

JIS マーク表示対象 JIS 作成ガイドライン

〈 JIS マーク表示を想定して特に注意すべきこと 〉

平成 27 年 8 月

一般財団法人 日本規格協会

規格調整分科会編

はじめに

日本工業規格（JIS）のうち、製品の品質全般（性能・試験方法、寸法、材料・構造等）を定めた製品規格については、意図すれば JIS マーク表示制度の対象となることが想定されます。この JIS マーク表示制度には、国内外の認証機関が数多く関与しているため、認証機関相互の認証内容及び認証レベルに差がなく、国際的な認証制度とも整合していることが、制度の信頼性や国際性を保つ上で重要となります。認証機関が JIS マーク表示制度に基づく認証を行う際、その認証対象となる JIS の規定内容に誤解を生じやすい箇所又は抽象的で具体性に欠ける箇所があると、それが原因で認証機関ごとに認証の内容・レベルに違いが生じたり、認証機関が JIS による認証はできないと判断してしまうおそれがあります。また、そもそも製品の一部の特性のみを規定し、JIS マーク表示制度による認証を意図しないで作成された製品 JIS に対して、安易に JIS マーク認証が進められた場合には、消費者等の誤解を生むなど、無用の混乱を招くことも危惧されます。

JIS マーク表示制度の適用が想定される JIS（以下、JIS マーク表示対象 JIS という。）を作成する原案作成団体は、これらのことを念頭に原案作成を進める必要があります。しかし、実態として原案作成団体が JIS 開発に不慣れであったり、また、JIS 原案の審議に認証機関の関係者が積極的・直接的に関与できていないために、JIS の規定内容が JIS マーク表示制度の適用を想定して十分に吟味されたものになっていない事例も散見されます。実際に JIS の原案作成団体と認証機関との間に解釈の相違などが生じたときには、経済産業省及び JIS 登録認証機関協議会による解釈文書（JIS の解釈 Q&A 等）の発行などによって補完的な措置がとられています。

このような補完的措置をできるだけ少なくし、JIS 及び JIS マーク表示制度の信頼性を維持・向上させるためには、JIS マーク表示対象 JIS の規定内容をより一層明確かつ具体的なものとする必要があります。こうした観点から、これまで認証機関から JIS の解釈について質問があった内容を中心に整理・分析を行い、JIS マーク表示対象 JIS を作成する際、特に注意すべき事項を分かりやすく丁寧に説明するため、このガイドラインを作成しました。

このガイドラインは、平成 26 年度経済産業省委託事業／工業標準化推進事業：高機能 JIS 等整備事業（JIS 開発横断的推進活動）の成果により作成したものである。

目 次

ページ

第1章	目的	1
第2章	既存の JIS 原案作成ルールと JIS マーク関連規定	1
第3章	JIS マーク関連規定を検討するときの注意事項	1
第3-1章	適合性評価を行うための規格の要件（JIS Z 8301 の 6.7 の規定から）	1
(1)	実用特性による具体的規定 [JIS Z 8301 6.7 a)]	2
(1.1)	“製品の品質”	2
(1.2)	“真に必要な実用特性”	3
(1.3)	“実用特性を定量的な表現で……具体的に”	4
(1.4)	“必要な実用特性の規格値を許容差，上限値・下限値などで具体的に”	4
(1.5)	具体的事例	7
(2)	代用特性を活用した規定 [JIS Z 8301 6.7 b)]	7
(3)	適合性評価のための具体的試験方法の規定 [JIS Z 8301 6.7 c)]	8
(4)	表示に関する規定 [JIS Z 8301 6.7 d)]	9
(4.1)	“製品規格への適合性を何らかの手段で示す必要な表示事項”	9
(4.2)	“表示内容，表示の場所，表示方法など”	10
第3-2章	検討体制及び経過措置（JIS 等原案作成マニュアルから）	10
(1)	検討体制を整備するに当たって（JIS 等原案作成マニュアルの 2.）	10
(2)	原案作成に当たっての留意点（JIS 等原案作成マニュアルの 4.）	11
おわりに		13
別添	具体的事例集	16

白 紙

第1章 目的

このガイドラインは、JIS マーク表示対象 JIS の原案を作成するに当たり、規定内容に関する誤解、解釈のばらつきなどが生じないように、より明確で具体的な規定内容とする観点から、特に注意すべき事項を分かりやすく説明することを目的としています。この文書が JIS 原案作成団体によって幅広く活用され、JIS マーク表示対象 JIS 全体の規定内容が改善し、JIS 及び JIS マーク制度の信頼性・実用性の向上に資することを期待しています。

なお、適合性評価は一般に、自己確認による適合性評価、利害関係者相互によって確認する適合性評価及び第三者による適合性評価に分類されますが、JIS マーク表示制度は第三者による適合性評価に該当します。このガイドラインは、第三者による適合性評価としての JIS マーク表示制度についてだけを念頭に、その JIS 作成時の注意事項となっています。

第2章 既存の JIS 原案作成ルールと JIS マーク関連規定

JIS 原案（JIS の制定・改正原案）を作成するときの一般的ルールを定めたものとして、これまでに次の規格等が発行されています。

- **JIS Z 8301** 規格票の様式及び作成方法

JIS を作成するための基本的な事項を網羅しているもので、規格の様式・作成方法の統一による規格の理解、作成能率、相互比較の向上を狙いとした規格です。この **JIS Z 8301** を補完する目的で、原案作成時に特に注意しなければならない事項について理解を深め、標準化の検討結果を規定として規格票に落とし込んでいくためのきめ細かい作法を解説した文書として、『JIS 原案作成のための手引』が発行されています。

- JIS 等原案作成マニュアル

JIS 原案作成、JIS 原案の主務大臣への申出、日本工業標準調査会の審議を経て制定、その後の見直しに至る一連の規格開発作業において、原案作成団体等が遵守すべき留意点をまとめた文書です。

これらには、JIS 原案の作成のために理解しておかなければならないことが記載されており、JIS によって適合性評価を実施する際に JIS が満たしていなければならない要件についても記載されています。

JIS Z 8301 の附属書 L には参考として製品規格のまとめ方が記載されており、この中で適合性評価を意図した製品規格とする場合には、製品規格の一般要件に追加して **6.7**（適合性評価）の規定に従うことが求められています。JIS マーク表示制度は適合性評価の一形態と捉えることができますので、**JIS Z 8301** にある適合性評価にかかる規定を遵守しつつ JIS 原案を作成しなければなりません。

JIS 原案作成マニュアルには、JIS マーク認証取得者が存在する JIS を検討する場合に注意すべき事項が、原案作成の他の留意点とともに記載されています。

次章では、上記の文書に定められている個々の規定の内容をより分かりやすく丁寧に解説します。JIS マーク表示対象 JIS 原案の検討において、この内容を基本として進めれば、JIS 作成の後に的確な JIS マーク認証ができることにつながり、規格の解釈を関係機関に求めるなどの手続をする必要がなくなります。

第3章 JIS マーク関連規定を検討するときの注意事項

第3-1章 適合性評価を行うための規格の要件（JIS Z 8301 の 6.7 の規定から）

JIS Z 8301 の **6.7**（適合性評価）においては、“適合性の評価を適切に行うために製品又は加工技術にかかわる規格が満たすべき要件”を **a)～d)**で定めています。これらを十分に満たさない JIS では、JIS マーク

認証を適切に実施することができません。以下、それぞれの規定内容の趣旨を解説します。

(1) 実用特性による具体的規定 [JIS Z 8301 6.7 a)]

製品の品質は、真に必要な実用特性を定量的な表現で、また、その規格値は、適合性評価ができるように、必要な実用特性の規格値を許容差、上限値・下限値などで具体的に規定する。

(1.1) “製品の品質”

○ “製品” とは

ここでいう“製品”とは機械製品、電気製品のような一般消費者が購入する最終製品だけを指すものではありません。鉄鋼のような基材となる原材料、最終製品の一部となる部品又は工程で資材に混和させるような副資材であっても、それ単体では製品になります。言い換えれば、商取引が行われる個々の品物が“製品”であるということになります。

JIS の原案作成に当たっては、規格値の具体的な検討を進める前に規格の適用範囲をどこまでとするかを慎重に検討し、標準化の対象範囲となる製品を明確にして、“適用範囲”の箇条で誤解のないように規定することが肝要です。

○ “製品の品質” と JIS マーク表示との関係

“品質”とは、その製品のもつ特性（性能、材料・構造、寸法等）が要求事項（期待値）をどの程度満たしているかということです*。また、このガイドラインにおいて“要求事項”とは、JIS マーク表示対象 JIS で規定されている製品特性のことであり、JIS においてどのような特性項目をどのようなレベルで要求するかは、原案作成過程における利害関係者の合意に基づいて決定されることとなります。

一般に、製品の発展段階に応じて国家レベルで標準化すべき製品特性の項目や内容は変化します。成熟期にある製品の場合は、性能・強度などの基本機能はもとより、材料・構造など機能の背景となる製品設計上の特性についても総合的・多面的に規定する（又はできる）ことが多いのに対し、市場化はなされたもののいまだ発展の初期段階にある製品の場合は、基本機能は規定するが材料・構造など製品設計のノウハウ等に関わる特性については規定しない（又はできない）ことが多いと考えられます。いずれの場合にも、後述する“真に必要な実用特性”や“代用特性”を検討するため、市場動向や知的財産権等の調査を行いながら、利害関係者間で十分な合意を得ることが重要です。

検討の結果、外形寸法や表示事項など、基本機能以外の要求事項は合意されたものの、品質評価上重要な基本機能の要求事項について合意できない場合には、“○○製品”という規格名称ではなく“○○製品の寸法”、“○○製品の表示”等の名称で JIS を作成することも可能です。しかしながら、こうした基本機能以外の特性のみを規定した JIS に基づいて JIS マーク表示を行うことは、基本機能の品質も含めて認証されていると消費者等に誤解を与えるおそれがあるため、JIS・JIS マークの信頼性を確保する上で適切ではありません。

* JIS Q 9000:2006（品質マネジメントシステム—基本及び用語）参照

○ 特性の一部だけの規格による製品認証への適否の判断

製品のさまざまな特性の全部について関係者の合意を得るには長期にわたる検討が必要になりますが、製品特性の一部（例えば寸法のみ、安全性のみ）であっても合意が得られたものから順次 JIS として制定

することがあります。こうした対応は、社会的要請に応じた適時適切な標準化を進めるうえで推奨されるべきことです。しかしながら、重要な製品特性の要求事項が網羅されていない JIS に基づいて JIS マーク表示などの製品認証が行われることは、前述のように消費者等の誤解を生むおそれがあります。JIS の原案作成に当たっては、JIS マーク対象とすることが適切か否かを慎重に検討しなければなりません。JIS マーク制度の広報資料による説明では、このような一部の規定だけの JIS は JIS マーク認証の対象とならないとしています。

(1.2) “真に必要な実用特性”

○ 実用特性とは

真に必要な実用特性の一つの事例として、**JIS K 2203**（灯油）で説明します。この規格では、まず燃料の基本機能として重要になる蒸留性状、引火点が規定されていますが、これだけをもって実用特性とせず、銅板腐食も規定されています。灯油は腐食性物質を含んではいませんが、灯油中に含まれる成分の一部が化学変化を起こして腐食性をもつ成分に変化する可能性があります。この事象が発生することは少ないと考えられるとしても、接触している金属を腐食させてはならないことも実用特性として JIS の規定となっています。このように製品の能力要件として発揮することが求められる機能ばかりでなく、耐久性、互換性、実使用時の配慮事項（例えば騒音）など、製品の使用目的や使用環境に応じた特性も、実用特性として定量的に規定する必要があります。先の灯油では、要求品質として六つの特性を規定しています。

JIS K 2203 の表 2—灯油の要求品質

試験項目	種類		試験方法
	1号	2号	
蒸留性状 95%留出温度 ℃	270 以下	300 以下	6.1
引火点 ℃	40 以上		6.2
銅板腐食 (50 ℃, 3 h)	1 以下	—	6.3
煙点 mm	23 以上 ^{a)}	—	6.4
硫黄分 質量分率%	0.008 0 以下 ^{b)}	—	6.5
	—	0.50 以下	6.5
色 (セーボルト色)	+25 以上	—	6.6
注 ^{a)} 寒候用の煙点は、21 mm 以上とする。 ^{b)} 燃料電池用の硫黄分は、0.001 0 質量分率%以下とする。			

○ 検討方法

真に必要な実用特性は個々の製品によって様々です。JIS 原案作成委員会において利害関係者の意見を尊重して検討を進め、特性項目や規格値を合意して決定していくことが重要であり、併せて該当 JIS の主務大臣当局にも必要に応じて確認しつつ検討を進めなければなりません。JIS マーク表示対象 JIS の原案作成に当たっては、その製品の基本機能や安全性・環境影響等の重要特性を漏れなく規定することが、JIS 及び JIS マークの信頼性を確保する上で不可欠となります。具体的な一つの方策として、類似製品 JIS で JIS マーク表示を行っている JIS がある場合は、その JIS の規定項目・内容を参考にすることも有効です。

備考 JIS マークは、めっきなどの加工技術にも表示することができます。JIS マークを表示する加工技術の JIS を検討する場合には、通常の製品規格以上に要求品質が多様で具体的な規格値を決めにくく、他方、仕上がり品質を確保する上で重要となる前処理や加工条件に関する要求事項

を規定しなければならないなどの特徴があり，特別な配慮が必要になります。このガイドラインでは，こうした加工技術を除く一般的な製品規格を対象として，注意すべき事項を事例も用いて記載しています。

(1.3) “実用特性を定量的な表現で……具体的に”

○ “定量的”，“具体的”とは

必要な実用特性の規格値は，定量的，かつ，具体的に規定します。規定値は物理量として数値的に測定できるものに限定するものではなく，耐久試験の結果，緩みがなく堅牢であること，気密性で漏れを目視で確認すること，試薬の色の変化を目視で確認することなども定量的に含まれると理解して差し支えありません。曖昧でない定量的・具体的な規定にするよう心がけ，規定内容に対する認証機関の理解が，規定の意図と違ってしまうようなことが生じないようにすることが重要です。

○ 市場の要求品質に見合う規格値の設定

定量的・具体的に JIS の実用特性の規格値を検討するときには，利害関係者の意見を十分に聴取し，規格に反映させる必要があります。しかしながら，市場の製品全てを規格に包含することに注力するあまり，市場が期待するレベルからかけ離れた規定値にしてしまうおそれがありますので注意が必要です。仮に，何らかの理由に基づいて作られている市場の一般的な品質要求レベルに及ばない水準までも含めて JIS を制定してしまうと，その規格値ギリギリを狙って設計・製造された製品であっても不合格にさえならなければ JIS マークを表示できることとなります。そうすると市場では，真に必要な実用特性を十分に満足した“JIS 製品”として，品質に幅がある全ての製品を，全て同一水準の製品であると認知させてしまうことになってしまいます。市場の品質要求レベルに幅があるときは，規格においても製品の品質がどのレベルにあるかを適切に明示できるよう配慮すべきであり，等級又は種類を設定してランク分けするなどの方法を検討することが大事です。

(1.4) “必要な実用特性の規格値を許容差，上限値・下限値などで具体的に”

○ 規格値の決め方

許容差，上限値・下限値などで規定する具体的な例を示します。製品の実用特性を考慮して適切な選択が必要になりますが，求める規格値の特性に応じて具体的に決めることを前提に検討を進めれば，おのずと決まってくるはずです。許容差を示していない規定値が，認証時に混乱を生じてしまうことは説明するまでもありません。

a) 範囲で規定する

- 製品の寸法又は特性値（含む，化学成分）を具体的に規定するためには，基本となる値（呼び）に対して“上の許容差”及び“下の許容差”を示す必要があります。これと同じ別の規定方法として“最大許容値～最小許容値”で示す方法もあります。

例 53^{+3}_2 又は 53～48

- 基本となる値（呼び）が“上の許容差”と“下の許容差”との中央値である場合は，“±”で許容差を示します。

例 50±1

b) 上限だけを指定する

特性に悪影響を及ぼす成分（不純物など。）をできる限り少なくするために，範囲で示すのではなく

上限値だけを示す方法があります。

例 JIS G 3106（溶接構造用圧延鋼材）の**表 2**の P 欄, S 欄

JIS G 3106 の表 2（抜粋）

種類の記号	厚さ	C	Si	P	S
SM400A	50 mm 以下	0.23 以下	—	0.035 以下	0.035 以下
	50 mm を超え 200 mm 以下	0.25 以下			
SM400B	50 mm 以下	0.20 以下	0.35 以下	0.035 以下	0.035 以下
	50 mm を超え 200 mm 以下	0.22 以下			
SM400C	100 mm 以下	0.18 以下	0.35 以下	0.035 以下	0.035 以下
SM490A	50 mm 以下	0.20 以下	0.55 以下	0.035 以下	0.035 以下
	50 mm を超え 200 mm 以下	0.22 以下			

この表の C 欄, Si 欄は不純物ではなく特性に影響を与える成分ですが、複数成分の組み合わせによって特性が発揮できること、及びこの JIS では機械構造用圧延鋼材の降伏点（又は耐力）、引張強さ、伸びなどの機械的性質を実用特性として定量的に規定していますので、化学成分としては範囲で指定せず上限値だけで規定しています。このような考え方による許容差の上限値だけの規定もあります。

c) 下限だけを指定する

- 鋼材の降伏点又は耐力のような特性値は、大きいほど安全度が高まる指標でありますから、最低値（下限）を示す方法を選択できます。
- ただし、この場合に気をつけなければならないことは、降伏点又は耐力の増加は、通常、硬さの増加又は伸びの低下を招き、この増加の程度が大きすぎると製品の特性に悪影響を及ぼす可能性があります。この懸念に対応するよう、ある特性値の最低値（下限）を示したうえで、相反する相関関係にある複数の項目に限度値を指定する方法、又は維持したい特性に範囲を規定する方法を併用する必要があります。

例 JIS G 3106（機械構造用圧延鋼材）の**表 7**

下限値を規定：降伏点又は耐力、及び伸び（一般に、降伏点又は耐力が大きいほど伸びは小さくなる相反関係にある。）

維持したい特性を範囲で指定：引張強さ

JIS G 3106 の表 7 (抜粋)

種類の記号	降伏点又は耐力 N/mm ²				引張強さ N/mm ²		伸び		
	鋼材の厚さ ^{a)} mm				鋼材の厚さ ^{a)} mm		鋼材の厚さ ^{a) b)} mm	試験片	%
	16 以下	16を 超え 40 以下	40を 超え 75 以下	75を 超え 100 以下	100以下	100を超え 200以下			
SM400A SM400B SM400C	245 以上	235 以上	215 以上	215 以上	400～510	400～510	5以下 5を超え16以下 16を超え50以下 40を超えるもの	5号 1A号 1A号 4号	23以上 18以上 22以上 24以上
SM490A SM490B SM490C	325 以上	315 以上	295 以上	295 以上	490～610	490～610	5以下 5を超え16以下 16を超え50以下 40を超えるもの	5号 1A号 1A号 4号	22以上 17以上 21以上 23以上

d) 普通許容差の JIS を参照・引用する

普通許容差を規定している JIS が定められている製品の場合は、これを参照して規定を適用するか、又はその JIS を引用することを検討する必要があります。

- 例 JIS B 0408** 金属プレス加工品の普通寸法公差
JIS B 0410 金属板せん断加工品の普通公差
JIS B 0415 鋼の熱間型鍛造品公差（ハンマ及びプレス加工）
JIS B 0416 鋼の熱間型鍛造品公差（アプセッタ加工）
JIS B 0417 ガス切断加工鋼板普通許容差

○ 受渡当事者間協定の留意点

様々な理由から、規格値を“受渡当事者間の協定によって定めてよい”とする場合があります。企業間取引の製品における検査の抜取頻度などは、この“受渡当事者間の協定”に委ねられることが当然の規定要素であることが通常ですが、実用特性の規格値を受渡当事者間の協定に委ねきってしまうことは、次の理由からふさわしくないと考えられます。

(想定外の協定がなされるおそれ)

一般に規格値を“受渡当事者間の協定によって定める”とする場合は、実績が少ないなどの理由で規格値の標準化にまでは至らなかった場合に適用されている実態があります。しかし一方、この規定では、受渡当事者間で協定すればいかなる数値であっても、その規格の規定値とすることができることになり、標準化されるべき範囲と大きく異なる規格値を協定することも可能となるため、その適用に際しては特に注意を払う必要があります。認証機関は受渡当事者間の協定内容どおりに適合しているか否かの確認しかできず、協定内容そのものの適否までの判断はできませんので、規格値を決める場合には、安易に受渡当事者間の協定とせず、やむを得ず、受渡当事者間の協定とする場合にも、その規格の要求特性として適切な協定値となるよう範囲を設けるなどの検討が必要です。

(一般消費財における協定とは)

一般消費者が直接購入する消費財製品の JIS マーク表示対象 JIS において、規格値を“受渡当事者間の協定”とすれば、その協定は誰と誰との協定なのか（一般消費者が協定するのか？）という基本的な疑問が生じます。通常取引形態が企業間取引である場合を除き、規格値を受渡当事者間の協定に委ねることは適切でないと考えられます。

(1.5) 具体的事例

曖昧であったり不明瞭な規定であったりしたことが原因となって、認証機関から質問がされたりした具体的事例を別添に記載します。記載の事例は分かりやすさの観点から洗い出しをし、さらに、論点が明確になるよう省略・単純化しています。

(2) 代用特性を活用した規定 [JIS Z 8301 6.7 b)]

製品の品質を実用特性で規定できない場合又は十分規定できない場合には、これらに代えて又は加えて、例えば、化学成分、機械的性質、材料、構造、形状・寸法などで規定する。

○ 代用特性を用いる理由

破壊強度や長期耐久性などの特性を実用状態で試験し検証するために、多大な費用や時間を要する製品があります。こうした場合、規格適用時の費用や時間についても十分に吟味し、適合性評価を行う際に過大な負担を生産者・使用者に強いることがないよう配慮することが重要です。そのため、真に必要な実用特性との相関が確認でき、その検証のための負担が少ない何らかの代用特性で規定する手法を用いることがあります。このような工夫を行うことで、JIS マークの適合性評価もより低廉なコストで実現できることとなります。

○ 実用特性と代用特性との関係

JIS Z 8301 の**附属書 L** (参考) (製品規格のまとめ方) の**表 L.2** では、実用特性と代用特性との関係を次のように例示しています。

製品の名称	実用特性	代用特性
バイト	切れ味 寿命 扱いやすさ など	材料、硬さ、刃面、形状・寸法、表面粗さなど
鉛筆	書きやすさ しんの折れにくさ しんの抜けにくさ しんの減りにくさ 筆記した色及び濃さ 削りやすさ 筆記後の汚れにくさ、無害性など	しん：組成、濃度、硬さ、寸法、磨耗度、曲げ強さ、先端強度、摩擦抵抗など 軸木：質、乾燥度、曲がり、切削抵抗など 製品：軸の曲がり、偏心、軸木としんの接着程度（抜けしん）、曲げ強さ、形状・寸法、塗装仕上程度、有害物質の上限値など

○ 材料を規定するときの留意点

使用する材料を適切なものとすることによって品質を確保する場合は、通常、材料の JIS を引用します。さらに、引用する材料規格の相当品であったり、同等以上であれば問題ないとするのが通常であり、規定においてもそのように配慮して規定します。このときに同等以上としてよいのは、規格の全ての要求事項なのか、規格の一部の要求事項でも差し支えないのか、よく確認して規定する必要があります。一部の要

求事項を満足すれば、それで相当・同等以上とする意味で規定するのであれば、その一部を明示しておくなければなりません。

JIS B 2311:2015（一般配管用鋼製突合せ溶接式管継手）の箇条**5**（材料）では、次のように規定しています。

管継手の材料は、**表 3**に示す鋼管、鋼板、鋼帯若しくはその他の形態の鋼材又はこれらに相当する材料とする。

なお、相当する材料は、その材料の形態に応じ、**表 3**に示す規格に規定した材料に関する化学成分及び引張強さ、更に鋼管の場合は、**表 3**に示す規格に規定する水圧試験特性又は非破壊試験特性の規定に適合することを確認したものでなければならない。

JIS B 2311 の表 3—管継手の材料

材料による種類の記号	材料	
	鋼管	鋼板、鋼帯又はその他の形態の鋼材
FSGP	JIS G 3452 の SGP	JIS G 3101 の SS330 又は SS400
PY400	JIS G 3457 の STPY400 ^{a)}	JIS G 3101 の SS400
注 a) スパイラルシーム溶接管は除く。		

○ 外観を規定するときの留意点

外観については、“使用上有害なきずがあってはならない”といった抽象的表現で規定されることがよくあります。このような抽象的規定を基に適合性評価を行う場合、有害性などの具体的判断基準は実質的に生産者・使用者又は認証機関それぞれの主観に委ねられてしまうことに注意する必要があります。こうした事態を避けるため、例えば、きずの大きさの限度を数値で示すなど、客観的判断ができるような具体的規定とすることが望まれます。

また、外観の規定が、真に必要な実用特性に該当するかどうかについても、前例にとらわれることなく十分検討する必要があります。単に美観を保つためだけに規定しているのか、それとも塗装の仕上程度のように製品の機能を損なうおそれがある外観欠点を許さないとする規定なのか、その規定意義が曖昧であるといった指摘がなされる場合があります。実用特性に代わる代用特性として外観を規定している事例として、写真による限度見本を一つの参考として掲げている JIS もあります。美観だけ求める外観規定であるならば、JIS マーク表示対象 JIS の品質要求事項として規定しないことと選択しても、利害関係者の了解は得られるものと考えられます。

(3) 適合性評価のための具体的試験方法の規定 [JIS Z 8301 6.7 c)]

製品の品質の実用特性又はこれらに代わる代用特性について、これらの適合性評価を行うための具体的で必要十分な試験方法を規定する。

○ 特性と試験方法とはセットで

試験方法を規定するときには、個々の実用特性にそれぞれ試験方法を規定する必要があります。当たり前前のことではあっても、それぞれの製品がもつ個々の特性について、適切に評価できる試験方法を検討し利害関係者の合意を得て規定していくことが JIS マーク表示を行う上でも重要になります。特性と試験方法を一緒にして検討していくことが望まれます。

また、個々の試験方法によっては、測定値に偏りが生じる試験の場合があります。この場合には試料の

数や測定結果の処理方法なども具体的に規定することが必要になりますが、このような規定を必要とする試験が、定められている試験方法全てに当てはまるのか、一つの特別の試験方法に当てはまるのか明確にする必要があります。

○ 試験方法が決められない場合

試験方法が規定できない特性の場合、その特性を要求事項として規定することの妥当性も検討の対象になると考えられます。ただし、有害物質規定を新たに追加するなど、社会的な状況に鑑みて新たな特性の規定値を導入する場合などは、その試験方法も開発途上にあつて蓄積が浅く、統一的な試験方法を決めにくいことがあります。その場合は、関連する類似規格における試験方法を導入・活用できないかを検討することも重要です。関連する規格には、諸外国の技術基準や規格なども含まれます。

○ 試験方法が複数存在する場合

一つの特性値について実用的な試験方法が複数存在する場合には原則一つに絞り込むことは当然です。しかしながら実用的な試験方法が複数存在し、一つに絞り込むことが困難な場合には、複数の試験方法を JIS に採用し、そのうちのいずれかを用いるように規定しても差し支えありません。その場合、試験方法ごとに特性の規格値を定めなければならないこともありますが、それぞれの規格値が実用特性として同一水準にあることを検証する必要があります。

○ 試験方法の妥当性の検証

一般型と特殊型とに種類で区別した場合に、一般型に適した普遍的な試験方法であっても、特殊型では試験結果が得られないようなことがあります。また、規格中で種類分けしていなくとも、例えば大きな寸法から極小寸法まで全てを試験可能か否かなど、試験結果の正確性はもとより規格全体に目配りをしながら実施可能な試験方法を規定することも必要です。

○ 重要特性を網羅した規格化

統一的な試験方法が確立できず、製品の基本機能に関わる重要特性を規格化できない場合には、JIS マーク表示制度を適用することも困難となります。だからといって安易に製品の特性を規格化することが妥当ではないと結論付けず、重要特性を全て網羅した JIS 作成をめざして、利害関係者が集う委員会での検討を進めることが望まれます。

○ 具体的事例

曖昧であったり不明瞭な規定であったりしたことが原因となって、認証機関から質問が出されたりした具体的事例を別添に記載します。記載の事例は分かりやすさの観点から洗い出しをし、さらに、論点が明確になるよう省略・単純化しています。

(4) 表示に関する規定 [JIS Z 8301 6.7 d)]

製品規格への適合性を何らかの手段で示す場合に必要な表示事項について、表示内容、表示の場所、表示方法などを規定する。

(4.1) “製品規格への適合性を何らかの手段で示す必要な表示事項”

○ JIS マーク表示における表示規定の重要性

製品がどの JIS に適合しているかを、製品本体や包装などに明示することが JIS マーク表示制度の運用上も重要であることはいまでもありません。特に一般消費者向けの製品などでは、商品選択の判断基準として活用できるよう、分かりやすい表示を求めるような規定にすることが望まれます。JIS Z 8301 の 6.3.8.1（一般）では補完的要素としていますが、JIS マーク表示対象 JIS では必須の規定要素です。

○ 具体的表示事項

製造、出荷、使用、そして廃棄されるまでに様々な関係者の手を渡り、長い時間を経過する間にそれぞれの段階で必要となる情報を表示します。この観点に注意して必要な表示事項を規定する必要がありますので、詳細は JIS Z 8301 の 6.3.8（表示及び添付文書）及び L.14（表示及び添付文書）の具体的な表示事項の例を参照してください。

規格番号（JIS 番号）は、その JIS に適合していることを明らかにするために必ず表示事項とします。他方、JIS Z 8301 の 6.3.8.1（一般）にあるように、JIS マーク表示対象 JIS であったとしても、JIS マーク及びこれに関わる事柄（JIS マークの表示方法、認証番号、認証機関名など）については JIS の表示事項として規定しません。

（4.2） “表示内容、表示の場所、表示方法など”

○ ユーザー視点に立つ表示内容及び表示方法

何を表示するかは製品によっても異なりますが、例えば、製品の名称、種類、適合している規格の番号、製造業者名、保証期間、使用方法など、様々な表示事項が考えられます。表示する場所は製品自体だけでなく、製品の包装に表示する方法もありますし、取扱説明書などの文書を添付してそこに記載する方法もあります。これらについては、JIS 原案作成委員会において、ユーザーの視点に立って十分検討することが重要です。

また、必要に応じて表示の仕方についても規定します。一般的なことだけを規定する、例えば、容易に消えない方法で表示するといった規定もありますし、具体的に、印刷する、刻印する、封かん紙を付けるなどと規定した方がよい場合もあります。そのほかに、製品の使用、保管、点検などに関する事項、更にはそれらの注意事項などを製品又は包装に表示できないときは、取扱説明書又は使用説明書をよく読む旨を製品又は包装に表示するように規定しておくことも大切です。同時に、必要な場合は、添付文書に記載すべき内容も規定しておきます。

第 3-2 章 検討体制及び経過措置（JIS 等原案作成マニュアルから）

平成 23 年改正の JIS 等原案作成マニュアルに、JIS マーク表示 JIS の原案作成に関する留意点が示されています。以下、主な留意点について解説します。

（1） 検討体制を整備するに当たって（JIS 等原案作成マニュアルの 2.）

製品（又は加工技術）規格の制定・改正にあつては、JIS 登録認証機関協議会からの委員又はオブザーバでの出席を求めてください。

○ 認証機関関係者の参画の必要性

JIS マーク表示を意図する JIS 原案を新たに作成する場合、実際に認証取得者が存在する JIS を改正する

場合のいずれの場合においても JIS マーク表示のための製品認証が JIS に規定された実用特性や試験方法の内容で無理なく実施できるかどうかを、認証実務に知見をもつ認証機関関係者の協力も得ながら検証し、実態に即した JIS 原案が作成されるよう努める必要があります。そのため、JIS 原案作成段階から認証機関関係者の参画を求めることが重要です。

○ JIS 登録認証機関協議会の活用

JIS 登録認証機関協議会（JISCBA）は、JIS マーク表示のための認証作業を行う登録認証機関が互いに理念を共有し連携することによって、JIS マーク表示制度の信頼性、公平性、統一性の確保を図ることなどを目的として設立されており、認証につながる JIS 原案作成に適切な助言をできる体制を整えています。認証の方法に係る技術的な共通課題を認証機関が集まる委員会で検討し解決するなど、認証機関相互の認証方法に大きな違いを生じて認証取得希望事業者が困惑することなどがなくなるような活動もしています。

JIS マーク表示対象 JIS の原案作成に当たっては、この JIS 登録認証機関協議会に連絡を取り、その分野の認証実務に造詣の深い有識者の人選や委員・オブザーバとしての参加を求めるなど、有効に活用してください。

- ・ JIS 登録認証機関協議会（JISCBA）の連絡先
電話：03-4231-8535（事務局）
eメール：jiscba@jisa.or.jp
Web サイト：http://www.jisa.or.jp/jiscba/index.html

(2) 原案作成に当たっての留意点（JIS 等原案作成マニュアルの 4.）

既に JIS マーク認証取得者が存在する製品（又は加工技術）規格の改正原案を作成する際、必要に応じて経過措置¹⁾を盛り込むこと。

注¹⁾ 経過措置とは、JIS マーク認証取得者に改正内容を周知し、継続的に JIS マーク表示を行うことができるように新旧規格の重複を認める措置のこと。詳しくは JIS 担当部署にお問い合わせください。

○ 経過措置の必要性

JIS が改正された場合、通常は改正公示日に効力が発生するため、JIS マーク認証事業者は改正公示の直後から新 JIS に適合しない製品を JIS マーク付では出荷できないこととなります。しかしながら、JIS 改正によって品質規定や試験方法が大幅に変更され、改正された JIS に適合させるために製品の設計変更や生産工程の見直しが必要となり、認定事業者がその対応に長期間を要することがあります。こうした生産条件の大幅な変更を伴う JIS 改正を行う場合には、その前後において、JIS マーク認証取得者が継続的に JIS マーク表示を行えるよう、経過措置にかかる規定を設けることになっています。

○ 具体例

- ・ 土木・建築分野
JIS A 5308:2014（レディーミクストコンクリート）のまえがき（平成 26 年 3 月 20 日改正）から抜粋

これによって、**JIS A 5308:2011** は改正され、この規格に置き換えられた。
なお、平成 26 年 9 月 19 日までの間は、工業標準化法第 19 条第 1 項等の関係条項の規定に基づく、JIS マーク表示認証において、**JIS A 5308:2011** によることができる。

・ 鉄鋼分野

JIS G 3101:2010（一般構造用圧延鋼材）のまえがき（平成 22 年 5 月 20 日改正）から抜粋

これによって、**JIS G 3101:2004** は改正され、この規格に置き換えられた。
なお、平成 23 年 5 月 19 日までの間は、工業標準化法第 19 条第 1 項等の関係条項の規定に基づく JIS マーク表示認証において、**JIS G 3101:2004** によることができる。

○ 原案段階での記載方法

原案を作成している段階では、主務大臣による改正の公示がいつになるのか正確には掴めません。したがって、経過措置期間がどの程度必要になるのか、期間を確認して原案に記載してください。記載の仕方は次のようになります。

これによって、**JIS A XXXX:20XX** は改正され、この規格に置き換えられた。
なお、平成 年 月 日（改正日より 6 か月）までの間は、工業標準化法第 19 条第 1 項の関係条項の規定に基づく JIS マーク表示認証において、**JIS A XXXX:20XX** によることができる。

海外の JIS マーク認証取得者があるなどの理由から、認証取得者個々の移事情を全て配慮した期間を JIS 原案作成団体が設定することは難しい場合があります。この場合、原案作成委員会において、生産者だけで協議せず第三者としての登録認証機関などの意見を取り入れたうえで、経過措置期間を設定する必要があります。

おわりに

JIS マーク表示対象 JIS は、JIS マーク制度も正しく理解して原案作成を検討することが必要です。製品の生産活動及びその標準化活動において、定常的に JIS マーク表示制度が活用されている事業分野の関係者は正しく制度を理解し、かつ、このガイドラインの記載内容も JIS 原案作成において常に意識していると考えられます。

しかし、経済活動を巡る各種諸施策への貢献及び国際市場を視野に入れた標準化が必要とされており、分野によっては国際標準化に力点が置かれ、国際的には第三者認証制度の適用を想定しないで標準化活動が進められることがあります。また、国内市場中心の標準化活動においても、JIS マーク表示制度を含む第三者認証制度の適用を意図せずに JIS 策定作業が推進されている分野・テーマもあります。このガイドラインは、JIS マーク表示制度を適用する製品規格を作成するときに特に注意すべき点を取りまとめたものであり、上記のように同制度の適用を想定していない分野にまで恣意的に強要されたりすることがないように、関係者が注意して扱わなければなりません。

このガイドラインでは、JIS マーク表示制度に関連した重要事項をできるだけ網羅的に記載することに努めました。今回の検討に含めることができなかった課題も幾つか残されており、それらを以下に記します。

1. 国際規格で抽象的な規定がなされており、具体化が不十分と思われる場合、JIS 化に際してどのように具体化すべきか（具体化した場合の国際整合性との関係は）。
2. リスクアセスメントの実施等、設計上の配慮事項が要求事項として抽象的に規定されている場合、それらへの適合性評価はどのようになされるべきか。
3. JIS マーク表示制度の適用を想定しないで作成された JIS について、その意図をどのように明示すべきか。また、JIS マークの表示を意図し、かつ、制度に対応できる内容となっている JIS であることをどのように明示すべきか（規格ユーザーへの情報提供）

今後、これらの課題についての検討も必要と考えています。

（課題の 3. の参考）

JIS マーク表示の適否も含め、適合性評価の実施有無を規格の中に記載することについては、2005 年版の JIS Z 8301 には、適用範囲に次を記載することが掲げられていました。

製品規格又は加工技術について定める規格で、その規格への適合性評価を行うことを意図しない規格については、その旨を次の例のように注記で示す。

例 1 注記 この規格は〇〇〇（製品名など）の特性について規定するものであるが、その特性にかかわる規定は、〇〇〇（記載例 設計の目標値を示す）のために示すものであり、この規格によって適合性評価を行うことは、意図していない。

JIS マーク表示制度の広報資料による説明では、“認証の対象としないことを前提として策定された製品規格は、適用範囲にその旨を明記して JIS マーク表示制度の対象としてはならない。”とされていますので、これを理由に 2005 年版では規定されていた内容ですが、意図の有無を規格に規定・記載する必要はないなどの理由から、現行の JIS Z 8301 からは削除されています。

規格に記載しないとしても、まずもって JIS マーク表示を意図して規格検討をしなければ、認証において混乱や疑念が生じてしまいます。それが生じないよう対処するためのガイドラインとして活用し、このガイドラインで示した内容が関係者で共有されていない JIS は、JIS マーク対象 JIS として活用できなくなると理解してください。

編集上のおことわり

このガイドラインは JIS 開発に携わる初心者にも直感的に理解ができることを最優先事項として編集しました。したがって、規格の規定文のように要求事項を明確に示す文書である JIS の記載方法とは、多少異なっています。

また、規範となるような JIS の規定を一部引用したり、認証機関から実際に質問が出されたような事例については詳しく解説しています。

なお、掲載した事例は既に該当 JIS の改正を進めているものもあることから、事例とすることの是非も問われましたが、関係者のガイドライン作成趣旨への理解と寛容を頂いて記載しているものです。

別添 具体的事例集

第3-1章 (1) “実用特性による具体的規定” に関する具体的事例

JIS T 9201:2006 (手動車いす) の適用範囲にかかる認証機関の解釈

【JIS T 9201 の適用範囲では、次のように規定】

1. **適用範囲** この規格は、手動車いすのうち、車いす形式分類の自走用標準形車いす及び介助用標準形車いす（以下、車いすという。）について規定する。

【適用範囲（認証範囲）にかかる認証機関の解釈が次のように公表】

手動車いすは、使用者の利便性向上のため、ノーパンクタイヤ、ボンベ架け等の多種多様なオプションから要望に合うものを選択し、装着（又は同梱）した状態で出荷する場合がある。

なお、オプションには、次のものが考えられる。

- ① 選択可能な構造体：手動車いすの構造体の一部を構成するもの（例 ハンドリム、ノーパンクタイヤ、シート、フットサポート等）
- ② 附属品：手動車いすに付加して使用するもの（例 シートベルト、ボンベ架、テーブル等）

このような手動車いすの JIS 認証を取得する場合、認証の対象範囲におけるオプション取扱いは次とする。

①に該当するような、部品を取り付ける場合は、手動車いすの構造体の一部であることから、装着した状態で認証の対象とする。

②に該当する附属品を取り付ける場合は、手動車いすの構造体ではないので、装着しない状態で認証の対象とする。

【解説】

一般化が進んでいるオプションであるならば、試験時の注意事項などにおいて、構造体の一部を成すオプションは装着して試験しなければならないことを明確化することが大事です。

オプションの有無だけで製品の種類分けまでして適用範囲等で規定する必要はないと考えられるならば、試験条件で対応する（構造体を成すオプションは装着して試験することを明記。）こともできると考えられます。

第 3-1 章 (1) “実用特性による具体的規定” に関する具体的事例

JIS T 8165 安全帯のランヤードに“じゃばら機能”がある製品の適合について、認証機関からの質問とその回答。

【JIS T 8165 に対して認証機関から次の質問がされた。】

ランヤードにゴムを用いることによってじゃばら機能をもたせた安全帯が、該当 JIS の対象になるかを伺います。

JIS T 8165:2012 では、

3.1.12 においてランヤードの定義を“ベルトと取付設備を接続するためのロープ又はストラップ、フック、安全帯専用カラピナ、伸縮調整器、ショックアブソーバなどからなる部品。1 本つり専用、…のものがある”とし、

7.2 の材料規定において“ロープ／ストラップは、マルチフィラメントを用いた合成繊維、又は金属とする。”とし、

8.3.2 の試験の準備の a) (ランヤード長の測定) では“ランヤードを水平な床面に直線状においてその長さを測り、…”としています。

じゃばら機能をもたせた安全帯の場合には、上記の規定を考慮し、

- ① チューブ状であるランヤードは、合成繊維であり、それで強度を確保し、ゴムは、じゃばら機能をもたせるだけのものである。
- ② 1 本つり用ランヤードの全長は、最大に伸ばした状態で測定し 1 700 mm 以下とする。
- ③ 衝撃吸収性試験は、②の考え方で自由落下高さを決定する
と考えます。

したがって、チューブ状である合成繊維のランヤードの中にゴムを入れることでじゃばら機能をもたせた安全帯は、JIS T 8165:2012 図 2-B 種の c) の 1 本つり用 (巻取器付の例) と同様に当該 JIS の対象製品であると判断しておりますがそれでよろしいか伺います。

【認証機関からの質問に対する回答】

チューブ状である合成繊維製のランヤードの中にゴムを入れることでじゃばら機能をもたせた安全帯につきましては、JIS 対象製品であると判断して問題ありません。

なお、ランヤードの全長については、JIS T 8165 の 3.2.2 に“ランヤードを水平な床面に直線状において測定したときの最大長さ”と定義されておりますので、長さを測定する際には、最大に伸ばした状態で測定して下さい。

【解説】

新たな機能がある製品が市場に流通している状況であるのに、JIS の定義、材料にその規定がなく、試験方法にも新たな機能がある場合の試験が明確になっていないことから、質問と回答が必要になった事例です。

第3-1章 (1) 実用特性による具体的規定” に関する具体的な事例

JIS D 9452 (自転車ーリフレックスリフレクタ) の性能において、認証機関からの質問とその回答

【JIS D 9452 に対して認証機関から次の質問がされた】

JIS D 9452 の 4.6 (耐衝撃性の試験) を行った際、該当 JIS では“試験を行ったとき、リフレクタのレンズに割れ、きず、その他反射機能を損なうような著しい欠点がないこと。”と規定されていますが、割れ及び／又はきずが発生した場合、反射機能を損なわなければ、JIS 規格を満足していると解釈してもよろしいでしょうか。

【認証機関からの質問に対する回答】

割れ、きずの程度の判断に疑義が生じる場合、4.7 の反射性の基準を満足しているのであれば、上記問合せの通り解釈する。

【解説】

JIS D 9452 の 4.3 の耐温度性では、

4.3 耐温度性

耐温度性は、9.3 の試験を行ったとき、リフレクタの反射機能を損なうようなレンズの軟化、き裂、ゆがみ、つやの変化及びその他の著しい欠点を生じてはならない。

と規定していますが、質問がされた 4.6 (耐衝撃性) では、

4.6 耐衝撃性

耐衝撃性は、9.6 の試験を行ったとき、リフレクタのレンズに割れ、きず、その他反射機能を損なうような著しい欠点を生じてはならない。

としています。

この二つの規定が並んで規定されてしまうと、4.3 では反射機能を損なうような欠点がないことが要求されているものの、4.6 では割れ、きずは反射機能を損なうものとして考えてよいのか曖昧な規定となってしまう、認証機関が解釈に迷う規定内容となってしまう。4.6 の規定を、例えば“…試験を行ったとき、レンズにリフレクタの反射機能を損なうような割れ、きず、その他の著しい欠点を生じては…”とすると、曖昧ではなくなります。

この規定は、第3-1章 (2) の外観に関する記載にも関連しますので、事例として記載しています。

第3-1章 (3) “適合性評価のための具体的試験方法の規定” に関する具体的事例

JIS T 8133 (乗車用ヘルメット) の試験方法に対する認証機関の解釈

【JIS T 8133 の衝撃吸収性試験では、次のように規定】

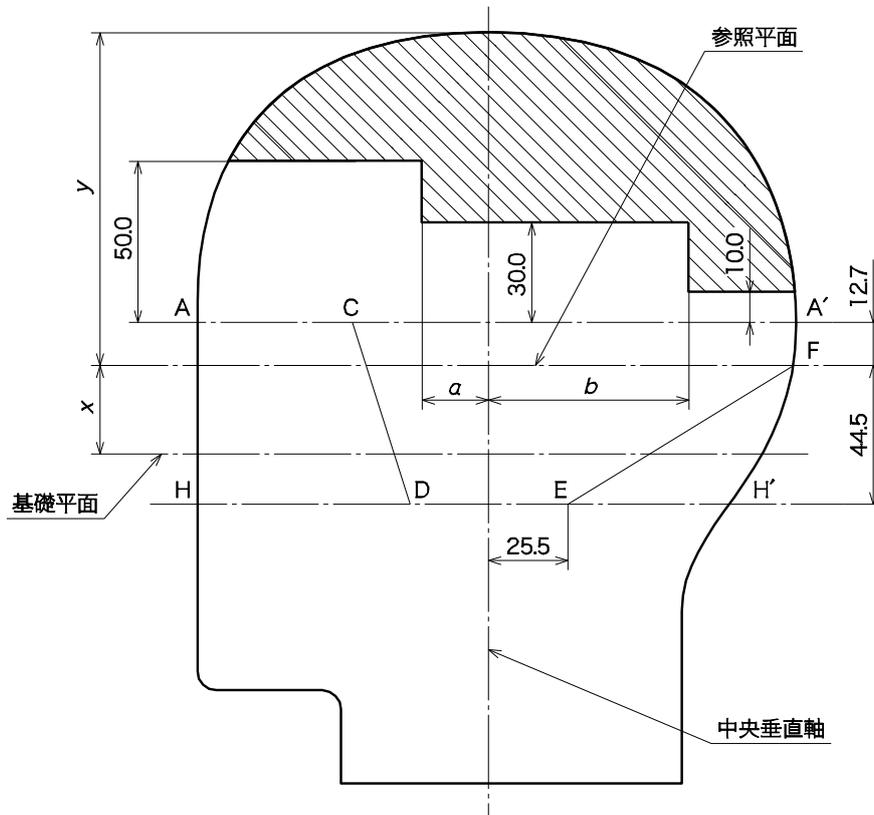
7.4 衝撃吸収性試験

7.4.1 試験方法

試験方法は、次による。

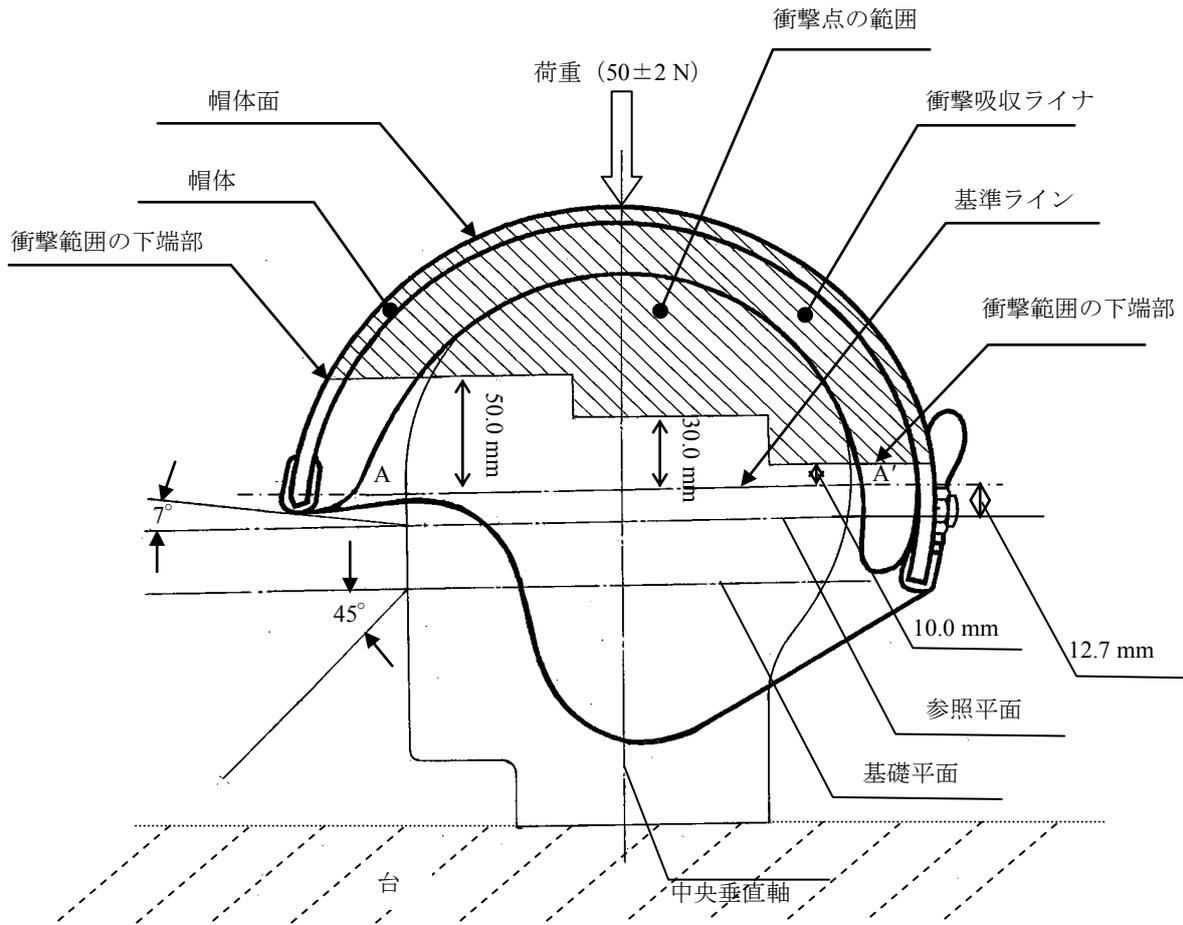
- a) **原理** ヘルメットを装着した人頭模型が、所定の衝撃速度で、鋼製の固定アンビル上に誘導自由落下をするときに、この人頭模型が受ける加速度を記録することによって、衝撃吸収性を決定する。
- b) **衝撃点の範囲** 衝撃点は、人頭模型にヘルメットを装着したとき、図の試験範囲内（図の斜線部）とする。

単位 mm



【衝撃吸収試験にかかる認証機関の解釈が次のように公表】

- ヘルメット表面の試験範囲の設定方法は、装着手順により求めたヘルメットの帽体面 AA'レベルの水平な線（基準ライン）を利用して、図に示す人頭模型上の試験範囲に対して、ヘルメットの帽体面上に水平に投射した線を引き設定する。
- 衝撃点の選定は、上記により設定した試験範囲の任意の位置でよいが、次の事項に留意して行う。
 - アンビルの中心が、試験の範囲の下端部になるように選定する。
 - 構造上、試験結果（衝撃吸収加速度）が、大きくなると考えられる箇所を選定する。



図一 衝撃吸収性試験の試験範囲の例

【解説】

JIS の規定は、人頭模型で衝撃点を規定していますが、実際の試験はヘルメットに衝撃を加えることから、何らかの明確な説明が必要になってしまっています。また、衝撃点として選択してよい範囲が広いことから、規格としてはどこでも選択してよいのではなく、ヘルメットの構造上、衝撃吸収加速度が大きくなると考えられる箇所を選定することを明確にしています。

第3-1章 (3) “適合性評価のための具体的試験方法の規定” に関する具体的事例

JIS T 9201:2006 (手動車いす) の走行耐久性試験の規定に対する認証機関の解釈

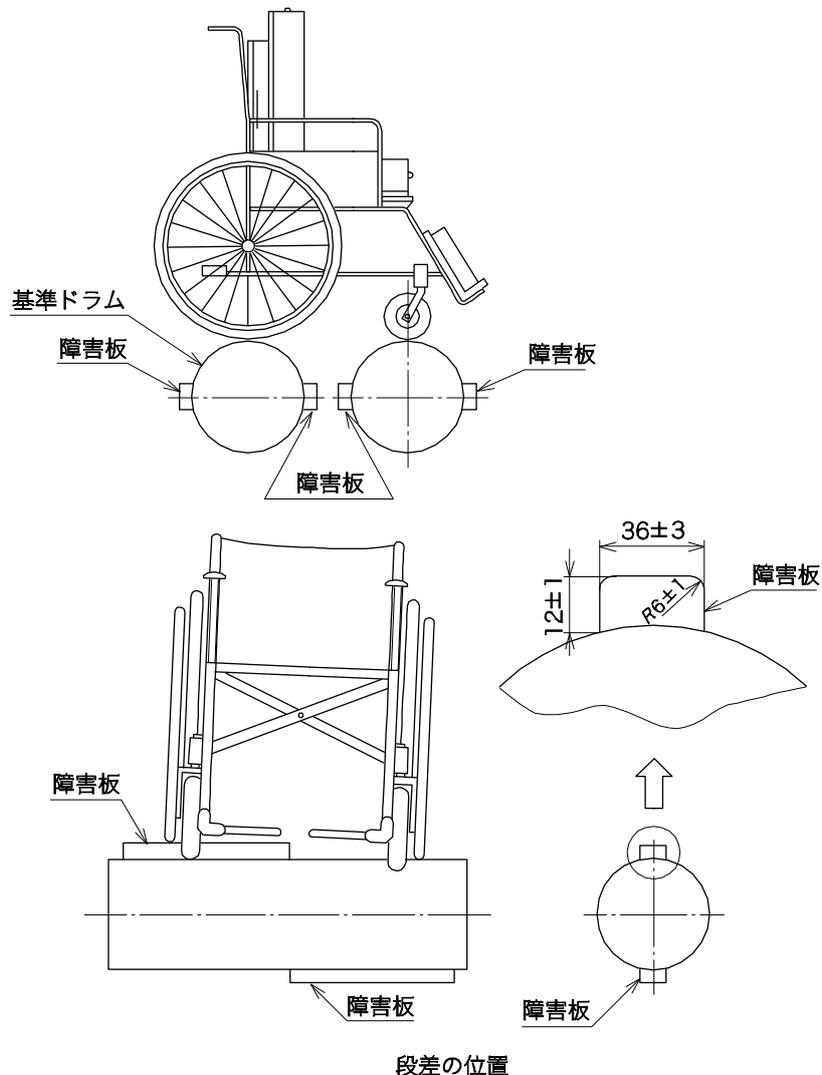
【JIS T 9201 の走行耐久性試験では、次のように規定】

走行耐久性試験

ダミーを載せた車いすを図の試験装置に、横方向の動きは 50 mm 以内、垂直方向の動きは制限しないように、さらに、各々の車輪がドラム 1 回転中に 1 回段差を乗り越えるように位置決めする。基準ドラムの周速度が $1.0 \text{ m/s} \pm 0.1 \text{ m/s}$ になるように設定し、200 000 回まで回転させ、目視、触感などによって**附属書 6** に適合しているか確認する。試験装置の構成は**附属書 5**、試験装置の準備、ダミーの拘束方法などについては、**ISO 7176-8** による。

なお、この試験は、キャスト交換が可能な車いすの場合は、製造業者が推奨する設定で行い、取扱説明書の区分記号の後に使用したキャスト径を明記する。

単位 mm



【走行耐久性試験にかかる認証機関の解釈が次のように公表】

走行耐久性試験において、試験実施に必要な試験装置の仕様、車いすへのテストダミー（以下、“ダミー”

という。)の拘束方法を含む試験方法等の具体的内容は次のように解釈する。

1. 車いすへのダミーの拘束方法

ダミーを車いすに以下の条件で拘束する。

1) 共通事項

- ・ 拘束により車いすの各部フレームに極端な（拘束前のフレーム幅に対し 10 mm を超える）変形がないようにする。
- ・ 試験中ダミーが車いすから転落しないようにするが、ダミーの上下・前後方向への動きには自由度を持たせる。

2) ダミー胴部の拘束条件

- ・ バックサポートを変形させるような拘束はしない。目安は、車いすバックサポート部のベルトを巻く位置で拘束前後における寸法差が 10 mm 以内であること。
- ・ 使用する拘束用ベルトは帯状のゴム（又は布）とし指定ばね（2 N～5 N/mm）により調整する。拘束位置はバックサポート上部よりシートまでの上方より約 1/3 の高さとする。（位置が振動によりずれないように対策してもよい。）

3) ダミー大たい（腿）部の拘束条件

前項 2) の拘束用ベルトにて、フレーム構造に合わせて拘束する。変形がないようシートベルトを併せて使用してもよい。なお、座には毛布などは敷かないこと。

4) ダミー脚部の固定

フットサポートへ均等な荷重配分になるよう固定する。固定用金具のフットサポートへの加工は妨げない。

2. その他の試験方法に関連する事項

- 1) 規定回数までの試験は連続運転を原則とする。ただし、車軸のぶれの調整など円滑な走行状態を維持するため又は異常状態の確認のための一時的な停止は妨げない。（停止までの回数は連続運転回数に含めるものとする。）
- 2) 試験前のタイヤ空気圧については製造事業者の規定値又は当該 JIS 標準値とする。試験前のタイヤ空気圧の設定方法及び確認方法については、調整法により差異があることが分かっている。そのため、タイヤバルブは工場出荷時に装着されたものを使用し、試験前のタイヤ空気圧は、原則、外圧（注入圧力による）調整とし、試験中の空気圧調整は行わないこと。ただし、製造業者が内圧で設計している場合は内圧調整も認めるが、その旨試験記録等に明記する。
- 3) 横ずれ防止用ボールジョイントは金属製を標準とする。ボールジョイントによって車いすの上下方向への動きの自由度を妨げる構造であってはならない。また、前輪の進行軸ぶれ防止用の振れ止め治具を備えてもよい。

【解説】

ダミーの拘束について明確な規定がないばかりでなく、試験に関して標準化しておくべきことが JIS に明確化されていないと、試験結果にばらつきが生じます。国際規格を基礎としている場合、その国際規格が試験による認証を意図せず、基礎的なことを誤解のないよう明確にすることを主眼とする考え方が強いこともあります。実際の認証の合否を伴う試験も念頭に、補足・追加して規定しなければならないことあることに注意が必要です。

JIS マーク表示対象 JIS 作成ガイドライン

〈 JIS マーク表示を想定して特に注意すべきこと 〉

平成 27 年 8 月 27 日

編集・発行／一般財団法人日本規格協会

規格調整分科会編

電話/03-4231-8530 fax/03-4231-8662

このガイドラインの無断での引用・転載・複写を禁止します。