

文書番号	JWWA-401-2	版 番 号	第2版
文書名称	認証審査手順書 附属書2	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2

# 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 (B))

改訂履歷：省略

2005.4.1 制定	JIS 製品認証業務	JWWA-401-2
	認証審査手順書 附属書2－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 (B))	

「1 JIS への適合性の認証のための準備」「2 申請方法及び認証後における留意事項」については、「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)) (JWWA-401-1)」をご覧ください。

**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FAX	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 A <input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/>	一般的な認証 <input type="checkbox"/> ロット認証 <input checked="" type="checkbox"/>
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】

- この用紙の大きさは、JIS に定める A4 版とします。
- 「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。
- 「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。
- 「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 (B)」を○で囲んで下さい。
- 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。
- 申請書及び実施状況説明書は、日本語で作成して下さい。
- 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(B)の場合

項 目	審査の基準 A 様式-5a 【参考】	審査の基準 B 様式-5b
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の工程の概要図		—
⑦-1 認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要	(1-A7～9)	(1-B1)
⑦-2 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)
⑦-3 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)
⑦-4 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)
⑦-5 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)
⑦-6 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)
⑧ 認証を受けようとする製品の品質特性の概要	(1-A1)	(1-B7)
2) 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)
3) 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)

※ 審査の基準 B では、ISO9001 の登録認証を活用するため IAF (International Accreditation Forum) の MLA (Multilateral Recognition Arrangement) に署名している認定機関から認定を受けた審査登録機関による ISO9001 認証書と直近の審査報告書の写しを添付して下さい。その場合には、JIS Q 9001 認証機関名、取得日などが分かる形で添付して下さい。

【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)

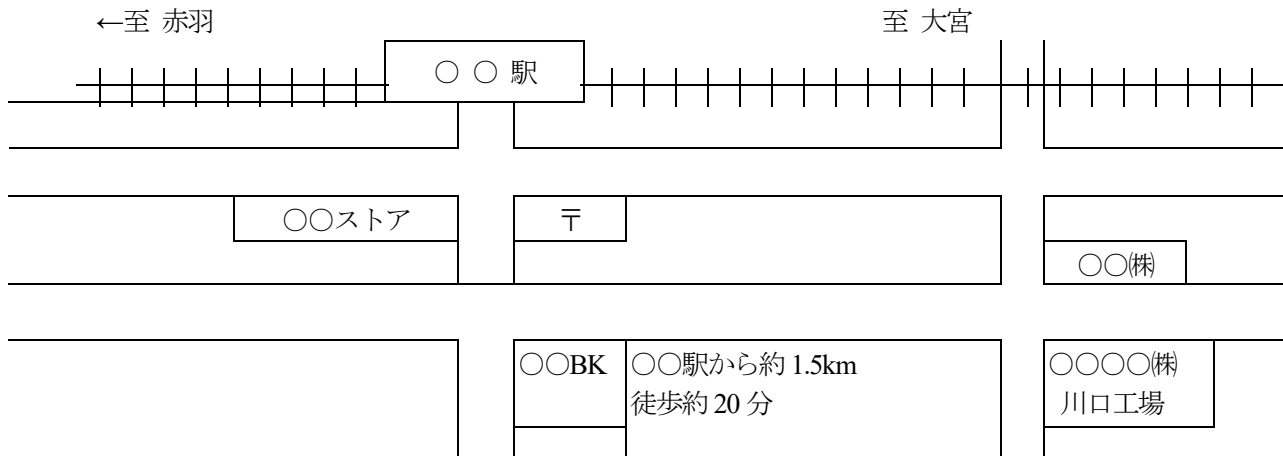
- 〇〇年7月 東京都〇〇区〇〇町〇丁目〇番地に、〇〇〇〇株式会社（資本金 1000 万円）を設立。上下水道用資材の販売会社として発足。
- 〇〇年10月 会社定款にバルブ製品の製造を追加。川口工場建設用地として埼玉県川口市〇〇町〇〇丁目〇〇番地を購入（15,300m<sup>2</sup>）
- 〇〇年4月 川口工場の建設を開始
- 〇〇年10月 バルブ製品の製造を開始
- 〇〇年7月 ねずみ鋳鉄弁の JIS 表示認定を取得  
認定年月日 〇〇年〇月〇〇日  
認定番号 第 000000 号  
認定品目 鋳鉄弁 **JIS B 2031** ねずみ鋳鉄弁
- 〇〇年4月 資本金を 2000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

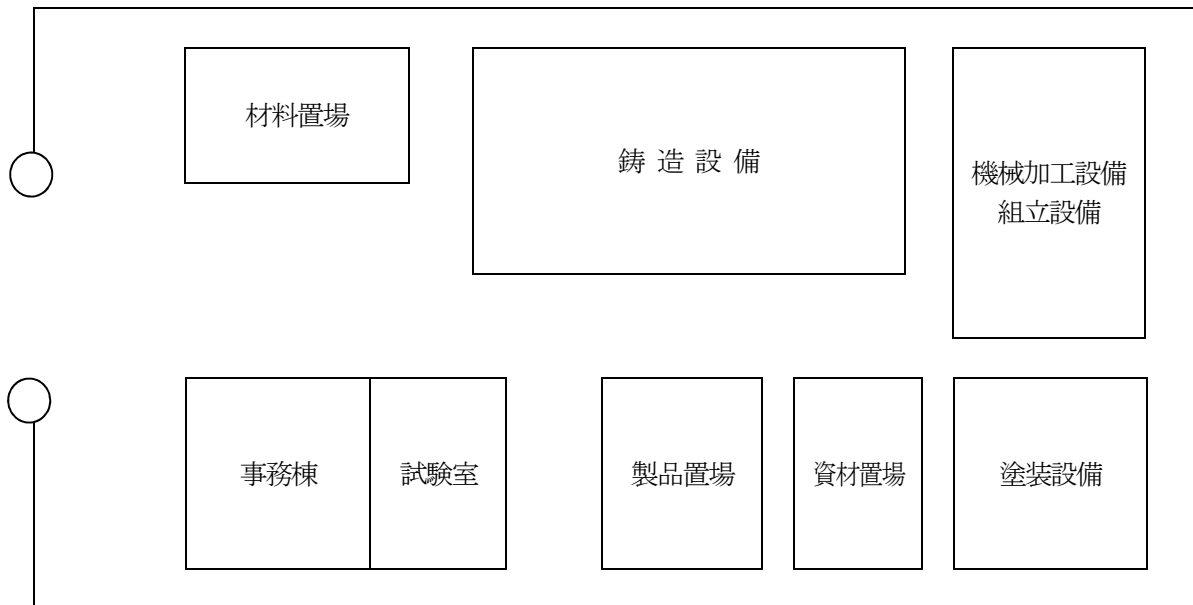
- ・ (a)「最寄駅と工場との関係」は、最寄駅から工場までの利用交通機関、距離、経路、所要時間などを記入します。
- ・ 申請工場の配置図は、工場における全体的な配置図、及び主要工程が明確に判る配置図を記載します。

(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

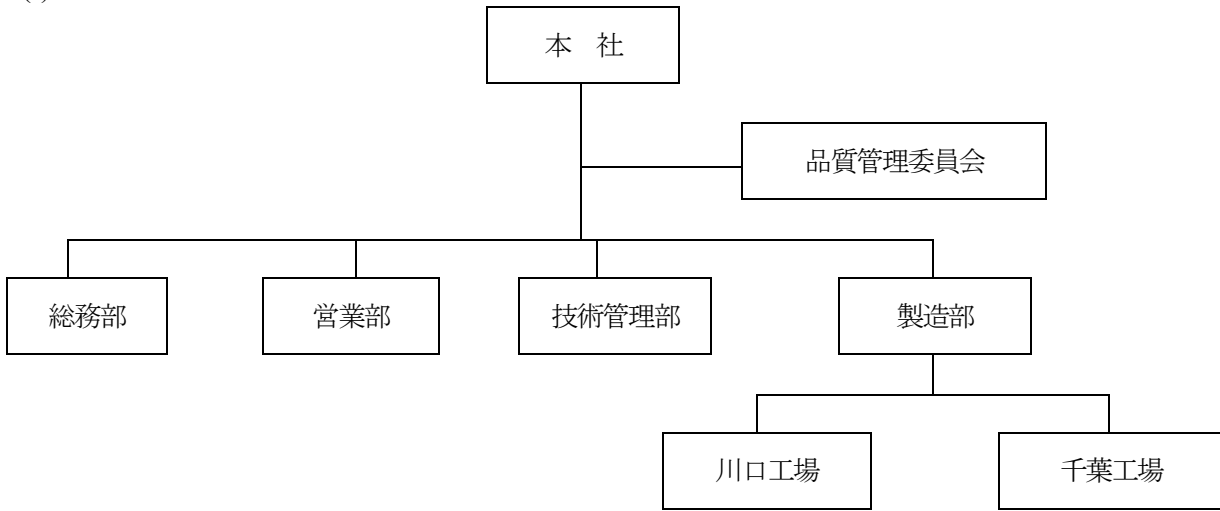


④ 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の組織図

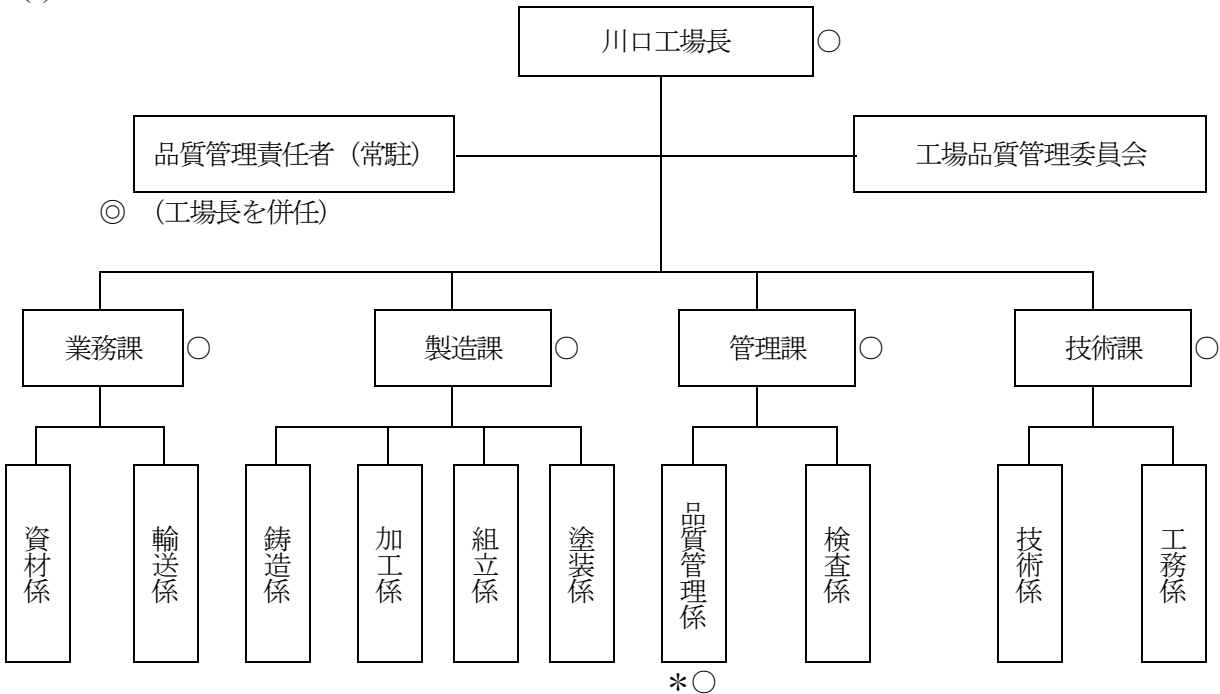
- 品質管理責任者の位置づけを明確にして下さい。
- 品質管理責任者は、認証に関する省令に規定された職務を遂行できる適切な者を、独立した位置に配置・選任して下さい。(他の職種との併任も可。)
- 品質管理責任者は、申請工場に常駐する者として下さい。  
※販売業者、輸入業者の認証(省令第30条第2項)の場合は、申請者にも品質管理責任者を置くことが求められています。申請者と申請工場の関係性を明確にして配置するようにして下さい。
- 申請工場において、当該JISに関わる各種管理体制が完結する組織であるようにして下さい。
- 社内規格の組織図は職制で作成して下さい(社内規格の組織図には個人名は不要で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

(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)

等級・種類		年月	〇〇.10	〇〇.11	〇〇.12	□□.1	□□.2	□□.3	合計
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



⑦-1 認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要

- ・ \*印の欄は記入しないで下さい。
- ・ 「JIS Q 9001 による要求事項の欄」は、JIS Q 9001:2015 の4～10の細項目までの全項目を、それぞれ項目順に記載して下さい。ただし、5.1.2 顧客重視、5.3 d)、8.2.1 顧客とのコミュニケーション、8.3 製品及びサービスの設計・開発、9.1.2 顧客満足、9.1.3 b)は除きます。
- ・ 「左欄の要求事項に対する規定内容の概要」の欄は、JIS Q 9001 による要求事項について文書化した情報（品質マニュアル、品質計画書及び社内規格）の名称及び規定内容の概要を記入して下さい。
- ・ 様式 1-B1 内に点在する別途様式 1-B2～1-B6 については、様式 1-B1 内から別刷りで作成してください。

(記載例) 様式-5b-改正 30

(1-B1)

JIS Q 9001 による要求事項の欄	左欄の要求事項に対する規定内容の概要 (記載方法のポイント)	*
<p>4 組織の状況</p> <p>4.1 組織及びその状況の理解</p> <p>4.2 利害関係者のニーズ及び期待の理解</p> <p>4.3 品質マネジメントシステムの適用範囲の決定</p> <p>4.4 品質マネジメントシステム及びそのプロセス</p> <p>5 リーダーシップ</p> <p>5.1 リーダーシップ及びコミットメント</p> <p>5.1.1 一般</p> <p>5.2 方針</p> <p>5.2.1 品質方針の確立</p> <p>5.2.2 品質方針の伝達</p>	<p>4.1 認証を受けようとする製品を製造する上で、考慮しておかなければならない外部に起因する課題（環境配慮、納期、競合等）、組織が克服すべき課題などを記載する。</p> <p>4.2 認証を受けようとする製品を製造する上で、顧客からの要求、法令上の守らなければならないことなど、密接に関連する利害関係者の期待や課題を記載する。</p> <p>4.3 認証を受けようとする製品を提供する上で、管理すべき範囲を明確にする。ここでは、該当する製品、製造工程、設備、所在地などを明記する。</p> <p>4.4 4.1～4.3 により、さまざまな要求や課題を克服することで提供すべき製品や提供する形態を明らかにし、そのために達成すべき品質マネジメントシステム（品質保証レベル、組織の機能）の概要を記載する。</p> <p>5.1 トップマネジメント（社長、事業部長、工場長など）が表明した品質方針・品質目標について記載して下さい。顧客要求、法令規制事項についても記載し、これに反する場合には、システムとして排除する方針を明記して下さい。</p> <p>5.2 品質方針及び品質目標を記載するとともに、JIS 適合品を継続的かつ安定的に提供するための取組みを記載して下さい。また、関係者がこの品質方針について周知できるような仕組みについても記載して下さい。</p>	

JIS Q 9001 による要求事項の欄	左欄の要求事項に対する規定内容の概要	*																								
<p><b>5.3</b> 組織の役割、責任及び権限</p> <p><b>6</b> 計画</p> <p><b>6.1</b> リスク及び機会への取組み</p> <p><b>6.2</b> 品質目標及びそれを達成するための計画策定</p> <p><b>6.3</b> 変更の計画</p> <p><b>7</b> 支援</p> <p><b>7.1</b> 資源</p> <p><b>7.1.1</b> 一般</p> <p><b>7.1.2</b> 人々</p> <p><b>7.1.3</b> インフラストラクチャ</p> <p><b>7.1.4</b> プロセスの運用に関する環境</p> <p><b>7.1.5</b> 監視及び測定のための資源</p> <p><b>7.1.5.1</b> 一般</p> <p><b>7.1.5.2</b> 測定のトレーサビリティ</p>	<p><b>5.3</b> 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品質管理を実施する上で、関わる業務（監査を含む。）の担当部署、人員及び対象業務を記入するとともに、それぞれの権限と責任を明記して下さい。</p> <p><b>6</b> JIS 適合品を出荷する上で行わなければならない品質目標を記載する。また、そのために必要な管理項目（原材料、製造工程、検査工程、関係する設備など）に対し、想定される問題、不具合等のリスクを排除するための計画を記載する。さらに、品質システムの見直し方法、見直し時期及び見直し結果の記録変更の機会を明らかにする。</p> <p><b>7</b> 認証を受けようとする製品を製造する上で、必要な資源について、左記の各項目を記載する。</p> <p><b>7.1.5</b> 認証を受けようとする製品の原材料、部品等の購入検査及び試験、工程内検査及び試験並びに最終検査及び試験に使用する主な検査、測定及び試験設備について、次の様式により記入するとともに装置の取扱い及び保管の方法について具体的に記入して下さい。</p> <p>※書き方については下述⑦-5 認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備及びその管理の概要 を参照してください。</p>	<p>*</p>																								
<p>(1-B5)</p>																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th data-bbox="230 1086 454 1203" style="width: 20%;">主要試験・検査設備 の名称 (形式・銘柄)</th> <th data-bbox="454 1086 577 1203" style="width: 10%;">台数</th> <th data-bbox="577 1086 875 1203" style="width: 20%;">公称能力 (容量、精度等)</th> <th data-bbox="875 1086 952 1203" style="width: 5%;">*</th> <th colspan="2" data-bbox="952 1086 1787 1161" style="width: 45%;">※書き方については下述⑩認証を受けようとする製品に係る主要 設備・検査設備及びその管理の概要を参照してください。設備管理</th> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <th data-bbox="952 1161 1339 1203" style="width: 15%;">点検又は校正の項目</th> <th data-bbox="1339 1161 1787 1203" style="width: 15%;">点検又は校正の周期</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="6" data-bbox="230 1203 1787 1246" style="height: 27px;"></td> </tr> <tr> <td colspan="6" data-bbox="230 1246 1787 1289" style="height: 27px;">*</td> </tr> </tbody> </table>			主要試験・検査設備 の名称 (形式・銘柄)	台数	公称能力 (容量、精度等)	*	※書き方については下述⑩認証を受けようとする製品に係る主要 設備・検査設備及びその管理の概要を参照してください。設備管理						点検又は校正の項目	点検又は校正の周期							*					
主要試験・検査設備 の名称 (形式・銘柄)	台数	公称能力 (容量、精度等)	*	※書き方については下述⑩認証を受けようとする製品に係る主要 設備・検査設備及びその管理の概要を参照してください。設備管理																						
				点検又は校正の項目	点検又は校正の周期																					
*																										

JIS Q 9001 による要求事項の欄	左欄の要求事項に対する規定内容の概要	*				
<p>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</p> <p>8.2.2 製品及びサービスに関する要求事項の明確化</p> <p>8.2.3 製品及びサービスに関する要求事項のレビュー</p> <p>8.2.4 製品及びサービスに関する要求事項の変更</p> <p>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</p>	<p>7.2 製品の品質に影響する業務に必要な力量を決め、記載する。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教育・訓練に関する計画の立案、決定等の手順を記入するとともに、その実施内容を具体的に記入して下さい。</p> <p>7.5 文書化する必要のある情報（社内規格、作業標準、指示書、作業記録、図面など）を一覧で記載して下さい。また、認証を受けようとする製品に係る主な品質記録ごとの識別、収集、見出し付け（検索）、保管、保護、廃棄方法、保管期限及び保管責任部署を具体的に記入して下さい（下請負業者の品質記録を含む。）。</p> <p>8.4 認証を受けようとする製品の製造に必要な原材料、部品等の購買品の下請負契約者の選定基準、製造業者の管理の方式及び範囲の概要について次の様式により記入して下さい。 ※書き方については下述⑦-2 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 及び⑦-6 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 を参照してください。</p>	<p>*</p>				
(1-B2)						
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

JIS Q 9001 による要求事項の欄			左欄の要求事項に対する規定内容の概要				*
(1-B6)							
外注状況			外注管理			*	
工程又は試験・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	*	
*							
<p><b>8.5 製造及びサービス提供</b> <b>8.5.1 製造及びサービス提供の管理</b></p>			<p><b>8.5.1</b> 製品の品質に直接影響する工程名及びその工程の管理（管理項目、品質特性、管理方法、試験・検査方法）について、次の様式により具体的に記入して下さい。 ※書き方については下述⑦-3 認証を受けようとする製品の工程中における品質確認状況の概要 及び⑦-4 認証を受けようとする製品に係る主要製造設備及びその管理の概要 を参照してください。</p>				
(1-B3)							
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		
*							
(1-B4)							
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・検査箇所、項目	点検・検査の周期		*
*							
<p><b>8.5.2 識別及びトレーサビリティ</b> <b>8.5.3 顧客又は外部提供者の所有物</b> <b>8.5.4 保存</b> <b>8.5.5 引渡し後の活動</b> <b>8.5.6 変更の管理</b></p>			<p><b>8.5.2</b> 製品の識別方法及びトレーサビリティの手順を具体的に記入して下さい。 製品の検査・試験後の不適合品及び適合品の表示（「マーキング」、「スタンプ」、「札」、「ラベル」等の例及びそれらの管理方法について具体的に記入して下さい。</p>				

JIS Q 9001 による要求事項の欄	左欄の要求事項に対する規定内容の概要	*
<p><b>8.6</b> 製品及びサービスのリリース</p> <p><b>8.7</b> 不適合なアウトプットの管理</p> <p><b>9</b> パフォーマンス評価</p> <p><b>9.1</b> 監視、測定、分析及び評価</p> <p><b>9.1.1</b> 一般</p> <p><b>9.1.2</b> 分析及び評価</p> <p><b>9.2</b> 内部監査</p> <p><b>9.3</b> マネジメントレビュー</p> <p><b>9.3.1</b> 一般</p> <p><b>9.3.2</b> マネジメントレビューのインプット</p> <p><b>9.3.3</b> マネジメントレビューからのアウトプット</p> <p><b>10</b> 改善</p> <p><b>10.1</b> 一般</p> <p><b>10.2</b> 不適合及び是正処置</p> <p><b>10.3</b> 継続的改善</p>	<p><b>8.7</b> 不合格品の措置について具体的に記入するとともに、原因について調査し、その結果の記録方法、未解決のものの処置方法についても記載して下さい。</p> <p><b>9</b> 監視、測定、分析及び評価に係る対象、方法及びそれらの時期を記載するとともに、それらの記録を記載して下さい。</p> <p><b>9.2</b> 認証を受けようとする製品に係る内部品質監査手順、監査結果の処置方法、監査結果のフォローアップ及び監査制度について記入するとともに、実施記録を記載して下さい。記録する項目には、是正措置の実施状況及びトップマネジメントの承認記録を含めて下さい。</p> <p><b>9.3</b> 実施されたマネジメントレビューを記載して下さい。</p> <p><b>10</b> 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社内標準化及び品質管理の推進に関する計画の立案、実行、結果の確認、評価、改善のための処置の手順を記入するとともに、その実施内容を具体的に記入して下さい。</p> <p><b>10.2</b> 認証を受けようとする製品の不合格品の是正措置（苦情処理を含む。）及び予防処置システム（系統図）並びに手順を具体的に記入して下さい。</p>	<p>*</p>



⑦-2 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-5b-改正 30

(1-B2)

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。				
*							

⑦-3 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

凡例

検査	加工	検査及び加工	停滞	運搬
□	○	◇○	▽	○

- ・ 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。
- ・ なお、工程の一部を外注工場で行っている場合は、特殊工程として認証している場合は、△として、工程名の前に記入して下さい。また、製造工程の一部について他の業者に依頼している場合には、工程名の下に括弧書きで依頼先の名称を記入して下さい。

特殊工程という用語は、製品の試験、検査では品質の検証ができない、又は製品の欠陥が使用段階でしか現れない工程を意味します。例えば、めっき、塗装、溶接、はんだ付け、熱処理工程などを指し、一般工程よりも厳しい管理を必要とするが、特殊工程を特に定めている場合は、工程名の前に⊗と記入するなどして区別して下さい。

(記載例) 様式-5b-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>3. 機械加工</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>(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>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>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。 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>		
*					

⑦-4 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-5b-改正 30

(1-B4)

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		
*							

⑦-5 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  $\triangle$  関、外注工場にある場合には  $\triangle$  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。

(記載例) 様式-5b-改正 30

(1-B5)

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 精度の誤差（内側・外側・深さ）、 0点のジョウの隙間、デブスパー の0点の狂い	使用前点検 定期点検（1回／年）			
	3	150	0.05mm	1級					
	2	300	0.05mm	1級					
	1	1000	0.05mm	1級					
	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 精度の誤差	使用前点検 定期点検（1回／年）			
	1	300	0.1mm						
	1	500	0.1mm						
(4) 硬さ試験機	1	ブリネル硬さ試験			外観・作動 精度（外部委託） <b>JIS B 7724</b>	使用前点検 定期点検（1回／年）			
(5) 引張試験機	1	最大300kN/mm <sup>2</sup> 引張強さ・伸び			作動 精度（外部委託） <b>JIS B 7724</b>	使用前点検 定期点検（1回／年）			
(7) 水圧試験設備	3	呼び径 50～1500			外観・作動 圧力計	使用前点検 定期点検（1回／年）			
*									

⑦-6 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-5b-改正 30

(1-B6)

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		
*							

⑧ 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-5b-改正 30

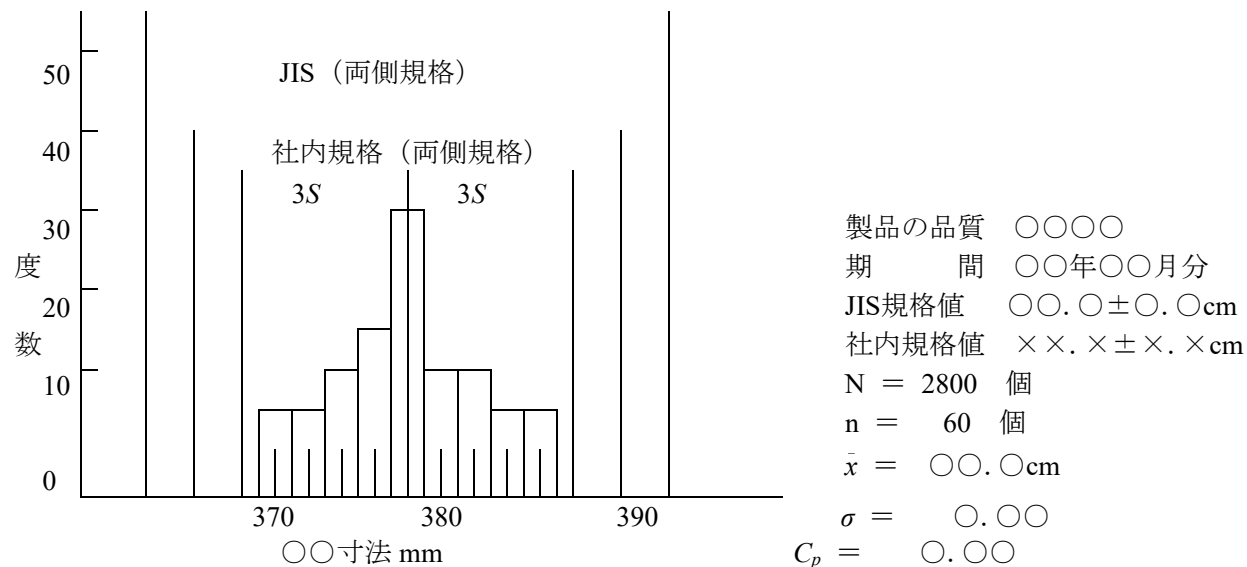
(1-B7)

日本産業規格の番号及び名称			JIS B 2062 水道配管用仕切弁			
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、各部に異常があつてはならない。 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)			
*						

⑧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。）

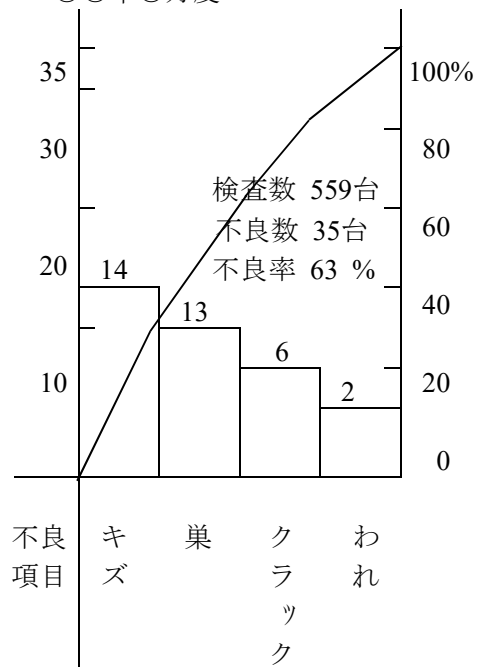
（記載例） 品質○○○（寸法、重量、水分、強度、濃度等）





パレート図のまとめ方 (外観)

〇〇年〇月度



$p = 0.00\%$

2) 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

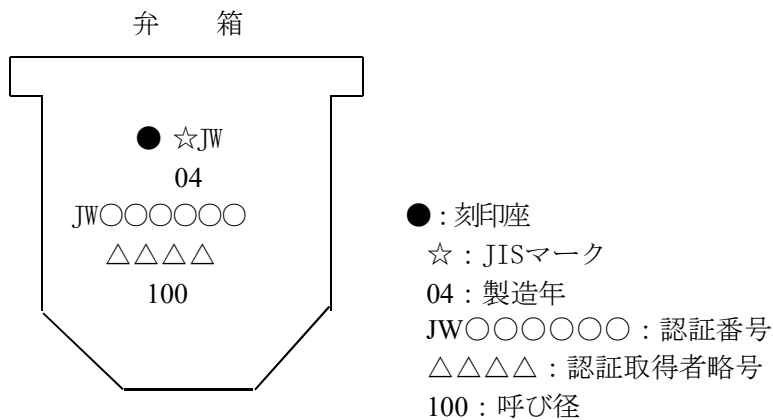
- ・ \*欄は審査員の記入欄につき記入しないで下さい。
- ・ 認証申請に関わる製品の該当 JIS において表示すべきものとして定める事項及び個別審査事項について、認証を受けた場合において製品又はその包装、容器若しくは送り状に付することとしているものを具体的に記入して下さい。
- ・ 「表示を付す製品の単位」の欄は、「一製品ごと」、「一包装ごと」等表示を付す単位を記入して下さい。
- ・ 「表示場所」の欄は、「表面」、「外部」等表示を付す場所を記入して下さい。
- ・ 「表示の方法及び付記の方法」の欄は、「印刷する」、「押印する」、「証紙をつける」等表示を付す方法を記入して下さい。
- ・ 「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-5b-改正30

(1-B8)

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。

### 3) 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-5b-改正30

(1-B9)

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%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2"></td> <td style="text-align: right;">通算経験年数 5年</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">企 業 名</td> <td style="text-align: center;">所 属 部 署</td> <td style="text-align: center;">期 間</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">○○○○株式会社</td> <td style="text-align: center;">千葉工場製造課</td> <td style="text-align: center;">○○.○ ~○○.○</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%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2"></td> <td style="text-align: right;">通算経験年数 2.5年</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">企 業 名</td> <td style="text-align: center;">所 属 部 署</td> <td style="text-align: center;">期 間</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">○○○○株式会社</td> <td style="text-align: center;">川口工場管理課</td> <td style="text-align: center;">○○.○ ~○○.○</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%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">大 学 名</td> <td style="text-align: center;">学 部 学 科 名</td> <td style="text-align: center;">卒業年</td> <td style="text-align: center;">履修科目名</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;">年</td> <td style="text-align: center;"> </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%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">大 学 名</td> <td style="text-align: center;">学 部 学 科 名</td> <td style="text-align: center;">卒業年</td> <td style="text-align: center;">履修科目名</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;">年</td> <td style="text-align: center;"> </td> </tr> </table> <p>ハ. 講習会等の課程を修了</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">講習会等実施機関名</td> <td style="text-align: center;">受 講 期 間</td> <td style="text-align: center;">講習会 (コース) 名</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">日本規格協会</td> <td style="text-align: center;">○○年○月～○月</td> <td style="text-align: center;">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）について、資格要件、選任方法、責任と権限等について、具体的に記載して下さい。
- ・ \* 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-5b-改正 30

(1-B10)

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 <b>JIS Q 1001</b> 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 日本工業規格への適合性、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。	
*			