

検査機関の認定範囲分類

JAB RI207:20119

第3-4版 : 20119 年 0704 月 1501 日

第1版 : 2009 年 2 月 1 日

公益財団法人 日本適合性認定協会

1. 目的適用範囲

本文書は、本協会が提供する検査機関認定制度に使用する認定範囲を特定するために制定した文書で、本協会に認定の申請を行う検査機関もしくは本協会の認定を受けている検査機関が本協会に申請するに当たり、また、本協会が申請受理・審査・認定するに当たり適用するものである。認定申請書別紙及び認定証別紙に記載される認定範囲は、本文書に基づき確定される。

検査機関は、4. 1項に示したFコード（分野すなわち検査対象品目を表す）のクラス1からクラス4と、4. 2項に示したTコード（検査種類・検査技術を表す）のクラス1からクラス3の分類コードの組み合わせにより申請する認定範囲を記述する。なお、本文書において「機関」という用語が用いられているが、これは「検査機関」を意味している。

2. 定義

2.1 船積前検査(PSI: Pre-Shipment Inspection) : 製品の出荷側或いは荷受側又は規制当局の依頼に基づき、出荷される製品の数量、質量(重量)、荷姿、外観、仕様、品質、放射能・放射線等について、契約又は規定どおりであることを第3者として検証する行為をいう。

2.2 荷揚後検査(DI: Discharge Inspection) : 荷積みした貨物が適切な状態で荷揚げされているかを、着荷した製品の数量、質量(重量)、荷姿、外観、仕様、品質など定性的・定量的な検査によって第3者として検証する行為をいう。

3. 認定範囲の表記方法

—本協会は検査機関認定に関して認定範囲 (scope) を以下(1)～(5)の要素によって特定する。認定範囲における(1)～(5)の要素の表記方法を附属書1に示す。これらの要素は機関から申請を受ける際、申請書別紙において明確にする。

なお、~~(2)(3)(4)については各業界固有の習慣があるため、認定申請をする場合は事前に相談するものとする。PSI(Pre-Shipment Inspection)の認定申請をする場合は、(2)及び(3)については附属書Aを参照する。~~

(1) 検査機関のタイプ (Type of Inspection Body)

(2) 主要な事業所 (Premises)

(2) 認定範囲分類コード検査の分野 (Code of Accreditation Scope/Field of Inspection)

~~(3) 検査のタイプ及び範囲 (Type and Range of Inspection)~~

~~(4) 検査方法／手順 (Methods and Procedures)~~

(1) (1)検査機関のタイプ

検査機関の独立性に関し、JIS Q 17020 (ISO/IEC 17020) 附属書Aで定義され、検

査機関の独立性に応じて、タイプ A 検査機関、タイプ B 検査機関又はタイプ C 検査機関のいずれかに分類される。(ILAC G28 Table.1 a))

~~検査機関のタイプを特定する分類を示す。~~

~~JIS-Q 17020 (ISO/IEC 17020) で定義されている検査機関のタイプ。検査機関の独立性に応じて、タイプ A 検査機関、タイプ B 検査機関又はタイプ C 検査機関のいずれかに分類される。~~

(2) 主要な事業所

RI200 で定義される機関の事業所。

(3) 検査の認定範囲分類コード分野

機関が実施し認定を希望する範囲のすべての検査について、本協会が定義するコード表（4章を参照）に基づいて、Fコード（分野すなわち検査対象品目を表す）とTコード（検査種類・検査技術を表す）の組み合わせ（複数可）で定める。

(4) 検査のタイプ及び範囲

(3)で示す認定範囲分類コードのそれぞれにおいて、検査の詳細な内容（タイプ及び範囲）を、3行を一組とした情報で特定する。（5章を参照）

(5) 検査方法／手順

(3)と(4)で示す検査に使用する規格の番号、検査手順書等の固有の識別を示す。（6章を参照）

認定範囲の具体的な記述は、申請する機関が作成した原案に基づき、認定範囲の表現として妥当な表記、すなわち各業界固有の習慣等を考慮しかつ第三者に誤解を与えない程度まで公正かつ厳密な表記とするよう、機関と事前に協議の上決定する。

4. 認定範囲分類コード

認定範囲の表記における「認定範囲分類コード」は、~~検査機関の分野は~~ Fコード（分野すなわち検査対象品目を表す）とTコード（検査の種類・検査技術を表す）の組み合わせで定義され、Fコード、Tコードの順に表記するものとする。~~次の7分野とする。~~

FコードとTコードの組み合わせにおいて、一方の同種類のコードに他方の複数のコードが組み合わせられる場合には、簡便のため複数のコードをまとめて併記すればよい。

4. 1 分野コード（Fコード）の一覧

Fコードは ILAC G28 Table.1 c)の Inspection Field に相当する。分類コードの指定では、より深い階層（クラス1～クラス4）のコードが定義されてい~~F01 農畜産業、~~
漁業

~~F02 鉱業、採石業~~
~~F03 食料品、飲料、タバコ~~
~~F04 エンジニアリング~~
 F05 サービス

~~F09 船積前検査(PSI)~~
~~F10 放射能・放射線検査~~

~~—それぞれの検査の分野毎に定める検査のサブカテゴリは表—1のとおりである。~~

れば、そのレベルまでを指定する必要がある。適切な分類コードが不明な場合、本協会事務局に通知すること。本協会事務局は必要に応じて分類コードを追加する。

<u>分野</u> <u>分類コード</u>	<u>クラス 1</u>	<u>クラス 2</u>	<u>クラス 3</u>	<u>クラス 4</u>
<u>F10</u>	<u>農林水産物</u>			
<u>F20</u>	<u>鉱産物</u>			
<u>F30</u>	<u>食料品、飲料</u>			
<u>F40</u>	<u>石油類</u>			
<u>F50</u>	<u>工業</u>			
<u>F50.10</u>		<u>機械製品</u>		
<u>F50.10.10</u>			<u>圧力容器</u>	
<u>F50.10.20</u>			<u>産業機械</u>	
<u>F50.10.30</u>			<u>機械装置</u>	
<u>F50.10.40</u>			<u>輸送用機械</u>	
<u>F50.10.40.10</u>				<u>自動車</u>
<u>F50.10.40.20</u>				<u>二輪車</u>
<u>F50.20</u>		<u>電気製品</u>		
<u>F50.20.10</u>			<u>産業用製品</u>	
<u>F50.20.20</u>			<u>家庭用製品</u>	
<u>F50.30</u>		<u>化学製品</u>		
<u>F50.40</u>		<u>機械部品</u>		
<u>F50.50</u>		<u>設備機器</u>		
<u>F50.50.10</u>			<u>一般設備機器</u>	
<u>F50.50.10.10</u>				<u>太陽光発電システム</u>
<u>F50.50.20</u>			<u>プラント機器</u>	
<u>F50.60</u>		<u>金属材料</u>		
<u>F50.60.10</u>			<u>鋼材</u>	
<u>F50.70</u>		<u>非金属材料</u>		

<u>F50.80</u>		<u>リサイクル 原料</u>		
<u>F50.90</u>		<u>構造物</u>		
<u>F50.90.10</u>			<u>溶接構造物</u>	
<u>F50.100</u>		<u>工業プラン ト</u>		
<u>F60</u>	<u>情報処理 (IT)</u>			
<u>F60.10</u>		<u>端末用プロ グラム</u>		
<u>F60.20</u>		<u>サーバ用プ ログラム</u>		
<u>F60.20.10</u>			<u>ウェブサイ ト</u>	

4.2 検査種類コード（Tコード）の一覧

Tコードは ILAC G28 2.1 Scope Description の Inspection Category に相当するものである。分類コードの指定では、より深い階層（クラス1～クラス3）のコードが定義されていれば、そのレベルまでを指定する必要がある。適切な分類コードが不明な場合、本協会事務局に通知すること。本協会事務局は必要に応じて分類コードを追加することがある。

検査種類 分類コード	クラス1	クラス2	クラス3
<u>T1</u>	<u>製品検査</u>		
<u>T1.30</u>		<u>外観・目視検査</u>	
<u>T1.40</u>		<u>機能検査</u>	
<u>T1.50</u>		<u>性能検査</u>	
<u>T1.60</u>		<u>非破壊検査</u>	
<u>T1.70</u>		<u>適合性検査（VOC）</u>	
<u>T1.80</u>		<u>船積前検査（PSI）</u>	
<u>T1.90</u>		<u>荷揚後検査（DI）</u>	
<u>T1.100</u>		<u>放射能・放射線検査</u>	
<u>T1.100.10</u>			<u>表面汚染測定</u>
<u>T1.100.20</u>			<u>空間線量率測定</u>
<u>T1.200</u>		<u>国際規格に基づく環境技術実証検査（ETV）</u>	
<u>T1.200.10</u>			<u>水質・土壌</u>
<u>T1.200.20</u>			<u>大気</u>
<u>T1.200.30</u>			<u>資源循環</u>
<u>T1.200.40</u>			<u>気候変動</u>
<u>T1.200.50</u>			<u>自然環境</u>
<u>T1.200.60</u>			<u>測定技術</u>
<u>T2</u>	<u>プロセス検査</u>		
<u>T2.10</u>		<u>開発プロセス検査</u>	
<u>T2.20</u>		<u>製造プロセス検査</u>	
<u>T2.40</u>		<u>機能検査</u>	
<u>T2.50</u>		<u>性能検査</u>	
<u>T2.70</u>		<u>適合性検査（VOC）</u>	
<u>T3</u>	<u>サービス検査</u>		
<u>T3.40</u>		<u>機能検査</u>	
<u>T3.50</u>		<u>性能検査</u>	
<u>T3.70</u>		<u>適合性検査（VOC）</u>	
<u>T4</u>	<u>据付後検査</u>		
<u>T4.30</u>		<u>外観・目視検査</u>	
<u>T4.40</u>		<u>機能検査</u>	

<u>T4.50</u>		<u>性能検査</u>	
<u>T4.60</u>		<u>非破壊検査</u>	
<u>T4.70</u>		<u>適合性検査 (VOC)</u>	

5. 検査のタイプおよび範囲

認定範囲の表記における「検査のタイプ及び範囲」の部分では、1行目で「検査される品目 (Items inspected)」を具体的に特定し、2行目で「検査の行われる段階や検査の範囲 (Stage of inspection, Range of inspection)」を具体的に特定する。(例：製品検査、製造プロセス検査、稼働中検査(In-service inspection)、据付後の検査)
さらに1～2行目を補足する情報があれば3行目を追加して特定する。

例1：

1 - 中古機械設備 (←1行目)

2 - 外観・目視検査および電氣的検査 (←2行目)

例2：

1 - 圧力容器の製作プロセス (←1行目)

2 - 溶接工程前の機能検査 (←2行目)

例3：

1 - 鋼溶接継手、鉄鋼材料 (←1行目)

2 - 安全性に関する保全検査 (稼働中検査) (←2行目)

表＝1 検査の分野

F01. 農畜産業、漁業	F04 エンジニアリング
F02. 鉱業、採石業	F04.01 工業
F02.01 コークス及び精製石油製品の製造	F04.01.01 機械・装置、設備
F02.02 核燃料	F04.01.01.01 圧力容器
F03. 食料品、飲料、タバコ	F04.01.01.02 産業機械
F03.01. 食品加工 (Food Processing)	F04.01.01.03 輸送用機械
F03.01.01. 生肉、生魚	F04.01.01.03.01 自動車
F03.01.01.01. 赤肉、屠殺及び解体処理	F04.01.01.03.02 鉄道車輛
F03.01.01.02. 鳥肉、屠殺及び解体処理	F04.01.01.03.03 船舶
F03.01.01.03. 魚肉、冷蔵及び冷凍	F04.01.01.03.04 航空機
F03.01.01.04. 生肉の製品と調理加工品	F04.01.01.04 プラント、設備
F03.01.01.05. 生魚の製品と調理加工品	F04.01.01.04.01 溶接構造物
F03.01.02. 農産品 (果物類&野菜類)	F04.01.01.04.02 中古設備
F03.01.02.01. 生及び冷凍	F04.01.02 工業製品
F03.01.03. 乳製品	F04.01.02.01 家電、電気製品
F03.01.03.01. 冷蔵及び冷凍	F04.01.02.02 織物、繊維製品
F03.01.03.02. 卵	F04.01.02.03 皮革、皮革製品
F03.01.04. インスタント食品 (冷蔵及び冷凍)	F04.01.02.04 木材、木製品
＝調理済の肉/魚製品を含む	F04.01.02.05 パルプ、紙、紙製品
F03.01.05. 包装済み、加熱済み、密封シール	F04.01.02.06 ゴム製品、プラスチック製品
されたパック食品	F04.01.02.07 非金属鉱物製品
F03.01.06. 包装済み食品 (その他)	F04.01.02.08 基礎金属、加工金属製品
F03.01.06.01. 飲料	F04.01.02.09 コンクリート、セメント、石灰、
F03.01.06.02. 包装済のベーカリー	石こう他
F03.01.06.03. 乾燥食品	F04.01.02.10 電氣的及び光学的装置
F03.01.06.04. 菓子	F04.01.03 化学製品
F03.01.06.05. 軽食及び朝食用シリアル	F04.01.03.01 化学薬品、化学製品及び繊維
F03.01.06.06. 油脂	F04.01.04 医薬品
F03.01.06.07. 食品成分	F04.01.05 リサイクル原料、廃棄物
F03.02. 動物飼料 (Animal feeds)	F04.02 運輸
F03.03. 農場 (Farm)	F04.02.01 造船業
F03.04. 卸売 / 流通 (Wholesale /	F04.02.02 航空宇宙産業
Distribution)	F04.02.03 鉄道
F03.05. 小売店 (Retail stores)	F04.02.04 道路
F03.06. 建物内のケータリング	F04.02.05 その他
(Catering premises)	F04.03 建設
	F05 サービス

	<p> F05.01 出版業 F05.02 印刷業 F05.03 小売店 (Retail stores) F05.04 卸売り・流通 (Wholesale/Distribution) F05.05 ホテル、レストラン F05.06 輸送、倉庫、通信 F05.07 金融、保険、不動産、賃貸 F05.08 情報技術 F05.09 公共サービス F05.09.01 電力供給 F05.09.02 ガス供給 F05.09.03 給水 </p> <p> F09 船積前検査 F09.01 鋼材 F09.02 機械 F09.03 工業製品 F09.04 化学製品 F09.05 石油類 F09.06 鉱産物 F09.07 農水産物、肥飼料 F09.08 リサイクル原料 F09.09 食料品、飲料 F09.10 環境物質 </p> <p> F10 放射能・放射線検査 F10.01 鋼材 F10.02 機械 F10.03 工業製品 F10.04 化学製品 F10.05 石油類 F10.06 鉱産物 F10.07 農水産物、肥飼料 F10.08 リサイクル原料 F10.09 食料品、飲料 F10.10 環境物質 </p>
--	---

(3)検査のタイプ及び範囲

<p>実施される検査のタイプ及び範囲を特定する分類を示す。</p> <p>(申請書、認定証などにおける本分類欄において) 1行目で「検査される品目 (Items inspected)」を特定する。(例: ガラス、ガラス製作プロセス)</p> <p>2行目で「検査のタイプ (Type of inspection)」を特定する。(例: 製品検査、プロセス検査、稼働中検査(In-service inspection))</p> <p>必要な場合は3行目以降でさらに検査を特定する。</p>	<p>例1: (ガラス製品検査)</p> <p>1- ガラス (←1行目)</p> <p>2- 製品検査 (←2行目)</p> <p>例2: (ガラス製作プロセス検査)</p> <p>1- ガラスの製作プロセス (←1行目)</p> <p>2- プロセス検査 (←2行目)</p> <p>例3: (非破壊検査)</p> <p>1- 鋼溶接継手、鋼溶接部、鉄鋼材料 (←1行目)</p> <p>2- 使用中検査 (←2行目)</p>
---	--

(注1) T1.80 船積前検査(PSI)、T1.90 荷揚後検査(DI)においては、対象となる項目を、検査のタイプ及び範囲について附属書Aの表A-1を用いて次の項目のいずれに該当するa)~f)の項目から(かを明記する。それ以外の項目を含む場合はその検査項目も)明記する。さらに注記1 船積前検査(PSI)におけるf)品質の検査は、検査対象分野ごとに大きく内容が異なるため、検査の種類も多岐にわたることから、本協会と申請者と本協会が協議の上、特定して個別に明記する内容を決定する。

- a) a)数量/重量
- b) b)外観/寸法
- c) c)梱包
- d) d)荷印
- e) e)積込
- f) f)品質
- g) 放射能・放射線

~~注記1 船積前検査(PSI)における品質の検査は、検査対象分野ごとに異なり、検査の種類も多岐にわたることから、本協会と申請者が協議の上、特定して個別に明記する。~~

~~注記2 標準検査項目以外の検査項目を含む場合は、その検査項目を特記する。~~

~~注記3 (2)の検査の分野が複数に跨る場合は、それぞれの分野ごとに申請が必要である。ただし、船積前検査(PSI)のみで申請する場合においては、分野に関係なく(分野を跨って)一つの申請として申請することができる。~~

~~注記4 船積前検査としての放射能・放射線検査と船積前検査以外の放射能・放射線検査の両方を行う機関にあつては、附属書Aの表A-1中に船積前検査と違う検査を判別できるように識別して両方に該当する項目に記入する(附属書B表B-2参照)。~~

~~注記5 船積前検査としての放射能・放射線検査を行わない機関は、附属書Aの表A-1の放射能・放射線欄を使用しない。~~

~~注記6 放射能・放射線検査については測定方法（表面汚染測定、空間線量率測定等）の別を附属書 A の表 A-1 に記載する。~~

6. 検査方法／手順

認定範囲の標記における「検査方法／手順」の部分では、実施される検査の方法又は手順を特定する情報（Inspection requirements）を具体的に記載する。

例 1 : JIS X1111:2004 4.2 項

例 2 : ISO 2222:2004、ISO 3333:2018

例 3 : 社内検査手順書番号

(4)検査方法／手順

実施される検査の方法又は手順を特定する分類を示す。

検査方法名、検査規格名又は手順について、番号、発行年、項番号等を特定する。

例1 : JIS X1111:2004 4.2項

例2 : ISO 2222:2004

例2 : ISO 3333:2004 付属書1

附属書1 認定範囲の表記方法

事業所名称①	事業所住所①
事業所名称②	事業所住所②

認定範囲分類コード（分野コード F①）

認定範囲分類コード（分野コード F②）

認定範囲分類コード (検査種類コード T)	検査のタイプ及び範囲	検査方法／手順
検査種類コード T①	検査 T①の詳細な内容 1.検査される品目のタイプ 2.検査の行われる段階や検査の範囲 3.補足する情報	使用する規格の番号 検査手順書の番号など
検査種類コード T②	検査 T②の詳細な内容 1.検査される品目のタイプ 2.検査の行われる段階や検査の範囲 3.補足する情報	使用する規格の番号 検査手順書の番号など

事業所名称③	事業所住所③
--------	--------

認定範囲分類コード（分野コード F①）

認定範囲分類コード（分野コード F②）

認定範囲分類コード (検査種類コード T)	検査のタイプ及び範囲	検査方法／手順
検査種類コード T②	検査 T②の詳細な内容 1.検査される品目のタイプ 2.検査の行われる段階や検査の範囲 3.補足する情報	使用する規格の番号 検査手順書の番号など

--	--	--

<u>事業所名称④</u>	<u>事業所住所④</u>
---------------	---------------

認定範囲分類コード（分野コード F③）

<u>認定範囲分類コード （検査種類コード T）</u>	<u>検査のタイプ及び範囲</u>	<u>検査方法／手順</u>
<u>検査種類コード T③</u>	<u>検査 T③の詳細な内容</u> <u>1.検査される品目のタイプ</u> <u>2.検査の行われる段階や検査の範囲</u> <u>3.補足する情報</u>	<u>使用する規格の番号</u> <u>検査手順書の番号など</u>
<u>検査種類コード T④</u>	<u>検査 T④の詳細な内容</u> <u>1.検査される品目のタイプ</u> <u>2.検査の行われる段階や検査の範囲</u> <u>3.補足する情報</u>	<u>使用する規格の番号</u> <u>検査手順書の番号など</u>

附則

1. 本文書の改定に当たり、別に検査機関技術委員会の指示がない限り原則としてパブリックコメントは募集しない。
- ~~1. 本文書の改定時の予告期間は、別に検査機関技術委員会の指示がない限り最短3日間とする。~~
- ~~2. 本文書の改定時の予告期間は、別に検査機関技術委員会の指示がない限り最短3日間とする。~~

附属書 A: 船積前検査(PSI)における検査の分野と検査のタイプ及び範囲並びに検査方法／手順の記載方法

船積前検査においては、3. に示す(2)検査の分野と(3)検査のタイプ及び範囲並びに検査方法／手順を下記表 A-1「船積前検査における検査の分野と検査のタイプ及び範囲」を使って特定する。(2)検査の分野は表 A-1 縦系列を検査対象分野とし、(3)検査のタイプ及び範囲は、表 A-1 横系列の検査項目とする。これらの検査項目を PSI における標準検査項目とする。該当しないときは、認定範囲から除くことを認定証に明記する。また、品質の検査は、検査対象分野ごとに異なり、検査の種類も多岐にわたることから、申請者と協議の上、特定し、個別に明記する。一方、標準検査項目以外の検査項目を含む場合は、その検査項目を特記する。また、表 A-1 の縦系列に当てはまらない検査対象分野の場合は、申請者と協議の上、個別に検査対象分野を特定する。

品質に関しては、それぞれの分野で検査する契約で要求される具体的特性等について記載する。検査方法／手順には、検査対象品目を明記した検査方法・手順書の名称及び識別（文書番号、改訂版等）を記載する。

表 A-1 船積前検査における検査の分野と検査のタイプ及び範囲

検査の分野	検査のタイプ及び範囲(検査項目)							検査方法／手順
	数量 重量	外観 寸法	梱包	荷印	積込	品質	放射能・ 放射線	
鋼材								
機械								
工業製品								
化学製品								
石油類								
鉱産物								
農水産物、肥飼料								
リサイクル原料								
食料品、飲料								
環境物質								

附属書 B 認定範囲の表記例

表 B-1 一般の検査の場合

検査の分野	検査のタイプ及び範囲	検査方法／手順
F03 食料品、飲料、タバコ F03.01 食品加工 F03.01.01 生肉、生魚 F03.01.03 魚肉（冷蔵及び冷凍） F03.01.04 生肉の製品と調理加工品	1- 冷凍食品及びその加工プロセス 2- 製品検査及びプロセス検査 3- 稼働中の検査	冷凍食品の検査マニュアル（規格の識別番号等を付記のこと）

表 B-2 船積前検査(PSI)の場合

検査の分野	検査のタイプ及び範囲(検査項目)							検査方法／手順
	数量 重量	外観 寸法	梱包	荷印	積込	品質	放射能・放射線	
鋼材	○	○	○			○金属成分、硬さ、非破壊検査(RT, UT)	○	PSI 検査手順(鋼材)JABIB-PSI01
機械	○	○	○				○表面汚染	
工業製品	○	○	○				○線量率測定	
化学製品	○	○	○			○成分	○	
石油類							◎	
鉱産物	○	○			○	○成分	○	
農水産物、肥飼料							○◎線量率測定、放射能測定	
リサイクル原料							○	
食料品、飲料							○◎	
環境物質							◎	

注：放射線・放射能欄に記載した“◎”は船積前検査以外の放射能・放射線検査を示す。

様式番号JABNF18REV.0

改定履歴（公開文書用）

<u>版 番号</u>	<u>改定内容概略</u>	<u>発行日/改訂日</u>	<u>文書責任者</u>	<u>承認者</u>
<u>1</u>	<u>新規発行</u>	<u>2009-02-01</u>	<u>PM(検査)</u>	<u>検査機関技 術委員会</u>
<u>2</u>	<u>新規コード追加</u>	<u>2010-08-02</u>	<u>PM(検査)</u>	<u>検査機関技 術委員会</u>
<u>3</u>	<u>新規コード追加</u>	<u>2011-07-15</u>	<u>PM(検査)</u>	<u>検査機関技 術委員会</u>
<u>4</u>	<u>新規申請分野に対応 分野と検査種類の2種類の分類コードを 新設 ILAC G28と整合</u>	<u>2019-04-01</u>	<u>プログラム 担当 (検査機関)</u>	<u>検査機関技 術委員会</u>

公益財団法人—日本適合性認定協会

〒141-0022—東京都品川区東五反田 1 丁目 22-1

日本生命五反田イースト ANビル 3F

Tel.03-3442-1217 Fax.03-5475-2780

本協会に無断で記載内容を引用、転載及び複製することを固くお断りします。