

【機械工作物の調査と算定】

⑬ J I S 工場・客先承認・立上り

一般社団法人 社会資本整備支援機構
Infrastructure Adjustment Support System

一般社団法人 社会資本整備支援機構

目 次

1.	J I S 認 証 工 場 法 人	1
2.	客 先 承 認	4
3.	立 上 り	6

1. J I S 認証工場

- ・ J I S マーク表示制度とは、産業標準化法に基づく第三者製品認証制度です。（第三者の例：一般財団法人 日本品質保証機構）
- ・ 国に登録された認証機関が製造事業者の製品管理体制を審査し、製品試験において製品の品質等が J I S に適合していることを確認して認証することにより、製造事業者が製品等に J I S マークを表示することができる制度です。
- ・ J I S は多数の部門に分類されており、土木及び建築、一般機械、電気、電子管理システムなどがあります。
- ・ J I S マーク表示製品は信頼のおける製造業者の下で製造された確かな製品であることから、企業間の取引や公共調達の際の容易な識別・信頼の指標として、又消費者が安心して購入するための指標として用いられています。

○ J I S 工場の移転

- ・ J I S 工場が移転により所在地が変わる場合、基本的には移転先での新規認証取得となります。但し、工場に管理体制に変更がなく、主要な製造・試験設備に変更がない場合は生産実績の期間が短縮される場合もあります。
- ・ 認証されるまでの期間は決まっておらず、4～6ヶ月、長いものでは1年かかることもあります。
- ・ 具体的には認証を受けている機関との協議が必要となります。
- ・ 所在地が変わらない構内での移転においては新規認証の必要はありません。

・ 構外への復元工法においては再認証されるまでの期間は「JIS規格品」に表示ができないことから「無規格品」として製品出荷することになるため、営業的損失の発生が想定されます。

・ 構外への再建工法において既存工場と移転先工場で並行操業し、移転先での認証を得てから既存工場を解体すればJIS表示を継続することができます。用地調査においては生コン工場がJIS表示工場としてあります。

IASS 一般社団法人
社会資本整備支援機構
Infrastructure Adjustment Support System

※ JIS規格は外国語で作成されているISO規格（国際標準化機構）を日本語に訳したものです。したがって、国際的基準であるISO規格に準拠しており、ISOとJISによる規格内容の違いはありません。

2. 客先承認

- ・客先承認とは製品を製造するにあたって、品質・性能・精度・加工方法・製造環境・使用機械・保管方法などを事前に客先から承認を受けるものです。
- ・客先承認を取り入れている企業は多くあります。特に大量生産する製品、部品数が多く品質管理が難しい製品、リコールに繋がしやすい製品、特許製品、特殊製法製品などに多くあります。
- ・これら製品製法は研究開発と実績を積み上げて承認されたものが多く、承認までに長い間の時間を費やしているケースが多くあります。
- ・移転先でも客先承認が得られないと製品を製造することができません。この場合、移転先における施設で事前承認を受ける必要が生じることになり、復元工法の採用は長期の休業が生じることになります。

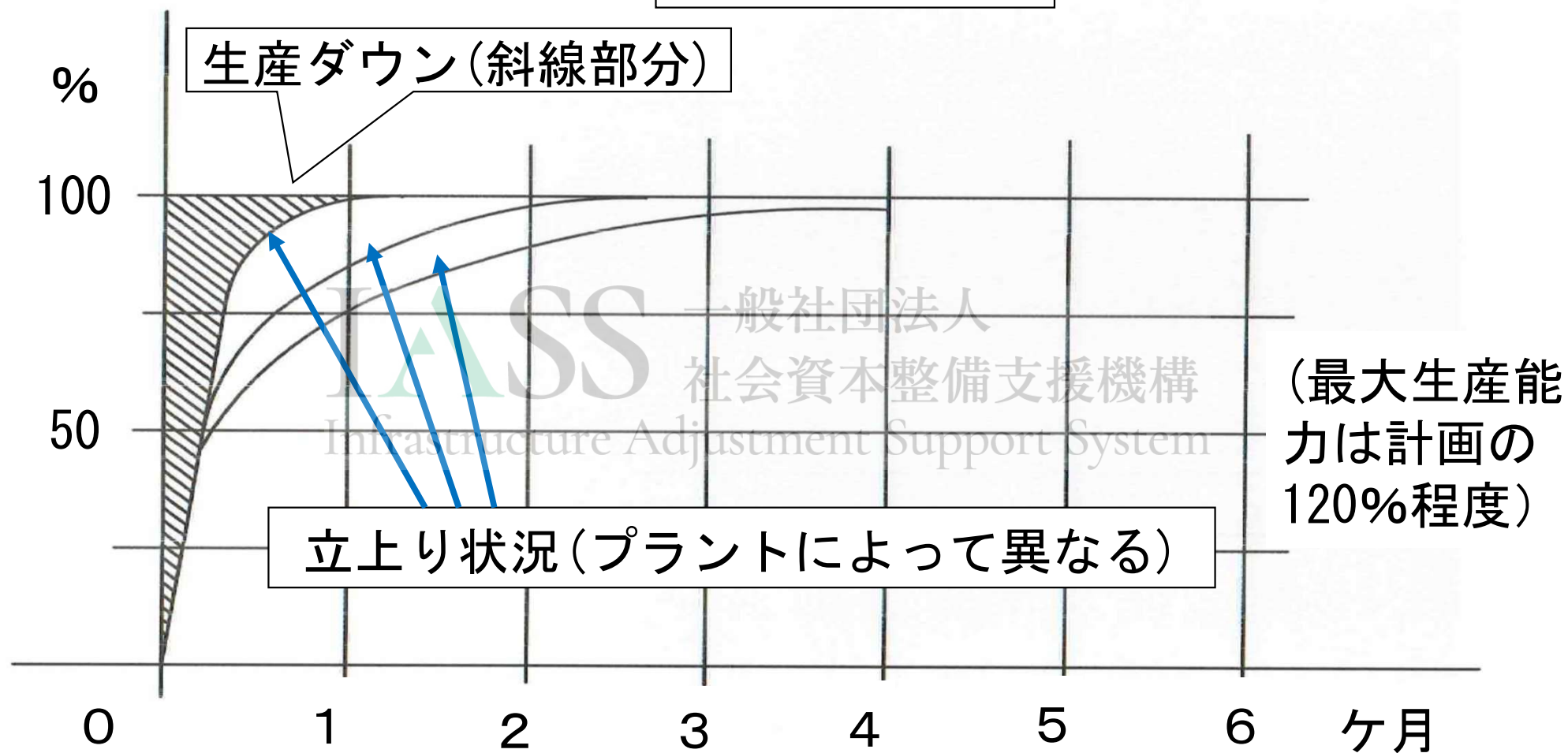
- ・再築工法の場合は既存工場と移転先工場の両方で操業を行う「並行ラン」が必要となります。
- ・並行ランとは既存工場を操業しながら移転先工場で生産に必要な承認を得ることです。並行ランは既存工場の一部従業員が移転先工場に出向き、承認に必要な最小限の生産を行う方法になります。
- ・手順は書類申請→サンプル製品の製造→品質などの検査→納品→客先承認→生産開始となるが承認を得るまでの必要量認定が難しくなります。既存工場における実績をもとにすることが理解を得やすくなります。

3. 立上り

- ・ 装置の引き渡し後、工場は生産活動に入りますが、すぐに100%の生産が可能となるものではありません。従前の生産量に達するにはある程度の期間が必要になります。この期間を“立上り期間”と言います。
- ・ 100%できない要因としては予測できなかったことによる再調整（機械の馴染み、位置・流量・温度・圧力・速度・液位・濃度などの各種設定）が必要になり、運転時間が制限され生産量の低下に繋がります。
- ・ 一般に装置の稼働初期は70%程度まで一気に上がりますが、その後は徐々に放物線を描いて上昇する傾向にあります。この立上り期間は短いもので約1ヶ月程度、長くて3か月位必要となります。

- ・この間は従前の生産よりも生産がダウンすることになります。
(化学繊維製造プラント・丸鋼熱間圧線プラント・鋼管製造プラントからの実績)
- ・この立上り部分の生産ダウンを補償の対象とするには十分な検討が必要になります。生産ダウンの内容は従前の立上り実績をその根拠とすることが一般的です。
(大型プラントでは立上り実績を記録しているのが一般的です)

立上りの推移



⑬ J I S 工場・客先承認・立上り

IASS 一般社団法人
社会資本整備支援機構
Infrastructure Adjustment Support System
終り

一般社団法人 社会資本整備支援機構