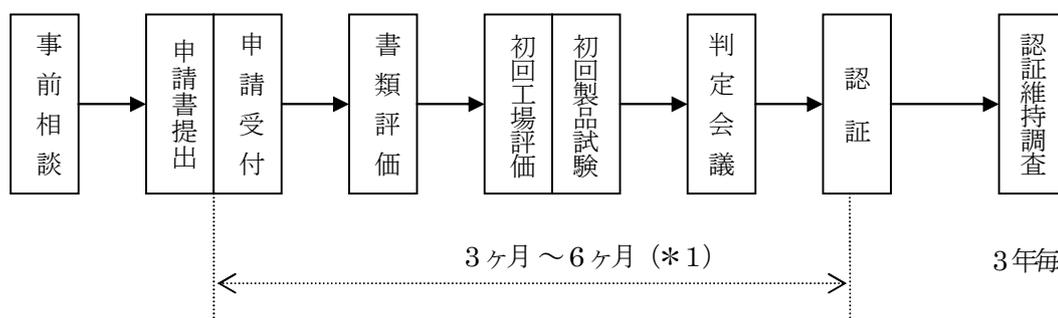
1.1 認証可能範囲

C B L が認証可能な範囲は、工業標準化法に基づく認証機関として登録を受けた以下の日本工業規格です。

- JIS A4702 ドアセット
- JIS A4706 サッシ
- JIS A5532 浴槽
- JIS A5207 衛生器具－便器・洗面器類
- JIS A5372 プレキャスト鉄筋コンクリート製品
- JIS A5373 プレキャストプレストレストコンクリート製品
- JIS A6603 鋼製物置
- JIS R3205 合わせガラス
- JIS R3206 強化ガラス
- JIS R3209 複層ガラス

1.2 申請から認証までの概要

認証までのフローを以下に示します。



* 1 評価時の指摘の有無及び認証対象の申請工場数により変わります。

初回認証に係る評価は、初回工場評価（書類評価、現地評価）及び初回製品試験（立会試験又は試験データの活用）で構成します。

書類評価は、評価チームが申請資料の評価を実施します。

初回工場評価は、評価チームが申請工場を訪問して実施します。

初回製品試験については、立会試験で実施する場合は、評価チームが試験場を訪問して実施します。立会試験で試験データの確認で実施する場合は、試験を実施する試験場が J N L A 認証を受けていない場合は、評価チームが当該試験所を訪問して J N L A 認証と同等の能力があることを確認します。

評価は、日本語で行ないます。日本語を話すことができない場合は、通訳の手配をお願いします。

各々の評価に掛かる日数は、C B L の規定に従います。

2. 申請の受付

2.1 事前相談

認証業務に必要な以下の事項について事前に申請者と協議し、決定します。

- ① 認証の区分
- ② 初回製品試験の実施方法
- ③ 初回製品試験に係る試験体とそのサンプリング方法
- ④ 業務スケジュール
- ⑤ その他、認証業務の実施において必要な事項

なお、認証の区分については、申請者が依頼する認証の対象となる鋳工業品（以下「製品」という。）等の区分（以下「認証の区分」という。）について申請者と協議を行い決定致します。認証の区分は、該当する日本工業規格（以下「J I S」という。）ごとを原則としますが、次のいずれか又は J I S と次のいずれかの組合せとすることができます。

- ① J I S に定める種類又は等級毎
- ② 申請者により定義された製品等（申請者の定める形式等）毎
- ③ 特性の共通した製品等の群で、複数の J I S の要求に対して同時に定義できる製品等毎

2.2 申請の受付

(1) 申請にあたっては、J I S 認証申請書（以下、「認証申請書」という。）及び品質管理実施状況説明書を提出いただきます。認証申請書及び品質管理実施状況説明書は、日本語で記載ください。

① 認証申請書

認証申請書は、C B L の「認証申請書」の様式に従って作成し、代表者が署名（押印）した上で提出してください。

又、認証対象の製品を明確にした資料(様式不問)を添付してください。

② 品質管理実施状況説明書

申請者は、JIS Q1001:2015「適合性評価 - 日本工業規格への適合性認証 - 一般認

証指針」(以下「一般認証指針」という)の附属書B(規定)品質管理体制の審査の基準で規定される審査の基準(A)又は(B)のいずれかを選択し、該当する品質管理状況説明書に記入してください。

なお、一般認証指針附属書Bで規定される審査の基準(B)を選択した場合は、「JIS Q9001(ISO9001)「品質マネジメントシステム－要求事項－」(以下「ISO Q9001」という。)」の登録証を添付してください。

- (2) CBLは、認証申請書の記載事項及び添付資料(以下「申請書類等」という)を確認します。必要な事項が漏れなく記載されていることが確認できた場合には、「認証業務引受受領書」を発行し申請を受付けます。申請書類等に不備又は不足がある場合には、資料の修正又は追加資料の提出をお願いします。

3. 評価の実施

3.1 評価チームの編成

CBLは、申請を受けたJIS規格の知識を有する評価員を選定し、評価チームを編成します。評価チームは、工場評価員及び試験評価員で構成し、CBLが必要と判断した場合には技術アドバイザーを加えます。評価員等の資格基準及び役割は、3.2「評価員の役割及び資格認定基準」に規定します。

3.2 評価員等の役割及び資格認定基準

3.2.1 工場評価員

工場評価員は、品質管理の実施状況及び製品品質の評価を担当します。資格認定基準は、以下の全てを満足するものとします。

- ① 評価対象の鋳工業品の製造工程及び製造技術に関する知識を有すること。
- ② 品質管理に関する知識及び評価(審査)を実施する能力を有し、(財)日本規格協会マネジメントシステム審査員評価登録センターに認定された主任審査員又は審査員の資格を有すること。

3.2.2 試験所評価員

試験評価員は、試験所の技術的能力、試験の適切性及び試験結果の評価を担当します。資格認定基準は、以下のすべてを満足するものとします。

- ① JIS Q 17025に係る講習を受講していること。
- ② 評価対象となる試験分野に関する知識を有していること。

3.2.3 製造技術アドバイザー

製造技術アドバイザーは、工場評価員を技術面でサポートします。資格認定基準は、以下のいずれかを満足するものとします。

- ① 評価対象となる製品に関する製造実績が3年以上あること。
- ② 評価対象製品の設計又は開発に5年以上携わった実績があること。

3.2.4 試験技術アドバイザー

試験技術アドバイザーは、試験所評価員を技術面でサポートします。資格認定基準

は、以下を満足するものとします。

- ・評価対象となる試験分野に関する試験実績が3年以上あること。

3.3 書類評価

CBLは、品質管理実施状況説明書の記載内容の確認を行います。記載内容に不備又は不明な点が発見された場合、申請者に修正又は追記を要請します。

3.4 初回適合性評価

3.4.1 初回適合性評価の計画

品質管理実施状況説明書が適切に記載されていることを確認できた場合、CBLは、申請者と初回工場評価及び初回製品試験に係る実施計画について協議を行い、評価計画（実施評価員・評価スケジュール・評価場所等）を作成し、評価申請者の同意を得ます。

3.4.2 初回工場評価

(1) CBLは、実施計画に従って初回工場評価を実施いたします。

なお、申請者側の理由により評価を継続することが困難であると判断した場合、評価を途中で中止することがあります。

(2) 適合していない項目が発見された場合、申請者は、CBLが指定する期間内に改善を実施し報告していただきます。

(3) CBLは、当該事項に係る初回工場評価のうち、必要な部分について再評価を実施致します。

申請者が一般認証指針の附属書Bに規定する品質管理体制の審査の基準（B）に基づいて申請した場合であって、IAF(International Accreditation Forum)のMLA(Multilateral Recognition Arrangement)に署名している認定機関から認定を受けた審査登録機関による登録証の写しを申請資料に添付し、かつ当該審査結果の活用を要請があった場合、初回工場評価における当該審査登録結果を品質管理実施状況説明書の該当部分の評価に活用します。この場合、関係する社内規格、管理記録、原材料、製品等に係る試験及び検査記録など必要とされる情報をCBLが利用できることが条件となります。

3.4.3 初回製品試験

(1) CBLは、実施計画に従って初回製品試験を実施いたします。

(2) 初回製品試験を実施するための試験用の製品等（以下「サンプル」という。）の抜取りは、CBLが行います。サンプル数は、CBLが必要と判断した数とします。

(3) 製品試験は、以下の方法のいずれか又はこれらの組み合わせで実施しますので、申請者は、製品試験の方法を選択してください。

- ① 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が試験を実施し、CBLが立会う。
- ② 第三者の試験機関で試験を実施し、その結果の妥当性をCBLが確認する。
- ③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が試験を実施し、その結果の妥当性をCBLが確認する。

- (4) 上記(3)において申請者が②又は③のいずれかの製品試験方法を選択した場合、C B Lは、申請者の試験所又は第三者の試験機関が、要求される試験に応じて JIS Q 17025 「試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項」(以下、「JIS Q 17025」という。)で規定される要求事項の中で該当する部分について満足する能力があることを確認(以下、「試験所評価」という。)させていただきます。
- (5) 適合していない項目が発見された場合、申請者は、C B Lが指定する期間内に改善を実施し報告していただきます。
- (6) C B Lは、当該事項に係る初回製品試験のうち、必要な部分について再審査を実施致します。

4. 評価結果の確認、認証の決定及び認証書の交付

4.1 評価結果の確認

C B Lは、初回工場評価及び初回製品試験の結果について、該当する J I S規格、JIS Q1001 適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－一般認証指針 及びC B Lの認証規程に対する適合性を確認します。

なお、JIS A5372 プレキャスト鉄筋コンクリート製品又は JIS A5373 プレキャストプレストレストコンクリート製品の申請の場合には、JIS Q1012 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(プレキャストコンクリート製品)に対する適合性も確認します。

4.2 認証の決定

C B Lは、上記 4.1 「評価結果の確認」の確認結果を基に認証を行うか否かを決定し、認証の申請者に結果を文書で通知致します。なお、判定結果が不授与の場合、その理由(不適合の内容等)を文書に記載します。

4.3 認証番号の決定

認証が決定しますと、認証番号を決定します。認証番号の付番は、以下の通りとします。

B	L	L	T	0	1	0	5	0	0	1
↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
①	⑤	②	③	④						

①：一般財団法人ベターリビングの略称

②：認証取得者の所在地コード(下表参照)

③：認証年度の西暦下2桁

④：認証取得者の所在地毎の認証取得年度の通し番号3桁

⑤：ロット認証の場合に記載号

所在地コード表

コード	所在地
01	北海道
02	青森県、岩手県、宮城県、秋田県、山形県、福島県
03	茨城県、栃木県、群馬県、埼玉県、千葉県、東京都、神奈川県 新潟県、山梨県、長野県、静岡県
04	富山県、石川県、岐阜県、愛知県、三重県
05	福井県、滋賀県、京都府、大阪府、兵庫県、奈良県、和歌山県
06	鳥取県、島根県、岡山県、広島県、山口県
07	徳島県、香川県、愛媛県、高知県
08	福岡県、佐賀県、長崎県、熊本県、大分県、宮崎県、鹿児島県
09	沖縄県
CN	中華人民共和国
TH	タイ王国
TW	台湾
VN	ベトナム社会主義共和国

4.4 認証契約の締結

(1) C B L が認証を行うと決定した場合、認証の申請者はC B L と以下の事項を含む契約をしていただきます。

- ① 工業標準化法第 19 条第 1 項若しくは第 2 項又は第 23 条第 1 項若しくは第 2 項の規定に基づく認証に係る契約であること。
- ② 認証契約の有効期間（契約締結日から 3 年）
- ③ JIS 認証マーク（工業標準化法に基づく日本工業規格への適合性の認証に関する省令第 1 条に定める様式の表示）の表示及びその付記事項並びにそれらの表示方法に関する事項（11. 1「認証マーク及び付記事項の表示」及び 11. 2「認証マーク及び付記事項の表示方法」参照）
- ④ 認証マークの表示条件
 - a) 認証取得者が C B L から認証を受けていることを広告その他の方法で第三者に証明する場合には、認証を受けた製品と受けていないものとを混同されないように識別すること。
 - b) 認証を行っている製品に係る認証取得者の業務が適切に行われていることを確認するため、C B L が認証取得者に報告を求めること、又は認証取得者の工場等、若しくはその他必要な場所に立ち入り、認証に係る製品、その原料及びその品質管理体制を審査することができること。
 - c) 上記 b) の審査の頻度、その費用負担、その他条件
- ⑤ 認証に係る工場等が複数の場合、当該工場等の識別方法に関する事項
- ⑥ 認証取得者が、認証した製品等の仕様変更又は品質管理体制を変更した場合の措

置に関する事項

- ⑦ 認証取得者が、第三者から認証に係る製品に関する苦情を受けた場合の措置に関する事項
 - ⑧ C B L及び認証取得者の秘密保持に関する事項
 - ⑨ C B Lが講じた措置について、認証取得者が行う異議申し立てに関する事項
 - ⑩ 請求(8. 「料金の支払い」)、認証の取消し、認証契約の終了に関する事項
- (2) 認証契約の締結後、C B Lは以下の事項について速やかにC B Lの事務所で閲覧可能にするとともにホームページで公表します。公表期間は、認証契約が終了する日までとします。
- ① 認証契約を締結した期日及び認証番号
 - ② 認証取得者の氏名又は名称及びその所在地
 - ③ 認証に係るJ I Sの番号及びJ I Sに定められた製品の種類又は等級（当該J I Sに種類又は等級が定められている場合）
 - ④ 認証された製品の名称
 - ⑤ 認証の区分（J I Sと同じ場合は省略することができる。）
 - ⑥ 認証に係るすべての工場等の名称、所在地及び略号（工場等が複数の場合はその識別表示）
 - ⑦ ロット認証の場合は、ロットの個数又は量、及び識別番号又は記号
 - ⑧ 認証に係る法の根拠条項（工業標準化法19条第1項若しくは第2項又は第23条第1項若しくは第2項に基づく認証）

4.5 認証書の交付

C B Lは、上記4.4「認証契約の締結」に定める認証契約締結後、以下の事項を記載した認証書を交付致します。

- ① 認証契約を締結した期日及び認証番号
- ② 認証取得者の氏名又は名称及びその所在地
- ③ 認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格に定められた製品の種類又は等級（当該J I Sに種類又は等級が定められている場合）
- ④ 認証された製品の名称
- ⑤ 認証の区分（日本工業規格と同じ場合は省略することができる。）
- ⑥ 認証に係るすべての工場等の名称、所在地及び略号（工場等が複数の場合はその識別表示）
- ⑦ 認証に係る法の根拠条項（工業標準化法第19条第1項若しくは第2項又は第23条第1項若しくは第2項に基づく認証）

4.6 認証契約の終了

認証の契約が終了した場合は、C B Lは終了した認証契約に関する以下の事項を速やかにC B Lの事務所で閲覧可能にするとともにホームページで公表します。公表期間は、契約が終了した期日から1年間とします。

- ① 認証契約が終了した期日及び認証番号
- ② 終了した認証に係る認証取得者の氏名又は名称及びその所在地

③ 上記 4.5 「認証書の交付」の③から⑦

5. 認証区分の変更

- (1) 認証区分を追加する場合、認証取得者は、C B Lに認証区分の変更申請をしていただきます。
- ① 認証区分を追加する場合
 - ② 既存の認証区分の中で工場等の追加又は変更をする場合
 - ③ 既存の認証区分の中で J I S に定められている種類又は等級についての変更又は追加をする場合
 - ④ 既存の認定区分に定められた製品等の変更又は追加をする場合
- (2) C B Lは、認証取得者から認証区分の追加又は変更の申請を受けた場合、初回と同様の手順で適合性評価を行います。ただし、上記(1)③、④の申請においては、その内容に応じて工場評価及び製品試験の一部を省略するものとします。
- (3) C B Lは、前項の変更又は追加の認証を決定した場合、必要に応じて初回と同様の手順で認証契約の締結又は変更を行い、認証書を発行します。

6. 認証維持確認調査

6.1 定期的な調査

- (1) C B Lは、認証契約に基づき C B L で認証を受けた認証製品供給者に対して、認証維持の確認のための調査（以下「定期調査」という。）を、認証された日から起算して 3 年ごとに 1 回以上行います。定期調査の申請の手順は、2.2 「申請の受付」に準じて実施します。なお、申請日は前回の申請日から起算して 3 年以内とします。
- (2) 定期調査では、工場評価と製品試験を実施します。これらの手順は、3.3 「初回工場審査」及び 3.4 「初回製品試験」に準拠します。また、以下の事項についても確認いたします。
- ・製品への苦情の記録及び処置状況
 - ・認証製品の生産状況
 - ・認証マーク等の使用状況
- (3) C B Lは、認証取得者に調査結果を文書により報告します。

6.2 臨時に行う調査

定期的に行う調査のほか、以下に該当する場合等 C B Lが必要と認めた場合に、臨時に認証維持確認調査を行います。これらの手順は、3.3 「初回工場審査」及び 3.4 「初回製品試験」に準拠します。

- ① 認証取得者が、認証された製品等の仕様を変更、若しくは追加、又は品質管理体制を変更しようとする場合は、当該変更又は追加が行われる前に臨時の認証維持工場調査及び認証維持製品試験を実施します。但し、当該変更により、当該製品等が、J I S に適合しなくなるおそれがないと C B L が判断した場合は、書面による工場審査とします。
- ② J I S の改正により、認証された製品等が日本工業規格に適合しなくなるおそれが

ある場合、又は、認証取得者の品質管理体制を変更する必要がある場合は、当該改正後1年以内に臨時の認証維持工場調査及び認証維持製品試験を実施します。

- ③ 認証された製品等が J I S に適合しない旨又は認証取得者の品質管理体制が附属書 2 に規定する品質管理体制の基準に適合しない旨の第三者からの申立てを受けた場合であって、その蓋然性が高い場合は、当該事実を把握した後速やかに臨時の認証維持工場調査及び認証維持製品試験を実施します。
- ④ 上記①から③のほか、認証された製品等が J I S に適合しない、若しくは、認証取得者の品質管理体制が一般認証指針附属書 B に規定する品質管理体制の審査の基準に適合しない、又は、適合しないおそれのある事実を把握した場合、当該事実を把握した後速やかに臨時の認証維持工場調査及び認証維持製品試験を実施します。

7. 日本工業規格が改正された場合の措置

認証に係る J I S が改正された場合、C B L は、速やかに、関係する認証の申請者または認証取得者に対して、その旨を通知致します。

J I S の改正により、認証した製品等が J I S に適合しなくなるおそれがある場合、又は、認証取得者の品質管理体制を変更する必要があると C B L が判断した場合、認証取得者には臨時の認証維持確認調査を受けていただきます。

8. 料金の支払い

(1) 評価申請者、製品供給者には、C B L の請求書に基づき、下記の費用をお支払いいただきます。

- ① 新規認証に要する費用
「JIS 認証申請書」の受付から「認証書」を発行するまでに要する費用。これには、3. 「評価の実施」で規定する書面評価、工場評価及び製品試験の費用等が含まれます。
- ② 出張旅費
評価等のために評価員が出張する場合の旅費。
- ③ フォローアップ評価に要する費用
評価時等に指摘された不適合事項の是正処置について行う、フォローアップ評価に要する費用。
- ④ 認証維持確認調査に要する費用
JIS 認証維持の確認のための調査に要する費用。
- ⑤ 変更評価に要する費用
変更申請の受付から認証書を発行するまでに要する費用。
- ⑥ その他
被審査者が日本語を話すことができない場合で通訳を手配した場合、通訳の費用は、

被審査者をご負担ください。

- (2) 標準的な料金は、「認証料金表(JIS)」に示します。評価料金表により難しい場合は、CBLが「見積書」を作成し、あらかじめ認証申請者又は製品供給者の了承を得た金額とします。
- (3) 評価、認証維持確認調査等に係る費用は、原則として評価、調査業務終了前に請求しますので、速やかにお支払いください。

9. 苦情または異議及び紛争の申し立て

- (1) 認証結果の決定等に関して苦情または異議がある場合、苦情及び異議の申し立てをすることができます。その場合は、当該事由が発生した日から45日以内に「苦情申立書」を、業務管理部長宛てに提出してください。苦情及び異議がある場合は、その手順をご説明いたしますので、CBLにご連絡ください。
- (2) 苦情の申し立てで解決しない場合、結果が了承できない場合、回答通知受領後45日以内に「紛争申立書」をCBL宛に提出してください。
- (3) 紛争の申し立てを受け付けた場合、その処理期間中、申し立てに関わる評価業務を一時的に中断します。また、その紛争の審議に要する費用の支払いについて説明します。

10. 機密保持

- (1) CBLは、評価・認証業務中に得た情報の機密保持に努めます。すべての評価員及び関係者に機密保持に関する契約書、誓約書の提出を求めます。
- (2) 評価・認証業務中に得た個々の製品または供給者に関する情報を第三者に開示する場合、供給者の同意書を必要とします。(法律に基づき情報を開示する場合を除く。)
- (3) 機密情報の開示を行う場合には、次の条件を満たすものとします。
 - ① 事前に当該供給者の同意を得ることとします。
 - ② 上記にかかわらず、法律の定めるところに基づき情報を開示する場合には、その情報を供給者に通知することとします。

11. 認証マーク及び付記事項の表示

11.1 認証マーク及び付記事項の表示

認証取得者は、次の①から③の事項を認証マークに近傍に表示してください。

- ① 日本工業規格の番号(但し、鉦工業品等の形状又は鉦工業品等若しくはその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定できる場合には、当該番号を省略することができる。)
- ② 日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格の種類又は等級に係る表示事項が規定されている場合に限る。)
- ③ 認証を行った登録認証機関の名称又は略号(CBL)

また、以下についても該当するものを表示ください。

- ④ 日本工業規格に定められている表示事項
- ⑤ 認証取得社名又は略号
- ⑥ 製造の時期又は略号
- ⑦ 製造業者の名称又は略号
- ⑧ 工場又は事業所の名称又は略号
- ⑨ その他、C B Lの要求事項

11.2 認証マーク及び付記事項の表示方法

上記「11.1 認証マーク及び付記事項の表示」に規定する表示を行う場合は、以下の事項を遵守ください。

- ① 認証された鉱工業品、包装、容器又は送り状等、認証された製品等の購入者が容易に識別できる適切な箇所に表示すること。
- ② 容易に消えない方法による印刷及び押印、刻印、荷札を取付け、その他適切な方法で表示すること。

11.3 違法な表示に係る措置(認証マーク誤用等の場合の措置)

C B Lは、以下のいずれかに該当することが判明した場合、認証取得者に対して、それを是正し、及び再発防止措置を講じるよう要求致します。

- ① 認証取得者の品質管理体制が適合した状態を維持していない場合
- ② C B Lが認証した製品以外の鉱工業品又は包装、容器若しくは送り状に「11.1 認証マーク及び付記事項の表示」に規定する表示又はこれと紛らわしい表示を付している場合
- ③ C B Lが認証した製品以外の鉱工業品等の広告に、当該製品が認証を受けている誤解のおそれがある方法で「11.1 認証マーク及び付記事項の表示」に規定する表示又はこれと紛らわしい表示を付している場合
- ④ 認証取得者に係る広告に、C B Lの認証に関し、第三者を誤解させるおそれのある内容の場合

12. 認証組織に対する苦情の確認

C B Lは、認証組織に関する苦情の内容を確認します。

認証取得者は 苦情について以下の事項を実施してください。

- ① 製品が関連規格の要求事項を満たすことに関連して、供給者が知り得た苦情は全て記録し、C B Lが要求した場合に、C B Lが利用可能な状態にしておくこと。
- ② 上記の苦情及び認証要求事項への適合性に影響を与える製品又はサービスの不備に関して適切な処置をとること。
- ③ 苦情の内容及びこれらの処置を記録すること。

13. 日本工業規格等に適合しない場合の措置

13.1 認証取得者への請求

認証した鋳工業品が以下の①から③に該当することをCBLが把握した場合、認証を取り消す（取消しの手順は「14. 認証の取消し」による。）又は速やかに認証取得者に JIS 認証マーク等の表示（これと紛らわしい表示を含む）の使用の全部若しくは一部を行わないこと（認証の一時停止）を請求するとともに、認証取得者が保有する JIS 認証マーク等の表示をしている鋳工業品で日本工業規格に適合しないものの出荷の停止を文書にて請求します。

- ① 認証した鋳工業品が日本工業規格に適合しないとき
- ② 認証取得者の品質管理体制が付属書 2 の基準に適合しないことにより、認証した鋳工業品が日本工業規格に適合しなくなるときその他重大なものであるとき
- ③ 11.3 「違法な表示に係る措置（認証マークの誤用等の場合の措置）」に規定する請求に認証取得者が的確に又は速やかに応じなかったとき

13.2 認証の一時停止

(1) 前項の一時停止に係る請求は、以下を記載した文書により認証取得者に通知することにより行います。

- ① 請求の対象となる認証取得者の工場又は事業所及び鋳工業品の範囲
- ② 請求する日からその請求を取り消す日までの間に、認証に係る鋳工業品又はその包装、容器若しくは送り状に JIS 認証マーク等の表示（これらと紛らわしい表示を含む）を付してはならない旨
- ③ 認証取得者が保有する JIS 認証マーク等の表示（これらと紛らわしい表示を含む）の付してある鋳工業品で且つ日本工業規格に適合していないものを出荷してはならない旨
- ④ 請求の有効期間
- ⑤ 請求の有効期間内に、認証に係る鋳工業品が日本工業規格に適合しなくなった原因を是正し又は認証取得者の品質管理体制を付属書 2 の基準に適合するように是正し及び必要な予防措置を講ずる旨

(2) 認証取得者より正当な理由をもって請求の有効期間延長の申出があり、CBLが妥当と認めたときは当該期間を延長します。

(3) 認証取得者が行う是正処置及び予防措置について、必要な措置が講じられたことをCBLが確認した場合、認証取得者に文書にて請求の取消しを通知します。

14. 認証の取消し

CBLは、以下のいずれかに該当することが判明した場合、認証を取り消すことがあります。

- ① 認証取得者が認証維持確認調査の実施を拒み、妨げ又は忌避したとき。
- ② 12.1 「認証取得者への請求に係る請求」に規定する請求をした場合において、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又はその包装、容器、若しくは送り状に認証契約に定める JIS 認証マーク等（これと紛らわしい表示含む）

を表示したとき

- ③ 12.1「認証取得者への請求に係る請求」に規定する請求をした場合において、その請求の有効期間内に認証取得者が保有する JIS 認証マーク等の表示（これと紛らわしい表示含む）を付してある鉱工業品で日本工業規格に適合していないものを出荷したとき
- ④ 12.2「認証の一時停止」(1)④で定めた有効期間（延長した場合も含む）内に、同⑤で要求した措置が講じられなかった場合
- ⑤ 認証取得者が C B L に対する債務決済（認証料金等）を支払い期日までに履行しないとき
- ⑥ 認証取得者が認証契約に違反したとき。

C B L は、認証の取消しを行う場合は、認証取得者に対して、当該認証を取消す理由及び取消す期日等を記載した通知書を発行致します。認証取得者は、認証取消しの通知に対して異議申し立てをすることができます。認証取得者から異議申し立てを受けた場合、C B L は、これを考慮し認証の取消しの可否について決定します。

C B L は、認証を取消した場合、直ちに次の事項を公表します。

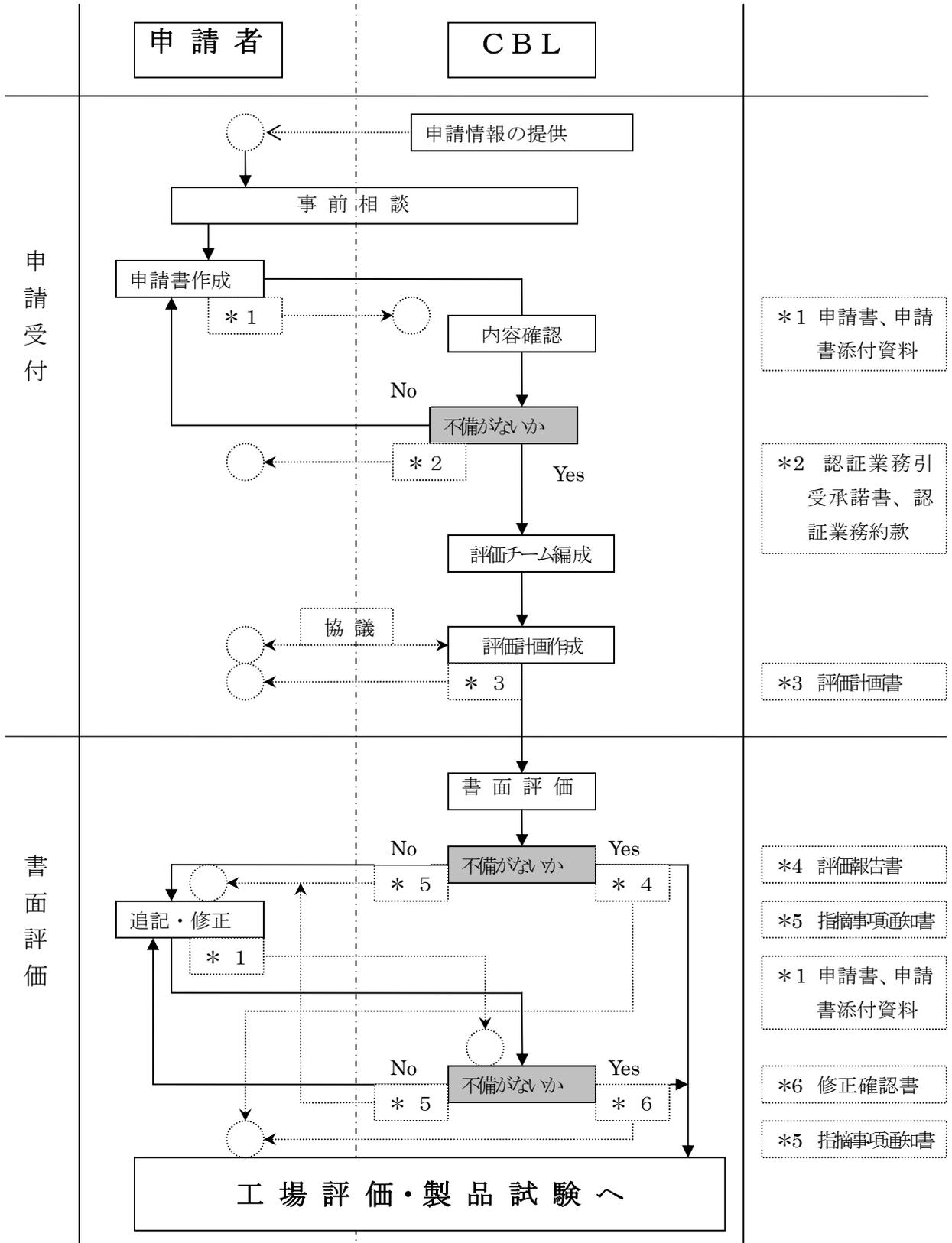
- ① 認証を取り消した日及び認証番号
- ② 取り消した認証に係る認証取得者の氏名又は名称及び所在地
- ③ 取り消した認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格に定められている鉱工業品の種類又は等級（当該日本工業規格に種類又は等級に係る表示事項が規定されている場合に限る）
- ④ 鉱工業品の名称
- ⑤ 認証の区分（日本工業規格と同じ場合は省略する。）
- ⑥ 認証に係るすべての工場等の名称及び所在地
- ⑦ 認証に係る法の根拠条項
- ⑧ 認証契約に基づいて表示していた JIS 認証マーク等の表示とその付記事項
- ⑨ 取り消した理由

15. その他

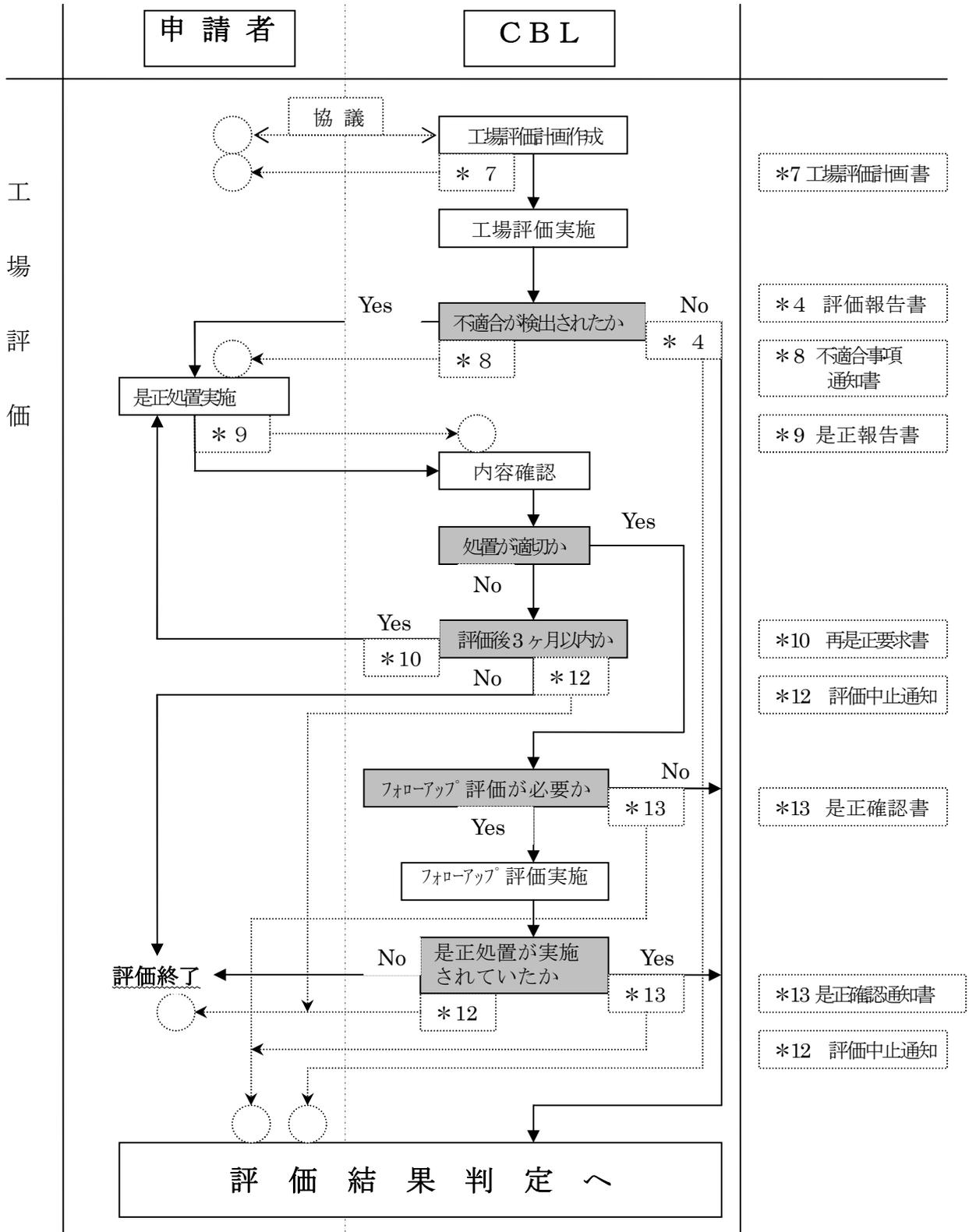
15.1 財政的支援を得る手段

C B L は、J I S 認証活動に対する財政的支援を得る手段として、保険に加入しております。

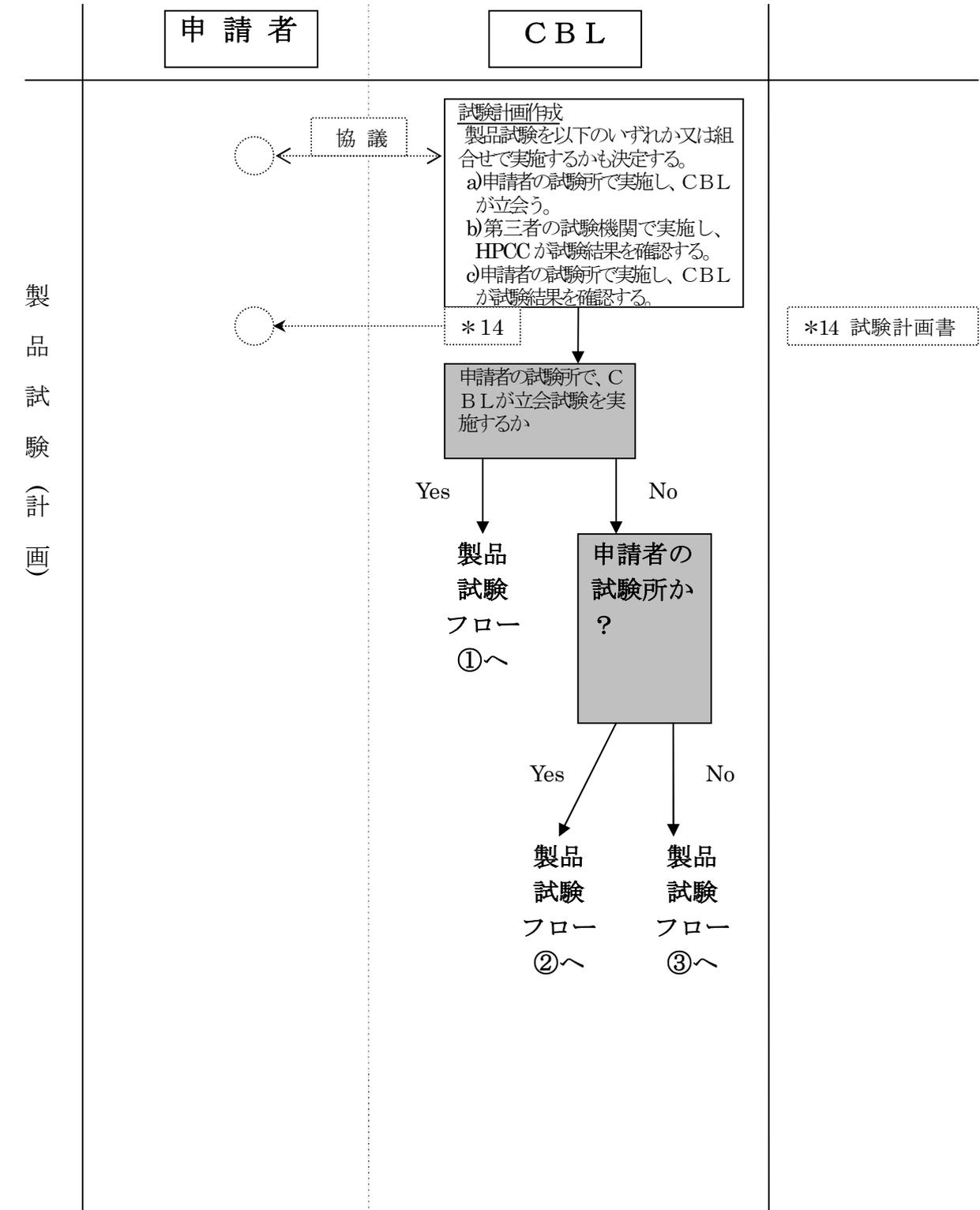
申請受付・書面評価



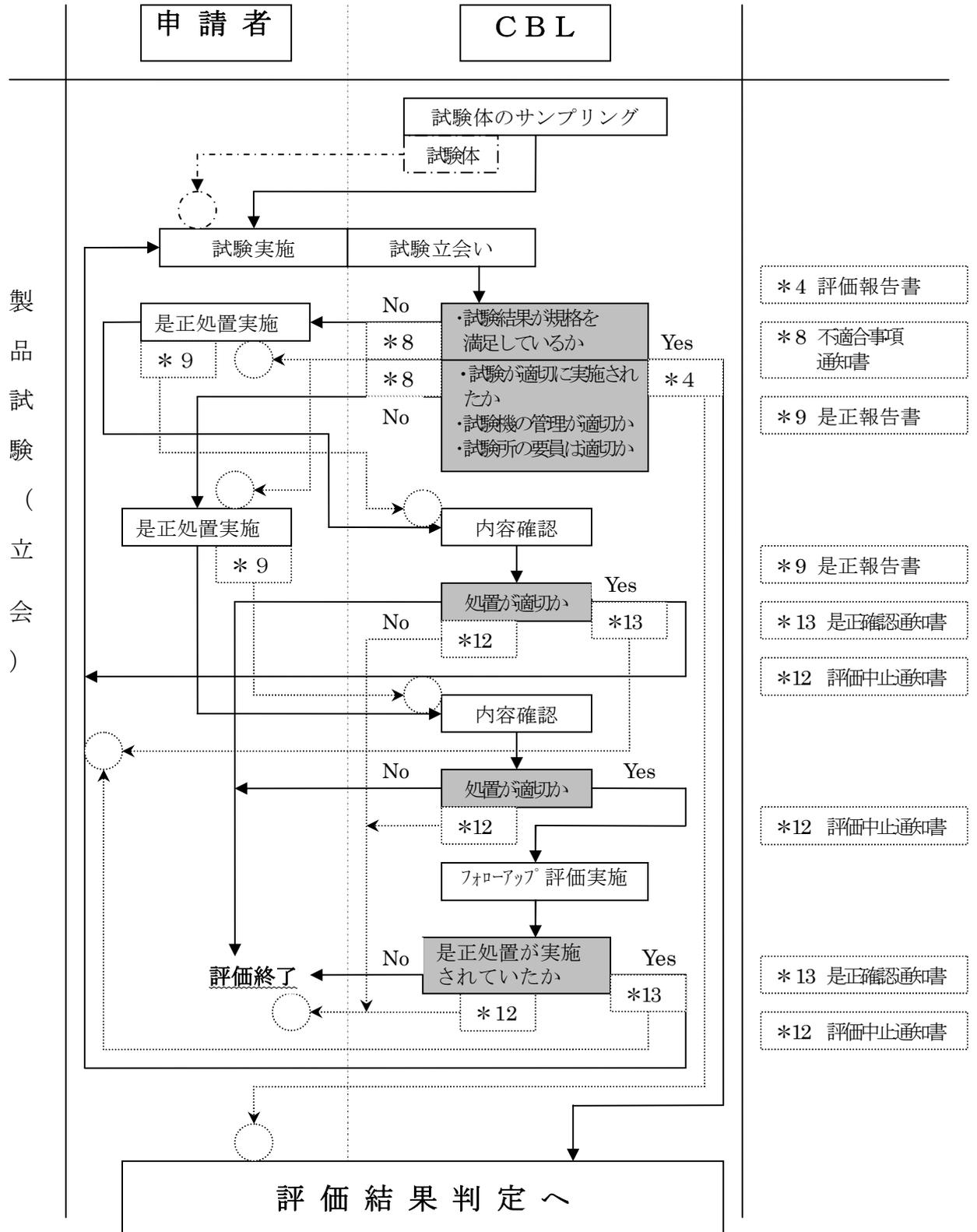
工場評価



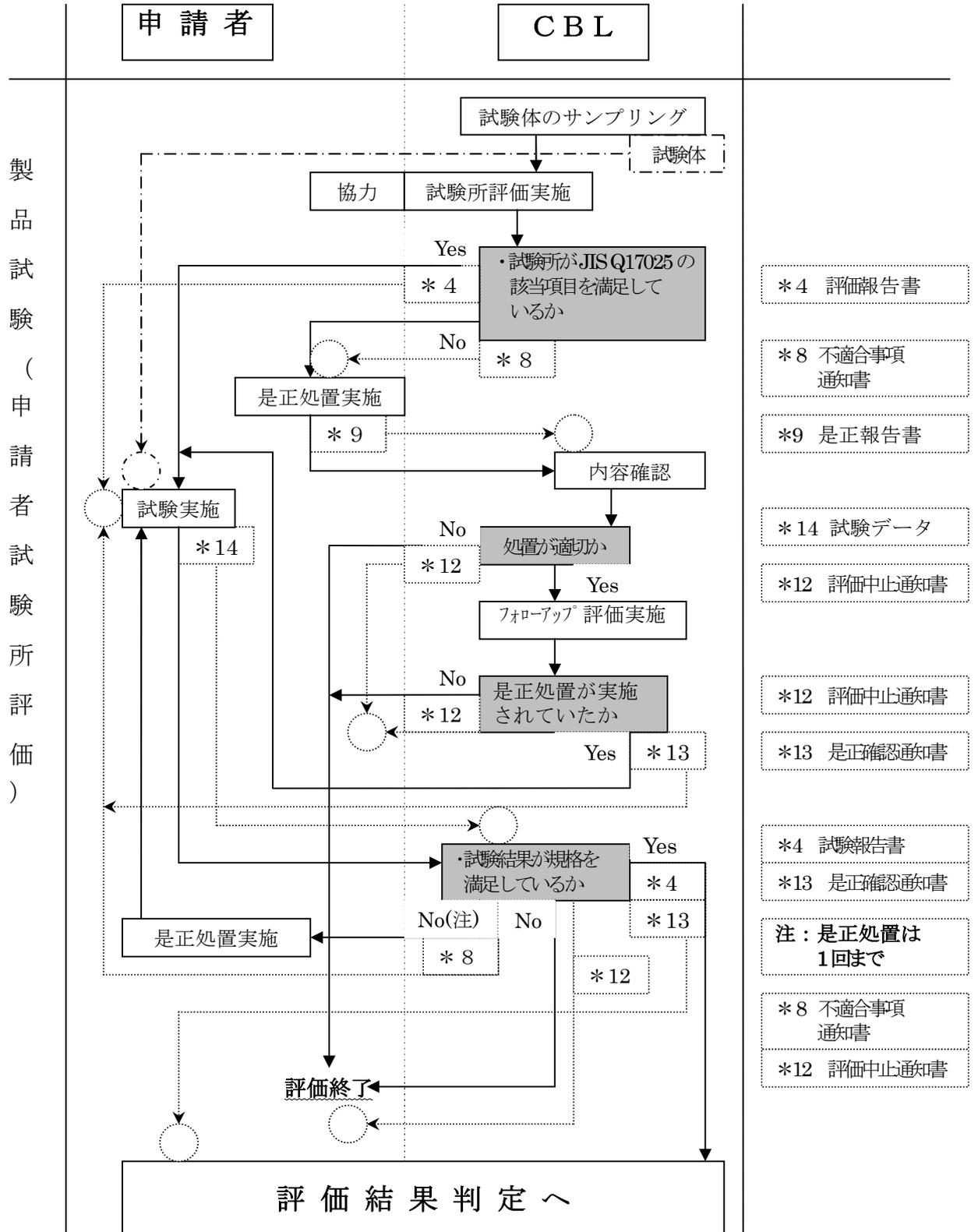
製品試験（計画）



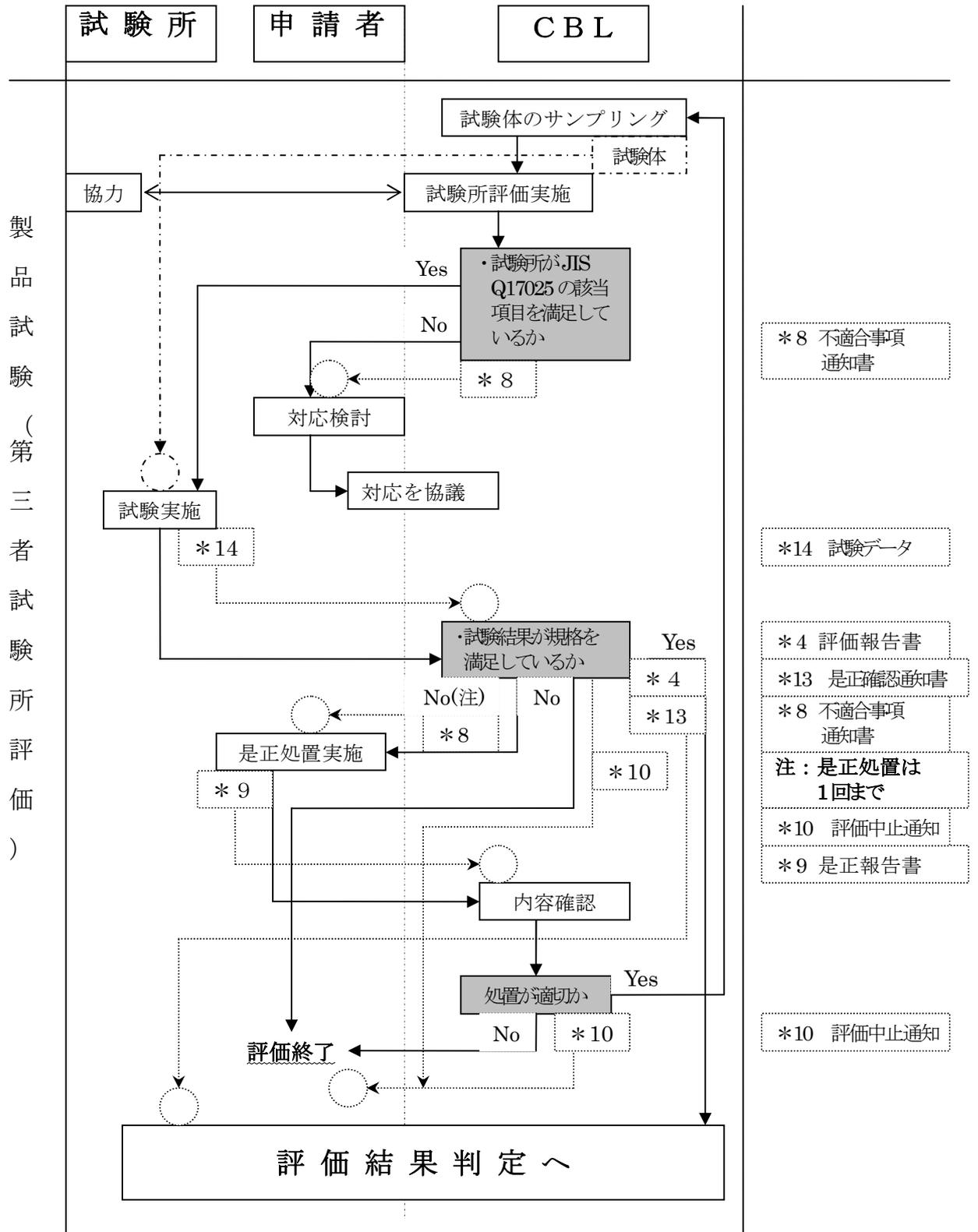
製品試験フロー①【製品試験（立会）】



製品試験フロー②【製品試験（申請者試験所評価）】



製品品質フロー③【製品試験（第三者及び申請者試験所評価）】



J I S 認証申請の手引き

発 行 一般財団法人 ベターリビング
所在地 〒102-0071
東京都千代田区富士見 2-7-2
ステージビルディング
電 話 03-5211-0855
F A X 03-5211-0593
Homepage <http://www.cbl.or.jp/>
e-mail j-center@cbl.or.jp
第 21 版 11PR11-JIS : 2016
