

認証マーク使用規則

一般財団法人 発電設備技術検査協会
認証センター

JAPEIC-MS&PCC

A

改訂来歴

改訂 番号	発行日	改訂内容	承認	照査	作成
0	03-1-16	新規発行(認証マーク等は別途定める。)	熊野 03-1-16	熊野 03-1-16	関谷 03-1-16
1	03-11-18	・製品包装等への表示について変更 ・用語の統一 他	関谷 03-11-18	守口 03-11-18	安本 03-11-18
2	04-4-8	・認証マーク(表示)の変更 ・誤記訂正	関谷 04-4-8	守口 04-4-5	安本 04-4-5
3	06-1-12	・JAB 認定マークに登録番号を追加 ・誤記訂正	関谷 06-1-12	守口 06-1-12	山田 06-1-12
4	06-7-14	JAB N410 2006 版発行に伴い、認定マークを 認定シンボルに表現を変更	関谷 06-7-14	守口 06-7-14	山田 06-7-14
5	08-4-1	・組織変更に基づく見直し ・JAB N410 2008 版の取込み ・「認証マーク等の誤用に関する是正処置要 領」(PCC-1507)を廃止し本規則にその内容を 取込んだ	関谷 08-4-1	安本 08-4-1	山田 08-4-1
6	10-7-25	「JAB登録」の誤解表現を修正	佐々木 10-7-25	都築 10-7-25	坂本 10-7-22
7	12-5-30	・“財団法人発電設備技術検査協会”を“一般 財団法人発電設備技術検査協会”へ変更 ・民間製品認証規格改訂に伴う改訂 (1)“製品溶接部”を“製品(溶接部)”に変更 ・JAB 規程名称の訂正 ・“財団法人日本適合性認定協会を“公益財団 法人日本適合性認定協会”へ変更 ・その他誤記修正	佐々木 12-5-30	山根 12-5-30	都築 12-5-30

1. 適用範囲

この規則は、**一般**財団法人発電設備技術検査協会認証センター(以下、「JAPEIC-MS&PCC」という。)の認証マークを JAPEIC-MS&PCC に登録された溶接施工工場(以下、「登録溶接施工工場」という。)が使用する場合の認証マークの表示及び使用について定めるとともに、**公益**財団法人日本適合性認定協会(JAB)から認定された製品認証機関が認証、登録した溶接施工工場(以下、「JAB 認定機関登録溶接施工工場」という。)が使用できる JAB 認定シンボルの表示及び使用について定める。

2. 認証マークの提供

JAPEIC-MS&PCC は、認証マークの清刷りを登録溶接施工工場に提供する。

3. 認証マークの表示

登録溶接施工工場は、認証マークを表示する際には、次による。

- (1) 認証マークは、別図1に示すようにマーク部及び英文名称部とする。
- (2) 認証マークの基本色は、青色(4色印刷の場合は青色 100%+赤色 10%、特色印刷の場合は DIC-640(第 13 版)又はその近似色)とする。また、サブカラーとして黒、灰色、金色、銀色の表示を認める。
- (3) 認証マークを縮小又は拡大して表示する場合は、縮小又は拡大後のそれぞれの部分を別図1と同一比にしなければならない。また、縮小することにより、英文名称部の明瞭な表示ができない場合は、この英文名称部を表示してはならない。

4. 認証番号の表示

登録溶接施工工場は、認証マークを表示する際には、溶接管理プロセス認証書に付与した認証番号を、認証マークの下部に表示しなければならない。ただし、名刺へ表示する場合は除くことができる。

5. 認証マークの使用

5. 1 認証マーク使用基本事項

認証マーク使用基本事項は、次のとおり行う。

- (1) 登録溶接施工工場は、認証マークを JAPEIC-MS&PCC に認証された範囲と認証されていない範囲とが誤解されない方法で使用しなければならない。
- (2) 登録溶接施工工場は、認証マークを製品それ自体につけたり、製品の適合性を示すと解釈されるような方法で使用してはならない。

5. 2 認証マークの使用は、次による。

(1) カタログ又はパンフレットへの表示

認証された範囲の製品等のカタログ又はパンフレット等には、認証マークを使用することができる。この場合、認証範囲外の製品等を含めた総合カタログ又はパンフレット等については、認証された範囲の製品等のページのみに認証マークを使用するか、認証マークの近傍に認証された範囲の製品等を明記すること。

(2) 製品包装等への表示

その製品自体が認証を受けたかのように誤解されないように、製品の梱包箱、製品を輸送するための容器、パレット、車輛等に認証マークを表示しないこと。

(3) 製品保証書等への表示

製品(溶接部)の保証書、仕様書、取扱説明書、試験・検査報告書等には、製品認証されたことを示す認証マークを使用しても良いものとする。

(4) 名刺への表示

名刺には、認証された範囲の業務に従事する者のみが認証マークを使用することができる。

ただし、認証マークの下部に認証された範囲(部門名等)を明記することによって認証された範囲と認証されていない範囲とが誤解されない方法で使用される場合には、前記以外の者も認証マークを使用できる。

(5) 封筒、用紙等への表示

認証範囲の部門内で使用する封筒、用紙等には、登録溶接施工工場名及び認証範囲の部門名を明記し認証マークを使用することができる。

(6) 宣伝用品への表示

テレホンカード、カレンダー等の宣伝用品には、登録溶接施工工場名及び認証範囲の製品等に誤解を招かないような内容を明記し認証マークを使用することができる。

(7) 広告への表示

新聞、雑誌等の広告には、登録溶接施工工場名及び認証された範囲の製品等を明記し認証マークを使用することができる。

(8) 会社名表示板及び看板への表示

登録溶接施工工場の事業所内の掲示板等には、認証マークを使用することができる。

(9) その他

前号以外の方法で認証マークを使用する場合は、JAPEIC-MS&PCC と事前に協議すること。

6. 認証マークの使用期間

登録溶接施工工場は、登録有効期間内においてのみ認証マークを使用することができる。

7. 認証マークの使用中止

認証マークの使用中止は、次のとおり行う。

(1) 登録溶接施工工場は、認証範囲が縮小された場合には、その縮小された認証範囲に対して、直ちに認証マークの使用を中止するとともに、その縮小が影響する対象者に対しても使用を中止させなければならない。

(2) 認証の一時停止、登録の取消し又は認証が取り下げされた場合にも、前項の規定を準用する。

8. 認証マークの使用違反に対する処置

(1) JAPEIC-MS&PCC は、登録溶接施工工場が宣伝、カタログ等における、認証登録システムについて不正確な表明、又は認証書及び認証マークの誤解を招くような使用に対して、是正処置、認証マークの使用禁止、認証の取消し、違反の公表又は法的処置等の適切な処置を講ずる。

- (2) 認証マークについての不正確な言及、又は誤解を招くような利用などに関する、登録溶接施工工場が実施する不適合とその扱いについて、本使用規則付属書1.「認証マーク等の誤用に関する是正処置について」に従って処置しなくてはならない。

9. JAB 認定シンボル

JAB 認定機関登録溶接施工工場は、JAB 認定シンボルを使用する場合、JAB N410「認定シンボル使用規則」の最新版の規定に基づき、次による。

- (1) JAPEIC-MS&PCC は、JAB 認定シンボルの清刷りを JAB 認定機関登録溶接施工工場に提供する。
- (2) JAB 認定シンボルの表示は、次による。
 - (a) JAB 認定シンボルは、別図2に示すようにロゴ相当部及び認定番号で構成される。
 - (b) JAB 認定シンボルのシンボル部の基本色は、青色(マンセル 2.5PB 3.5/10、大日本インキ KK DIC 579、PANTONE 300C 又はその近似色、ウェブサイト上では、印刷物用マンセル値、その他の色指定コードを RGB 値へ変換した近似値)とする。サブカラーとして、黒色、灰色、金色、銀色の表示が認められる。内部の白抜きは、図形の背景との対比が明瞭な無地とし、図形の下に「JAB」の文字及び JAB 認定番号は黒色とする。
 - (c) 認定シンボルを単色刷りの印刷物に使用する場合は(2)に関わらず、認定シンボル全体を、当該印刷で使用されている同一の色で表示してもよい。この場合、認定シンボル全体を地色との明瞭な対比をもたせて表示しなければならない。
 - (d) JAB 認定シンボルを縮小又は拡大して表示する場合は、JAB より与えられた清刷りの比を維持し、これを変更しない。また、JAB 認定番号は、必ず表示することとし、認定プログラム略号は原則表示しない。
- (3) JAB 認定シンボルの使用は、次による。
 - (a) JAB 認定シンボルは、登録の有効期間内において使用することができる。
 - (b) JAB 認定シンボルは、認証マークと共に使用すること。JAB 認定シンボルを単独で使用してはならない。
 - (c) JAB 認定シンボルを認証マーク又は登録溶接施工工場のマークと共に使用する場合、認証マーク又は登録溶接施工工場のマークは、JAB 認定シンボルとは明らかに異なるように識別できるものでなければならない。また、JAB 認定シンボルの意味ができるだけ明確になっていなければならない。例えば、JAB 認定シンボルの位置や大きさと認証マーク又は登録溶接施工工場のマークの位置や大きさとの関係等を配慮しなければならない。
 - (d) 前 5 項、7 項及び 8 項の規定は「認証マーク」を「JAB 認定シンボル」に読み替えて準用する。

10. 使用に関する問い合わせ先

認証マーク及び JAB 認定シンボルの使用に関する問い合わせ先は、JAPEIC-MS&PCC とする。

11. 経過処置

- (1) 2008年4月1日より「認定シンボル使用規則」(JAB N410-2008)に従った認定シンボルの表示を

することができる。

(2) JAB N410-2006 に従って既に印刷してあるものについては、2011年9月14日まで使用できる。

(3) 2011年9月15日以降は、JAB N410-2008 に記載の認定シンボルのみ使用できる。

付属書1. 登録溶接施工工場が行う「認証マーク等の誤用に関する是正処置について」

認証マークについての不正確な言及又は誤解を招くような認証マークの利用などに関する不適合及びこれらに対して登録溶接施工工場が実施する適時な是正処置の手順については本付属書によることとする。

1. 不適合の定義

認証マークについての不正確な言及又は誤解を招くような認証マークの利用などに関する不適合(以下この要領において「マークの不適合」という。)とは、登録溶接施工工場が認証に関する表明又は認証マークの使用に関して「溶接施工工場遵守規則」(PCC-1504)及び本規則 (PCC-1505)に違反した事項とする。

2. マークの不適合の取扱い

2. 1 認証業務を通して発見されたマークの不適合

認証業務を通して発見されたマークの不適合は、次のとおり処理する。

- (1) 認証要員は、認証・評価作業中、認証マークの使用のされ方等において明らかにマークの不適合に該当する事項を検出した場合には、認証マーク等の除去を登録溶接施工工場の管理責任者(以下「管理責任者」という。)に指示する。
- (2) プロセス審査中に、認証要員が、マークの不適合に該当する事項を検出した場合には、プロセスの評価実施要領(PCC-1401)に従い処置する。

2. 2 外部から通告されたマークの不適合

外部から通告されたマークの不適合の管理は、以下のとおり行う。

- (1) 管理グループ長は、外部からマークの不適合の通告があった場合、通告内容を文書化し、認証センター長に報告する。
- (2) 認証センター長は、調査の必要性の要否についての判断を行う。
- (3) 調査の必要がある場合、プロセスの評価実施要領(PCC-1401)に従い、管理グループ長及び製品認証グループ長に再審査を指示する。
- (4) 後の処置は、プロセスの評価実施要領(PCC-1401)に従う。

3. 是正処置が取られなかった場合の措置

是正処置が取られなかった場合の措置は、以下のとおり行う。

- (1) 是正処置が取られなかった場合には、認証センター長は、認証マーク等の使用禁止若しくは登録の一時停止又は取り消し等の処置を開始する。
- (2) 認証マーク等が無断使用された場合には、認証センター長は、法的措置を開始する。

4. 申立て

登録溶接施工工場は、マークの不適合に関し同意できない場合、認証に関する苦情及び紛争処理規則(PCC-1801)により申立てができる。

5. 関連文書

- (1) PCC-1504 溶接施工工場遵守規則
- (2) PCC-1401 プロセスの評価実施要領
- (3) PCC-1801 認証に関する異議申立て並びに苦情及び紛争処理規則

別図 1 認証マーク



マーク部

Product Certification
Welds



各社ごとの
登録番号を記載する。
例) GPC-00X
ただし名刺へ表示する場
合は除くことができる。

別図2 JAB 認定シンボル



ロゴ相当部

JAB

P0020

JAB 認定番号

注) JAB 認定シンボルを表示する際には、JAB 認定番号は必ず表示することとし、認定プログラム略号は表示しない。