

㊤マークの新統一ルールが4月からスタートします!

現在の㊤マーク認証の手順は、認証前に技術基準への適合性を確認する製品試験及び工場の品質管理体制を確認する初回工場調査を実施し、適切な場合に認証となります。その後は年1回の定期工場調査を実施することで、認証の継続性を確認しています。

この手順では、認証機関と申請者との間で契約を交わしているものの、認証時に確認した仕様と同じ製品が量産されているか否か及び製品試験等で改善が施された結果が量産製品に確実に反映されているか否かについて、定期工場調査を実施するまでの確認ができないという課題があります。また、短期間で認証を解約された場合には、工場から出荷された製品を確認できない場合があります。

近年、認証時と相違する㊤マーク表示製品（契約違反）で事故等が散見され、㊤マークの信頼性低下を招いていることから、現在の手順に加えて、㊤マーク認証品の初回量産時に工場を訪問し、最初の出荷ロットに対して認証時と同じ仕様の製品が製造され、㊤マーク認証品として出荷が適切か否かを確認する「初回ロット検査」及び定期工場調査での認証製品との同等性確認を平成22(2010)年4月1日より実施することとなりました。(JET以外の㊤マーク認証機関も同様に実施予定)

1 初回ロット検査

(1) 実施条件

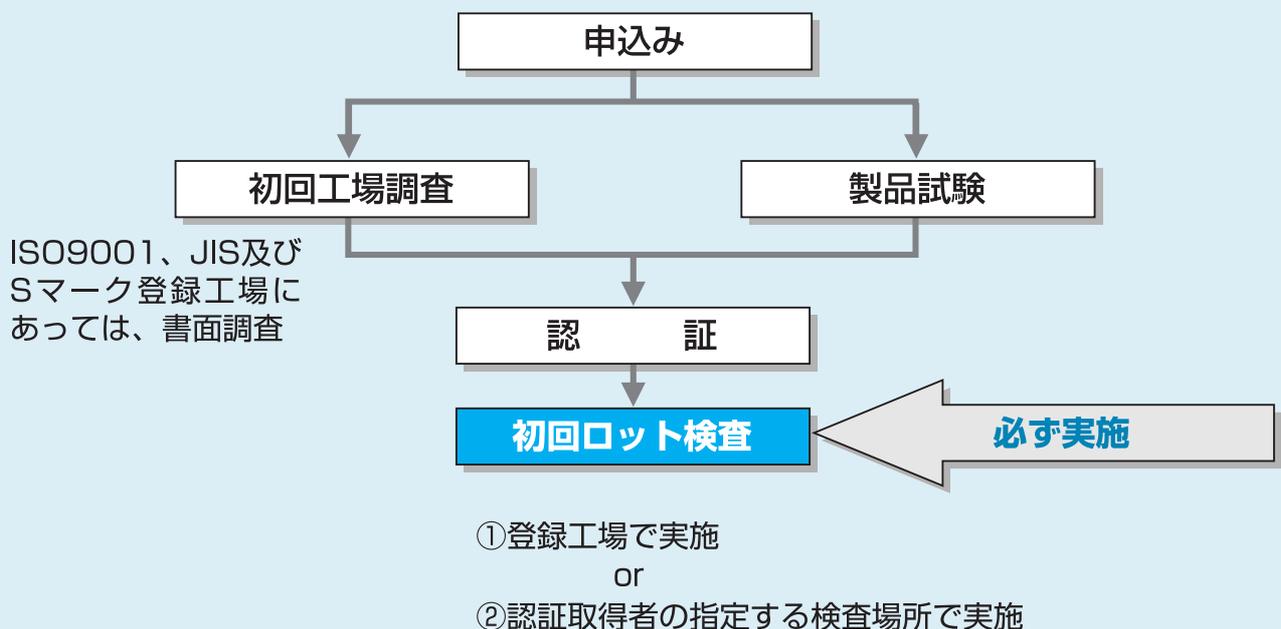
JETは、次の条件のいずれかに該当する場合、初回ロット検査（有料）を実施します。

①カテゴリー毎に初めての製品のお申込みがあった場合

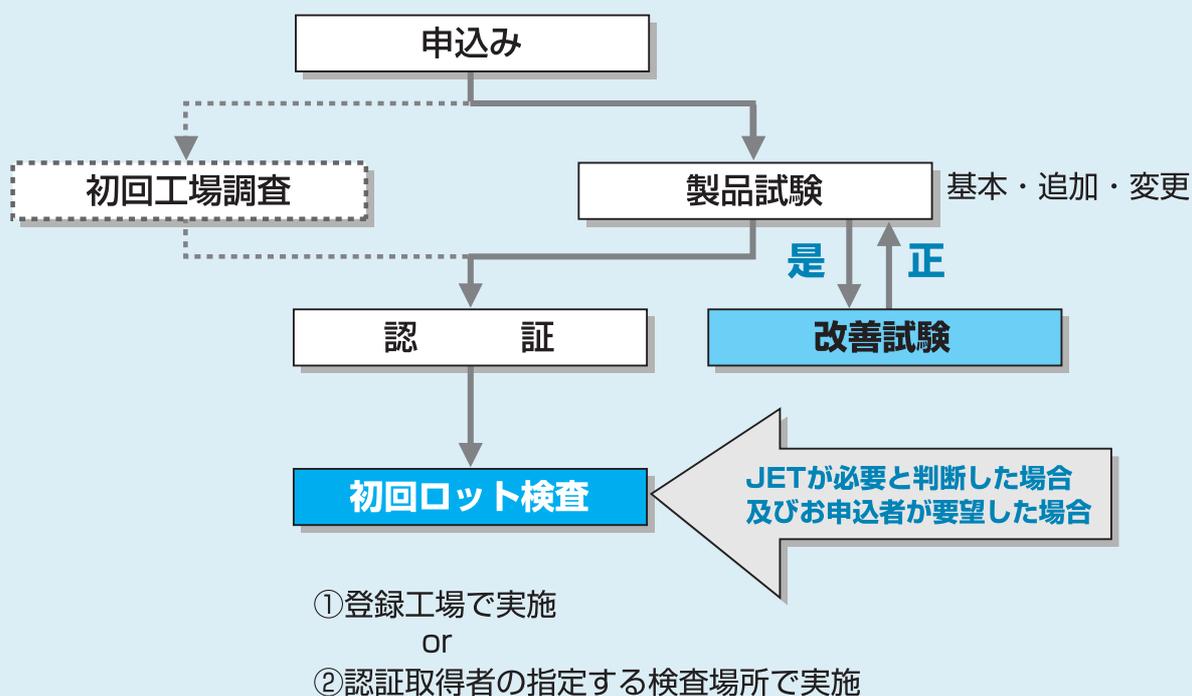
②製品試験で改善を要する指摘があり、認証機関が必要と認めた場合（重大な不適合事項、不適合件数等により実施の有無を判断します）

③お申込者からの実施のご要望があった場合

上述①の場合の流れ（S-JET認証の場合）



上述②及び③の場合の流れ（S-JET認証の場合）



(2) 実施方法

「初回ロット検査」は基本的に分解を要する部品の確認は行わずに、組み立てる前の部品で確認できる範囲で実施します。部品内部の確認が必要と判断された場合は、構造図等の書面により確認します。

検査項目は以下の①～④の内容とし、確認場所は原則登録された工場としますが、認証取得者との合意の下、認証取得者が指定する適切な検査場所とすることができます。

なお、初回ロット検査が不適合の場合、出荷停止となりますが、認証取得者のお申し出により、一度だけ再検査を実施することができます。ただし、再検査の結果が不適合であった場合、認証を取り消させていただきます。

- ① 写真による外観確認
- ② 主要部品・材料確認
- ③ マーキング
- ④ 改善要求に対する是正内容

2 定期工場調査における同等性の確認

平成22（2010）年4月以降に実施する定期工場調査より、新たに同等性の確認（初回ロット検査の実施方

法と同じ）を実施します。確認（抜取）場所は、原則登録された工場としますが、認証取得者との合意の下、認証取得者が指定する適切な検査場所とすることができます。（当分の間、抜き取ったサンプルはJETに送付し、JETにて同等性を確認させていただきます。）

JETで現在実施している抜取試験（製品確認検査：①目視による構造、②消費電力の許容差、③通電、④絶縁抵抗、⑤絶縁耐力）については、平成22（2010）年4月以降「通電（1時間）・絶縁抵抗・絶縁耐力」の3項目検査とさせていただきます。

3 その他

市場のサーベイランス（マーク製品の試買試験）を実施し、認証時との同等性を確認します。（平成21年度より実施）

【お問い合わせ先】

製品認証部
TEL：03-3466-5183
FAX：03-3466-5250
E-mail：pcd@jet.or.jp