青字は例、赤字は注意です。

入力は、全て黒字で行ってください。

入力後、青字・赤字、本欄は、削除してください。

品質管理実施状況説明書

品質管理実施状況説明書

基準（A）　　基準（B）

（基準Aか基準Bを選択し、□を■にする）

目次

**（実際の内容に基づいて記載してください）**

1.認証を受けようとする鉱工業品又は加工技術に係る工場（又は事業場）に関する事項 (pXX)

(1)工場（又は事業場）の沿革

(2)最寄りの駅から工場（又は事業場）までの案内図

(3)工場（又は事業場）の配置図

(4)工場（又は事業場）が複数の場合、全社の組織体系

(5)当該工場（又は事業場）の組織図体系（品質管理責任者の位置づけを含む）及び従業員数

2.認証を受けようとする鉱工業品（又は加工技術）に関する事項 (pXX)

(1)認証を受けようとする鉱工業品（又は加工技術）認証の範囲（製品の種類、等級、製品名等）

(2)認証を受けようとする鉱工業品（又は加工技術）の最近6か月間の月別生産量

(3)認証対象工業品の工程の概要図

3.品質管理体制に関する事項

3.1社内規格の整備

(1)技術的生産条件注）

(i) 認証に係る鉱工業品の品質、検査及び保管に関する事項（様式1） (pXX)

(ii) 原材料の品質、検査及び保管に関する事項（様式2） (pXX)

(iii) 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに  
作業方法に関する事項（様式3） (pXX)

(iv) 製造設備又は加工設備の管理に関する事項（様式4） (pXX)

(v) 検査設備の管理に関する事項（様式5） (pXX)

(vi) 外注管理に関する事項（様式6） (pXX)

(vii) 苦情処理に関する事項（様式7） (pXX)

(2)社内規格の見直し及び就業者への周知 (pXX)

3.2認証マーク及び付記事項の表示の態様（様式8） (pXX)

3.3社内標準化及び品質管理の組織的運営 (pXX)

3.4品質管理責任者の配置

(1)品質管理責任者の選任と職務 (pXX)

(2)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（様式9） (pXX)

3.5品質管理体制に係る要求事項と社内規格又は品質システム文書における  
規定内容の概要（様式A/B［共通］） (pXX)

4.添付資料 (pXX)

注）技術的生産条件について規定した社内規格の内容を様式1～様式7に記載し、社内規格一覧表を添付する。

# １．認証を受けようとする鉱工業品又は加工技術に係る工場（又は事業場）に関する事項

(1)工場（又は事業場）の沿革

**認証に係る鉱工業品の生産の経緯を明確にするため、以下の事項について会社の創設、創立から順を追って記載してください。**

**・資本金等の推移**

**・工場の建設・移転など**

**・主要製品の製造開始、製品の追加**

**・主要設備の導入・増設・変更（プラント、ライン等の変更）など**

**・JISの認証、品質・環境ISOの取得1)**

**・その他組織上の大きな変更等**

**注 1) 既にJISマーク表示認証を受けている場合は、認証年月日、認証番号、及び、該当JIS番号を必ず記入してください。（ISO9001の認証を取得している場合に関しても同様に記入してください。）**

＜記載例＞

昭和○年○月　　○○の製造及び販売を開始。資本金○○○円

昭和○年○月　　日本工業規格表示許可工場となる。　　認定番号：○○○○○○

平成○年○月　　製造設備を増設

(2)最寄りの駅から工場（又は事業場）までの案内図

**申請工場の最寄り駅からの案内図を記入してください。案内図には、方位を記載してください。最寄り駅から工場までの道順案内図には、目標となる建物、河川、道路、駅から工場までの距離、所要時間等も記入してください。（タクシーを使用した場合の所要時間等も記載してください。）**

(3)工場（又は事業場）の配置図

**事務所、倉庫、製造現場（主な設備を含む）、試験室などを含めて、工場（又は事業場）の配置図を記入してください。配置図には、JIS認証対象の建屋が判るように記載してください。敷地が広い場合は、全体配置図のほか、JIS認証に関係する部分（又は建屋）の配置図を示して下さい。**

**配置図には、方位を記載してください。工場の規模、各設備の大きさが分かるように概略寸法線又は縮尺を記入してください。**

**配置図には、様式4（製造設備の概要）に示した製造設備が、どこに配置されているか判るように記載してください。**

(4)工場（又は事業場）が複数の場合、全社の組織体系

**複数の工場をまとめて審査の対象とする場合（一括審査）、品質管理体制のコントロール機能を有する工場、試験・検査を行う場所、工程の作業分担を行う工場を含めた全社的体系図を示してください。**

**一括審査の場合、各工場の役割分担を示してください。**

**例：A工場にて製品の製造、B工場は●●試験の試験室として利用**

**A工場にて●●製品を製造、B工場は▼▼製品を製造**

(5)当該工場（又は事業場）の組織体系（品質管理責任者の位置づけを含む）及び従業員数

**認証に係る工場の製造部門、加工部門、試験・検査部門を含む組織図を示してください。**

1. 工場の組織図

**・組織図は、工場長から担当係まで具体的に図示し、各部署の人員を併せて記入し、本申請の連絡担当者を記入してください。**

**・品質管理責任者、品質管理責任者を中心とした各部署との有機的連携を図る会議体の位置づけを明確にしてください。**

**・本社と工場とが分かれている場合は、本社と工場との関係も図示してください。**

**・複数工場がある場合は企業全体の組織図と、認証対象工場の組織図を記載してください。**

**・他品目製造をしている工場では、本申請に関する鉱工業品に関係のある部署を明確にしておいてください。**

〔例〕

工場長

品質管理責任者

品質管理会議

|  |  |
| --- | --- |
| 連絡担当者: | XXXX XXXXX |
| TEL: | +XX-XXXX-XXXXX |
| FAX： | +XX-XXXX-XXXXX |
| E-mail： | xxxxxxxx@xxxxxx.xx.xx |

1. 工場の従業員数

**・単に従業員数○人としないで、事務職員、技術職員等の内訳を記入してください。**

**・申請工場を含む企業全体の従業員数についても記入してください。この場合、申請工場以外に本社、他の工場などがある場合には単に○人としないで、「本社○○名」、支社○名、A工場○名、B工場○名、計○○○名と記入してください。**

〔例〕　　本社○○名、支社○名、A工場○名、B工場○名、計○○○名

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 職別 | 事務職員 | 技術職員 | | | 配車職員 | 輸送職員 | 合計 |
| 製造 | 品質管理 | 試験 |
| 人数 | ○ | △ | ◇ | ▽ | × | □ | ○○ |

(20XX年XX月XX日現在)

# ２．認証を受けようとする鉱工業品(又は加工技術)に関する事項

(1)認証を受けようとする鉱工業品(又は加工技術)の認証範囲

**認証を受けようとするJISに記載されている、製品の種類、区分を明示し、対応する製品名を明示してください。**

**ここで示された範囲についてのみ、認証決定後JISマーク表示の対象となります。**

〔例〕

認証範囲

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 種類 | 区分 | 製品名 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

(2)認証を受けようとする鉱工業品(又は加工技術)の最近6か月間の月別生産量

**・種類別に、最近6か月間の生産量（生産実績の状況）を月ごとに記入してください。これには、量産的試作品も含めて構いません。**

**・認証対象外の製品についても、実績を記載してください。**

**・連続して生産していない場合には、それ以前の実績について記載を求めることがあります。**

**・工場移転の場合は、品質管理体制の継続性が確認される場合において、移転する前（5か月）と後（1か月）の生産量の実績を記載してください。**

〔例〕

（単位：○○)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 種類 | 区分 | ○年2月 | 3月 | ４月 | 5月 | 6月 | 7月 | 合計 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| （JIS外品） |  |  |  |  |  |  |  |  |

(3)認証対象鉱工業品の工程の概要図

**・認証を受けようとする鉱工業品について、資材の入荷から商品の出荷に至るまでの各工程を図示してください。**

**・工程図には、工程名及び管理箇所を記入してください。**

**・工程の一部を外注又は一括審査場所の工場で行う場合は、その工程が判るように記載してください。**

**・工程概要図は、「工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項(様式3)」と関連づけて作成してください。工程に番号を付けるなどして、両方の関連をわかりやすくすることが望ましい。**

**・原則として工程図記号（JIS Z 8206）を使用してください。QC工程表と併用しても結構です。**

|  |  |
| --- | --- |
| （例）工程記号の説明 | |
|  | 作業、加工 |
|  | 作業及び検査 |
|  | 工程の流れ |
|  | 停滞 |
|  | 検査、試験 |
|  | 工程の省略 |

# ３．品質管理体制の基準に関する事項

3.1社内規格の整備 [省令第２条第１項第４号イ～チ]

(1)技術的生産条件

**注：様式1～様式7の作成について**

**以下の2通りの作成方法があります。**

**方法１：社内規格から各様式の各欄に該当する事項を抜き出して記載する。**

**各様式の記載説明、(イ)～(ホ)に沿って記載する。**

**方法２：各様式の各欄に該当する社内規格を明記し、各様式の次のページに社内規格を添付する。**

**各様式の記載説明（イ）～（ホ）を参照のうえ、該当する社内規格名を明記する。**

なお、（様式1）から（様式9）は、各様式を改行し、同一ページに記載しないようにしてください。用紙は横向き（A4又はA3）で作成をお願いします。

各項目は、認証JISに対応した審査要綱又は認証指針（審査要綱等）を参照し、審査要綱等と項目の整合するように記載し、御社の品質管理体制が認証JIS及び審査要綱等と整合していることを示してください。

(i)鉱工業品（又はその加工品）の品質、検査及び保管に関する事項　（様式1）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日本産業規格の番号及び名称：**JIS**　**X　XXXX**　　　名称　（　○○○○ボード（規格名称を記入）　　　　　　） | | | | | |
| JISの規定項目 | 品質基準 | ＊ | 品質の検査方法 | ＊ | ＊管理の状況  （記録の確認） |
| **（ロ）**  (例)  1.種類  2.品質  2.1外観  2.2性能  3.xxxxxx  4．表示 | **（ハ）**  ◆  ◆  ◆  ◆ | **（イ）** | **（ニ）**  ◆  ◆  ◆  ◆ | **（イ）** | **（イ）** |
| 5．製品の保管方法 | **（ホ）**◆ |  | － | － |  |
| 《規定されている社内規格》  **（へ）** | | | | | ＊評価：a b c |

注　◆　該当する社内規格を記載する場合は、本表の次のページに該当する社内規格の写しを添付してください。

**（イ）＊印の欄は記入しないでください。**

**（ロ）該当JISに規定している項目を、審査要綱等の「１．製品の管理」の項目に従って記入してください。**

**（ハ）該当JISに基づいて社内規格で規定している社内規格値を記入してください。**

**（ニ）審査要綱又は認証指針を参照し、品質項目ごとに社内規格（製品又は加工品の検査規格等）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、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｝を記入してください。**

**（ホ）審査要綱又は認証指針を参照し、製品の保管方法について記載してください。ただし、レディーミクストコンクリートのように製造後施工現場に搬送するものは「搬送方法」について記載してください。**

**（へ）規定されている社内規格の名称等を記入してください。**

（ii）原材料の品質、検査方法及び保管に関する事項　（様式2）

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 原材料名  (製造業者名) | 原材料の品質 | ＊ | 受入検査方法 | ＊ | 保管方法 | ＊ | ＊ 管理の状況  （記録の確認） |
| **（ロ）** | **（ハ）◆** | **（イ）** | **（ニ）◆** | **（イ）** | **（ホ）◆** | **（イ）** | **（イ）** |
| **（例）**  **１．普通ポルトランドセメント**  **（〇〇セメント（株））** | **JIS R 5210に適合するもの**  **密度　3.15±0.02g/cm3**  **比表面積　2500cm2/g以上**  **（以下略　具体的に記載すること）** |  | **納入ごとに納入書を確認する。**  **生産者が発行すする月次試験成績表により品質を確認する。** |  | **防水防湿措置を施した鉄板製サイロに保管する。** |  |  |
| 《規定されている社内規格》  **（へ）** | | | | | | | ＊評価：a b c |

注　◆　該当する原材料名の項目に沿って社内規格を記載する場合は、本表の次のページに該当する社内規格の写しを添付してください。

**（イ）＊印の欄は記入しないでください。**

**（ロ）審査要綱等の「２．原材料の管理」の項目をふまえ、原材料、部品等について使用しているものを実態に即して記入する。また、原材料名の下にカッコ書きで当該原材料の製造業者名（銘柄でもよい）を記入してください。**

**（ハ）原材料ごとに社内規格に規定している品質項目のうち主なもの及びその規定値等を記入してください。ただし、同一原材料で種類が多い場合には、代表的なものについて記入してください。**

**（ニ）原材料ごとに、受入検査方法（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、不合格ロットの処理等）を記入してください。**

**（ホ）（ロ）の原材料ごとに社内規格に規定している保管方法について記入してください。**

**（へ） 規定されている社内規格の名称等を記入してください。**

(iii)工程ごとの管理項目とその管理方法・作業方法、品質特性とその検査方法に関する事項　（様式3）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工程名 | 管理項目又は品質特性 | ＊ | 管理方法・作業方法又は検査方法 | ＊ | ＊管理の状況  （記録の確認） |
| **（ロ）** | **（ハ）**◆ | **（イ）** | **（ニ）**◆ | **（イ）** | **（イ）** |
| （例）  １．計量 | 1. **計量方法（質量計量）**   **計量精度　原材料XX：±1質量％** |  | 1. **計量値の確認（計量毎）**   **検査方法：＊＊＊**  **判定基準：＊＊＊**  **不合格の場合：＊＊＊**  **記録：＊＊＊** |  |  |
| 《規定されている社内規格》  **（ホ）** | | | | | ＊評価：a b c |

注　◆　該当する工程の項目に沿って社内規格を記載する場合は、本表の次のページに該当する社内規格の写しを添付してください。

**（イ）＊印の欄は記入しないでください。**

**（ロ）審査要綱等の「３．製造工程の管理」の項目をふまえ、社内規格（又はQC工程表）に規定している工程のうち、製造工程の概要図と対応させて工程ごとに記入してください。工程の一部を外注工場で行っている場合には外注先も記入してください。複数工場（サイト）で製造している場合は、どの工場（サイト）の工程か判るように記入してください。**

**（ハ）社内規格に規定している管理項目及び品質特性並びにその規定値等を記入してください。管理項目については、作業の条件及び環境（温度、圧力、主軸の振れ等品質に影響を与える要因）及びその規定値等を記入してください。また、品質特性については、硬さ、引張強さ等の項目及びその規定値等を記入してください。**

**（ニ） 管理項目に対しては管理方法又は作業方法、品質特性に対しては検査方法を社内規格に基づいて記入してください。管理方法については、管理項目ごとに管理の頻度・時期、サンプルの大きさ等を記入してください。また、検査方法については、品質特性ごと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）を記入してください。**

**（ホ）規定している社内規格の名称等を記入してください。**

(iv)製造設備又は加工設備の管理に関する事項　（様式４）

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 主要製造設備（加工設備）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  （記録の確認） |
| 点検又は検査の箇所・項目 | 点検又は検査の周期 | ＊ |
| **（ロ）** | **（ロ）**◆ | **（ロ）**◆ | **（イ）** | **（ハ）**◆ | **（ハ）**◆ | **（イ）** |  |
| （例）  １計量設備  ミキサ  (〇×製作所AA200型) | 1 | 容量2.0m3 |  | **作動状態**  **練混ぜ性能** | **使用前**  **年1回以上** |  |  |
| 《規定されている社内規格》  **（ニ）** | | | | | | | ＊評価：a b c |

注　◆　該当する主要製造設備に沿って社内規格を記載する場合は、本表の次のページに該当する社内規格の写しを添付してください。

**（イ）＊印の欄は記入しないでください。**

**（ロ）審査要綱等の「４．設備の管理」の項目をふまえ、使用している設備を記入してください。ただし、主要製造設備が二つ以上の用途で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ください。公称能力欄は、当該設備の製造能力を示す主要性能を示してください。**

**（ハ）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ください。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ください。**

**（ニ）規定されている社内規格の名称等を記入してください。**

(v)試験・検査設備の管理に関する事項　（様式５）

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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) | ＊ | 設備管理 | | | ＊ 管理の状況  （記録の確認） |
| 点検又は検査の箇所・項目 | 点検又は検査の周期 | ＊ |
| **（ロ）** | **（ロ）**◆ | **（ロ）**◆ | **（イ）** | **（ハ）**◆ | **（ハ）**◆ | **（イ）** |  |
| (例)  圧縮試験機  （●●型、ZZ製作所） | 1 | 最大1000kN、JIS一級 |  |  |  |  |  |
| 《規定されている社内規格》  **（ニ）** | | | | | | | ＊評価：a b c |

注　◆　該当する主要試験・検査設備に沿って社内規格を記載する場合は、本表の次のページに該当する社内規格の写しを添付してください。

**（イ）＊印の欄は記入しないでください。**

**（ロ）審査要綱等の「４．設備の管理」の項目をふまえ、使用している設備を記入してください。ただし、主要試験・検査設備が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ください。なお、主要試験・検査設備が外注工場にある場合にはその名称を記入してください。公称能力欄は、当該設備の製造能力を示す主要性能を示してください。検査設備を社内校正している場合は、校正用標準器も記入してください。**

**（ハ）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ください。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ください。**

**（ニ）規定されている社内規格の名称等を記入してください。**

(vi)製造工程、試験・検査項目、設備の点検・修理・校正の外注管理に関する事項　（様式６）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 外注状況 | | | 外注管理 | | ＊管理の状況  （記録の確認） |
| 工程名、試験・検査項目、設備名 | 外注先  (名称及び住所) | 選定基準 | 外注内容、  外注手続き | 頻度  又は外注率(%) |
| **（ロ）** | **（ロ）** | **（ロ）** | **（ハ）**◆ | **（ハ）**◆ | **（イ）** |
| **(例)**  **●●工程**  **●●試験**  **●●試験機の校正** | **●●製作所**  **●●試験所**  **●●校正** | **製造能力●●以上**  **JNLA適合試験所**  **JCSS校正証明書発行機関** | **●●の加工**  **●●試験**  **曲げ強度** |  |  |
| 《規定されている社内規格》  **（ニ）** | | | | | ＊評価：a b c |

注　◆　該当する点検・修理・校正の外注管理に沿って社内規格を記載する場合は、本表の次のページに該当する社内規格の写しを添付してください。

**（イ）＊印の欄は記入しないでください。**

**（ロ）審査要綱等の「５．外注管理」の項目をふまえ、鉱工業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、その工程名又は試験・検査項目及び外注先を記入してください。また、依頼先として選定した理由又は基準があれば記入してください。**

**（ハ）次により記入してください。**

**(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。**

**（1）「外注内容、外注手続き」の欄は、工程における外注内容（加工条件）・外注手続きを記入してください。**

**（2）「頻度又は外注率」の欄は、外注の頻度又は外注率を記入してください。外注率は、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てください。**

**(b) 製品の試験・検査を他に依頼している場合**

**（1）「外注内容、外注手続き」の欄は、外注手続きを記入してください。**

**（2）「頻度又は外注率」の欄は、試験・検査を依頼する周期を記入する。外注率は記入しなくてもよいこととします。**

**（ニ）規定されている社内規格の名称等を記入してください。**

(vii)苦情処理に関する事項　（様式７）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 苦 情 処 理 | | ＊処 理 状 況 |
| ＜フロー図＞◆  **（ロ）**  添付：苦情記録票の様式◆ | ＜説明＞◆  **（ロ）** | **（イ）** |
| 《規定されている社内規格》  **（ハ）** | | ＊評価：a b c |

注　◆　社内規格の苦情処理規定の写しを添付しても結構です。また、記録票の様式を添付してください。

**（イ）＊印の欄は記入しないでください。**

**（ロ）審査要綱等の「６．苦情処理」の項目をふまえ、「苦情処理」の欄には、社内規格に規定している苦情処理のフロー図（系統図）を記入し、その手順を簡単に説明してください。苦情記録表の様式を添付してください。**

**（ハ）規定されている社内規格の名称等を記入してください。**

(2)社内規格の見直し及び就業者への周知 [省令第２条第１項（基準（A））第４号イ(2)]

社内規格の見直しの時期、検討組織、手順及び就業者への周知の方法について、様式A/B［共通］に記述する。様式A/B［共通］に所定の事項を記述してください。

3.2認証マーク及び付記事項の表示の態様（様式８）

認証マーク及び付記事項の表示の態様を様式8に記述する。

(viii)認証マーク及び付記事項の表示に関する事項　（様式8）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日本産業規格の番号、名称及び等級又は種類 | 表示を付す鉱工業品の単位 | 表示場所 | 表示の方法及び付記の方法 | 表示事項及び付記事項 | ＊ |
| **（ロ）** | **（ハ）** | **（ニ）** | **（ホ）** | **（へ）**(例)  （1）認証マークの表示  JISマークの大きさ  直径○○mm±○mm  a) 登録認証機関の名称又は略称  b) JISの番号  c) JISの種類又は等級  （2）付記事項の表示  認証番号（略称＋7桁）  　TC xx xx xxx  a)当該JISで定める表示事項  b)認証取得者の名称又は略号  c)製造の時期又は略号 | （イ） |

**注（イ）＊印の欄は記入しないでください。**

**（ロ）認証申請に係る鉱工業品の該当日本産業規格において表示すべきものとして定める事項について、認証を受けた場合に鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付すこととしているものを具体的に記入してください。**

**（ハ）「表示を付す鉱工業品の単位」は、「一製品ごと」、「一包装ごと」等、表示を付す単位を記入してください。**

**（ニ）「表示場所」の欄は、「表面」、「外部」等表示を付す場所を記入してください。**

**（ホ）「表示の方法及び付記の方法」の欄は、「送り状に印刷する」、「包装紙に押印する」、「荷札を付ける」等表示を付す方法を記入してください。**

**（へ）「表示事項及び付記事項」の欄は、JIS Q 1001（一般認証指針）の「13.1 JISマーク等の表示」に定めるJISマーク及びその近傍に表示する事項をあげ、さらに、「13.2付記事項の表示」に定める事項のうち該当するものをあげ、その内容を具体的に記入してください。この場合、「JISマーク 直径10mm±1mm」、「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ください。  
登録認証機関の名称又は略称として、「一般財団法人　建材試験センター」、「建材試」、「JTCCM」、「TC」、「ロゴマーク」、「TC xx xx xxx」（xx xx xxxは認証の識別番号）のいずれかを使用することができます。**

〔例〕



登録認証機関の名称又は略称

JIS△○○○○

鉱工業品の種類又は等級

＜付記事項＞

JISの表示事項

認証番号

製造の時期又は製造番号

製造業者名

3.3社内標準化及び品質管理の組織的運営（様式A/B［共通］）

社内標準化及び品質管理の組織的運営について、様式A/B［共通］に記述する。

様式に所定の事項を記述してください。

3.4品質管理責任者の配置 [省令第２条第１項（基準（A））第５号ロ]

1. 品質管理責任者の選任と職務

品質管理責任者の選任方法、位置付け及び職務権限について、様式A/B［共通］に記述する。

様式に所定の事項を記述してください。

1. 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(様式９）

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については、様式9に記述する。

実務経験及び専門知識の修得状況について様式9に記述してください。記入欄は適宜拡張しても結構です。

品質管理責任者の実務経験及び専門知識の修得状況　（様式9）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 事　　項 | | | 内　　　容 | | | | | |
| （ふりがな）  （1）氏　　　名 | | | （姓） 　けんざい  建材 | | | | （名）　　　　　　　たろう  太郎 | |
| e-mail:　 xxxxxxx@xxxx.xxx.xx.jp | | | | | |
| （2）職　名 | | | （分類番号）  (2)から選んで記入 | （名称）  生産部　部長 | | | | |
| （3）最終学歴 | | | （分類番号）  (3)から選んで記入 | （名称）  ○×大学◇△学部××学科　　（④その他の場合、名称を記入） | | | | |
| （4）認証を受けようとする鉱工業品の製造に必要な技術に関する実務経験 | | | | | | | | |
|  | | |  | | | | 通算経験年数　　　　○年 | |
| 企業名 | | | 所属部署 | | | | 期間 | |
| ○○株式会社 | | | 生産部 | | | | XXXX年X月～XXXY年X月 | |
|  | | |  | | | |  | |
| （5）標準化及び品質管理に関する実務経験 | | | | | | | | |
|  | | |  | | | | 通算経験年数　　　　○年 | |
| 企業名 | | | 所属部署 | | | | 期間 | |
| ○○株式会社 | | | 品質管理部 | | | | XXXX年X月～XXXY年X月 | |
|  | | |  | | | |  | |
| （6）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、ハの該当する箇所に記入すること。） | | | | | | | | |
| イ．大学、短期大学又は高等専門学校において履修 | | | | | | | |  |
| 大学・学校名 | 学部学科名 | | | | 卒業年 | | | 履修科目名（単位数） |
| ○×大学 | ◇△学部 | | | | XXXX年 | | | 統計工学 |
| ロ．講習会等の課程を修了 | | | | | | | | |
| 講習会等実施機関名 | | 受講期間 | | | | | 講習会（コース）名 | |
| △○協会 | | XXYZ年Y月～XXYZ年Z月 | | | | | 工業標準化推進責任者講習会  専修科コース（10日間） | |
| △○協会 | | XXYZ年Y月～XXYZ年Z月 | | | | | JIS品質管理責任者セミナー　フォローアップコース | |
| ハ．その他の方法で修得（社内研修、自己研修等） | | | | | | | | |
| 研修項目 | | 研修期間（研修時間） | | | | 主催者又は講師 | | |
| ○○○○ | | XXYZ時間 | | | | ○○○○ | | |
|  | |  | | | |  | | |

**(1)の氏名は、姓と名を分離して記入し、ふりがなを付けてください。**

**（2）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名称を記入してください。なお、外国にある工場（又は事業場）の認証申請の場合にあっては、分類番号は記入しなくてもよいです。**

**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）**

**（3）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ください。**

**① 大学卒業**

**② 専門職大学前期課程修了**

**③ 短期大学・高等専門学校卒業**

**④ 高等学校・中学校卒業等**

**⑤ その他（名称も記入してください。）**

下記の（4）及び（5）の経歴については、申請に係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をすべて記入し、通算した経験年数を記入してください。

なお、（4）及び（5）に必要な実務経験は、旧JIS法のIQCの資格要件と同等の内容を採用し、以下のとおりとしてください。標準化及び品質管理に関する知見の習得状況を**（6）のハ**に記載してください。

**（4）認証に係る鉱工業品の製造又は加工に必要な実務経験は、社内で定めること。**

**（5）標準化及び品質管理に関する実務経験**

**・大学（学校教育法：昭和22年法律第26条)又は外国においてこれに相当する大学の理学、医学、薬学、工学、農学又はこれらに相当する過程において品質管理に関する課目を修めて卒業し、標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者であること。**

**・短期大学若しくは工業に関する高等専門学校（学校教育法：昭和22年法律第26条)又は外国においてこれに相当する学校の理学、医学、薬学、工学、農学又はこれらに相当する過程において品質管理に関する課目を修めて卒業し（当該科目を修めて同法に基づく専門職大学の前期課程を修了した場合を含む。）、標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者であること。**

**・標準化及び品質管理に関する知見の例は、JIS Q 1001 附属書B　注1）を参照してください。**

**（6）標準化及び品質管理に関する専門知識の修得状況**

**a) イの履修科目名は、品質管理に関する科目名のみを記入してください。品質管理に関する科目の履修したことの条件については、旧JIS制度のIQCの資格要件と同等の内容とします。履修科目は、以下に示す科目のうち、１科目以上で、かつ2単位(30時間)以上を履修したことが証明できるものが必要となります。**

**①統計学：数理統計、確率統計、統計解析、統計工学、統計学**

**②品質管理：品質管理、実験計画法**

**③経営工学：経営工学、工業経営工学**

**④生産管理：生産管理、管理工学、工場管理**

**b) ロの講習会等の過程を修了の条件については、講習会を開催する機関は特定しないが、標準化及び品質管理に関する知見の“統計的考え方”、“統計的工程管理”、“サンプリング”、“抜取検査”、“問題解決法”、“社内標準化”の内容が受講科目に含まれたものとし、30時間以上の受講時間があること、その修了書等の写しを添付することとします。なお、旧法におけるIQCの資格取得者で、新JIS制度に関するフォローアップ講習、力量向上コース等を受講している場合は、受講証等の写しも添付してください。**

**c) ハの欄は、(6)のロと同等の知見の修得状況について具体的内容（研修項目、研修時間、主催者等）を記入し、研修内容が分かる研修記録を保有していることとします。**

品質管理体制に係る要求事項と社内規格又は品質システム文書における規定内容の概要（様式A/B［共通］）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 品質管理体制に係る要求事項 | 左欄の要求事項に対する社内規格又はJIS Q 9001による品質システム文書の規定内容の概要 | 関連文書 | ＊運用状況 |
| **1) 省令第2条1項4号イ～チ ／同2項5号：**  社内規格の整備及び実施に関すること | **※社内規格の整備及び実施に関することを記述（転記）してください。**  **※基準Bの場合は、ISO9001：2015「7.5 文書化した情報」による社内規格一覧表を添付し、「8　運用」等をもとに技術的生産条件を様式1～様式7に記載してください。** |  |  |
| **2) 省令第2条1項4号イ(2) ／同2項5号：**  社内規格の見直し及び就業者への周知に関すること | **※社内規格の見直し及び就業者への周知に関することを記述（転記）してください。**  **※基準Bの場合は、ISO9001：2015「7.1 資源」、「7.5 文書化した情報」、「8.2.4 製品及びサービスに関する要求事項の変更」、「9.2 内部監査」、「9.3 マネジメントレビュー」、「10 改善」等をもとに規定内容を具体的に記述してください。** |  |  |
| **3) 省令第2条1項5号イ(1)  ／同2項5号：**  社内標準化及び品質管理の推進に関する経営指針及びその計画的実施に関すること | **※品質方針・品質目標を記述（転記）してください。**  **※基準Bの場合は、ISO9001：2015 の「5.2 方針」、「6.2 品質目標及びそれを達成するための計画策定」等をもとに品質方針・品質目標等を具体的に記述してください。** |  |  |
| **4) 省令第2条1項5号イ(2)  ／同2項5号：**  社内標準化及び品質管理を適正に行うための各組織の責任と権限及び各組織間の連携に関すること | **※品質管理責任者を含む主な管理者の職務、運営組織等について各部署の責任と権限を1．(5)の組織図に関連づけて記述してください。**  **※基準Bの場合は、ISO9001：2015 の「5.3 組織の役割，責任及び権限」「7.4 コミュニケーション」等をもとに品質管理責任者を含む主な管理者の職務、運営組織等について具体的に説明してください。** |  |  |
| **5) 省令第2条1項第5号イ(3) ／同2項5号：**  就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練及び外部関係者に対する技術的指導に関すること | **※教育訓練計画、実施者、対象者等を記述しその方法について説明してください。**  **※基準Bの場合は、「7.2 力量」、「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」等をもとに教育訓練計画、実施者、対象者、教育・訓練の方法・内容等について具体的に説明してください。** |  |  |
| **6) 省令第2条1項5号ロ(1) ／同2項6号：**  品質管理責任者の選任と職務に関すること | **※品質管理責任者の選任権者、位置付け及び職務権限について説明してください。** |  |  |
| **7)省令第2条2項1号：**  JIS Q 9001の規定への適合に関すること | **※基準Bの場合は、以下の事項について審査登録の概要を記載し、審査登録証の写しを添付してください。**  **認証番号：**  **登録認証機関：**  **初回認証登録日：**  **直近の審査実施日：**  **登録認証の範囲（製品、関連事業所）：** |  |  |

**＊印の欄は記入しないでください。**

**上表の要求事項に従って記載するか、要求事項に関する記述がある社内規格又は品質マニュアルの名称を「関連文書」の欄に記入し、その写しを添付してください。**

4.添付資料

**※添付する資料名を記載してください**

1. 品質管理実施状況説明書を作成するうえで参照した社内規格の一覧表
2. 記録様式の一覧表
3. ISO9001審査登録証の写し（基準Bの場合のみ）

（参考）

初回認証申請の場合は、品質管理実施状況説明書とは別途、以下の資料添付が必要になります。

申請する製品がJISに適合することの試験を行い適合性を確認した記録

申請する製品の品質管理記録（製品の品質項目ごとに管理手法、管理状況が判る記録）