

文書番号	JWWA-401-1	版番号	第2版
文書名称	認証審査手順書 附属書1	制定	平成17年4月1日
		改正	令和5年3月15日

## 認証審査手順書 附属書1

# JIS への適合性の認証のための準備と申請方法 (審査の基準 (A))

改訂履歷：省略

2005.4.1 制定	JIS 製品認証業務	JWWA-401-1
	認証審査手順書 附属書1—JIS への適合性の認証のための準備と申請方法 (審査の基準 (A))	

## 1 JIS への適合性の認証のための準備

日本産業規格（以下、「JIS」という。）への適合性の認証を受けるための準備について以下に説明します。

### 1) JIS 製品の認証を取得するための管理体制等の確立

JIS 製品等が認証されていることを証明する認証書は、要求された諸事項を適切に実施（管理）し、JIS の要求事項に適合している製品に対し発行されるものです。つまり、JIS 制度とは製品の認証であり、認証マークの表示製品は、製品の品質が JIS を満足しているとともに、適切に管理された製造工場で製造されたことを表しています。

そこで、JIS 製品の認証を受けようとする申請者及びその工場（以下、「申請工場」という）は、申請時点において次の5項目に関わる管理体制を確立している必要があります。認証された工場（以下、「認証工場」という。）もその維持が必要です。

- ① 製品の品質が、該当する JIS を満足していること。
- ② 審査基準を定めている「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」（平成17年3月30日、経済産業省令第6号）「適合性評価—日本工業規格への適合性の評価」（以下、JIS 認証という。）の一般認証指針を満足していること。
- ③ 一般認証指針の審査の基準 (A) 又は (B) のどちらかで認証を受けようとする場合でも、該当製品に関わる本協会作成の個別審査事項を満足していること。
- ④ 申請時点において製品に関わる表示が JIS を満足し、かつ認証取得後の製品等についても表示に関わる認証に関する省令を満足できる体制が確立していること。
- ⑤ 社内の標準化、品質管理などに関する活動を社内規格として定め、その社内規格を適切に整備・実施しているなど、製造工場としてふさわしい管理体制（総括的事項・個別的事項）を確立していること。

製品認証は認証区分単位（JIS 番号毎）ごとに行われるものですから、申請者は自らの責任においてこれらの管理体制を構築、実施していなければなりません。1工場又は複数工場でも同じです。

### 2) 申請製品と JIS の関係

製品認証を受けるためには、申請しようとする製品に JIS があるか、JIS マーク表示の対象であるかなど、申請しようとする製品と JIS、JIS マークとの関係を調べておく必要があります。

#### ① 該当 JIS はどれか？

製品認証を申請しようとする製品が、どの JIS に該当しているかを調べます。

#### ② 申請しようとする製品が JIS を十分満足しているか？

申請しようとする製品が、該当 JIS に規定されている品質（外観、形状、寸法、性能など）材料、製造方法、試験方法、検査方法、表示などのすべての項目を満足しているかを調べます。

なお、複数の認証区分単位（JIS 規格番号毎）を申請する場合で、可能な場合はページを兼用することができます。

（留意点：製品認証後、他の認証区分の認証を受けたい場合は、追加認証申請を行う必要があります。認証区分にかかる不明点・疑問点は、検査課又は業務課にお問い合わせ下さい。）

### 3) 審査基準について

審査基準には、共通基準としての認証に関する省令と、JIS 認証の一般認証指針及び品目毎に定められている個

別審査事項があります。

申請工場は、JIS・認証に関する省令・個別審査事項のすべてを満足する必要があります。

① 製品の品質が、該当するJISを満足していること。

“2) 申請製品とJISの関係”を参照。

② JIS認証に関する省令を満足していること。

「鋳工業品及びその加工技術に係る日本産業規格への適合性の認証に関する省令」（平成17年3月30日）（以下、JISマーク省令という。）に定められた“品質管理体制の審査の基準”に基づく認証指針を満足することが必要です。認証指針は共通して使用される“一般認証指針”「JIS Q 1001 適合性評価－日本産業規格への適合性の評価－一般認証指針」及び“分野別認証指針”で構成されます。分野別認証指針は特定のJISについて適用し、本協会に係る分野別認証指針は「JIS Q 1013 適合性評価－日本産業規格への適合性の評価－分野別認証指針（鉄鋼製品第1部）」です。

一般認証指針は、産業標準化法第30条第3項に基づき制定されたものであり、申請工場及び認証工場は、この一般認証指針の内容を十分理解し、適切に管理していなければなりません。

具体的には、製造・検査の実施、社内規格の整備、製品・資材・工程・設備の管理、外注管理の実施、苦情処理の実施、記録の整備・活用、工場における経営指針の確立、社内標準化・品質管理の計画的な実施、組織の責任・権限の明確化、組織間の有機的な連携、教育訓練の計画的な実施、外注者に対する指導などについて、自らの責任において適切に実施していなければなりません。また、品質管理責任者に関わる選任義務・選任要件、職務内容なども定めています。

また、一般認証指針は審査の基準(A)(JISマーク省令第二条第1項)と(B)(JISマーク省令第二条第2項)に分かれており、申請者はいずれかを選択します。(B)はJIS Q 9001又はISO 9001の要求事項を活用することができます。

(留意点：一般認証指針を理解していない、又は上述の項目を適切に管理していない申請工場がありますので、十分留意して下さい。)

③ 個別審査事項を満足していること。

個別審査事項とは、申請工場が申請製品について行うべき管理、例えば、製品・資材・工程・設備・外注・苦情処理・表示などの管理について、JISCBA認証指針を基に製品ごとに本協会が定めた事項です。

申請工場は、申請しようとする製品に該当する個別審査事項を本協会から入手し、個別審査事項に規定されている内容を満足しているか否かを確認する必要があります。

個別審査事項に変更があった場合は、該当認証工場に対し本協会から個別審査事項が送付されますので、認証工場は早期に改正内容に関わる対応を図る必要があります。

(留意点：① 日本産業規格の変更については、認証工場は自ら(一財)日本規格協会HPや日本産業標準調査会HPなどを参考にして情報を収集して下さい。なお、本協会からも変更等についての通知を行います。

② 申請書を作成する際は、個別審査事項の表現(用語)を使用して下さい。申請者独自の表現(用語)を注記等で識別して記入することは可能です。社内規格を変更する必要はありません。

③ 個別審査事項に記載されている備考欄、外注管理、苦情処理などにも十分注意して下さい。)

(a) 製品の管理について

申請工場は、製品の品質、製品検査方法(試験方法、検査頻度、ロットの大きさ)、合否判定基準(含む限度見本等)、不適合品・不合格ロットの処置、製品保管方法等を具体的に定め、定めたとおり実施し、統計的手法などを用いて製品の品質を適切に管理しなければなりません。

(留意点：個別審査事項において「製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれかで実施してもよい。」と規定されている品目については、工程内検査を行うことで最終検査を省略することができます)

す。)

**(b) 資材の管理について**

申請工場は、該当する資材について、資材名（名称、購入先）、資材の品質、受入検査方法、受入基準（含む限度見本等）、不適合品・不合格ロットの処置、保管場所・保管方法・受入払出方法などを社内規格に具体的に定め、定めたとおり実施していなければなりません。

- (留意点：① 「資材の管理」において、資材に該当しその資材の加工の外注が「製造工程の管理」で認められている場合は、資材は申請工場自らが受入れ、申請工場から外注工場に資材を供給して外注管理していなければなりません。
- ② 個別審査事項で認められている外注扱いの外注加工品を、「購入部品」扱いすることはできません。
- ③ 個別審査事項で外注工場・関連工場での資材調達が行われている場合は、申請工場の指導のもとに外注工場・関連工場が資材の受入検査を実施し、申請工場はその検査結果を確認していること。
- ※ 関連工場について  
申請工場と同一企業体の工場又は事業場において、認証を受けようとする工場又は事業場の申請に関わる製品の製造工程並びに試験及び検査の一部を分担している工場又は事業場を「関連工場」といいます。
- ④ 購入先の品質が長期間安定しているとの理由から「銘柄確認」を実施している場合は、長期間安定している根拠を明示できること。
- ⑤ 納品書、受入検査記録、試験成績表などが整備されていること。
- ⑥ 試験成績表は原則として押印された原本であること。)

**(c) 工程の管理について**

該当する工程に関わる「管理項目」については、「いつ、何のどこを、誰が、どのように管理するか」などを、社内規格に具体的に定め適切に実施していること。個別審査事項で記録をとるよう規定された管理項目についてはその記録を取り、適切に管理していること。

「品質特性」については、「いつ、何のどこを、誰が、どのように検査するか」などを、社内規格に具体的に定め適切に実施していること。個別審査事項で記録をとるよう規定された品質特性についてはその記録を取るとともに、統計的手法などを用いて記録を管理・評価していなければなりません。不適合品・不合格ロットについては処置方法などを定めていること。

外注工場・関連工場に個別審査事項で認められた範囲内において工程の一部を担わせる場合は、申請工場の責任において外注工場指導・関連工場指導、各種管理記録の確認・評価、外注品の品質の確認、設備の管理状況の確認などを適切実施していること。

- (留意点：① 審査日に工程が稼働してないあるいは製品がないことがあるので、申請時に本協会と審査可能日などについて十分打ち合わせて下さい。
- ② 工程管理記録は、日常的に確認・評価していること。
- ③ 技術的生産条件に関わる技術資料は、整備されていることが望ましい。)

**(d) 設備の管理について**

申請工場は該当する設備を備えているとともに、該当 JIS に規定された品質を確保するために必要な点検箇所・点検項目、点検・校正頻度（周期）、点検・校正基準、点検・校正方法、点検を行う者などを社内規格に定め、適切に実施していなければなりません。

また、管理の実施記録を残し、設備の管理状況を把握していなければなりません。

- (留意点：設備は、申請工場に設置されており、申請工場の管理下であれば、所有権は問われません。リース、レンタルでも構いません。)

(e) 外注管理について

個別審査事項で認められている場合は、申請工場は、製造工程、試験、設備の点検・校正などを、外注又は関連工場へ依頼することができます。

申請工場は、個別審査事項に基づき外注工場の選定基準、外注内容、外注手続き、管理基準などを社内規格に具体的に規定するとともに、契約書を取り交わすなどして外注工場を適切に管理していなければなりません。

外注品の受入れにあたっては、外注品を受け入れるための検査規格を定め、適切に実施していなければなりません。

関連工場へ依頼する場合はその内容を社内規格に定め、申請工場の責任において個別審査事項を満たす管理を実施していなければなりません。

- (留意点：① 外注工場・関連工場への外注・依頼とは、申請工場が行うべき製造・検査などの一部を、個別審査事項で認められた範囲内において、申請工場の責任・管理の基に行わせることであって、製造・検査などを任せること（委託）ではありません。
- ② 外注工場からの外注品と、購入部品を錯誤してはいけません。区別して考える必要があります。)

(f) 苦情処理について

申請工場は、個別審査事項に規定された苦情処理に関わる4項目を適切に実施していなければなりません。

- (留意点：① 苦情は貴重な情報である。
- ② 軽微な苦情も苦情として扱うべきである。
- ③ 苦情の原因解析・再発防止などの措置を委員会組織で検討していなければならない。
- ④ 苦情を教育訓練の教材とすべきである。)

(g) 製品試験について

製品試験は、個別審査事項に基づきサンプリング・試験を行います。また、表示については、JISに定められた表示を満足していなければなりません。

なお、製品試験場所は原則として、申請工場又は本協会の委託試験所、JLNAの認定試験所で行います。申請工場が指定した試験所でも構いません。ただし、申請工場及び申請工場が指定した試験所で、試験を実施する場合は、JIS Q 17025（試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項）の適合性調査を実施し、本協会と試験に関する契約を締結する必要があります。

- (留意点：① 審査日に該当製品がないことがあります。申請時に製品試験の実施可能日及びサンプリングの可否などを、審査員などと十分打ち合わせておく必要があります。
- ② サンプリングは、個別審査事項で指定された場合を除き、製品倉庫に保管された製品の中から審査員等が無作為にサンプリングすることとし、申請工場が、あらかじめ任意の試料を選定しておいてはいけません。
- ③ 製品がOEMの場合は、供給先が認証工場であるかのような誤解を生じる表現を用いてはなりません。OEM製品の表示については、事前に審査員などと十分協議しておく必要があります。
- ④ 認証工場の略号は、第三者が容易に判断できるものであること。
- ⑤ 個別審査事項で認められている場合は、JIS CBAの了解のもと任意の略号を使用することができます。
- ⑥ JIS Q 17025の適合性調査を実施する場合は、調査項目について協議いたします。

(h) 認証の区分について

認証の区分はJISごととします。申請はJIS規格ごとに行います。

なお、申請者は、本協会が行う製品認証の業務範囲内であれば複数のJISを申請することができます。（本協会検査事業Webサイトなどでご確認下さい。）

#### 4) 社内標準化及び品質管理の推進に関わる留意事項

##### (1) 社内規格の整備について

申請工場は社内の標準化、品質管理などに関する活動を社内規格として定め、その社内規格を適切に整備・実施しているなど、認証工場としてふさわしい管理体制（総括的事項・個別的事項）を確立していることが必要です。

申請工場においてJIS製品を含む種々の製品を生産しているにも関わらず、JIS該当製品に関連した部門の社内規格だけを整備している場合が見受けられます。また、本社と申請工場、或いは申請工場を含め複数の工場を有する場合であっても、申請工場の社内規格しか整備していなかったり、申請工場と本社・他工場の社内規格を別々に作成しているケースが見受けられます。

JISの審査では、社内規格は申請工場に関するものが適切に整備されていけばよいとしています。しかし、社内規格は認証工場になるために作成するものではなく、企業活動の基本として定めるものですので、申請工場分しか作成しなかったり、本社・他工場分を別々に作成することは、企業活動の観点から見て適切な管理とはいえないと思われます。

また、例えば、一般認証指針の審査の基準(B)で申請する場合は、JIS Q9001（品質マネジメントシステム－要求事項）の4～8の要求事項に適合した品質マニュアル、社内規格などの整備を初めとした管理体制を構築する必要があります。

- 留意点：① 審査は、申請者が審査時点で認証工場にふさわしい資質を有しているか否かだけでなく、申請者が将来にわたって認証工場としての資質を維持できるかも審査します。
- ② コンサルタントに頼った企業が見受けられますが、申請工場は自らの責任・能力で管理体制の構築・整備、申請書の作成、記録類の管理を図って下さい。
- ③ 工場経営指針、社内標準化と品質管理の推進、教育訓練、外注管理、苦情処理などは申請工場自らが計画的に実施することとし、本社・関連工場などに委ねてはなりません。

##### (2) 組織的運営について

社内標準化及び品質管理の推進を効果的に実施していくために最も重要なことは、申請工場内における組織的な運営です。

経営幹部は、社内標準化及び品質管理の推進の重要性・有効性を十分理解し、社内標準化及び品質管理の推進を工場の経営指針として確立させている必要があります。更には、一般認証指針に基づき選任されている品質管理責任者に適切な地位と権限・職務を与えていなければなりません。また、人材育成を図るために、積極的に教育訓練を進めている必要があります。

申請工場は、苦情に対して適切に対処し、再発防止策を講じるなど、適切な製品の品質保証体系を構築している必要があります。

申請工場は、申請工場内に品質管理責任者を中心とした委員会組織を設置し、申請工場の責任において関係規格の検討、苦情処理の検討、再発防止策の検討などを行っていただければなりません。

申請工場は、JIS該当製品だけについて社内標準化と品質管理を進めるのではなく、他の製品をも含めた全社的な社内標準化と品質管理について、組織的な運営体制を確立することが望ましいことです。（特に認証工場であることが取引・入札等の必要条件となる製品分野の申請工場は、ユーザーのために適切に対応する必要があります。）

QCサークル活動や提案制度等の導入、資格取得・社外講習会・研修会などを推進・活用して、就業者の意識の高揚・人材育成を図ることは、企業の発展のために有効であります。

- (留意点：外部研修・外部講習会等の講習内容が参加者止まりで、他の就業者に周知・報告されていないことが多く見受けられます。)

## 2 申請方法及び認証後における留意事項

JIS の製品認証に関わる受審準備（受審体制）が整いましたら、申請手続きを行うこととなります。

### 1) 申請書作成上の留意点

- ① 申請書は、JIS 製品認証申請書（様式-1）を使用します。
- ② JIS の製品認証は、JIS 番号毎に行われるので、複数の工場で同一製品を製造する場合は、同時に申請することができます。申請書は工場又は事業場ごとに申請書を提出して下さい。
- ③ 同時に複数の JIS を申請する場合は、JIS 番号ごとに申請書を作成します。
- ④ 製品に複数の認証区分（JIS）がある場合は、該当する認証区分に関わる申請書を作成して下さい。
- ⑥ 申請書は、加除式で綴じて下さい（表紙・ファイル等は不要です。）。
- ⑦ 申請書は、日本語で作成して下さい。

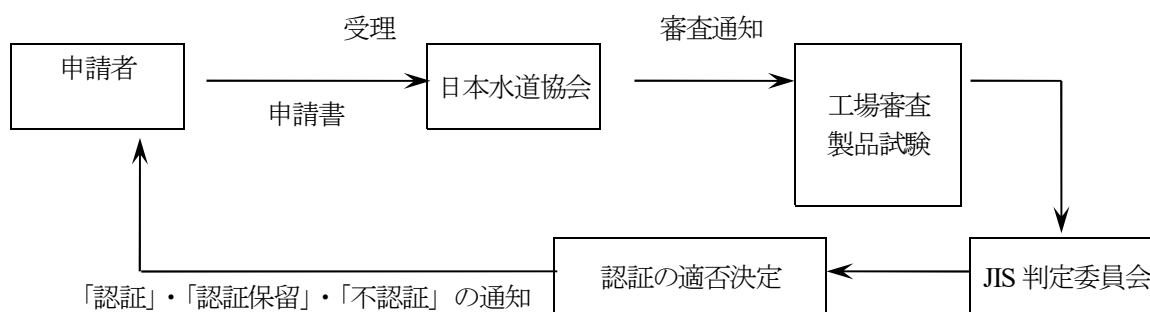
### 2) 申請から認証の可否等決定までの手続き

本協会が申請書を受理してから、原則として6～7ヵ月以内に「認証」、「認証保留」、「不認証」のいずれかの判定が文書で、申請者に通知されることとなります。

（参考：認証と判定された場合、本協会と JIS マーク使用許諾の認証契約を締結するとともに、当該製品の認証を証明する認証書が、本協会の最高責任者名で発行されます。）

### 申請から認証の可否等決定の通知までの手続き

認証・不認証等の通知



（原則として6～7ヵ月以内）

### 3) 申請書の提出

申請書は、正本1通（朱印のあるもの、あるいは朱印の代わりに社内決裁を得た文書番号等を記載したもの）を、検査部に提出します。なお、電子データによる提出も可能です。可能な限り編集不可のデータ一つにまとめて下さい。初回工場審査時は、編集可能な電子データもご提出ください。

### 4) その他（製品認証取得後）

- ① 製品認証後、認証工場に製品の仕様変更、品質管理体制の変更、所在地変更、名称変更、事業承継、事業の廃止、工場移転、認証辞退などが生じた場合、或いは災害・会社更正法などの適用を受けた場合などは、遅滞なく届出・報告を本協会に提出しなければなりません。  
（会社更生法の適用を受けた場合は、認証工場の管財人が届け出ることとなります。）
- ② 認証の取消し・失効等を伴う願書・届出書（辞退・失効届出等）などについても提出しなければなりません。
- ③ 認証工場は、立入審査（不定期）を受ける義務があります。
- ④ 維持審査については、「JIS 製品認証規則（JWWA-106）」により審査を受けていただきます。



記載例：申請書

様式-1-改正28

JIS 製品認証申請書

公益社団法人 日本水道協会 様

申請日： 年 月 日

下記のとおり JIS 製品認証を受けたいので、別紙書類を添えて申請いたします。

申請者	名称	〇〇株式会社
	住所	(〒000-0000) 東京都〇〇区〇〇町〇丁目〇番地
	連絡先	TEL: 03-1111-1111 FAX: 03-1111-1112
	代表者の職氏名	代表取締役 〇〇〇〇 印※ ( )
品質管理責任者	所属・職氏名	川口工場長 鈴木 一郎
	住所	(〒000-0000) 埼玉県川口市〇〇町〇〇丁目〇番地
	メールアドレス	〇〇@△△.jp
	連絡先	TEL: 048-1111-1111 FAX: 048-1111-1112
連絡担当者	所属・職氏名	川口工場 管理課長 平成太郎
	住所	(〒 - ) 同上
	メールアドレス	〇〇@△△.jp
	連絡先	TEL: 048-1111-1114 FAX: 048-1111-1112

JIS 製品認証申請内容		
認証を受けようとする製品	JIS 番号及び名称	JIS B 2062 水配管用仕切弁
	等級又は種類	接続端形式：フランジ形、設置形式：立形設置 弁棒形式：内ねじ式、呼び圧力：7.5K
法人番号	〇〇〇〇〇〇〇〇	
認証に係る工場又は事業場	ふりがな	〇〇かぶしきがいしゃ かわぐちこうじょう
	名称	〇〇株式会社 川口工場
	所在地	(〒000-0000) 埼玉県川口市〇〇町〇〇丁目〇番地
	担当者 職・氏名	川口工場 管理課長 平成太郎
	電話及び F A X	TEL: 048-1111-1114 FAX: 048-1111-1112
関連する工場又は事業場	名称及び所在地なし	
適用する審査基準	審査の基準 <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> 一般的な認証 <input type="checkbox"/> ロット認証	
ロット認証：数量	個	現地調査希望時期： △△年 10 月上旬 頃

※申請者の印ではなく、社内決裁を得た文書番号等（例：〇〇第123号）を記載してもよい。

以下は記入しないでください。

処理欄	受理通知日： 年 月 日	JIS 認証区分	受付者（日付）
	初回受付番号：		

- 備考 1. 枠に記入できない場合は、別紙に記入願います。  
2. 提出部数：1通

**【記入時の注意】**

- 1 この用紙の大きさは、JIS に定める A4 版とします。
- 2 「関連する工場又は事業場」の欄は、同一企業体の工場又は事業場において、申請に関わる製品の製造工程並び試験及び検査の一部を分担している工場又は事業場（「関連工場」という。）を記入して下さい。
- 3 「認証を受けようとする製品」の「等級又は種類」の欄は、該当 JIS に等級又は種類が定められている場合に記入して下さい。
- 4 「一般的な認証」を選択する場合、「適用する審査基準」の欄は JIS Q 1001 に規定する「審査の基準 (A)」を○で囲んで下さい。
- 5 分野別認証で申し込むときは、様式-1-1 の JIS 製品認証申請書で作成して下さい。
- 6 申請書及び実施状況説明書は、日本語で作成して下さい。
- 7 ロット認証は、初回工場審査（書類調査のみ実施し、本協会が不要と判断した場合、現地調査は省略可）及び初回製品試験を実施するため、JIS 製品認証申請書（様式-1）及び JIS 製品認証用品質管理実施状況説明書（様式-5a 又は 5b）を提出して下さい。ただし、当該申請ロットの全数に対する初回製品試験を行う場合には、初回工場審査を省略することができますので、JIS 製品認証申請書（様式-1）のみ提出して下さい。

JIS 製品認証用品質管理実施状況説明書の記載例：JIS マーク省令第2条第1項 審査の基準(A)の場合

項 目	審査の基準 A 様式-5a	審査の基準 B 様式-5b 【参考】
1) 認証を受けようとする製品に係る工場又は事業場に関する事項		—
① 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の沿革		—
② 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の配置図		—
③ 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の従業員数 (企業全体の従業員数についても記載して下さい。)		—
④ 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の組織図 (品質管理責任者の位置付けを明確にして下さい。)		—
⑤ 認証を受けようとする製品のリスト及び最近6ヵ月間の月別生産量		—
⑥ 認証を受けようとする製品に係る社内規格一覧表(企業全般の社内規格の体系についても記載して下さい。また、社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていることも記載して下さい。)		—
⑦ 認証を受けようとする製品の品質特性の概要	(1-A1)	(1-B7)
⑧ 認証を受けようとする製品に係る主要資材の名称、製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法等の概要	(1-A2)	(1-B2)
⑨ 認証を受けようとする製品の工程の概要図		—
⑩ 認証を受けようとする製品の工程中における品質管理状況の概要	(1-A3)	(1-B3)
⑪ 認証を受けようとする製品に係る主要設備(附属設備、ジグ及び工具を含む)及びその管理の概要	(1-A4)	(1-B4)
⑫ 認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備(試験・検査器具及び測定器具を含む)及びその管理の概要	(1-A5)	(1-B5)
⑬ 認証を受けようとする製品に係る外注状況及び外注管理の概要	(1-A6)	(1-B6)
⑭ 認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要	(1-A7)	(1-B1) に含む
⑮ 認証を受けようとする製品に係る記録及びその管理に関する概要	(1-A8)	(1-B1) に含む
2) 認証を受けようとする製品に係る従業員に対する教育訓練の概要	(1-A9)	(1-B1) に含む
3) 認証を受けようとする製品、その包装等に付す表示の態様	(1-A10)	(1-B8)
4) 認証を受けようとする製品に係る品質管理責任者に関する事項	(1-A11)	(1-B9)
① 品質管理責任者の氏名、生年月日、職名及び最終学歴		
② 品質管理責任者の認証を受けようとする製品の製造に必要な技術に関する実務経験		
③ 品質管理責任者の標準化及び品質管理に関する実務経験及び専門知識の修得状況 ※品質管理責任者修了書の写しを添付してください		
④ 品質管理責任者(JIS Q 1001の要求事項)の資格要件、選任方法、責任と権限等について	(1-A12)	(1-B10)

【記入時の注意】

- この用紙の大きさは、JIS に定める A4 版とします。
- 実施状況説明書の各ページ下段にページ番号及び作成日を記入して下さい。

1) 認証を受けようとする製品に係る工場又は事業場に関する事項

① 認証を受けようとする工場又は事業場の沿革

- ・ 認証を受けようとする製品の製造状況を明確にするために、企業の設立時期、申請工場の設立・設備の変更等の経緯を記載します。
- ・ なお、申請工場が JIS 認証を受けている場合は、認証年月日、認証番号、認証品目、日本産業規格の番号・等級及び種類を記載します。

(記載例)

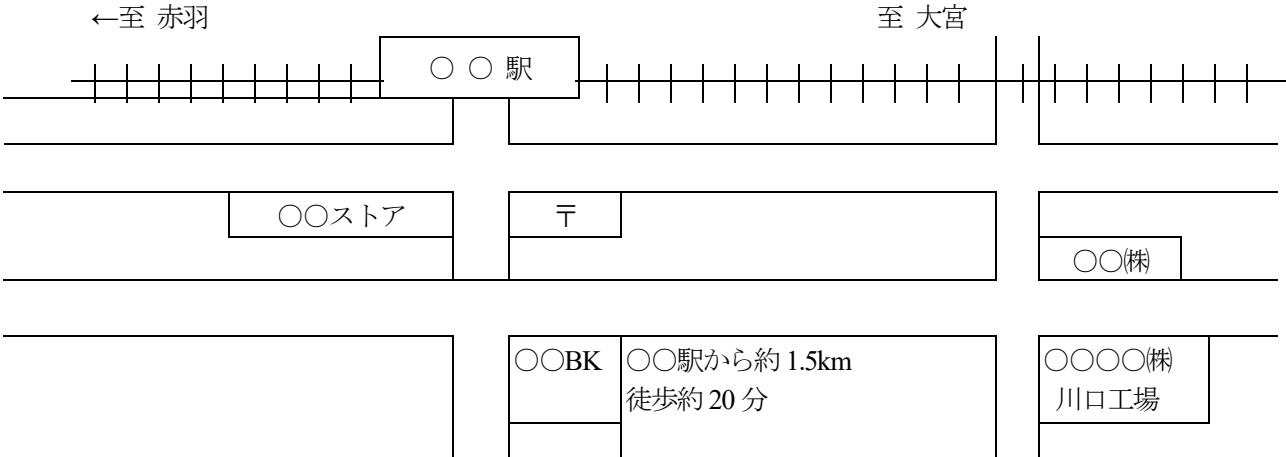
- 〇〇年7月 東京都〇〇区〇〇町〇丁目〇番地に、〇〇〇〇株式会社（資本金 1000 万円）を設立。  
上下水道用資材の販売会社として発足。
- 〇〇年10月 会社定款にバルブ製品の製造を追加。川口工場建設用地として埼玉県川口市〇〇町〇〇  
丁目〇〇番地を購入（15,300m<sup>2</sup>）
- 〇〇年4月 川口工場の建設を開始
- 〇〇年10月 バルブ製品の製造を開始
- 〇〇年7月 ねずみ鋳鉄弁の JIS 表示認定を取得  
認定年月日 〇〇年〇月〇〇日  
認定番号 第 000000 号  
認定品目 鋳鉄弁 JIS B 2031 ねずみ鋳鉄弁
- 〇〇年4月 資本金を 2000 万円に増資
- 〇〇年10月 千葉県東金市に千葉工場を設立。バルブ製品の製造を開始。
- 〇〇年9月 水道用仕切弁の製造ラインを増設

② 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の配置図

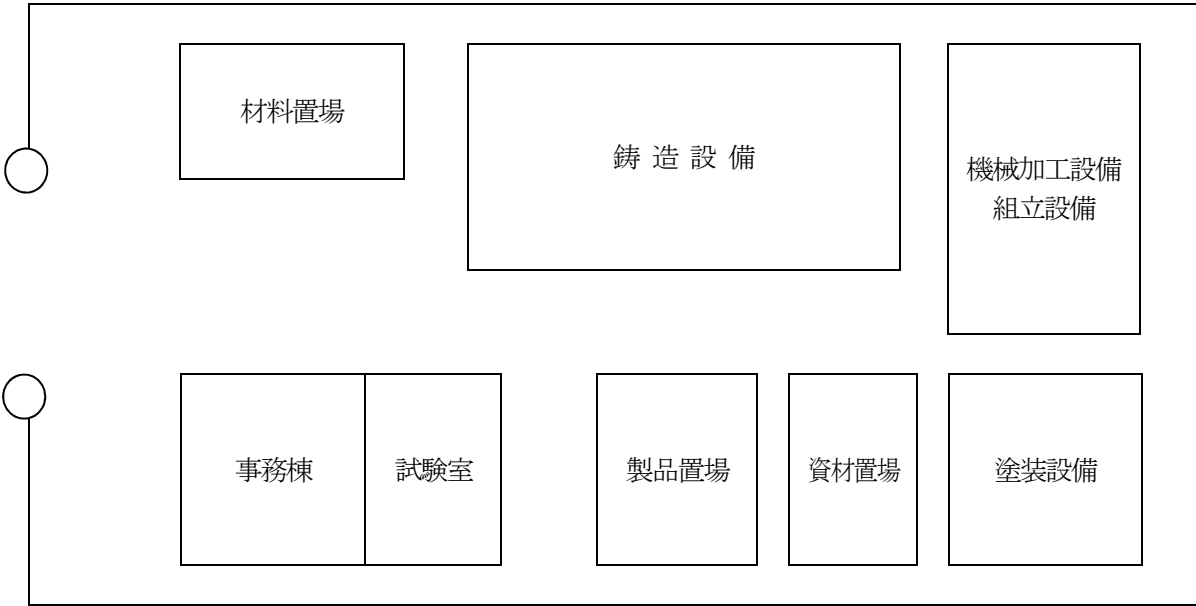
- ・ (a)「最寄駅と工場との関係」は、最寄駅から工場までの利用交通機関、距離、経路、所要時間などを記入します。
- ・ 申請工場の配置図は、工場における全体的な配置図、及び主要工程が明確に判る配置図を記載します。

(記載例)

(a) 最寄駅と工場との関係



(b) 工場の配置図



③ 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の従業員数

- ・ 申請工場及び企業全体の従業員数について記載します。
- ・ 申請時における最新の従業員数を記載します。

(記載例)

(a) 企業全体の従業員数

63人 (〇〇年〇月〇日現在)

区 分	従 業 員 数
本 社	11人
川口工場	28人
千葉工場	24人
計	63人

(b) 申請工場 (川口工場) の従業員数

28人 (〇〇年〇月〇日現在)

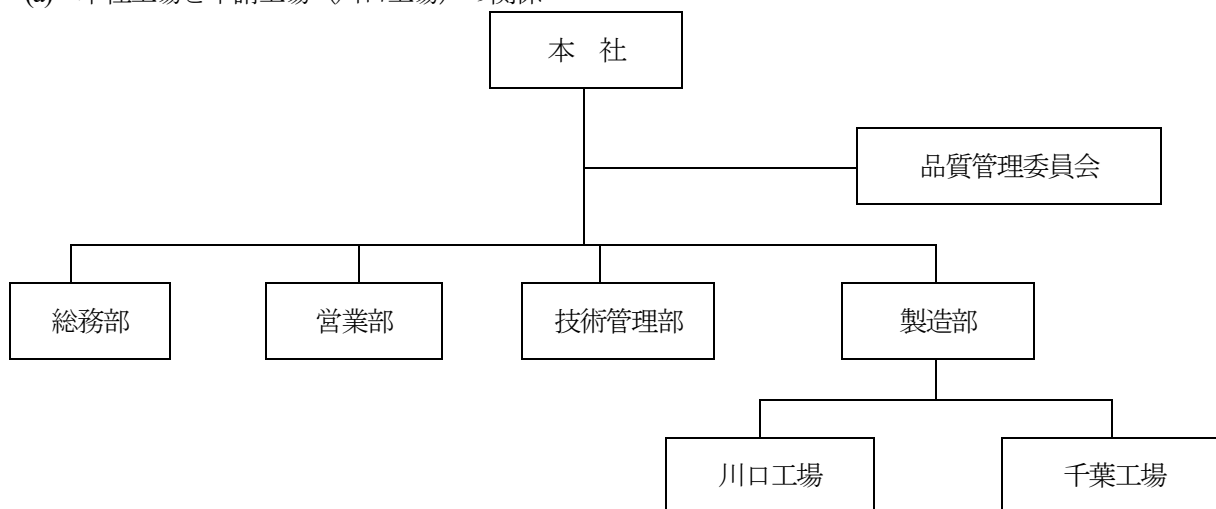
区 分	事務職	技術職	作業員	その他	計
従業員数	4人	7人	13人	4人	28人

④ 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の組織図

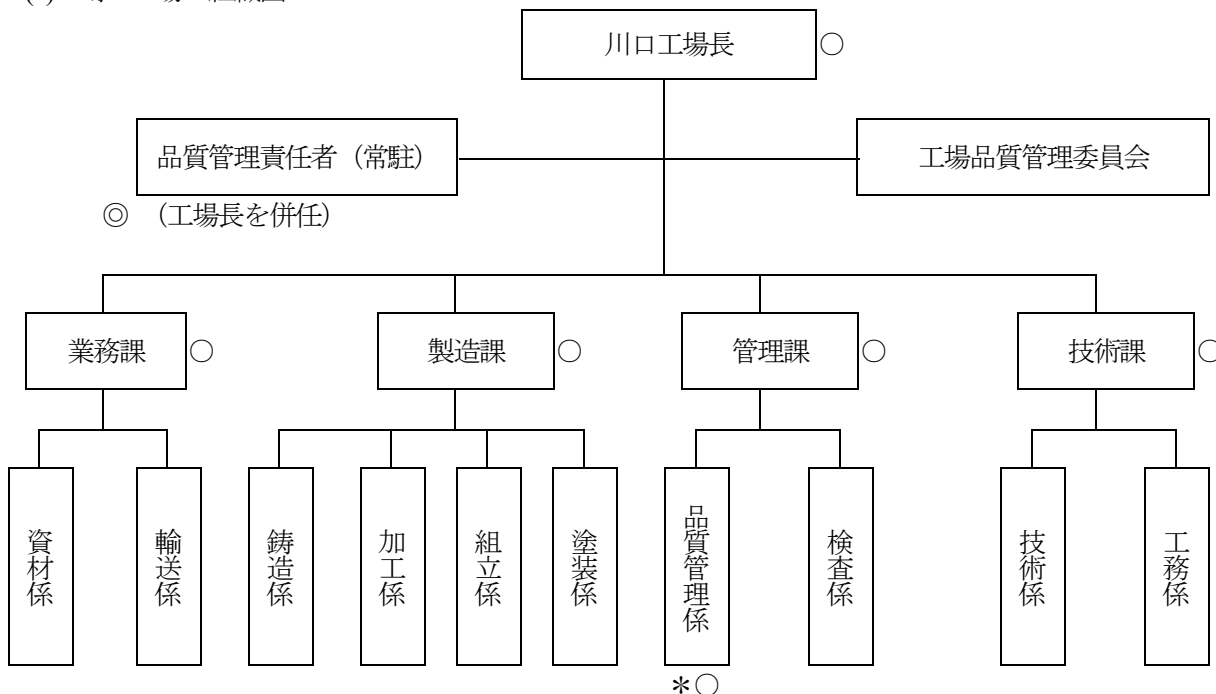
- 品質管理責任者の位置づけを明確にして下さい。
- 品質管理責任者は、認証に関する省令に規定された職務を遂行できる適切な者を、独立した位置に配置・選任して下さい。(他の職種との併任も可。)
- 品質管理責任者は、申請工場に常駐する者として下さい。  
※販売業者、輸入業者の認証(省令第30条第2項)の場合は、申請者にも品質管理責任者を置くことが求められています。申請者と申請工場の関係性を明確にして配置するようにして下さい。
- 申請工場において、当該JISに関わる各種管理体制が完結する組織であるようにして下さい。
- 社内規格の組織図は職制で作成して下さい(社内規格の組織図には個人名は不要です)。

(記載例)

(a) 本社工場と申請工場(川口工場)の関係



(b) 埼玉工場の組織図



- ◎ 工場品質管理委員会の委員長
- 工場品質管理委員会の委員
- \* 工場品質管理委員会の事務局

⑤ 認証を受けようとする製品のリスト及び最近6ヵ月間の月別生産量

- ・ 認証を受けようとする製品リスト及び製造工場の製品リストを識別して提出して下さい。
- ・ 申請書提出前月までの生産量を記載します。なお、生産を行わなかった月は“0”と記載します。
- ・ 申請製品に対し、認証区分ごとに JIS 該当品と JIS 外品に分けて記載します。
- ・ 受注生産、季節的生産等の理由で月が飛ぶ場合は、最近6ヵ月ではなく実際に生産のあった過去6ヵ月分を記載します。

(留意点：① 生産実績の記載は、技術的生産条件の確立状況を確認するために、6ヵ月の生産実績をもって確認しています。

② 通常の生産、量産的試作は製造実績と認めますが、単なる試作は製造実績と認めていません。)

(記載例)

(単位：個)

年 月		〇〇.10	〇〇.11	〇〇.12	□□.1	□□.2	□□.3	合 計
等級・種類								
水配管用 仕切弁	JIS 該当品	5	15	15	20	20	20	95
	JIS 外品	3	5	10	10	5	5	38
合 計		8	20	25	30	25	25	133

JIS 該当品 種類又は等級	製 品 名	呼び径
立形・フランジ形	水配管用仕切弁 立形・フランジ形	50～500

その他製品 種類	製 品 名	呼び径
水道用 ダクタイル鋳鉄 (メタルシート) 仕切弁	JWWAB 122 2種	50～500
	JWWAB 122 2種外	50～500
	JWWAB 122 3種	50～500
	JWWAB 122 3種外	50～500
	JWWAB 122 4種	50～300
	JWWAB 122 4種外	50～300
	JWWAB 122 5種	50～300
	JWWAB 122 5種外	50～300

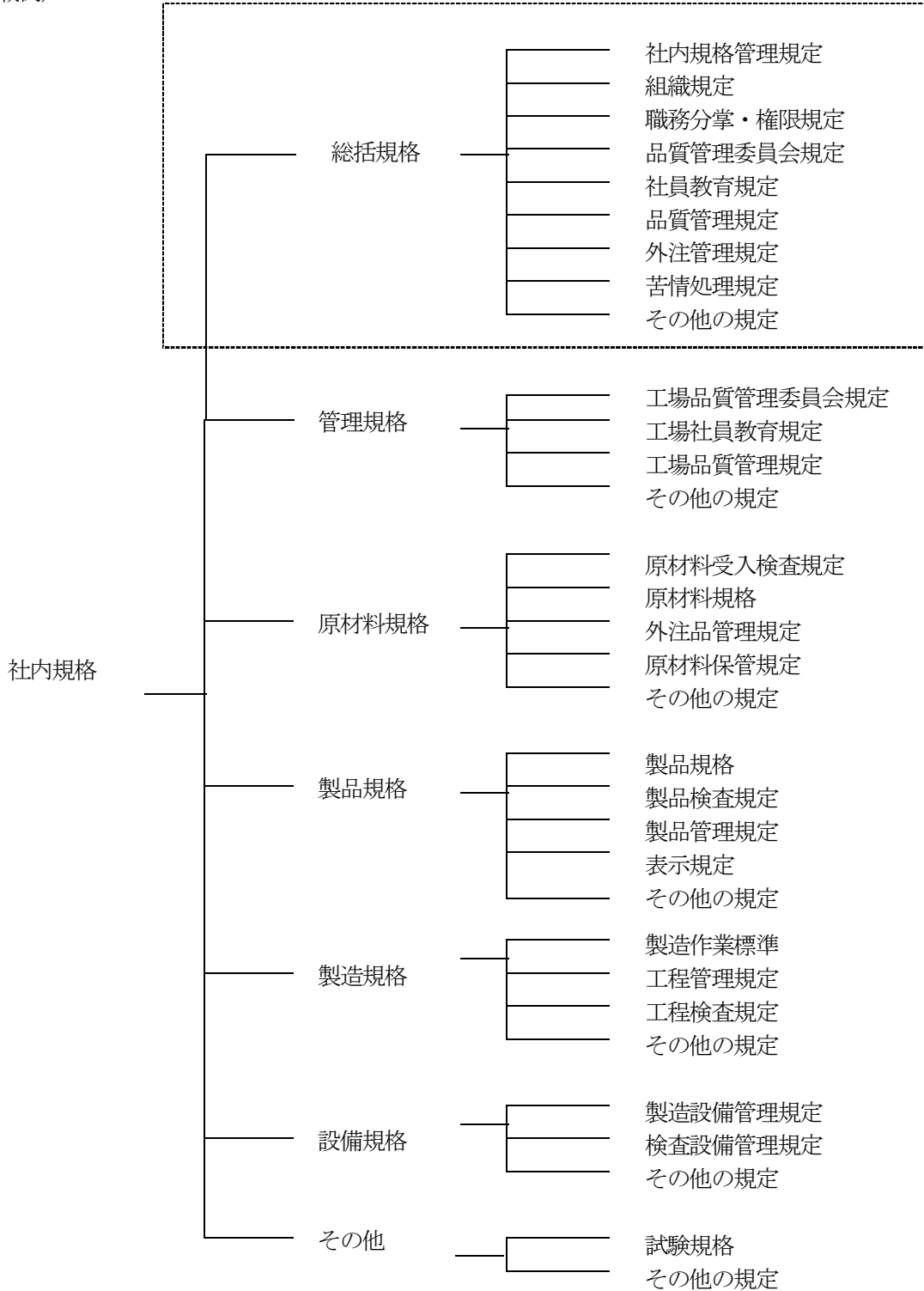


⑥ 認証を受けようとする製品に係る社内規格一覧表

(a) 認証を受けようとする申請企業の社内規格の体系の概要

- ・ 申請工場だけでなく、申請企業全般の社内規格の体系についても記載します。
- ・ 社内規格一覧表は、どのように社内規格を見直ししているかについても記入して下さい。
- ・ 申請企業の社内規格の各種規定類の概要について系統図又は表などを用いて記載します。

(記載例)



----- 内は本社規定

(b) 認証を受けようとする製品に係る社内規格一覧表

- ・ 社内規格の起案担当、審議組織、決裁者などについて記載します。
- ・ 工場審査時に、社内規格原本（決裁者の決裁印があるもの）、社内規格の立案・審議記録、改廃記録、配布・回収記録などが確認できること。

(記載例)

社内規格名	起案担当部門	審議組織	決裁
社内規格管理規定	総務課	品質管理委員会	社長
組織規定	〃	〃	〃
職務分掌・権限規定	〃	〃	〃
品質管理委員会規定	技術課	〃	〃
社員教育規定	総務課	〃	〃
品質管理規定	技術管理課	〃	〃
外注管理規定	〃	〃	〃
苦情処理規定	〃	〃	〃
その他の規定			
工場品質管理委員会	管理課	工場品質管理委員会	工場長
工場社員教育規定	〃	〃	〃
工場品質管理規定	〃	〃	〃
その他の規定			
原材料規格	技術課	工場品質管理委員会	工場長
原材料受入検査規定	管理課	〃	〃
外注品管理規定	〃	〃	〃
原材料保管規定	業務課	〃	〃
その他の規定			
製品規格	技術課	工場品質管理委員会	工場長
製品検査規定	管理課	〃	〃
製品管理規定	〃	〃	〃
表示規定	〃	〃	〃
その他の規定			
製造作業標準	製造課	工場品質管理委員会	工場長
工程管理規定	管理課	〃	〃
工程検査規定	〃	〃	〃
その他の規定			
製造設備管理規定	管理課	工場品質管理委員会	工場長
検査設備管理規定	〃	〃	〃
その他の規定			
試験規格	管理課	工場品質管理委員会	工場長
その他の規定			

(c) 社内規格が適切に見直され、就業者に十分周知していること

- ・ 起案担当部門及び品質管理委員会等において社内規格が見直されていることを具体的に記載して下さい。（例：文書管理規定、品質管理委員会規定等に規定し、記録として保存していることを記載する。）様式は自由とします。
- ・ 社内規格の就業者への周知徹底について教育訓練規定等に規定し、実施していること記録で確認できることを記載して下さい。様式は自由とします。

⑦ 認証を受けようとする製品の品質特性の概要

- ・ 個別審査事項と同じ用語を用いて下さい。
- ・ \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
- ・ 「品質特性」の欄は、社内規格に規定している品質特性（種類・等級、品質特性、構造、化学成分、強度、形式、寸法など）、外観、表示などを記載して下さい。なお、個別審査事項に規定がある品質特性は、必ず記入して下さい。
- ・ 「製品規格」の欄は、品質特性ごとに社内規格に規定している規格値を記入して下さい。
- ・ 「製品検査方法」の欄は、品質特性ごとに社内規格に規定している検査方法 {全数検査又は抜取検査の別。また抜取検査の場合は、月ごとのロットの大きさ (N)、サンプルの大きさ (n)、ロット判定基準、不合格ロットの処置等} を記入して下さい。なお、個別審査事項に規定がある製品検査方法は、必ず記入して下さい。

(記載例) 様式-5a-改正 30

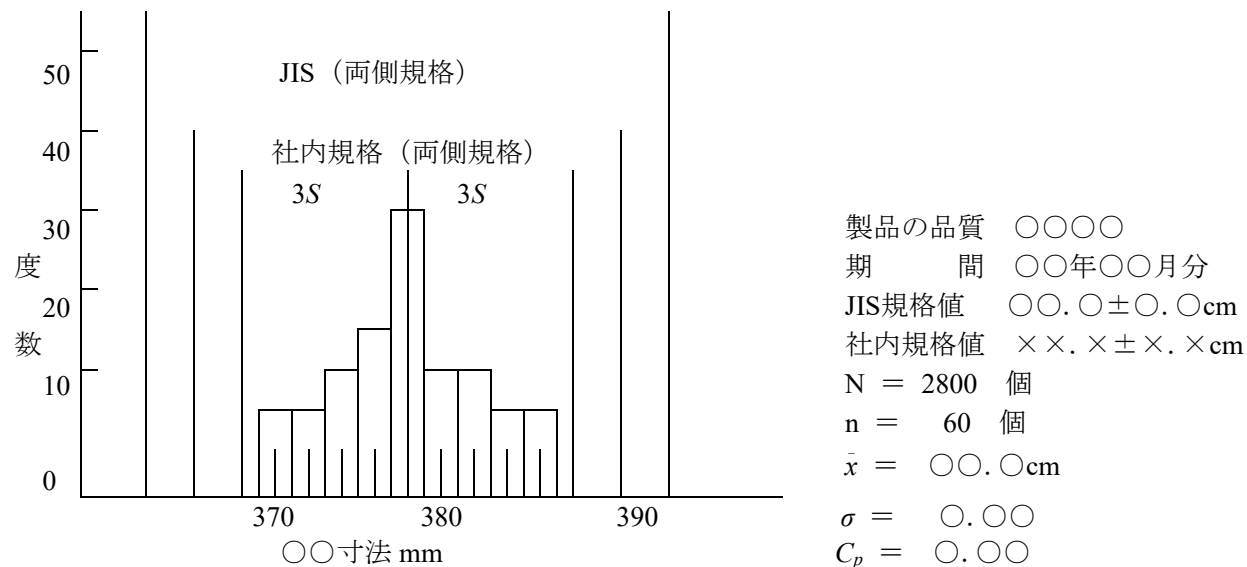
(1-A1)

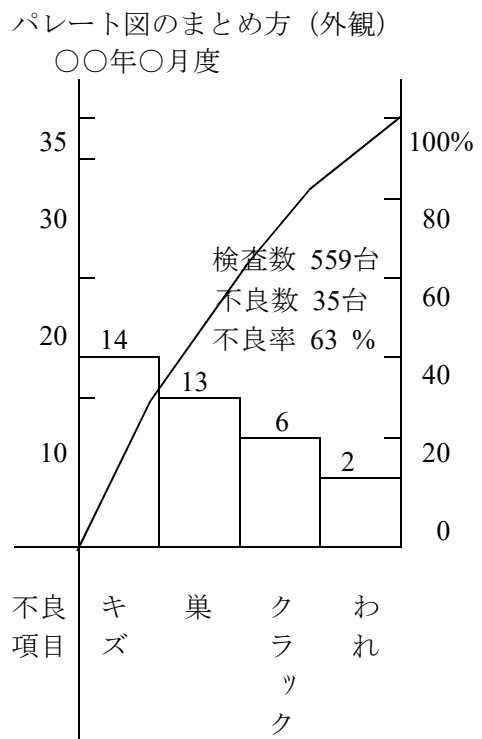
日本産業規格の番号及び名称			JIS B 2062 水配管用仕切弁			
品質特性	製品規格 (社内規格)	*	製品検査方法	*	*品質の確保	*現地検査
1. 種類 2. 流体の状態と最高許容圧力との関係 3. 性能 (1) 弁箱の耐圧	立形 (フランジ形) 50~500  弁箱の水圧試験を行い、各部に異常があってはならない。 呼び径    水圧 350以下   1.75MPa 400以上   1.4MPa		水圧試験は、継手部の両面間が伸びないように、装置で固定し、バルブを開いた状態で水圧を加え、1分間保持し、弁箱からの漏れ締め付け部からの漏れ等を全数について確認する。不適合品については、廃棄する。ただし、締め付け部の漏れは、手直し後再度試験を行い漏れがなければ合格とする。 (水圧試験記録表に記録する。水圧不良パレート図管理)			
4. 構造、形状及び寸法	弁箱、弁体、蓋及びパッキン箱の肉厚の寸法許容差は、次のとおりとする。 (a) 上の許容差は、+15%とする。ただし、規定寸法の15%が5mmを超えるものは5mmとし、規定数法の15%が3mm未満のものは3mmとする。 (b) 下の許容差は、-10%とする。ただし、規定寸法の10%が4mmを超えるものは4mmとし、規定数法の10%が2mm未満のものは2mmとする。		N=100 (呼び径、種類、鑄造日別。ただし、端数が出た場合はその端数を1ロットとする。) n=5 c=0の場合、当該ロットを合格とする。 n=5 c=1の場合、全数検査を行い、不適合品を除いて当該ロットを合格とする。なお、次のロットから倍数抜取10ロット合格すれば、n=5に戻す。 不適合品はJISマークを削除したのち廃棄し、原因究明を行い、再発防止策を講じる。(寸法検査記録表に記録する。ヒストグラムによる $\sigma \cdot C_p \cdot p$ 管理)			
*						

⑦の添付資料について

- ・ 個別審査事項の1. 製品管理「製品の品質」で規定された外観・寸法などの計測データ（計量値・計数値）について、統計的手法などを用いて、製品品質が適切であることを表す最近6ヵ月間の月単位の記録を添付して下さい。できるだけ、月ごとのヒストグラム、不良率等を品質特性ごとに付記し、ヒストグラムにはサンプルの数、平均値、標準偏差及び社内規格値を、不良率にはサンプルの数及び合否判定基準を明記して下さい。品質記録は、量産試作品によるデータ（設計試作品は不可）でも構いません。
- ・ 製品の種類が多い場合は、認証区分ごとに代表的なものを記載すれば結構です。
- ・ 製品品質を表す手法として、計量値に対してはヒストグラムを、計数値に対してはパレート図、不良率などを用いて下さい。
- ・ サンプル数（n）は100個以上が望ましいですが、分布状況が良好であれば50個程度でも結構です。
- ・ 期間は月ごとが原則ですが、やむを得ない理由により十分なnが確保できない場合は、2～3ヶ月分合併してnを大きくしても結構です。（但し、nが少ない場合は、事前に本協会と十分打合わせを行って下さい。）

（記載例） 品質○○○（寸法、重量、水分、強度、濃度等）





$p = 0.00\%$

⑧ 認証を受けようとする製品に係る主要資材の名称、製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法等の概要

- ・ 個別審査事項と同じ用語を用いて下さい。(N: ロットの大きさ、n: サンプル数・サンプルの大きさ、c: 合格判定個数)
- ・ \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
- ・ 「資材名」の欄は、原材料、部品及び副資材について使用しているもののうち、個別審査事項に規定しているものについて記入して下さい。また、資材名の下に括弧書きで当該資材の製造業者名（銘柄でもよい）を記入して下さい。
- ・ 「資材の品質」の欄は、資材毎に社内規格に規定している品質項目のうち、個別審査事項に規定しているもの及びその規定値等を記入して下さい。
- ・ 「受入検査方法」の欄は、資材毎に個別審査事項に規定している方法その他必要な方法 {全数検査又は抜取検査の別。また、抜取検査の場合には、ロットの大きさ (N)、サンプルの大きさ (n)、ロット判定基準、不合格ロットの処置等} を記入して下さい。
- ・ 「保管方法」の欄は、資材毎に社内規格に規定している保管方法のうち、個別審査事項に規定しているものについて記入して下さい。

(記載例) 様式-5a-改正 30

(1-A2)

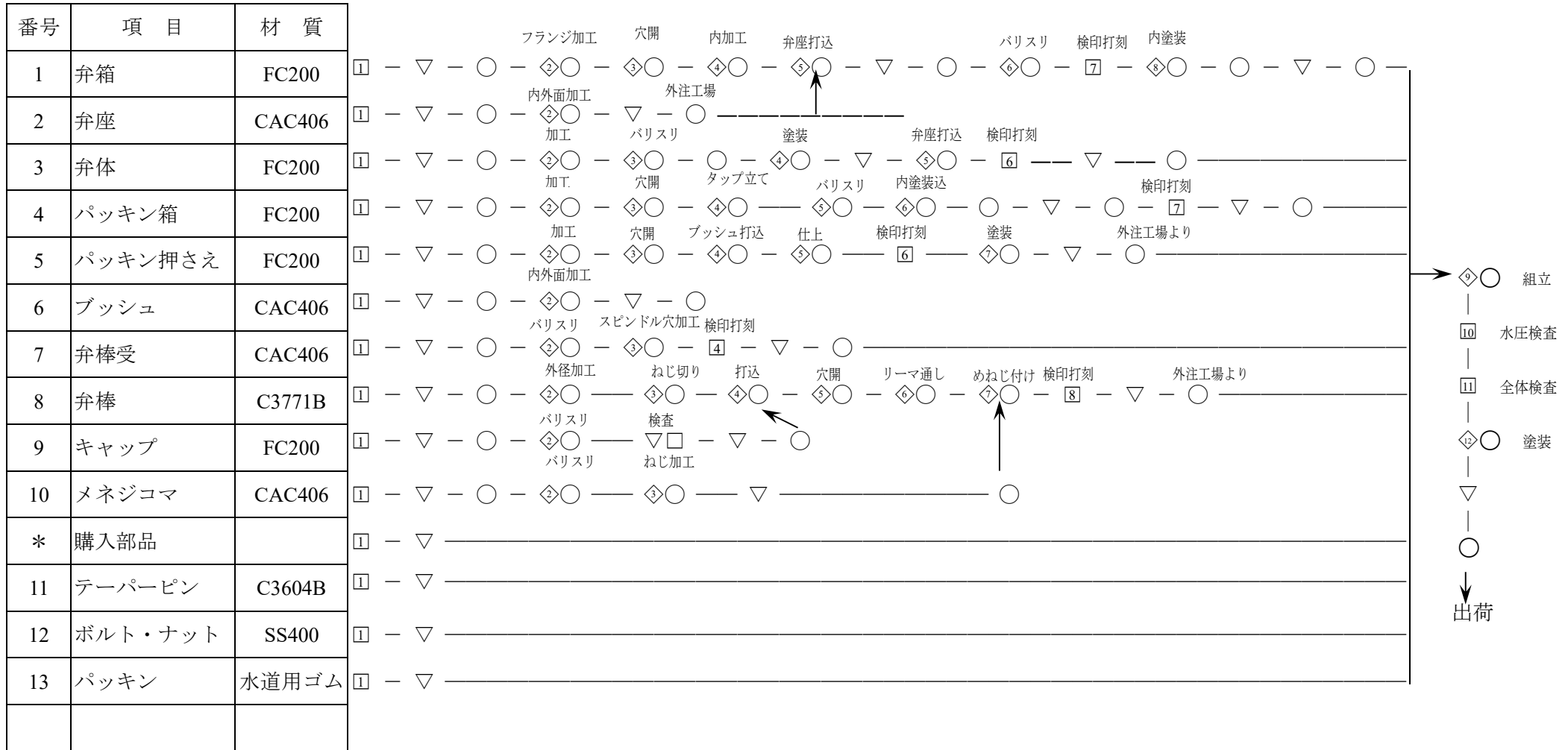
資材名 (製造業者名)	資材の品質	*	受入検査方法	*	保管方法	*	*現物の品質
1.主要原材料 (1) 銑鉄 (〇〇商事株)	数量 注文重量以上であること 種類 銘柄  化学成分 C: 3.5~4.2 % Si: 0.6~2.1 % Mn: 0.33% 以下 P: 0.08% 以下 S: 0.05% 以下		納入車両ごと伝票を確認し、指定の種類・銘柄・注文重量以上である場合は合格とする。 不適合品は返品し、メーカーに原因究明・再発防止を要請する。 N=1回の入荷量 n=1 c=0 メーカーの試験成績書を確認し、原材料規定の品質基準を満たした場合は合格とする。		原材料保管規定に基づき、指定した場所で保管する。		
2. 購入部品 (2) パッキン (△△ゴム株)	種類 EPDM 材質 IA・55 外観 きず、割れ、その他の有害な欠点がないこと		種類・材質は、伝票とJISマークを確認する。 外観及び寸法 N=1回の入荷数 (形状、寸法別) n=5 c=0 (資材受入検査記録表に記録する) 外観は、目視により欠点がないことを確認する。		原材料保管規定に基づき、種類、寸法別入荷順に資材倉庫の指定場所に保管する。		
(留意点) 個別審査事項で規定した 順番・名称で記述することを 原則とします。	寸法 内径、外径が規定の許容差範囲であること 。		ノギスにより内径、外径を測定し、規定の品質を満たした場合は合格とする。不合格ロットは返品する。				
*							

⑨ 認証を受けようとする製品の工程の概要図

- 1)の⑩工程と関連を保って作成します。
- 工程中における管理箇所を明記して下さい。
- JIS Z 8206 (工程図記号) に基づき作成することを原則とします。

凡例

検査	加工	検査及び加工	停滞	運搬
□	○	◇○	▽	○



⑩ 認証を受けようとする製品の工程中における品質管理状況の概要

- 個別審査事項と同じ用語を用いて下さい。
- \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
- 「工程名」の欄は、原則として社内規格に規定している工程のうち、個別審査事項に規定しているものについて記入して下さい。  
ただし、個別審査事項に規定している工程のうち、まとめて一つの工程としている場合には、工程名の下に括弧書きで個別審査事項に規定している工程名を記入して下さい。  
工程の一部を**関連工場**で行っている場合には㊟、外注工場で行っている場合には㊠として工程名の前に記入して下さい。
- 「管理項目及び品質特性」の欄は、社内規格に規定している管理項目及び品質特性のうち、個別審査事項に規定しているもの及びその規定値等を記入して下さい。  
管理項目については、温度、圧力、主軸の振れ等、品質に影響を与える要因のうち、管理対象としている項目及びその規定値等を記入して下さい。  
また、品質特性については、硬さ、引張強さ等について、その品質特性の項目及びその規定値等を記入して下さい。
- 「管理方法及び検査方法」の欄は、社内規格に規定している管理方法及び検査方法のうち、管理項目に対応する管理方法及び品質特性に対応する検査方法を記入して下さい。管理方法については、管理項目ごとに管理の頻度、時期、サンプルの大きさ、管理図の種類等を記入して下さい。  
また、検査方法については、品質特性毎に全数検査又は抜取検査の別〔抜取検査の場合は、ロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)、ロット判定基準、不合格ロットの処置等〕を記入して下さい。
- 工程において発生した不適合品又は不合格ロットの処置、工程異常についての再発防止対策等については、管理方法及び検査方法の欄に、不適合品管理規定及び是正・予防処置等に規定していることを記載して下さい。
- 作業条件及び作業環境については、管理方法及び検査方法の欄に、作業環境規定、作業手順書等に規定していることを記載して下さい。



(記載例) 様式-5a-改正 30

工 程 名	管理項目及び品質特性	*	管理方法及び検査方法	*	*管理及び品質の状況
<p>1. 鑄造 (6) 出湯・注湯</p>	<p>(管理項目) 出湯温度 1530°C±40°C</p> <p>(品質特性) FC200の場合 機械的性質 試験片の引張強さ 200N/mm<sup>2</sup>以上 試験片の硬さ 223HBW以下</p>		<p>管理方法 出湯温度は、溶解作業標準に基づき、出湯毎に浸漬温度計により測定し、溶解作業日報に記録する。</p> <p>検査方法 試料採取 工程検査規定に基づき、供試材は同じとりべから注湯された2000kg以下の製品グループを1バッチとし、予備を含めて3個取る。ただし、1つの製品の質量が2000kgを超える場合は、一個の製品を1バッチとする。</p> <p>試験 JISに規定された試験片に加工し、引張試験機及び硬度計により測定し、規定値内であれば合格とする。不合格の場合は規定に基づき再試験を行う。再試験の結果不合格の場合は、そのバッチを不適合とし、原因を追及し再発防止を図る。</p>		
<p>3. 機械加工</p>	<p>(品質特性) 弁箱：形状・寸法 図面とおりにあること</p> <p>外観 限度見本及びバリ、キズ、ハグミ等がないこと</p>		<p>検査方法 ノギス等により全数測定し、加工検査表に記録する。</p> <p>目視により全数行う。</p> <p>不適合品管理規定及び是正・予防処置規定、作業環境規定及び作業手順書等に規定していることを記載する。</p>		
<p>*</p>					

⑩ 認証を受けようとする製品に係る主要製造設備（附属設備、ジグ及び工具を含む。）及びその管理の概要

- ・ 個別審査事項と同じ用語を用いて下さい。
- ・ \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
- ・ 「主要製造設備の名称」の欄は、使用している設備のうち、個別審査事項に規定しているものについて記入して下さい。ただし、主要製造設備が個別審査事項に規定しているものを二つ以上兼用している場合には、主要製造設備の下に括弧書きで、それらの名称を記入して下さい。  
なお、主要製造設備が関連工場にある場合には(関)、外注工場にある場合には(外)として設備の名称の前に記入して下さい。
- ・ 「設備管理」の欄は、主要製造設備ごとに社内規格に規定している主要な点検又は検査の箇所・項目及び周期を記入して下さい。  
なお、点検又は検査を外部に依頼している場合には、点検又は検査の箇所・項目の下に括弧書きで依頼先の名称を記入して下さい。

(記載例) 様式-5a-改正 30

(1-A4)

主要製造設備の名称 (形式、銘柄)	台数	公称能力 (容量、精度等)	*	設備管理		*	* 管理の状況
				点検又は検査の箇所・項目	点検又は検査の周期		
1.1 鑄造設備 (6) 溶解設備 高周波溶解炉	3	3 t		電源・炉壁・傾動・冷却 水等	日常		
				炉体・油圧・冷却装置・変圧器・コンデンサ等	定期：1回／月・臨時 (外部委託)		
炉前分析装置 CEメータ	3	C量・Si量・CE値		電源・設定値・温度降下曲線表示等	日常		
				C量・Si量・CE値の同一溶湯による比較及び化学分析結果との照合	定期：1回／年・臨時		
*							

⑫ 認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備（試験・検査器具及び測定器具を含む。）及びその管理の概要

- ・ 個別審査事項と同じ用語を用いて下さい。
- ・ \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
- ・ 「主要試験・検査設備の名称」の欄は、使用している設備のうち、個別審査事項に規定しているものについて記入して下さい。ただし、主要試験・検査設備が個別審査事項に規定しているものを二つ以上兼用している場合には、主要試験・検査設備の下に括弧書きで、それらの名称を記入して下さい。

なお、当該主要試験・検査設備が関連工場にある場合には  $\triangle$ 、外注工場にある場合には  $\triangle$  として設備の名称の前に記入して下さい。

- ・ 「設備管理」の欄は、主要試験・検査設備ごとに社内規格に規定している主要な点検又は検査の箇所・項目及び周期を記入して下さい。なお、点検又は検査を外部に依頼している場合には、点検又は検査の箇所・項目の下に括弧書きで依頼先の名称を記入して下さい。

(記載例)様式-5a-改正 30

(1-A5)

主要試験・検査設備 の名称（形式、銘柄）	台数	公 称 能 力			*	設 備 管 理		*	* 管理の状況
		(容量、精度等)				点検又は校正の項目	点検又は校正の周期		
2. 検査設備									
(2) 寸法測定器具 ノギス		最小							
		測定長	読取	精度		外観・作動状態	使用前点検		
	3	150	0.05mm	1級		精度の誤差（内側・外側・深さ）	定期点検（1回／年）		
	2	300	0.05mm	1級		、0点のジョウの隙間、デプスバ			
	1	1000	0.05mm	1級		ーの0点の狂い			
	1	2000	0.05mm	1級					
外側ダイヤルキャリパー		長さ	読取り			外観・作動状態	使用前点検		
	1	300	0.1mm			精度の誤差	定期点検（1回／年）		
	1	500	0.1mm						
(4) 硬さ試験機	1	ブリネル硬さ試験				外観・作動	使用前点検		
						精度（外部委託）	定期点検（1回／年）		
						<b>JIS B 7724</b>			
(5) 引張試験機	1	最大300kN/mm <sup>2</sup> 引張強さ・伸び				作動	使用前点検		
						精度（外部委託）	定期点検（1回／年）		
						<b>JIS B 7724</b>			
(7) 水圧試験設備	3	呼び径 50～1500				外観・作動	使用前点検		
						圧力計	定期点検（1回／年）		
*									

⑬ 認証を受けようとする製品に係る外注状況及び外注管理の概要

- ・ 個別審査事項と同じ用語を用いて下さい。
- ・ \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
- ・ 製品の製造工程の一部について加工品質、加工条件等の仕様を示して他の業者に加工を依頼している場合及び製品の品質の試験・検査を他に依頼している場合に、その状況について記入して下さい。
- ・ 「外注率」の欄は、認証に係る工場又は事業場及び外注先における当該工程の加工の合計に対する外注先における当該工程の加工の割合を記入します。試験・検査については、外注率の欄は記入しなくても結構です。
- ・ 「外注管理」の欄は、次により記入して下さい。
  - (a) 製造工程の一部について他の業者に加工を依頼している場合
    - ・ 「管理項目及び品質特性」の欄は、その工程における管理項目（加工条件）及び品質特性（加工品質）並びにそれらの規定値等を記入して下さい。
    - ・ 「管理方法及び検査方法」の欄は、管理項目及び品質特性に対応する管理方法及び検査方法、またその実施状況の確認方法を記入して下さい。
  - (b) 製品の試験・検査を他に依頼している場合
    - ・ 「管理項目及び品質特性」の欄は、試験・検査の項目を記入して下さい。
    - ・ 「管理方法及び検査方法」の欄は、試験・検査を依頼する周期及び試料数を記入して下さい。

(記載例) 様式-5a-改正 30

(1-A6)

外 注 状 況			外 注 管 理				* 管理の状況
工程名又は 試験・検査項目	外注率 (%)	外 注 先 (名称及び住所)	管理項目及び品質特性	*	管理方法及び検査方法	*	
機械加工	50%	(株)〇〇〇工業 埼玉県川口市△△町△△番地	面間寸法 パッキン座径 ボルト穴ピッチサークル ボルト穴径		抜取・測定 <b>JIS Z 9015-1</b> 計数值検査に対する抜取検査手順による。 S-3 AQL 1.0 検査成績書の確認		
防せい	50%	(有)□□塗装 埼玉県川口市〇〇町〇〇番地	塗料 塗装状態		検査成績書の確認 全数・目視確認		
化学分析	100%	埼玉県工業試験所 埼玉県さいたま市〇〇区 〇〇2丁目〇〇番地	<b>JIS H 5120</b> のCAC406の化学成分 Cu, Sn, Pb, Zn		溶解ロット毎 <b>JIS H 1051~1053</b> <b>JIS H 1062</b> の試験方法		
*							

⑭ 認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要

- ・ 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担、苦情処理の方法、苦情の原因の解析及び再発防止のための措置方法、記録票の様式及びその保管方法を記載してください。
- ・ 苦情を内容により区分している場合はその旨を記載して下さい。
- ・ 軽微な苦情についても苦情の記録を残して下さい。
- ・ \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
- ・ 品質管理責任者の関わりについても、フロー図に記入して下さい。
- ・ 「苦情処理」の欄は、社内規格に規定している苦情処理方法及びフロー図（系統図）を記入して下さい。

(記載例) 様式-5a-改正 30

(1-A7)

苦 情 処 理	*	* 処理状況
<pre> graph TD     A[顧客（苦情申請者）] --&gt; B[苦情受付部門 （苦情受理表の作成）]     B --&gt; C[品質管理責任者]     C -- 報告 --&gt; D[社長・工場長など]     C -- 苦情原因の解析指示 --&gt; E[担当部門 （苦情処理表の作成）]     E &lt;--&gt; F[工場品質管理委員会]     E -- 調査結果の報告 --&gt; G[品質管理責任者]     G &lt;--&gt; H[関係各部門]     G -- 報告 --&gt; I[苦情受付部門]     I -- 回答 --&gt; J[顧客（苦情申請者）]     </pre>		
*		

⑮ 認証を受けようとする製品に係る記録及びその管理に関する概要

- ・ 製品の検査記録、資材の受入検査記録、工程中の検査記録、設備の点検記録、苦情処理の記録等について、社内規格で管理方法及び保管期間等を規定して下さい。
- ・ 記録を社内規格の制改正、工程の改善、不良率の低減、製品の品質・性能の改善等に活用して下さい。
- ・ \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
- ・ 「記録名及び管理方法」の欄は、⑦～⑭（⑨を除く）の記録名及び品質記録管理規定等に規定している管理方法を記入して下さい。
- ・ 「保管期間」の欄は、品質記録管理規定等に規定している保管期間を記入して下さい。
- ・ 「活用方法」の欄は、不良率の低減等具体的に記入して下さい。

(記載例) 様式-5a-改正 30

(1-A8)

記録名及び管理方法	*	保管期間	*	活用方法	* 実施状況
1. 溶解作業日報 鋳造課で管理（品質記録管理規定参照） 保管期限を過ぎたものは裁断処理		5年		X-R管理図で出湯温度を管理し、鋳造不良の原因を追及し、不良率の低減を図る。	
2. 水圧試験記録表 製造課で管理（管理方法は同上）		5年		水圧不良パレート図で漏れの原因の大きさを調べる。	
3. 寸法検査記録表 検査課で管理（管理方法は同上）		5年		ヒストグラムで $\sigma$ 、 $Cp$ 、 $p$ を管理する。	
*					

2) 認証を受けようとする製品に係る従業員に対する教育訓練の概要

- ・ \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
- ・ 「教育訓練」の欄は、製品等の品質に影響がある仕事に従事する要員の教育訓練及び資格認定等について社内規格に規定していることを記入して下さい。  
また、社内標準化及び品質管理に関する教育訓練についても記入して下さい。

(記載例)様式-5a-改正 30

(1-A9)

教 育 訓 練	*	* 実 施 状 況
<p>1. 教育訓練計画 総務部は、毎年新年度前に全社の「年間教育訓練計画」を作成し、品質管理責任者の審査を経て社長の承認を得る。</p> <p>2. 専門教育訓練 各部及び各工場は、「年間教育訓練計画」に基づき、必要な「専門教育訓練計画」を作成し、実施する。</p> <p>3. 品質システム教育訓練 総務部は、各部及び各工場に、品質システムの教育訓練の実施を依頼し管理する。</p> <p>4. 資格認定 検査員、内部品質監査員、溶接作業者について、品質管理責任者が資格認定し、資格認定者登録台帳に登録し管理する。</p> <p>5. 教育訓練の記録 各部及び各工場は、「年間教育訓練計画」に基づき実施した教育訓練を報告書にまとめ総務部に提出する。総務部は、その記録を保管管理する。</p>		
*		

3) 認証を受けようとする製品、その包装等に付する表示の態様

- ・ \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
- ・ 認証申請に関わる製品の該当 JIS において表示すべきものとして定める事項及び個別審査事項について、認証を受けた場合において製品又はその包装、容器若しくは送り状に付することとしているものを具体的に記入して下さい。
- ・ 「表示を付す製品の単位」の欄は、「一製品ごと」、「一包装ごと」等表示を付す単位を記入して下さい。
- ・ 「表示場所」の欄は、「表面」、「外部」等表示を付す場所を記入して下さい。
- ・ 「表示の方法及び付記の方法」の欄は、「印刷する」、「押印する」、「証紙をつける」等表示を付す方法を記入して下さい。
- ・ 「表示事項及び付記事項」の欄は、JIS 及び個別審査事項に規定する事項をあげ、かつ、その内容を記入して下さい。この場合、「JIS マーク直径 10mm」、「製造業者名 ○○株式会社」のように表示事項及び付記事項と内容とを対応させて記入して下さい。
- ・ JIS マーク表示は、産業標準化法第 34 条において、誤表示及び紛らわしい表示を付してはならないと定められています。それを確実にするための表示のチェック体制をわかりやすく記入して下さい。(JIS Q 1001 の 13.1 の注<sup>2)</sup>参照。)
- ・ JIS マークを表示するに当たって、JIS 認証対象製品と JIS 認証対象外製品との識別管理が必要となりますので、JIS マーク表示品の識別管理における社内規定、管理方法及びその記録を具体的に記入して下さい。(JIS Q 1001 の 13.1 の注<sup>2)</sup>参照。)

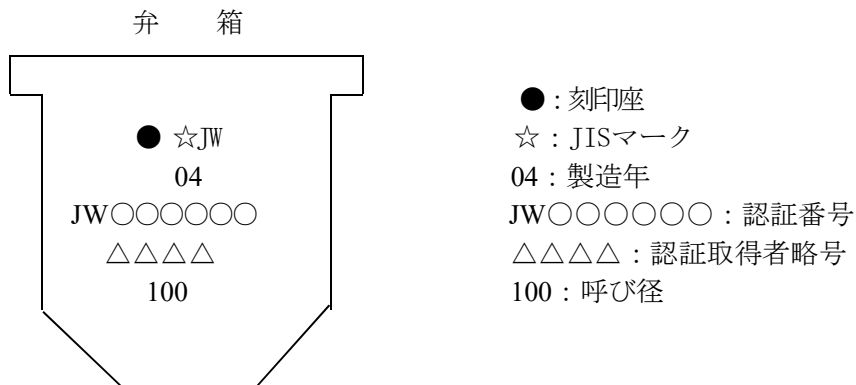
(記載例) 様式-5a-改正30

(1-A10)

日本産業規格の番号、名称及び種類又は等級	表示を付す製品の単位	表示場所	表示方法及び付記の方法	表示事項及び付記事項	*
JIS B 2062 水配管用仕切弁	一製品ごと	表面	刻印又は 鋳出しする。	1. JIS マーク (芯径 20mm, JIS マーク表示認証後に表示) 2. 認証機関略号: JW (15mm, JIS マーク表示認証取得後に表示) 3. 認証番号 (認証取得後に表示) 4. 製造業者名略号 (認証取得者名) : ○○ 5. 刻印座 6. 製造年: 04 7. 呼び径: 100	
JIS 認証対象製品と JIS 認証対象外製品との識別方法		管理方法		記録	*
表示規定 JIS マーク表示標準 (JIS 製品) 表示標準 (その他製品) ※社内規格による識別の場合は、一つの規定の中で JIS マーク表示の有無を識別しても良い。		1. 表示規定 各規定で表示内容及び表示方法を定める 2. 表示工程 製造指示: 受注番号に製品情報を入れ、その番号で出荷まで管理 3. 表示検査 1.に従って検査実施		2.” 工程表等の記録で表示の確認チェック 3.” 製品検査記録表合格時に記録	



### 製品に対する表示の方法及び記載内容の記載例



#### (留意点)

- ・ JIS マークは具体的な大きさ（例：芯芯）を、社内規格に規定していること。
- ・ JIS 規格、告示による表示内容に記載されている「工場名（又は略号）」の「略号とは、認証工場名の一部を省略したものであって、第三者（当該製品のユーザー）が容易に判断できるものであること。
- ・ 製造年の略号は、原則として第三者が容易に判断できるものであること。
- ・ JIS マークを表示するに当たって、製造工程及び検査工程を実施する上で誤表示を防止するようなチェック体制又はチェックシステムがありその結果が記録等によって明確になっていること。
- ・ JIS 認証対象製品と JIS 認証対象外製品との識別が社内規格で管理されており、その JIS マーク表示品の識別管理に当たって、関係者への教育訓練等が実施されていること。

#### 4) 認証を受けようとする製品に係る品質管理責任者に関する事項

- ① 品質管理責任者の氏名、生年月日、職名及び最終学歴
- ② 品質管理責任者の認証を受けようとする製品の製造に必要な技術に関する実務経験
- ③ 品質管理責任者の標準化及び品質管理に関する実務経験及び専門知識の取得状況
  - ・ 品質管理責任者修了書の写しを添付してください。
  - ・ \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
  - ・ 16(1)の氏名は姓と名を分離して記入し、ふりがなを付けて下さい。
  - ・ 16(3)の職名は下記の該当する現職の分類番号を一つだけ選び番号を記入するとともに具体的な名称を記入して下さい。
    - 1 社長又は代表取締役
    - 2 取締役
    - 3 事業部長
    - 4 工場長
    - 5 品質管理担当部長
    - 6 その他の部長
    - 7 品質管理担当課長
    - 8 その他の課長
    - 9 その他（係長又は主任等）
  - ・ 16(4)の最終学歴は下記の該当する最終学歴の分類番号を選び番号を記入して下さい。（分類が不明な場合は、名称を記入してもよい。）
    - 1 大学卒業
    - 2 短期大学・高等専門学校卒業
    - 3 高等学校・中学校卒業等
  - ・ 16(5)及び(6)の経歴は申請に関わる企業に限らず、他の企業における経歴も含めて実務経験が該当すると思われるものすべてを記入し、通算した経験年数を記入して下さい。
  - ・ 16(7)の履修科目名は品質管理に関する科目名のみを記入して下さい。
  - ・ 16(7)のニの欄は具体的内容を記入して下さい。
  - ・ 16(7)のハの欄には、本協会に申請する場合、JIS 品質管理責任者セミナー又は品質管理と標準化セミナー普通科コースを修了した者であることを証明するため、修了書の写しを提出する。（工業標準化品質管理推進責任者講習会修了者の場合はフォローアップセミナーの修了書、又は力量・維持コースの修了書も併せて提出すること。）

(記載例) 様式-5a-改正30

事 項	内 容																								
(1) (ふりがな) 氏 名	(姓) すずき 鈴木	(名) いちろう 一郎																							
(2) 生年月日	明・大・昭・ <span style="border: 1px solid black; padding: 0 2px;">平</span> ○○年 ○月 ○日																								
(3) 職 名	(分類番号) 7	(名称) 川口工場長																							
(4) 最終学歴	(分類番号) 3	(名称) ○○高等学校																							
(5) 認証を受けようとする製品の製造に必要な技術に関する実務経験	<p>☆1年以上の経験が必要です。</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="2"></td> <td>通算経験年数</td> <td>5年</td> </tr> <tr> <td>企 業 名</td> <td>所 属 部 署</td> <td>期 間</td> <td></td> </tr> <tr> <td>○○○○株式会社</td> <td>千葉工場製造課</td> <td>○○.○ ~○○.○</td> <td></td> </tr> </table>					通算経験年数	5年	企 業 名	所 属 部 署	期 間		○○○○株式会社	千葉工場製造課	○○.○ ~○○.○											
		通算経験年数	5年																						
企 業 名	所 属 部 署	期 間																							
○○○○株式会社	千葉工場製造課	○○.○ ~○○.○																							
(6) 標準化及び品質管理に関する実務経験	<p>☆2年以上の経験が必要です。</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="2"></td> <td>通算経験年数</td> <td>2.5年</td> </tr> <tr> <td>企 業 名</td> <td>所 属 部 署</td> <td>期 間</td> <td></td> </tr> <tr> <td>○○○○株式会社</td> <td>川口工場管理課</td> <td>○○.○ ~○○.○</td> <td></td> </tr> </table>					通算経験年数	2.5年	企 業 名	所 属 部 署	期 間		○○○○株式会社	川口工場管理課	○○.○ ~○○.○											
		通算経験年数	2.5年																						
企 業 名	所 属 部 署	期 間																							
○○○○株式会社	川口工場管理課	○○.○ ~○○.○																							
(7) 標準化及び品質管理に関する専門知識の修得状況 (次のイ., ロ., ハ., ニ.の該当する箇所に記入して下さい。)	<p>イ. 大学において履修</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>大 学 名</td> <td>学 部 学 科 名</td> <td>卒業年</td> <td>履修科目名</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>年</td> <td></td> </tr> </table> <p>ロ. 短期大学又は高等専門学校において履修</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>大 学 名</td> <td>学 部 学 科 名</td> <td>卒業年</td> <td>履修科目名</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>年</td> <td></td> </tr> </table> <p>ハ. 講習会等の課程を修了</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>講習会等実施機関名</td> <td>受 講 期 間</td> <td>講習会 (コース) 名</td> </tr> <tr> <td>日本規格協会</td> <td>○○年○月~○月</td> <td>品質管理と標準化セミナー (普通科)</td> </tr> </table> <p>ニ. その他の方法で修得 ( )</p>			大 学 名	学 部 学 科 名	卒業年	履修科目名			年		大 学 名	学 部 学 科 名	卒業年	履修科目名			年		講習会等実施機関名	受 講 期 間	講習会 (コース) 名	日本規格協会	○○年○月~○月	品質管理と標準化セミナー (普通科)
大 学 名	学 部 学 科 名	卒業年	履修科目名																						
		年																							
大 学 名	学 部 学 科 名	卒業年	履修科目名																						
		年																							
講習会等実施機関名	受 講 期 間	講習会 (コース) 名																							
日本規格協会	○○年○月~○月	品質管理と標準化セミナー (普通科)																							
*																									

- ④ 品質管理責任者（JIS Q 1001 の要求事項）の資格要件、選任方法、責任と権限について
- ・ \* 欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
  - ・ 「品質管理責任者の要求事項」の欄は、資格要件、選任方法、職務等を記載し、「社内規格等に記載している要件」の欄は、規定名及び具体的方法、手順等について記入して下さい。

(記載例) 様式-5a-改正 30

(1-A12)

品質管理責任者の要求事項 (JIS Q 1001)	*	社内規格等に記載している要件	* 実施状況
1. 資格要件		1' 資格認定規定 (例) 日本規格協会の JIS 品質管理責任者セミナーを修了したもので、品質管理の実務経験が〇〇年以上ある者で品質管理課長若しくは同等の権限を有する者。	
2. 選任方法		2' 職務権限規定 (例) 社長は、資格要件を満たした有資格者の中から任命する。	
3. 職務		3' 職務権限規定 JIS Q 1001 の品質管理責任者の職務 (B.1 の 5.ロ(1)の 9 項目) について、具体的に記載する。	
4. 職務の代行		4' 品質管理規定 日本産業規格への適合性、製品の出荷承認等を権限委譲する場合は、その手順を明確に記載すること。	
*			