

新たな検査確認手法について

1 概要

これまでの製品計測を主体とした検査方式を抜本的に見直し、法に基づく JAS 制度で定期的実施する「監査」にならない「実地調査」と「製品検査」の両方を確実に実施できるような方式に改正して、越後杉ブランド認証材の供給に必要な知識・技術等の能力を有していることを確認するようにしました。

現行の検査確認方法の充実強化に向け以前から検討を行ってききましたが、この度の事案を踏まえ、制度創設時に模範とした JAS 制度において、認定の維持継続を確認するため定期的に行っている『監査』の方法により、「継続して基準を満たし、適合する製品を供給する能力を維持していること」を検査確認する方法を導入することといたしました。

工場では認証材の出荷直前に適否検査を行っていますが、制度創設後の環境変化等の結果、現在、越後杉ブランド認証材の生産は一部の工場に集中する一方、生産の無い工場も多いことから、全体的に生産が間断的となっております。

(H28 生産実態 上位 10 工場 (85%) 20 工場 (94%) 3 割生産無し)

このため、検査日等の調整を図っても、出荷直前の適否検査後に認証員が製品検査を行うことは極めて困難な状況であり、制度創設時の想定とは異なる状況となっております。

そこで、単に製品（越後杉ブランド認証材）を計測する従来の検査方式にとどまらず、越後杉ブランド認証材の供給に必要な知識・技術等の能力を有しているかどうか、各工場の品質管理技術員等が、県規程（品質・性能基準、検査基準）を「理解」し「実行」できるかどうか等を確認する監査方式にならうことといたしました。

2 新しい監査のポイント

- (1) 「実地調査」と「製品検査」を組み合わせ、両方を実施することで充実強化を図る。
- (2) 検査の機会を活用して認証工場の制度への理解を促進する。
「県規程等の重点事項」や「検査基準等の一覧表」等わかりやすい資料を作成・説明。
- (3) 実地調査用チェックシートを新たに作成し活用する。

JAS 監査と同様に調査項目を定めたシートによるチェックを導入し、検査の充実強化及び統一化を図る。シートについては、検査の実践を通して常に内容を充実強化。

(主な調査項目：認証事業者に関する事項、品質管理技術員、品質管理の実施方法、製造又は加工、保管、品質管理のための施設等)

- (4) 製品検査により品質管理技術員の品質管理技術等を確認する。
品質管理技術員が検査結果を新たに定めた「製品検査成績書」に記録したうえで、
品質管理に必要な知識・技術について実技を通して確認する仕組みを導入する。

- ※ 従来検査：製品検査のみ（越後杉ブランド認証材）
→新検査：実地調査＋製品検査の両方を必ず実施
認定の基準や品質管理に係る知識・技術等を確認