

LIA-S2120 個別認証要求事項 (JIS S 2120 ガス栓) 新旧対照表 (平成 31 年 4 月 22 日改正)

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、JIS S 2120 ガス栓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> 基本区分は、原則として、次に掲げる区分及びその組合せとする。 (1) JIS S 2120 表1「用途による区分」 (2) JIS S 2120 表5「しゅう動によって開閉するガス栓の弾性材の有無及び本体と栓との組合せによる区分」</p> <p><b>3 工場審査に関する事項</b> <b>3.1 品質管理体制の個別要求事項</b> JIS S 2120 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。 <b>3.1.1 製造設備の管理</b> 略</p> <p><b>3.1.2 検査設備の管理</b> 略</p> <p>表 2 検査設備の管理</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>検査設備名</th> <th>管理方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1～13 略</td> <td rowspan="3">① 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ② 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要な精度を保持するための点検・校正などの基準を定めていること。</td> </tr> <tr> <td>14 弾性材、<u>Oリング</u>、<u>パッキン</u>及び弾性材以外のプラスチックの試験設備 (1) 耐ガス性試験設備</td> </tr> <tr> <td>15 金属製の栓以外の栓及びヒューズボールの試験設備 (1) 耐ガス性試験設備 (2) 耐熱性試験設備</td> </tr> <tr> <td>16～19 略</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>備考 略</p>	検査設備名	管理方法	1～13 略	① 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ② 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要な精度を保持するための点検・校正などの基準を定めていること。	14 弾性材、 <u>Oリング</u> 、 <u>パッキン</u> 及び弾性材以外のプラスチックの試験設備 (1) 耐ガス性試験設備	15 金属製の栓以外の栓及びヒューズボールの試験設備 (1) 耐ガス性試験設備 (2) 耐熱性試験設備	16～19 略		<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> S2120 ガス栓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> 基本区分は、原則として、次に掲げる区分及びその組合せとする。 (1) <u>日本工業規格</u> S 2120 表1「用途による区分」 (2) <u>日本工業規格</u> S 2120 表5「しゅう動によって開閉するガス栓の弾性材の有無及び本体と栓との組合せによる区分」</p> <p><b>3 工場審査に関する事項</b> <b>3.1 品質管理体制の個別要求事項</b> <u>日本工業規格</u> S2120 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。 <b>3.1.1 製造設備の管理</b> 略</p> <p><b>3.1.2 検査設備の管理</b> 略</p> <p>表 2 検査設備の管理</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>検査設備名</th> <th>管理方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1～13 略</td> <td rowspan="3">① 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ② 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要な精度を保持するための点検・校正などの基準を定めていること。</td> </tr> <tr> <td>14 弾性材及び弾性材以外のプラスチック及<u>ビゴムの性能</u>試験設備 (1) 耐ガス性試験設備</td> </tr> <tr> <td>15 金属製の栓以外の栓及びヒューズボールの<u>性能</u>試験設備 (1) 耐ガス性試験設備 (2) 耐熱性試験設備</td> </tr> <tr> <td>16～19 略</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>備考 略</p>	検査設備名	管理方法	1～13 略	① 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ② 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要な精度を保持するための点検・校正などの基準を定めていること。	14 弾性材及び弾性材以外のプラスチック及 <u>ビゴムの性能</u> 試験設備 (1) 耐ガス性試験設備	15 金属製の栓以外の栓及びヒューズボールの <u>性能</u> 試験設備 (1) 耐ガス性試験設備 (2) 耐熱性試験設備	16～19 略	
検査設備名	管理方法																
1～13 略	① 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ② 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要な精度を保持するための点検・校正などの基準を定めていること。																
14 弾性材、 <u>Oリング</u> 、 <u>パッキン</u> 及び弾性材以外のプラスチックの試験設備 (1) 耐ガス性試験設備																	
15 金属製の栓以外の栓及びヒューズボールの試験設備 (1) 耐ガス性試験設備 (2) 耐熱性試験設備																	
16～19 略																	
検査設備名	管理方法																
1～13 略	① 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ② 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要な精度を保持するための点検・校正などの基準を定めていること。																
14 弾性材及び弾性材以外のプラスチック及 <u>ビゴムの性能</u> 試験設備 (1) 耐ガス性試験設備																	
15 金属製の栓以外の栓及びヒューズボールの <u>性能</u> 試験設備 (1) 耐ガス性試験設備 (2) 耐熱性試験設備																	
16～19 略																	

新		旧	
3.1.3 製品の管理 略		3.1.3 製品の管理 略	
表 3 製品の管理		表 3 製品の管理	
製品の品質	製品検査・保管方法	製品の品質	製品検査・保管方法
1～2 略	<p>① 左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。なお、製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。</p> <p>② 2.1 気密、2.3 過流出安全機構の作動流量、2.5 オンオフの作動確認及び 7 表示に係る品質については、適切な方法により全数確認しなければならない。</p> <p>③ 試験は外部に依頼してもよいが、2.1 気密、2.6操作力の試験及び 7 表示については、第 5 項の管理検査の規定に基づき自ら実施すること。</p> <p>④ 左記の各項目については、形式ごとに社内規格に基づきその適合性を確認し、記録を保存しなければならない。</p> <p>⑤ 前項の記録の保存は、5年以上とする。前項の記録は、社内規格に基づき、適切に保存すること。</p> <p>⑥ 製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。</p>	1～2 略	<p>① 左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。なお、製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。</p> <p>② 2.1 気密、2.3 過流出安全機構の作動流量、2.5 オンオフの作動確認及び 7 表示に係る品質については、適切な方法により全数確認しなければならない。</p> <p>③ 試験は外部に依頼してもよいが、2.1 気密、2.6操作力の試験及び 7 表示については、第 5 項の管理検査の規定に基づき自ら実施すること。</p> <p>④ 左記の各項目については、形式ごとに社内規格に基づきその適合性を確認し、記録を保存しなければならない。</p> <p>⑤ 前項の記録の保存は、5年以上とする。前項の記録は、社内規格に基づき、適切に保存すること。</p> <p>⑥ 製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。</p>
3 部品性能		3 部品性能	
3.1 弾性材、 <u>Oリング、パッキン</u> 及び弾性材以外のプラスチック		3.1 弾性材及び弾性材以外のプラスチック <u>及びゴム</u>	
(1) 耐ガス性		(1) 耐ガス性	
3.2 金属製の栓以外の栓及びヒューズボール		3.2 金属製の栓以外の栓及びヒューズボール	
(1) 耐ガス性		(1) 耐ガス性	
(2) 耐熱性		(2) 耐熱性	
3.3 グリース		3.3 グリース	
(1) 耐腐食性		(1) 耐腐食性	
(2) 耐水性		(2) 耐水性	
(3) 耐ガス性	(3) 耐ガス性		
(4) 耐熱性	(4) 耐熱性		
4 略	4 略		
5 形状及び寸法	5 形状及び寸法		
5.1 ねじ接続部	5.1 ねじ接続部		
5.2 I型形状ねじガス栓の面間寸法	5.2 I型形状ねじガス栓の面間寸法		
5.3 <u>ホースガス栓</u> のゴム管口及び迅速継手口	5.3 ゴム管口及び迅速継手口		
6～8 略	6～8 略		

新				旧			
3.1.4 原材料の管理 略				3.1.4 原材料の管理 略			
表 4 原材料の管理				表 4 原材料の管理			
原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法	原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
1 略	1 略	[共通事項] 左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。	ロットの区分を明確にしていること。	1 略	1 略	[共通事項] 左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。	ロットの区分を明確にしていること。
2 購入部品	2 種類、化学成分、形状、寸法及び外観のほか、下記の品質について規定していること。	① JIS マーク品の場合 JIS マークの確認 ② 試験成績書の確認 ③ 購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 銘柄の確認		2 購入部品	2 種類、化学成分、形状、寸法及び外観のほか、下記の品質について規定していること。	① JIS マーク品の場合 JIS マークの確認 ② 試験成績書の確認 ③ 購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 銘柄の確認	
(1) 弾性材	(1) 耐ガス性			(1) 弾性材	(1) 耐ガス性		
(2) <u>Oリング、パッキン</u> 及び弾性材以外のプラスチック製部品	(2) 耐ガス性			(2) 弾性材以外のプラスチック製 <u>及び</u> <u>ゴム製</u> 部品	(2) 耐ガス性		
(3) 金属製以外の栓	(3) 耐ガス性、耐熱性			(3) 金属製以外の栓	(3) 耐ガス性、耐熱性		
(4) ヒューズボール	(4) 耐ガス性、耐熱性	(4) 密度、メルトフローレイト、成形性、衝撃強さ及び熱変形温度の試験は、外部に依頼してもよい。		(4) ヒューズボール	(4) 耐ガス性、耐熱性	(4) 密度、メルトフローレイト、成形性、衝撃強さ及び熱変形温度の試験は、外部に依頼してもよい。	
(5) グリース	(5) 耐腐食性、耐水性、耐ガス性、耐熱性	(1)～(5)の品質の試験は、外部に依頼してもよい。		(5) グリース	(5) 耐腐食性、耐水性、耐ガス性、耐熱性	(1)～(5)の品質の試験は、外部に依頼してもよい。	
(6) ばね	(6) ばね特性、JIS G4305、G4309、G4313、G4314 又は H3270 に規定する品質若しくはこれらと同等以上の品質	(6) ばね特性の試験は、外部に依頼してもよい。		(6) ばね	(6) ばね特性、JIS G4305、G4309、G4313、G4314 又は H3270 に規定する品質若しくはこれらと同等以上の品質	(6) ばね特性の試験は、外部に依頼してもよい。	
備考 略				備考 略			
3.1.5 ～ 3.1.10 略				3.1.5 ～ 3.1.10 略			
3.2 略				3.2 略			

新					旧					
<b>4 製品試験に関する事項</b>					<b>4 製品試験に関する事項</b>					
<b>4.1 製品試験における申請の単位</b>					<b>4.1 製品試験における申請の単位</b>					
(1) 製品試験は、原則として形式ごとに、 <b>JIS</b> の該当する全試験を実施する。					(1) 製品試験は、原則として形式ごとに、 <b>日本工業規格</b> の該当する全試験を実施する。					
(2)～(4) 略					(2)～(4) 略					
<b>4.2 認証維持製品試験 略</b>					<b>4.2 認証維持製品試験 略</b>					
<b>4.3 試験項目及び試料数</b>					<b>4.3 試験項目及び試料数</b>					
略					略					
表 7～表 8 略					表 7～表 8 略					
表 9					表 9					
		試験項目			試験項目			試料数		
								A B C		
9.2 構造及び寸法試験	6.1 一般構造	1	1	1	9.2 構造及び寸法試験	6.1 一般構造	1	1	1	
	6.2 ガス栓本体及び栓	1	1	1		6.2 ガス栓本体及び栓	1	1	1	
	6.3 接続部	1	1	1		6.3 接続部	1	1	1	
	7.1 ねじ接続部	1	1	1		7.1 ねじ接続部	1	1	1	
	7.2 I型形状ねじガス栓の面間寸法	1	1	1		7.2 I型形状ねじガス栓の面間寸法	1	1	1	
	7.3 <b>ホースガス栓</b> のゴム管口及び迅速継手口	1	—	—		7.3 ゴム管口及び迅速継手口	1	—	—	
9.3 耐食性試験	a) めっき、その他の表面処理	1	1	1	9.3 耐食性試験	a) めっき、その他の表面処理	1	1	1	
	b) 塗装	1	1	1		b) 塗装	1	1	1	
9.4 気密試験	a) ガス栓部	10	2	1	9.4 気密試験	a) ガス栓部	10	2	1	
	b) 過流出安全機構部	5	—	—		b) 過流出安全機構部	5	—	—	
	c) オンオフ部	5	—	—		c) オンオフ部	5	—	—	
	d) <b>検査孔部</b>	<b>10</b>	<b>2</b>	<b>1</b>						
9.5 流量試験	5	2	1	9.5 流量試験	5	2	1			
9.6 過流出安全機構の作動流量試験	5	—	—	9.6 過流出安全機構の作動流量試験	5	—	—			
9.7 オンオフの作動試験	5	—	—	9.7 オンオフの作動試験	5	—	—			
9.8 操作力試験	10	2	1	9.8 操作力試験	10	2	1			
9.9 反復使用試験	5	2	1	9.9 反復使用試験	5	2	1			
9.10 耐寒性試験	5	1	1	9.10 耐寒性試験	5	1	1			
9.11 耐熱性試験	5	1	1	9.11 耐熱性試験	5	1	1			
9.12 ストップ強度試験	1	1	1	9.12 ストップ強度試験	1	1	1			
9.13 耐衝撃性試験	1	1	1	9.13 耐衝撃性試験	1	1	1			
9.14 耐静荷重試験	1	1	1	9.14 耐静荷重試験	1	1	1			
9.15 耐ねじ込み性試験	1	1	1	9.15 耐ねじ込み性試験	1	1	1			
9.16 引張試験	5	—	—	9.16 引張試験	5	—	—			
(備考) 表中、A はホースガス栓、可とう管ガス栓、機器接続ガス栓及び呼び1以下のねじガス栓、B は呼び1を超えるねじガス栓、C は呼び3のねじガス栓を示す。					(備考) 表中、A はホースガス栓、可とう管ガス栓、機器接続ガス栓及び呼び1以下のねじガス栓、B は呼び1を超えるねじガス栓、C は呼び3のねじガス栓を示す。					

新				旧								
表9のつづき												
試験項目			試料数			試験項目			試料数			
			A	B	C				A	B	C	
9.17 部品性能試験	9.17.1	弾性材、 <u>オリング、パッキン</u> 及び弾性材以外のプラスチックの試験	耐ガス性	部品ごと			9.17.1	弾性材及び弾性材以外のプラスチック及び <u>ゴム</u> の試験	a) 耐ガス性( <u>n-ペンタン</u> )	部品ごと	b) 耐ガス性( <u>液化石油ガス</u> )	部品ごと
		9.17.2	金属製の栓以外の栓及びヒューズボールの試験	a) 耐ガス性 b) 耐熱性	部品ごと 部品ごと	9.17.2		金属製の栓以外の栓及びヒューズボールの試験	a) 耐ガス性( <u>液化石油ガス</u> ) b) 耐熱性	部品ごと 部品ごと		
	9.17.3	グリースの試験	a) 耐腐食性試験	種類ごと	9.17.3		グリースの試験	a) 耐腐食性試験	種類ごと			
			b) 耐水性試験	種類ごと		b) 耐水性試験		種類ごと				
			c) 耐ガス性試験	種類ごと		c) 耐ガス性試験		種類ごと				
			d) 耐熱性試験	種類ごと			d) 耐熱性試験	種類ごと				
11 表示			10	1	1	11 表示			10	1	1	
12 取扱注意表示			10	1	1	12 取扱注意表示			10	1	1	
(備考) 略				(備考) 略								
表10				表10								
試験項目			試料数			試験項目			試料数			
			A	B	C				A	B	C	
9.2 構造及び寸法試験	6.1 一般構造		1	1	1	9.2 構造及び寸法試験	6.1 一般構造		1	1	1	
	6.2 ガス栓本体及び栓		1	1	1		6.2 ガス栓本体及び栓		1	1	1	
	6.3 接続部		1	1	1		6.3 接続部		1	1	1	
	7.1 ねじ接続部		1	1	1		7.1 ねじ接続部		1	1	1	
	7.2 I型形状ねじガス栓の面間寸法		1	1	1		7.2 I型形状ねじガス栓の面間寸法		1	1	1	
	7.3 <u>ホースガス栓</u> のゴム管口及び迅速継手口		1	—	—		7.3 ゴム管口及び迅速継手口		1	—	—	
9.4 気密試験	a) ガス栓部		3	2	1	9.4 気密試験	a) ガス栓部		3	2	1	
	b) 過流出安全機構部		3	—	—		b) 過流出安全機構部		3	—	—	
	c) オンオフ部		3	—	—		c) オンオフ部		3	—	—	
	d) <u>検査孔部</u>		3	2	1				3	2	1	
9.5 流量試験			3	2	1	9.5 流量試験			3	2	1	
9.6 過流出安全機構の作動流量試験			3	—	—	9.6 過流出安全機構の作動流量試験			3	—	—	
9.7 オンオフの作動試験			3	—	—	9.7 オンオフの作動試験			3	—	—	
9.8 操作力試験			3	2	1	9.8 操作力試験			3	2	1	
9.16 引張試験			1	—	—	9.16 引張試験			1	—	—	
11 表示			1	1	1	11 表示			1	1	1	
(備考) 略				(備考) 略								

新					旧									
<b>5 管理検査</b> 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。 (1)～(2) 略 (3) 定期的な認証維持製品試験により <b>JIS</b> 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。 (4)～(9) 略 表 11～表 12-1 略					<b>5 管理検査</b> 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。 (1)～(2) 略 (3) 定期的な認証維持製品試験により <b>日本工業規格</b> 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。 (4)～(9) 略 表 11～表 12-1 略									
<b>6 表示に関する事項</b> (1) JIS マーク 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。 (2) 表示事項及び表示方法 <b>JIS</b> S 2120 ガス栓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。					<b>6 表示に関する事項</b> (1) JIS マーク 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。 (2) 表示事項及び表示方法 <b>日本工業規格</b> S2120 ガス栓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。									
表 13					表 13									
1 製品ごと	表示対象		表示事項	表示場所	表示方法	備考	1 製品ごと	表示対象		表示事項	表示場所	表示方法	備考	
			JIS マーク	表面	刻印、腐食、鑄出し、シール貼付又は不滅インク印字	注 1				JIS マーク	表面	刻印、腐食、鑄出し、シール貼付又は不滅インク印字	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)		容易に消えない方法	注 2				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)		容易に消えない方法	注 2	
			認証取得者の氏名、名称又は略号		刻印、腐食又は鑄出し					認証取得者の氏名、名称又は略号		刻印、腐食又は鑄出し		
			認証番号		容易に消えない方法	注 3				認証番号		容易に消えない方法	注 3	
			<b>JIS</b> の番号		刻印、腐食又は鑄出し	注 4				<b>日本工業規格</b> の番号		刻印、腐食又は鑄出し	注 4	
			<b>JIS</b> の種類		JIS S 2120 の表 9～12 に規定するガス出口側のねじの呼び JIS S 2120 の表 5 に規定する記号	注 4				<b>日本工業規格</b> の種類		JIS S 2120 の表 9～12 に規定するガス出口側のねじの呼び JIS S 2120 の表 5 に規定する記号	注 4	
			<b>JIS</b> で定める表示事項		過流出安全機構の作動流量 (都市ガス用に限る) 接続できるガス燃焼機器のガス消費量の上限(液化石油ガス用に限る) ガスの流れ方向が定まっているものはその方向を示す矢印 製造業者名又はその略号 製造年月又はその略号	注 4 注 5 注 6				<b>日本工業規格</b> で定める表示事項		過流出安全機構の作動流量 (都市ガス用に限る) 接続できるガス燃焼機器のガス消費量の上限(液化石油ガス用に限る) ガスの流れ方向が定まっているものはその方向を示す矢印 製造業者名又はその略号 製造年月又はその略号	注 4 注 5 注 6	
			ロット識別番号		容易に消えない方法	刻印、腐食又は鑄出し		注 7				ロット識別番号	刻印、腐食又は鑄出し	注 7
			工場名(又は略号)若しくは事業場名(又は略号)		注 2			注 2				工場名(又は略号)若しくは事業場名(又は略号)		注 2

新					旧				
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		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)					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					認証取得者の氏名、名称又は略号			
	認証番号					認証番号			
	JIS の番号								
注 1～5 略					注 1～5 略				
6 製造年の西暦下 2 桁及び製造月 2 桁によるものとする。(例: <u>2019 年 4 月</u> 製造であれば <u>1904</u> )					6 製造年の西暦下 2 桁及び製造月 2 桁によるものとする。(例: <u>2006 年 4 月</u> 製造であれば <u>0604</u> )				
7～8 略					7～8 略				
<b>7 認証区分の変更等に伴う措置</b>					<b>7 認証区分の変更等に伴う措置</b>				
(1) 略					(1) 略				
(2) 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。					(2) 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。				
1) 品質管理体制の変更が、製品が <u>JIS</u> 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					1) 品質管理体制の変更が、製品が <u>日本工業規格</u> 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				
2) 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					2) 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				
3) 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					3) 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				
<b>8 証票の管理 略</b>					<b>8 証票の管理 略</b>				