

日本防犯設備協会 優良防犯機器認定制度

資格審査基準

2008年（平成20年）10月6日 制定
2012年（平成24年）8月31日 改正
2014年（平成26年）3月12日 改正
2015年（平成27年）12月4日 改正
2018年（平成30年）8月8日 改正
2021年（令和3年）12月3日 改正



公益社団法人 日本防犯設備協会

優良防犯機器認定制度 資格審査基準

第1条 適用範囲

この基準は、審査会議が適合性の評価を行い、判定会議が適合性の判定を行う、優良防犯機器の認定を受けようとする者（以下「申請者」という）が満たすべき生産、販売、維持管理体制等に係る資格審査について規定する。

- 1-1 資格審査は、申請者が複数の生産工場を有する場合は個々の生産工場を単位に審査することを原則とする。
- 1-2 審査会議は、申請者が申請を行う防犯機器の生産工場について、既に資格審査基準を適合している場合は、資格審査基準に対する適合性の評価を省略することができる。但し、審査会議は、評価の的確な実施に関し必要があると認めるときは、申請者に対し、追加資料の提出を求めることができる。
- 1-3 審査会議は、申請者が申請を行う防犯機器の生産工場について、資格審査基準に適合すると評価しなければ、申請者が申請を行う防犯機器について、認定基準に対する適合性の評価を行わないものとする。
- 1-4 日本語で作成することができない書式書類に関しては、日本語に翻訳した資料も添付して提出することとする。なお、社名、工場名、所在地、代表者氏名等について、日本語での表記が不可能な場合は原文のまま構わないものとする。

第2条 申請者の資格要件

以下の各項目に定める申請者の資格要件を満足すること。

- 2.1 申請者は、優良防犯機器認定制度規程を遵守することを誓約すること。
- 2.2 申請者は、申請を行う防犯機器に係る契約不適合責任を負うこと。
- 2.3 申請者は、反社会的勢力と金銭授受や事業受発注等の関係を持たず、かつこれらの構成員を雇用していないこと。
- 2.4 申請者は、防犯設備等を悪用し、サイバー犯罪等の犯罪に用いないこと。

第3条 供給体制に係る要求事項

以下の各項目に定める要件を満足すること。

3.1 生産工場の品質管理に係る事項

申請者が申請を行う防犯機器の生産工場は、ISO9001:2015 に準拠した品質マネジメントシステムを導入していることを必須とする。ISO9001 は最新版で対応しても良い。（以降も同じ）

3.1.1 生産工場の品質管理

次の（1）又は（2）により品質管理されていること。

- (1) ISO9001:2015 に準拠した品質マネジメントシステムを導入し、認証機関によって認証されている場合は、その認証登録が維持されていること。この場合、3.1.2 項～3.1.3 項の適合性の評価は適合登録証の確認をもって省略することができる。

但し、海外認証機関による認証の場合、審査会議は、評価の的確な実施に関し必要があると認めるときは、申請者に対し、追加資料の提出を求めることができる。

また、申請者がファブレス企業の場合、審査会議は、申請者に対し申請者と品質プロセスに関わる全ての外部提供者が、ISO9001:2015 に準拠したプロセスにどの様に関わっているかを明確にする品質プロセスフロー（ISO9001:2015 の8章「運用」に規定される各要求事項に対する責任分担）などの追加

資料を提出させて審査すること。

- (2) ISO9001:2015 に準拠した品質マネジメントシステムを導入しているが、認証機関によって認証されていない場合は、申請を行う防犯機器の生産工場について、3.1.2 項～3.1.3 項を全て満足すること。

3.1.2 生産工場

申請者が防犯機器を製造または出荷する工場（製品に取り付ける部品の購入先や製造途中で外注する下請け工場については除く）について、生産工場毎に以下の内容が明確にされていること。なお、生産工場が複数ある場合には、生産工場毎に明確にされていること。

(1) 生産工場の概要

生産工場の名称、所在地、敷地面積、建物面積、工場レイアウト等

3.1.3 品質管理

表 1 の ISO9001:2015 の要求事項に基づき、品質マニュアルおよび認証機関による定期監査記録または自主監査記録が整備されていること。

表 1 ISO9001:2015 の要求事項

章	条	項	ISO9001:2015 チェックリスト項目	備考
1			適用範囲	
2			引用規格	
3			用語及び定義	
4			組織の状況	
	4.1		組織及びその状況の理解	
	4.2		利害関係者のニーズ及び期待の理解	
	4.3		品質マネジメントシステムの適用範囲の決定	
	4.4		品質マネジメントシステム及びそのプロセス	
5			リーダーシップ	
	5.1		リーダーシップ及びコミットメント	
		5.1.1	一般	
		5.1.2	顧客重視	
	5.2		方針	
		5.2.1	品質方針の確立	
		5.2.2	品質方針の伝達	
	5.3		組織の役割、責任及び権限	
6			計画	
	6.1		リスク及び機会への取組み	
	6.2		品質目標及びそれを達成するための計画策定	
	6.3		変更の計画	
7			支援	
	7.1		資源	
		7.1.1	一般	
		7.1.2	人々	
		7.1.3	インフラストラクチャ	
		7.1.4	プロセスの運用に関する環境	
		7.1.5	監視及び測定のための資源	
			7.5.5.1 一般	
			7.1.5.2 測定のトレーサビリティ	
		7.1.6	組織の知識	

	7.2		力量	
	7.3		認識	
	7.4		コミュニケーション	
	7.5		文書化した情報	
		7.5.1	一般	
		7.5.2	作成及び更新	
		7.5.3	文書化した情報の管理	
8			運用	
	8.1		運用の計画及び管理	
	8.2		製品及びサービスに関する要求事項	
		8.2.1	顧客とのコミュニケーション	
		8.2.2	製品及びサービスに関する要求事項の明確化	
		8.2.3	製品及びサービスに関する要求事項のレビュー	
		8.2.4	製品及びサービスに関する要求事項の変更	
	8.3		製品及びサービスの設計・開発	
		8.3.1	一般	
		8.3.2	設計・開発の計画	
		8.3.3	設計・開発へのインプット	
		8.3.4	設計・開発の管理	
		8.3.5	設計・開発からのアウトプット	
		8.3.6	設計・開発の変更	
	8.4		外部から提供されるプロセス, 製品及びサービスの管理	
		8.4.1	一般	
		8.4.2	管理の方式及び程度	
		8.4.3	外部提供者に対する情報	
	8.5		製造及びサービス提供	
		8.5.1	製造及びサービス提供の管理	
		8.5.2	識別及びトレーサビリティ	
		8.5.3	顧客又は外部提供者の所有物	
		8.5.4	保存	
		8.5.5	引渡し後の活動	
		8.5.6	変更の管理	
	8.6		製品及びサービスのリリース	
	8.7		不適合なアウトプットの管理	
9			パフォーマンス評価	
	9.1		監視, 測定, 分析及び評価	
		9.1.1	一般	
		9.1.2	顧客満足	
		9.1.3	分析及び評価	
	9.2		内部監査	
	9.3		マネジメントレビュー	
		9.3.1	一般	
		9.3.2	マネジメントレビューへのインプット	
		9.3.3	マネジメントレビューからのアウトプット	
10			改善	
	10.1		一般	

RBSS 資格審査基準 : 2021

	10.2			不適合及び是正処置	
	10.3			継続的改善	

3.1.4 その他品質保持に必要な項目

- (1) 品質管理が計画的に実施されていること。
- (2) 品質管理を適正に行うために、責任と権限が明確にされていること。
- (3) 品質管理を推進するために必要な教育訓練が行われていること。

3.2 製品を供給する販売体制等に係る要求事項

3.2.1 苦情等対応の体制について

製品等の問合せ、苦情等の対応、製品事項等に関する苦情等対応窓口等が整備され、その体制が構築されていること、その内容を明確に示す文書が整備されていること。

3.2.2 製品の流通・継続供給等の体制について

製品等が円滑に、かつ継続して供給できる販売ルートが整備され、その体制が構築されていること、その内容を明確に示す文書が整備されていること。

3.3 故障修理等のアフターサービス体制等に係る要求事項

3.3.1 苦情等対応の体制について

製品等の故障修理対応、補修パーツの供給等に関する苦情等対応窓口が整備され、その体制が構築されていること、その内容を明確に示す文書が整備されていること。

3.3.2 修理対応体制について

無償修理期間及び有償修理期間における製品の修理対応に関する実施体制が整備されていること。

3.3.3 補修パーツ等の供給体制（防犯カメラ、デジタルレコーダ（防犯用））

(1) 補修パーツの供給体制（申請者からのフロー等）が整備されていること。

なお、補修パーツをユーザに直接供給する場合は、その供給体制が整備されていること。

(2) 補修パーツの供給等について、製造中はもちろん製造打切後も安定した継続供給体制が整備されていること。

(3) その製品の性能維持に必要な補修パーツについては、最低保有期間^{*1}を“7年以上”とし、最低保有期間中は申請者あるいは製造者、販売者等において、補修パーツを保有していること。

ただし、機器品目“デジタルレコーダ”に係る PC ベースデジタルレコーダにおいて、製造者と利用者間で製造者が製造を打ち切った後の補修パーツ対応について記載された公の書類^{*2}が明確にされており、最低保有期間が5年以上あることが明確であれば、補修パーツ保有の条件を満たしているものとする。

(4) 補修パーツを交換する場合、その方法等を記載した文書が整備されていること。

※1：最低保有期間の始期は、その製品の製造者がその製品の製造を打ち切った時とする。

※2：補修パーツ、メンテナンスの対応方法及び契約に関する内容を記載した書類（購入前に入手可能な仕様書やカタログ等）

3.3.4 補修パーツ等の供給体制（LED 防犯灯）

(1) 補修パーツの供給体制（申請者からのフロー等）が整備されていること。

なお、補修パーツをユーザに直接供給する場合は、その供給体制が整備されていること。

(2) 補修パーツの供給等について、製造中はもちろん製造打切後も安定した継続供給体制が整備されていること。

(3) その製品の性能維持に必要な補修パーツについては、最低保有期間^{*3}を“6年以上”とし、最低保有期間中は申請者あるいは製造者、販売者等において、補修パーツを保有していること。

(4) 補修パーツを交換する場合、その方法等を記載した文書が整備されていること。

※3：LED 防犯灯の補修パーツ最低保有期間は、（一社）日本照明工業会発行のガイド「照明器具の保証制度及びアフターサービスの適用に関する表示ガイド」に規定されている。なお補修パーツには、同等機能を有する代替品も含む。また、最低保有期間の始期は、その製品の製造者がその製品の製造を打ち切った時とする。

3.3.5 適用除外について

特定ユーザに対して機器をサービス形態（例：監視サービス、レンタル、リース）で提供することを前提に、特定ユーザとの間で契約締結しこれを履行する場合には、3.3.1～3.3.4 項に規定する要求事項の適用除外とする。また、特定ユーザに対して機器をシステム形態で提供することを前提に、当該形態でシステムレベルでの保守条件を定め特定ユーザとの間で契約締結しこれを履行する場合には、3.3.1～3.3.4 項に規定する要求事項の適用除外とする。

申請者は適用除外を受ける場合には、除外する要求事項およびその理由を明記することとする。

第4条 資格審査基準の改正

協会は、この基準を改正するときは、RBSS 委員会で協議をした後、運営幹事会の承認を得るものとする。

附則

第1条 施行日

この基準は、2008年10月6日から施行する。

【改訂履歴】改正・改訂・追加・訂正・削除などの履歴

(6) 2021.12.3 改正

- ・第2条「申請者の資格要件」2.2項の“瑕疵担保責任”を、2020年4月1日に改正施行された民法に合わせて“契約不適合責任”に変更した。
- ・定款第6条2の入会基準(2)と(3)に対応する要件を、第2条「申請者の資格要件」に2.3項、2.4項として追加した。

(5) 2018.8.8 改正

- ・第3条において、ISO9001を2015年版に改正した。
- ・3.1.1(1)において、適合性の評価の省略は適合登録証の確認によることを追記した。
- ・3.1.1(1)において、“会社”を“外部提供者”に変更した。
- ・3.1.1(1)において、品質プロセスフローの説明を追記した。
- ・3.1.3において、ISO9001：2015年版に倣い、(1)適用除外について を削除した。

(4) 2015.12.4 改正

- ・3.1において、対応するISO9001の発行年を改正した。
- ・3.1.1(1)において、申請者がファブレス企業の場合の審査方法を改正した。

(3) 2014.3.12 改正

- ・機器品目LED防犯灯にについて、3.3.4として補修パーツ等の供給体制の追加改正を行った。

(2) 2012.8.31 改正

- ・機器品目デジタルレコーダに係るPCベースデジタルレコーダについて、3.3.3項の性能維持に必要な補修パーツの最低保有期間の条件等について一部追加改正を行った。
(資格審査基準の改正前・後の比較表は、添付資料を参照(次ページに添付)。

(1) 2011.5.15 訂正

- ・“公益社団法人 日本防犯設備協会”への新法人移行による名称変更
(基準の内容の変更ではないことから、改正として扱わないこととした。)