

LIA-S2135 個別認証要求事項(JIS S 2135 ガス機器用迅速継手) 新旧対照表 (令和元年7月1日施行)

新	旧																								
<p><b>1 適用範囲</b> 本文書は、一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会(以下「本協会」という。)の産業標準化法に基づく登録認証機関業務において、「JIS 認証業務規程」(LIA-J200)及び「一般認証要求事項」(LIA-J400)を補完するものであり、<u>JIS</u> S 2135 ガス機器用迅速継手に係る認証を申請する工場又は事業場に適用する。</p> <p><b>2 基本区分</b> <u>JIS</u> S 2135 においては、基本区分を設定しない。</p> <p><b>3 工場審査に関する事項</b> 3.1 品質管理体制の個別要求事項 <u>JIS</u> S 2135 に係る品質管理体制の個別要求事項は、次に掲げるとおりとする。 3.1.1～3.1.10 略</p> <p>3.2 認証維持工場審査 本協会は、以下の手順により、認証維持工場審査を実施する。 (1) 認証維持工場審査は、工場又は事業場単位で実施するものとする。 (2) 認証取得者の工場又は事業場において、1年に1回以上の頻度で実施し、原則として初回工場審査と同様の審査事項に、次に掲げる事項を加えた内容を調査する。 1)～3) 略 なお、上記3項目の審査基準及び判定基準は次表に掲げるとおりとする。</p> <p>表6</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準</th> <th>判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 管理検査</td> <td>1 管理検査が適切に行われていること。</td> <td>(1) 管理検査が、適切に行われていること。 (2) 管理検査に関する記録が、適切に作成され、かつ、保存されていること。</td> </tr> <tr> <td>2 証票管理</td> <td>2 証票管理が適切に行われていること。</td> <td>(1) 台帳管理等により、適切に受入れ、払出しが行われていること。 (2) 証票の識別管理が適切に実施されていること。</td> </tr> <tr> <td>3 サンプル試験</td> <td>3 任意に抜き取られた試験料によるサンプル試験に合格すること。</td> <td>(1) 生産ライン又は在庫から任意に抜き取られた試験料が、<u>JIS</u> に適合すること。 (2) 製品が、申請添付図面等に適合すること。 (3) JIS マークが適切に表示されていること。</td> </tr> </tbody> </table> <p>(3)～(4) 略</p>	項目	基準	判定基準	1 管理検査	1 管理検査が適切に行われていること。	(1) 管理検査が、適切に行われていること。 (2) 管理検査に関する記録が、適切に作成され、かつ、保存されていること。	2 証票管理	2 証票管理が適切に行われていること。	(1) 台帳管理等により、適切に受入れ、払出しが行われていること。 (2) 証票の識別管理が適切に実施されていること。	3 サンプル試験	3 任意に抜き取られた試験料によるサンプル試験に合格すること。	(1) 生産ライン又は在庫から任意に抜き取られた試験料が、 <u>JIS</u> に適合すること。 (2) 製品が、申請添付図面等に適合すること。 (3) JIS マークが適切に表示されていること。	<p><b>1 適用範囲</b> 本文書は、一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会(以下「本協会」という。)の工業標準化法に基づく登録認証機関業務において、「JIS 認証業務規程」(LIA-J200)及び「一般認証要求事項」(LIA-J400)を補完するものであり、<u>日本工業規格</u> S 2135 ガス機器用迅速継手に係る認証を申請する工場又は事業場に適用する。</p> <p><b>2 基本区分</b> <u>日本工業規格</u> S 2135 においては、基本区分を設定しない。</p> <p><b>3 工場審査に関する事項</b> 3.1 品質管理体制の個別要求事項 <u>日本工業規格</u> S 2135 に係る品質管理体制の個別要求事項は、次に掲げるとおりとする。 3.1.1～3.1.10 略</p> <p>3.2 認証維持工場審査 本協会は、以下の手順により、認証維持工場審査を実施する。 (1) 認証維持工場審査は、工場又は事業場単位で実施するものとする。 (2) 認証取得者の工場又は事業場において、1年に1回以上の頻度で実施し、原則として初回工場審査と同様の審査事項に、次に掲げる事項を加えた内容を調査する。 1)～3) 略 なお、上記3項目の審査基準及び判定基準は次表に掲げるとおりとする。</p> <p>表6</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準</th> <th>判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 管理検査</td> <td>1 管理検査が適切に行われていること。</td> <td>(1) 管理検査が、適切に行われていること。 (2) 管理検査に関する記録が、適切に作成され、かつ、保存されていること。</td> </tr> <tr> <td>2 証票管理</td> <td>2 証票管理が適切に行われていること。</td> <td>(1) 台帳管理等により、適切に受入れ、払出しが行われていること。 (2) 証票の識別管理が適切に実施されていること。</td> </tr> <tr> <td>3 サンプル試験</td> <td>3 任意に抜き取られた試験料によるサンプル試験に合格すること。</td> <td>(1) 生産ライン又は在庫から任意に抜き取られた試験料が、<u>JIS 規格</u> に適合すること。 (2) 製品が、申請添付図面等に適合すること。 (3) JIS マークが適切に表示されていること。</td> </tr> </tbody> </table> <p>(3)～(4) 略</p>	項目	基準	判定基準	1 管理検査	1 管理検査が適切に行われていること。	(1) 管理検査が、適切に行われていること。 (2) 管理検査に関する記録が、適切に作成され、かつ、保存されていること。	2 証票管理	2 証票管理が適切に行われていること。	(1) 台帳管理等により、適切に受入れ、払出しが行われていること。 (2) 証票の識別管理が適切に実施されていること。	3 サンプル試験	3 任意に抜き取られた試験料によるサンプル試験に合格すること。	(1) 生産ライン又は在庫から任意に抜き取られた試験料が、 <u>JIS 規格</u> に適合すること。 (2) 製品が、申請添付図面等に適合すること。 (3) JIS マークが適切に表示されていること。
項目	基準	判定基準																							
1 管理検査	1 管理検査が適切に行われていること。	(1) 管理検査が、適切に行われていること。 (2) 管理検査に関する記録が、適切に作成され、かつ、保存されていること。																							
2 証票管理	2 証票管理が適切に行われていること。	(1) 台帳管理等により、適切に受入れ、払出しが行われていること。 (2) 証票の識別管理が適切に実施されていること。																							
3 サンプル試験	3 任意に抜き取られた試験料によるサンプル試験に合格すること。	(1) 生産ライン又は在庫から任意に抜き取られた試験料が、 <u>JIS</u> に適合すること。 (2) 製品が、申請添付図面等に適合すること。 (3) JIS マークが適切に表示されていること。																							
項目	基準	判定基準																							
1 管理検査	1 管理検査が適切に行われていること。	(1) 管理検査が、適切に行われていること。 (2) 管理検査に関する記録が、適切に作成され、かつ、保存されていること。																							
2 証票管理	2 証票管理が適切に行われていること。	(1) 台帳管理等により、適切に受入れ、払出しが行われていること。 (2) 証票の識別管理が適切に実施されていること。																							
3 サンプル試験	3 任意に抜き取られた試験料によるサンプル試験に合格すること。	(1) 生産ライン又は在庫から任意に抜き取られた試験料が、 <u>JIS 規格</u> に適合すること。 (2) 製品が、申請添付図面等に適合すること。 (3) JIS マークが適切に表示されていること。																							

新	旧
<p>(5) 本協会は、認証維持工場審査を実施する場合、認証取得者と日程等について事前<u>打合せ</u>を行い、「現地調査実施通知書」により通知を行う。</p> <p>(6) 略</p>	<p>(5) 本協会は、認証維持工場審査を実施する場合、認証取得者と日程等について事前<u>打ち合わせ</u>を行い、「現地調査実施通知書」により通知を行う。</p> <p>(6) 略</p>
<p><b>4 製品試験に関する事項</b></p> <p>4.1 製品試験における申請の単位</p> <p>(1) 製品試験は、原則として形式ごとに、<u>JIS</u> の該当する全試験を実施する。</p> <p>(2)～(3) 略</p>	<p><b>4 製品試験に関する事項</b></p> <p>4.1 製品試験における申請の単位</p> <p>(1) 製品試験は、原則として形式ごとに、<u>日本工業規格</u> の該当する全試験を実施する。</p> <p>(2)～(3) 略</p>
<p>4.2～4.3 略</p>	<p>4.2～4.3 略</p>
<p><b>5 管理検査</b></p> <p>認証取得者は、次に掲げる手順により管理検査を実施しなければならない。</p> <p>(1)～(2) 略</p> <p>(3) 定期的な認証維持製品試験により <u>JIS</u> への適合性の確認を受けていない形式は、管理検査を行うことはできない。</p> <p>(4)～(10) 略</p>	<p><b>5 管理検査</b></p> <p>認証取得者は、次に掲げる手順により管理検査を実施しなければならない。</p> <p>(1)～(2) 略</p> <p>(3) 定期的な認証維持製品試験により <u>日本工業規格</u> への適合性の確認を受けていない形式は、管理検査を行うことはできない。</p> <p>(4)～(10) 略</p>
<p><b>6 表示に関する事項</b></p> <p>(1) JIS マーク</p> <p>JIS マークの様式は、省令第 1 条第 1 項に掲げる様式とする。</p> <p>(2) 表示事項及び表示方法</p> <p><u>JIS</u> S 2135 ガス機器用迅速継手に係る表示事項及び表示方法等は次表に掲げるとおりとする。</p>	<p><b>6 表示に関する事項</b></p> <p>(1) JIS マーク</p> <p>JIS マークの様式は、省令第 1 条第 1 項に掲げる様式とする。</p> <p>(2) 表示事項及び表示方法</p> <p><u>日本工業規格</u> S 2135 ガス機器用迅速継手に係る表示事項及び表示方法等は次表に掲げるとおりとする。</p>

新

表 10

表示対象	表示事項	表示場所	表示方法	備考
1製品ごと	JIS マーク	表面	印刷、刻印、 押印(ホット スタンプ)	注 1
	登録認証機関の名称又は略称 (「LIA」の文字又は LIA ロゴマーク)			
	認証取得者の氏名、名称又は略号			
	認証番号			
	JIS の番号			
	JIS で定める 表示事項			ガスの流れ方向の矢印
製造業者名又はその略号		注 2		
製造年月又はその略号				
包装、容器若しくは送り状	JIS マーク	包装、容器若しくは送り状	印刷、押印、 刻印、荷札 の取付、そ の他適切な 方法	
	登録認証機関の名称又は略称 (「LIA」の文字又は LIA ロゴマーク)			
	認証取得者の氏名、名称又は略号			
	認証番号			
	JIS の番号			注 3

注 1 直径 5mm 以上とする。

- 製造業者が認証取得者である場合、製造業者名(又は略号)については、認証取得者の名称(又は略号)と兼用してもよい。
- 包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から **JIS** の番号を特定できる場合には、省略することができる。

7 認証区分の変更等に伴う措置

- 略
- 工場又は事業場の品質管理体制について、次に掲げる変更を行うときは、原則として、事前に現地調査を実施する。
  - 品質管理体制の変更が、製品が **JIS** に適合しなくなるなどの重大な影響を及ぼすおそれがあるとき
  - 品質管理体制が、省令第2条に規定する基準に適合しなくなるおそれがあるとき
  - 本文書に定める基準に適合しなくなるおそれがあるとき

8 証票の管理 略

旧

表 10

表示対象	表示事項	表示場所	表示方法	備考
1製品ごと	JIS マーク	表面	印刷、刻印、 押印(ホット スタンプ)	注 1
	登録認証機関の名称又は略称 (「LIA」の文字又は LIA ロゴマーク)			
	認証取得者の氏名、名称又は略号			
	認証番号			
	日本工業規格の番号			
	日本工業規格 で定める表示 事項			ガスの流れ方向の矢印
製造業者名又はその略号		注 2		
製造年月又はその略号				
包装、容器若しくは送り状	JIS マーク	包装、容器若しくは送り状	印刷、押印、 刻印、荷札 の取付、そ の他適切な 方法	
	登録認証機関の名称又は略称 (「LIA」の文字又は LIA ロゴマーク)			
	認証取得者の氏名、名称又は略号			
	認証番号			
	日本工業規格の番号			注 3

注 1 直径 5mm 以上とする。

- 製造業者が認証取得者である場合、製造業者名(又は略号)については、認証取得者の名称(又は略号)と兼用してもよい。
- 包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から **日本工業規格** の番号を特定できる場合には、省略することができる。

7 認証区分の変更等に伴う措置

- 略
- 工場又は事業場の品質管理体制について、次に掲げる変更を行うときは、原則として、事前に現地調査を実施する。
  - 品質管理体制の変更が、製品が **日本工業規格** に適合しなくなるなどの重大な影響を及ぼすおそれがあるとき
  - 品質管理体制が、省令第2条に規定する基準に適合しなくなるおそれがあるとき
  - 本文書に定める基準に適合しなくなるおそれがあるとき

8 証票の管理 略

新	旧
<p data-bbox="159 236 309 261">附 則（中略）</p> <p data-bbox="125 300 600 357"><u>附 則（令和元年7月1日改正）</u> <u>この改正は、令和元年7月1日から施行する。</u></p>	<p data-bbox="1133 236 1283 261">附 則（中略）</p>