

LIA-J500

平成18年 1月制定  
平成27年 6月改正

## JIS 認証申請等の手引き

## 目 次

1	JIS 認証申請等の手引きについて	2
2	認証の申請	2
2.1	認証申請書	3
2.2	品質管理実施状況説明書（A）	4
2.3	品質管理実施状況説明書（B）	6
2.4	品質マネジメントシステム審査登録結果の活用	7
2.5	製品試験申請書	7
2.6	申請書類の提出先	7
3	定期的な認証維持製品試験	8
4	定期的な認証維持工場審査	8
5	認証の追加又は変更	8
5.1	認証の区分の追加	8
5.2	認証の変更	8
5.3	鋳工業品の仕様の変更又は追加、品質管理体制の変更	9
6	管理検査	9
7	証票の管理	9
7.1	証票管理責任者	9
7.2	証票の預託	9
附 則		10
	申請書等の様式集	

## 1 JIS 認証申請等の手引きについて

本文書は、一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会（以下「本協会」という。）が運営する、JIS 認証制度における認証の申請などに必要な手続の詳細について説明したものです。

本文書及び申請手続に関するお問い合わせ先は次のとおりです。

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会 中央検査所  
 〒252-1107 神奈川県綾瀬市深谷中 8-5-7  
 TEL：0467-78-8645 / FAX：0467-77-7499  
 E-mail：jis@lia.or.jp  
 ホームページ：http://www.lia.or.jp/jis/

## 2 認証の申請

認証の申請にあたっては、次表に掲げる申請書類を本協会の中央検査所までご提出ください。正式に受理した後、請求書を送付しますので、指定された期日までに手数料をお振込みください。

なお、書類が不足している場合など申請の形式上の要件を満足しない場合は修正を行っていただくことがあります。

### 【提出書類チェックシート】

提出書類	部数	チェック欄
認証申請書	正本 1 通	<input type="checkbox"/> 認証申請書
添付書類	4 通	<input type="checkbox"/> 品質管理実施状況説明書
	正本 1 通	<input type="checkbox"/> 認証要求事項への遵守に関する同意書
	1 通	(品質マネジメントシステム審査登録結果の活用) <input type="checkbox"/> 審査登録証の写し <input type="checkbox"/> 審査登録報告書の写し
製品試験申請書 (形式ごと)	正本 1 通	<input type="checkbox"/> 製品試験申請書
添付書類 (形式ごと)	2 通	<input type="checkbox"/> JIS マーク等の表示及び付記事項の表示方法及び位置図 <input type="checkbox"/> 鋳工業品の構造、材質及び性能の概要を説明した書類 <input type="checkbox"/> 製品の組立断面図及び主要材質 <input type="checkbox"/> 製品の組立図 <input type="checkbox"/> 部品の明細表 <input type="checkbox"/> 主要部品図 <input type="checkbox"/> 作動原理、作動順序を示した図面等 <input type="checkbox"/> 材料証明等（JIS で材料が指定されている場合） <input type="checkbox"/> 取扱説明書等（JIS で要求されている場合）

## 2.1 認証申請書

認証申請書は、添付の様式（様式—001）をご使用ください。申請書の記入方法は以下のとおりです。

### (1) 申請者

申請者は会社の代表者とします。なお、認証申請以外の申請にあっては、代表者から権限を委任された工場長などによる申請を認めます。その場合、代表者から権限を委任されたことを証明する書面を添付する必要があります。

### (2) 根拠法令

国内の製造業者は“工業標準化法第 19 条第 1 項”を、国内の輸入業者又は販売業者は“同第 19 条第 2 項”が適用となります。

### (3) 鋳工業品の名称

申請者が製造（輸入、販売）している鋳工業品のうち、認証を受けようとする鋳工業品の名称を記入する。名称は、該当 JIS の規格名称及び形式名を併記する。（形式名を全て記載できない場合は、別紙に記載してもよい。）

### (4) JIS の番号及び名称並びに等級又は種類

(3)に記載した鋳工業品に該当する JIS のうち、認証を受けようとする JIS の番号及び名称を記入する。なお、当該 JIS に種類又は等級が規定されている場合は、認証を受けようとする種類又は等級を記入する。

### (5) 認証の区分

認証の区分は、原則として JIS ごととしますが、次のいずれか又は JIS と次のいずれかの組合せとすることも可能です。

- a) JISに定める種類又は等級ごと
- b) 申請者により定義された鋳工業品(申請者の定める形式)ごと
- c) 複数の JIS に係る鋳工業品の群

### (6) 工場又は事業場

所在地は、認証の際に登録されるので、謄本などで確認し正確に記入する。

### (7) 適用する審査基準

“日本工業規格への適合性の認証に関する省令”第 2 条第 1 項で定める品質管理体制の審査の基準（A）又は同条第 2 項で定める品質管理体制の審査の基準（B）のいずれか該当するものを○で囲む。

### (8) 審査結果等の活用

JIS Q 9001 審査登録結果の活用を希望する場合は（A）を、希望しない場合は（B）を○で囲む。

## 2.2 品質管理実施状況説明書（A）

品質管理実施状況説明書（A）は、添付の様式（様式—002）をご使用ください。記入方法は以下のとおりです。

用紙はA4 縦又はA3 横とします。A3 横とする場合は左とじにして折り込み、定められた順序に重ねて提出してください。

### 1 認証を受けようとする鋳工業品を製造す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鋳工業品を製造する工場又は事業場の沿革

企業設立時からの資本金の変動、工場の建設、主要な鋳工業品の製造、主要設備の導入などを中心として記入する。なお、既にJIS 認証を取得している場合には、認証年月日、認証番号、認証製品及びJIS 番号を記入する。

#### (2) 認証を受けようとする鋳工業品を製造する工場又は事業場の配置図

最寄駅からの案内図及び工場内の配置図を記入する。最寄駅から工場までの案内図には、目標となる建物、河川、道路、駅から工場までの距離及び所要時間を記入する。工場内の配置図は、事務所、倉庫、製造現場（主な設備の配置を含む。）、試験室などを図示する。

#### (3) 認証を受けようとする鋳工業品を製造する工場又は事業場の従業員数(企業全体の従業員についても記載すること。)

単に従業員〇〇人としなくて、事務職員、技術職員などの内訳を記入する。企業全体の従業員数については、本社〇〇名、A工場〇〇名、B工場〇〇名、計〇〇〇名などと記入する。

#### (4) 認証を受けようとする鋳工業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すること。)

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、当該申請書の連絡担当者、品質管理責任者の位置付けを記入する。なお、本社、関連工場との関係も図示する。

#### (5) 認証を受けようとする鋳工業品の最近6 月間の月別生産量

申請書に記入した種類又は等級ごとに、最近6 ヶ月間の生産量を月ごとに記入する。これには量産試作品も含めてよい。

#### (6) 認証を受けようとする鋳工業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すること。)

認証を受けようとする鋳工業品に関係する社内規格（仕様、規程、指示書、作業標準なども含む。）を体系的に記入し、審議機関、決裁者、責任部門などを併記する。

#### (7) 認証を受けようとする鋳工業品の工程の概要図

原材料の入荷から製品の出荷に至るまでの各工程を図示する。工程図には工程名及び管理箇所を記入する。この概要図は(9)と関連付けるために、工程に番号を付けるなどして、両者の関連をわかりやすくすることが望ましい。

(8) 認証を受けようとする鋳工業品に係る主要原材料の名称、製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法等の概要

原材料などについて、該当 JIS 又は本協会の定める要求事項などに定められている原材料などごとに、備考 5 に示す様式に従って記入する。受入検査を行っていないものについては“無検査”と記入し、理由を付記する。

(9) 認証を受けようとする鋳工業品の工程中における品質管理状況の概要

備考 6 に示す様式に従って記入する。

(10) 認証を受けようとする鋳工業品の品質特性の概要

備考 7 に示す様式に従って記入する。

(11) 認証を受けようとする鋳工業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

備考 8 に示す様式に従って記入する。この様式に記入しにくい場合は別紙を添付してもよい。

(12) 認証を受けようとする鋳工業品に係る主要試験・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

備考 9 に示す様式に従って記入する。

(13) 認証を受けようとする鋳工業品に係る外注状況及び外注管理の概要

備考 10 に示す様式に従って記入する。

(14) 認証を受けようとする鋳工業品に係る苦情処理の概要

苦情処理の系統図を、備考 11 に示す様式に従って記入する。

2 認証を受けようとする鋳工業品、その包装等に付す表示の態様

備考 12 に示す様式に従って記入する。

### 3 認証を受けようとする鋳工業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鋳工業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

備考 13 に示す様式に従って記入する。

## 2.3 品質管理実施状況説明書 (B)

品質管理実施状況説明書 (B) は、添付の様式 (様式-003) をご使用ください。記入方法は以下のとおりです。

用紙は A4 縦又は A3 横とします。A3 横とする場合は左とじにして折り込み、定められた順序に重ねて提出してください。

### 1 認証を受けようとする鋳工業品を製造す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鋳工業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鋳工業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鋳工業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すること。)
- (4) 認証を受けようとする鋳工業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すること。)
- (5) 認証を受けようとする鋳工業品の最近 6 月間の月別生産量
- (6) 認証を受けようとする鋳工業品の工程の概要図

1(1)～(6) までの記入要領は品質管理実施状況説明書 (A) の場合と同じですので、2.2 項を参照してください。

### (7) 認証を受けようとする鋳工業品に係る品質システムの概要

備考 5 に定める様式の“左欄の要求事項に対する規定内容の概要”欄には、“JIS Q 9001 による要求事項”欄の項目ごとに、対応する品質マニュアル、品質計画書及び社内規格の名称、及びその規定内容の概要を記入する。なお、JIS Q 9001 の要求事項の中で、記入に際し注意を要する項目については、備考 6 に示す注意事項をよく読み正確に記入してください。

### (8) 認証を受けようとする鋳工業品の品質特性等の概要

備考 7 に示す様式に従って記入する。

- 2 認証を受けようとする鋳工業品、その包装等に付する表示の態様
- 3 認証を受けようとする鋳工業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鋳工業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

2及び3の記入要領は品質管理実施状況説明書(A)の場合と同じですので、2.2項を参照してください。

## 2.4 品質マネジメントシステム審査登録結果の活用

次に掲げる条件を全て満たす場合は、初回工場審査において、品質マネジメントシステム審査登録結果を品質管理実施状況説明書の該当部分の審査に活用することができるものとします。

- (1) 申請者が、省令第2条第2項に基づく審査を選択していること。
- (2) 申請者が、認証申請に当たって、品質マネジメントシステム審査登録結果の活用を希望していること。
- (3) 審査登録証の写し及び審査登録報告書の写しを認証申請書に添付していること。
- (4) 当該審査登録証の適用範囲が、認証申請に係る認証の区分を完全に含んでいること。
- (5) 当該審査登録結果が、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ものであること。

## 2.5 製品試験申請書

製品試験申請書は、添付の様式(様式-006)をご使用ください。申請書の記入方法は以下のとおりです。

製品試験の申請は形式ごとに行ってください。また、同じ製品であっても製造する工場が異なる場合は別形式として扱います。

形式に関する詳細な取扱いについてはJISごとに異なりますので、本協会が定める該当する「個別認証要求事項」をご覧ください。なお、不明な点については本協会にお問い合わせください。

- (1) “JISの番号及び名称”の欄は、該当するJISの番号及び名称を記入する。
- (2) “製品試験の種類”の欄は、“初回製品試験”、“認証維持製品試験”、“認証区分変更に係る製品試験”等のうち、該当するものを記入する。
- (3) “鋳工業品の名称”の欄は、形式名を記入する。
- (4) “鋳工業品の構造、材質及び性能の概要”の欄は、主要部品の材質、JISに定める種類又は等級のうち代表的なものを記入する。
- (5) “工場又は事業場の名称及び所在地”は、当該形式を製造する工場又は事業場を記入する。
- (6) ロット認証の場合は、備考欄に対象となる個数又は量を記入する。
- (7) “個別認証番号”の欄は、既に認証された鋳工業品である場合にあっては、当該製品試験を行う形式に対応する個別認証番号及び発行日を記入する。

## 2.6 申請書類の提出先

申請書類は、下記まで直接お持ちいただくか、郵送でお送りください。

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会 中央検査所  
 〒252-1107 神奈川県綾瀬市深谷中8-5-7  
 TEL: 0467-78-8645 / FAX: 0467-77-7499



### 3 定期的な認証維持製品試験

- (1) 認証維持製品試験は、認証された鉱工業品の形式ごとに実施します。
- (2) 形式ごとの個別認証番号の発行日を起点として3年に1回以上の頻度で実施します。頻度については、「個別認証要求事項」をご覧ください。
- (3) 認証維持製品試験の試験項目は、原則として初回製品試験と同じです。ただし、技術的生産条件の変更がない場合など本協会が適切と判断する場合には、一部の試験を省略することができますので、申請前にご確認ください。内容については「個別認証要求事項」をご覧ください。
- (4) 認証維持製品試験の申請は、2.5項に基づき行ってください。申請後、本協会の審査員等がサンプルの採取を実施します。

### 4 定期的な認証維持工場審査

- (1) 認証維持工場審査は、認証を受けた鉱工業品を製造する工場又は事業場ごとに実施します。
- (2) 認証維持工場審査は、原則として年1回実施します。
- (3) 認証維持工場審査に係る現地調査の実施については、本協会と認証取得者との間で日程等を調整し、「現地調査実施通知書」により通知しますので、申請の必要はありません。
- (4) 認証維持工場審査では、原則として初回工場審査と同様の審査に加え、管理検査実施状況、証票管理状況の調査及びサンプル試験を実施します。詳細はJISごとに定める「個別認証要求事項」をご覧ください。

## 5 認証の追加又は変更

### 5.1 認証の区分の追加（認証範囲の拡大）

認証の区分を追加する場合の手続きは、原則として認証申請の場合と同じになりますので、2.1項を参照して「認証申請書」により申請を行ってください。

### 5.2 認証の変更

- (1) 次に掲げる場合は、「認証区分等変更申請書」（様式一〇〇七）により申請を行ってください。様式への記入方法は以下のとおりです。
  - a) 工場又は事業場の変更又は追加  
工場又は事業場の移転、追加などが該当します。
  - b) 種類又は等級の変更又は追加  
既存の認証区分の中で、新たにJISに規定されている種類又は等級を追加する場合などが該当します。
  - c) 鉱工業品の変更又は追加  
既存の認証区分及び種類又は等級の中で、新たに形式を追加する場合などが該当します。
- (2) “認証番号及び認証契約締結日” から “工場又は事業場の名称及び所在地” までの欄は、変更前のものを記入する。
- (3) “変更又は追加の理由” の欄は、(A)～(C)のうち該当するものを○で囲み、理由を付記する。
- (4) 当該申請を受理した後、必要な工場審査及び/又は製品試験を通知しますので、通知された指示に従って、製品試験申請、項目別試験申請等を行ってください。
- (5) 「項目別試験申請書」の記載方法は「製品試験申請書」と同じですので、2.5項をご覧ください。

### 5.3 鋳工業品の仕様の変更又は追加、品質管理体制の変更

鋳工業品の仕様変更若しくは品質管理体制の変更を行う場合は、仕様等変更申請書（様式-008）により事前に申請を行ってください。様式への記入方法は以下のとおりです。

- (1) “認証番号及び認証契約締結日” から“認証の区分”及び“工場又は事業場の名称及び所在地”の欄は、変更前のものを記入する。
- (2) “変更の対象となる鋳工業品の名称（形式名）”の欄は、当該変更となる形式名を記入する。なお、品質管理体制の変更の場合は、その変更に係る形式名を記入する。
- (3) “個別認証番号”の欄は、鋳工業品の仕様の変更又は追加の場合にあっては、当該変更等に係る形式に対応する個別認証番号及び発行日を記入する。
- (4) “変更等の理由及び内容”の欄は、(A)又は(B)の該当するものを○で囲み、理由及び内容を付記する。
- (5) 備考欄の“実施時期”については、変更等の内容が本協会から承認された後の変更実施希望時期を記載する。

## 6 管理検査

認証取得者は、JIS マーク等の表示を使用する場合、当該鋳工業品が該当するJIS に適合することをロット抜取検査（管理検査）によって確認する必要があります。

- (1) 該当する「個別認証要求事項」に基づき、すべての工程検査が終了した鋳工業品のロットごとに、そのロットの大きさに応じた数量の鋳工業品を抜き取って試験を行い、その記録を保存してください。
- (2) 「管理検査台帳」を作成し、個別認証番号ごとの管理検査結果を記録してください。
- (3) 鋳工業品にJIS マーク等の表示を使用したときは、毎月5日までに、前月分の数量等を「月別JIS マーク使用実績表」により報告してください。その際「管理検査台帳」の該当部分の写しを添付してください。
- (4) 管理検査の結果が不適合であった場合は、当該ロットにJIS マークを表示することはできません。
- (5) 管理検査は、工場又は事業場の品質管理責任者の管理下で実施してください。

## 7 証票の管理

JIS マーク及びその近傍に表示する事項を、本協会の証票によって表示する場合には、適切な証票の管理を行う必要があります。

### 7.1 証票管理責任者

- (1) 品質管理責任者は、証票管理責任者を選任して本協会に登録を行ってください。
- (2) 証票管理責任者は、証票の預託申請、在庫管理、出庫管理に責任を有します。
- (3) 証票管理責任者の登録届出は、JIS ごと及び工場ごとに行ってください。
- (4) 証票管理責任者を変更する場合は、変更の届出を行ってください。

### 7.2 証票の預託

- (1) 証票管理責任者は、毎月末までに証票預託申請書により預託の申請を行ってください。
- (2) 預託できる数量は、3ヶ月分の生産予定数を上限とします。

附 則（平成18年 1月20日）  
本文書は平成18年 1月20日より適用する。

附 則（平成18年 6月 1日）  
1 平成18年 6月 1日 製品試験申請書添付書類の追加により 2項 改正  
2 平成18年 6月 1日 審査登録結果及び認定結果の活用方法の整合により 2.4項、2.5項 改正

附 則（平成18年 8月18日）  
1 平成18年 8月18日 事前訪問調査申込書の削除

附 則（平成22年 3月 1日）  
1 平成22年 3月 1日 JIS Q1001 改正に伴い 2.1項、2.5項、2.6項、3項、4項、5.2項、  
5.4項及び6項 改正  
2 平成22年 3月 1日 様式-001～003、006、007、015及び016 一部改正

附 則（平成27年 6月 1日）  
1 「財団法人」を「一般財団法人」に変更  
2 （様式-004）認証要求事項への遵守に関する同意書の内容を JIS Q 17065 の4.1.2項「認証の合意」  
に整合。  
3 JIS Q1001 等との文言整合

## 申請書等の様式集

様 式	様 式 名 称
様式-001	認証申請書
様式-002	品質管理実施状況説明書（A）
様式-003	品質管理実施状況説明書（B）
様式-004	認証要求事項への遵守に関する同意書
様式-005	
様式-006	製品試験申請書
様式-007	認証区分等変更申請書
様式-008	仕様等変更申請書
様式-009	項目別試験申請書
様式-010	対策書
様式-011	異議申立て書
様式-012	証票管理責任者登録届出書
様式-013	証票管理責任者変更届出書
様式-014	証票預託申請書
様式-015	管理検査台帳
様式-016	月別 JIS マーク使用実績表

×整理番号	
×受理年月日	

### 認 証 申 請 書

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 殿

氏名又は名称及び法人に  
あつてはその代表者の氏名 印  
住 所

工業標準化法第19条第1項(第19条第2項)の規定に基づき、下記のとおり認証を受けたいので、別紙書類を添えて申請します。

認証を受けようとする鉦工業品	鉦工業品の名称	
	日本工業規格の番号及び名称並びに等級又は種類	
認証の区分		
工場又は事業場	名 称 (ふりがな)	
	所在地・電話番号	
工場又は事業場の品質管理体制	適用する審査基準	(A) 省令第2条第1項 (B) 省令第2条第2項
	審査結果等の活用	(A) JIS Q 9001 審査登録結果の活用 (B) 活用なし
品質管理責任者	氏 名 (ふりがな)	
	所属・役職 所在地・電話番号	

備 考

- この用紙の大きさは、日本工業規格に定めるA列4番とすること。
- 申請書は、原則として、認証を受けようとする鉦工業品に係る日本工業規格ごとに提出すること。
- “第19条第1項(第19条第2項)”の部分は、製造業者の場合は( )の付かない部分の文字を、輸入業者又は販売業者の場合は( )の部分の文字を選択し記載するか又はそれぞれ該当しない部分の文字を削除して作成する。
- “鉦工業品の名称”の欄は、該当JISの規格名称及び形式名を記入する。
- “日本工業規格の番号及び名称”は、認証を受けようとする鉦工業品に適用されるJISのうち、認証を受けようとするJISの番号及び名称を列記する。
- “認証の区分”は、該当JISの規格名称か又は本協会と事前に調整した区分名等を記入する。
- “工場又は事業場”については、認証を受けようとする鉦工業品の製造、試験・検査等に関係する工場又は事業場を列記する。工場又は事業場の範囲は、当該鉦工業品の製品規格、製造工程、原材料、設備、検査、及び出荷承認(表示を含む。)の条件など技術的生産条件が同一と判断できる範囲とする。
- “適用する審査基準”の欄は、“日本工業規格への適合性の認証に関する省令”第2条第1項で定める品質管理体制の審査の基準(A)又は同条第2項で定める審査の基準(B)のいずれか該当するものについて○で囲む。
- “審査結果等の活用”の欄は、JIS Q 9001 審査登録結果の活用を希望する場合は(A)を、希望しない場合は(B)を○で囲む。
- 認証申請書は、正本1通を本協会の中央検査所に提出すること。
- 申請書作成に当たって、“備考”の部分は削除してもよい。また、×印の欄は記入しないこと。

## 品質管理実施状況説明書 (A)

以下の書類は、認証を受けようとする鉱工業品を製造する工場又は事業場の品質管理体制が、省令第2条第1項の“品質管理体制の審査の基準(A)”に該当する場合に提出する。

- 1 認証を受けようとする鉱工業品を製造す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鉱工業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鉱工業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鉱工業品を製造する工場又は事業場の従業員数(企業全体の従業員についても記載すること。)
  - (4) 認証を受けようとする鉱工業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すること。)
  - (5) 認証を受けようとする鉱工業品の最近6月間の月別生産量
  - (6) 認証を受けようとする鉱工業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すること。)
  - (7) 認証を受けようとする鉱工業品の工程の概要図
  - (8) 認証を受けようとする鉱工業品に係る主要原材料の名称、製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法等の概要
  - (9) 認証を受けようとする鉱工業品の工程中における品質管理状況の概要
  - (10) 認証を受けようとする鉱工業品の品質特性の概要
  - (11) 認証を受けようとする鉱工業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
  - (12) 認証を受けようとする鉱工業品に係る主要試験・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
  - (13) 認証を受けようとする鉱工業品に係る外注状況及び外注管理の概要
  - (14) 認証を受けようとする鉱工業品に係る苦情処理の概要
- 2 認証を受けようとする鉱工業品、その包装等に付す表示の態様
- 3 認証を受けようとする鉱工業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鉱工業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

### 備考

- 1 この用紙の大きさは、日本工業規格に定めるA列4番とすること。なお、1の(8)～(14)までは、A列4番又はA列3番の横位置とする。A列3番の場合、左とじにして折り込み、A列4番の大きさにすること。
- 2 1の(1)は、既にJIS表示認証を取得している場合には、認証年月日、認証番号、認証製品及びJIS番号を記入すること。また、過去にJIS表示許可又は認定を取得している場合も記入することとし、この場合、認証年月日は許可(又は認定)年月日、認証番号は許可(又は認定)番号、認証製品は許可(又は認定)品目と書き換える。
- 3 1の(4)は、各部署の人員を記入するとともに、本申請に関する連絡担当者を明記すること。
- 4 1の(7)は、1の(9)と関連を保って作成するとともに、工程中における管理箇所を明記すること。この場合用いる記号は、できるだけJIS Z 8206(工程図記号)によること。

- 5 1 の(8) 認証を受けようとする鋳工業品に係る主要原材料の名称、製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法等の概要は、次の様式により作成すること。

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	*	*現物の品質
*							

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) “原材料名”の欄は、原材料、部品及び副資材について社内規格に規定している原材料について記入すること。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある原材料は、必ず記入すること。また、原材料名の下に括弧書きで当該原材料の製造業者名(銘柄でもよい。)を記入すること。
- (ハ) “原材料の品質”の欄は、原材料ごとに社内規格に規定している品質項目及びその規定値等を記入すること。また、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある品質項目は、必ず記入すること。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すればよい。
- (ニ) “受入検査方法”の欄は、原材料ごとにその方法(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)を記入すること。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある受入検査方法は、必ず記入すること。
- (ホ) “保管方法”の欄は、(ロ)で記載した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すること。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある保管方法は、必ず記入すること。

- 6 1 の(9) 認証を受けようとする鋳工業品の工程中における品質管理状況の概要は、次の様式により作成すること。

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
*					

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) “工程名”の欄は、社内規格に規定している工程について記入すること。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある工程は、必ず記入すること。ただし、「個別認証要求事項」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「個別認証要求事項」に規定している工程名を記入すること。工程の一部を外注工場で行っている場合には、(外)として工程名の前に記入すること。
- (ハ) “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、品質特性及びその規定値等を記入すること。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、管理の対象としている項目及びその規定値等を記入すること。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すること。

- (ニ) “管理方法及び検査方法” の欄は、(ハ)に記載した「管理項目及び品質特性」に対応する社内規格に規定している管理方法及び検査方法を記入すること。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある管理方法及び検査方法は、必ず記入すること。また、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、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）を記入すること。

7 1の(10) 認証を受けようとする鋳工業品の品質特性の概要は、次の様式により作成すること。

日本工業規格の番号及び名称		JIS ( )				
品質特性	製品規格	*	製品検査方法	*	*品質の確保	*実地検査
*						

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) “品質特性” の欄は、社内規格に規定している品質特性について記入すること。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある品質特性は、必ず記入すること。
- (ハ) “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について記入すること。ただし、種類が多い場合には、代表的な種類について記入すればよい。
- (ニ) “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、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）を記入すること。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある製品検査方法は、必ず記入すること。また、最近の品質管理の状況がわかるような記録を付記すること。この場合できるだけ、月ごとのヒストグラム、月ごとの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、該当する JIS の規格値及び社内規格値を、不良率にはロットの大きさ（N）、サンプルの大きさ（n）及び合否判定基準を明記すること。なお、品質記録は、量産試作品によるデータ（設計試作品は不可）でもよい。

8 1の(11) 認証を受けようとする鋳工業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は、次の様式により作成すること。

主要製造設備 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)		点検又は検査 の箇所・項目	点検又は検査 の周期	*	
*							

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (n) “主要製造設備の名称”の欄は、使用している製造設備のうち、社内規格で設備管理を規定している製造設備名を記入すること。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある製造設備は、必ず記入すること。ただし、「個別認証要求事項」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すること。なお、主要製造設備が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すること。
- (h) “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点検又は検査の箇所・項目及び周期を記入すること。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すること。

9 1の(12) 認証を受けようとする鋳工業品に係る主要試験・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は、次の様式により作成すること。

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)		点検又は検査 の箇所・項目	点検又は検査 の周期	*	
*							

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (n) “主要試験・検査設備の名称”の欄は、使用している試験・検査設備のうち、社内規格で設備管理を規定している試験・検査設備名を記入すること。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある試験・検査設備は、必ず記入すること。ただし、主要試験・検査設備が「個別認証要求事項」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すること。また、主要試験・検査設備が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すること。
- (h) “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点検又は検査の箇所・項目及び周期を記入すること。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すること。

10 1の(13) 認証を受けようとする鋳工業品に係る外注状況及び外注管理の概要は、次の様式により作成すること。

外注状況			外注管理				*管理の状況
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	*	
*							

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (n) 鋳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



ている場合及び鉍工業品の品質の試験・検査を他に依頼している場合に、その状況について記入すること。

- (ハ) “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すること。なお、試験・検査については、外注率の欄は記入しなくてもよい。
- (ニ) “外注管理”の欄は、次により記入すること。
  - (a) 製造工程の一部及びその工程に付帯する管理について他の業者に加工を依頼している場合。
    - (1) “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すること。
    - (2) “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を記入すること。なお、管理方法及び検査方法の実施状況の確認方法についても記入すること。
  - (b) 製品の試験・検査を他に依頼している場合。
    - (1) “管理項目及び品質特性”の欄は、試験・検査の項目を記入すること。
    - (2) “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サンプル数を記入すること。

11 1の(14) 認証を受けようとする鉍工業品に係る苦情処理の概要は、次の様式により作成すること。

苦情処理	*	* 処理状況
*		

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) “苦情処理”の欄は、社内規格に規定している苦情処理フロー図（系統図）を記入すること。

12 2 認証を受けようとする鉍工業品、その包装等に付す表示の態様は、次の様式により作成すること。

日本工業規格の番号、 名称及び等級又は種類	表示を付す 鉍工業品の単位	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	*

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) 認証申請に係る鉍工業品の該当 JIS において表示すべきものとして定める事項及び本協会が認証申請に係る鉍工業品につ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おいて鉍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すること。
- (ハ) “表示を付す鉍工業品の単位”の欄は、“一製品ごと”、“一包装ごと”等表示を付す単位を記入すること。
- (ニ) “表示場所”の欄は、“表面”、“外部”等表示を付す場所を記入すること。
- (ホ) “表示の方法及び付記の方法”の欄は、“印刷する。”、“押印する。”、“証紙を付ける。”等表示を付す方法を記入すること。

- (ハ) “表示事項及び付記事項”の欄は、JIS マーク、認証番号、製造年月日、名称、JIS の種類、等級等表示する事項をあげ、かつ、その内容を記入すること。この場合、“JIS マーク直径 10 ミリメートル”、“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すること。

13 3 認証を受けようとする鉦工業品に係る品質管理責任者に関する事項は、次の様式により作成すること。

事 項	内 容		
(ふりがな) (1) 氏名	(姓)	(名)	
(2) 生年月日	(西暦)	年 月 日	
(3) 職名	(分類番号)	(名称)	
(4) 最終学歴	(分類番号)	(名称)	
(5) 認証を受けようとする鉦工業品の製造に必要な技術に関する実務経験			
企業名		所属部署	通算経験年数 年
			期 間
(6) 標準化及び品質管理に関する実務経験			
企業名		所属部署	通算経験年数 年
			期 間
(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すること。)			
イ. 大学において履修			
大学名	学部学科名	卒業年	履修科目名
ロ. 短期大学又は高等専門学校において履修			
学校名	学科名	卒業年	履修科目名
ハ. 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	
ニ. その他の方法で修得 ( )			
*			

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) (1)の氏名は姓と名を分離して記入し、ふりがなを付けること。

(ハ) (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名称を記入すること。

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）

(ニ) (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すること。(分類が不明の場合は、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

(ホ) (5)及び(6)の経歴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、通算した経歴年数を記入すること。

(ハ) (7)の履修科目名は品質管理に関する科目名のみを記入すること。

(ト) (7)のニの欄は具体的内容を記入すること。

## 品質管理実施状況説明書 (B)

以下の書類は、認証を受けようとする鉦工業品を製造する工場又は事業場の品質管理体制が、省令第2条第2項の“品質管理体制の審査の基準 (B)”に該当する場合に提出する。

- 1 認証を受けようとする鉦工業品を製造す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鉦工業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鉦工業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鉦工業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すること。)
  - (4) 認証を受けようとする鉦工業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すること。)
  - (5) 認証を受けようとする鉦工業品の最近6月間の月別生産量
  - (6) 認証を受けようとする鉦工業品の工程の概要図
  - (7) 認証を受けようとする鉦工業品に係る品質システムの概要
  - (8) 認証を受けようとする鉦工業品の品質特性等の概要
- 2 認証を受けようとする鉦工業品、その包装等に付する表示の態様
- 3 認証を受けようとする鉦工業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鉦工業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
- 4 省令第2条第2項に該当する場合に添付する書面
  - (1) 国際認定機関機構における多国間の承認に関する取決めを締結している認定機関が認定した品質マネジメントシステム審査登録機関により発行された登録証の写し
  - (2) 認証を受けようとする鉦工業品に係る JIS Q 9001 による要求事項について規定している品質マニュアル

### 備考

- 1 この用紙の大きさは、日本工業規格に定める A 列 4 番とすること。なお、1 の(7)及び(8)は、A 列 4 番又は A 列 3 番の横位置とする。A 列 3 番の場合、左とじにして折り込み、A 列 4 番の大きさにすること。
- 2 1 の(1)は、既に JIS 表示認証を取得している場合には、認証年月日、認証番号、認証製品及び JIS 番号を記入すること。また、過去に JIS 表示許可又は認定を取得している場合も記入することとし、この場合、認証年月日は許可(又は認定)年月日、認証番号は許可(又は認定)番号、認証製品は許可(又は認定)品目と書き換える。
- 3 1 の(4)は、各部署の人員を記入するとともに、本申請に関する連絡担当者を明記すること。
- 4 1 の(6)は、工程中における管理箇所を明記すること。この場合に用いる記号は、できるだけ JIS Z 8206(工程図記号)によること。

5 1の(7) 認証を受けようとする鉋工業品に係る品質システムの概要は、次の様式により作成すること。

JIS Q9001 による要求事項	左欄の要求事項に対する規定内容の概要	*
<p>4. 品質マネジメントシステム</p> <p>4.1 一般要求事項</p> <p>4.2 文書化に関する要求事項</p> <p>4.2.1 一般</p> <p>4.2.2 品質マニュアル</p> <p>4.2.3 文書管理</p> <p>4.2.4 記録の管理</p> <p>5. 経営者の責任</p> <p>5.1 経営者のコミットメント</p> <p>5.3 品質方針</p> <p>5.4 計画</p> <p>5.4.1 品質目標</p> <p>5.4.2 品質マネジメントシステムの計画</p> <p>5.5 責任、権限及びコミュニケーション</p> <p>5.5.1 責任及び権限</p> <p>5.5.2 管理責任者</p> <p>5.5.3 内部コミュニケーション</p> <p>5.6 マネジメントレビュー</p> <p>5.6.1 一般</p> <p>5.6.2 マネジメントレビューへのインプット</p> <p>5.6.3 マネジメントレビューからのアウトプット</p> <p>6. 資源の運用管理</p> <p>6.1 資源の提供</p> <p>6.2 人的資源</p> <p>6.2.1 一般</p> <p>6.2.2 力量、教育・訓練及び認識</p> <p>6.3 インフラストラクチャー</p> <p>6.4 作業環境</p> <p>7. 製品実現</p> <p>7.1 製品実現の計画</p> <p>7.2 顧客関連のプロセス</p> <p>7.2.1 製品に関連する要求事項の明確化</p> <p>7.2.2 製品に関連する要求事項のレビュー</p> <p>7.4 購買</p> <p>7.4.1 購買プロセス</p> <p>7.4.2 購買情報</p>		

7.4.3 購買製品の検証 7.5 製造及びサービス提供 7.5.1 製造及びサービス提供の管理 7.5.2 製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認 7.5.3 識別及びトレーサビリティ 7.5.4 顧客の所有物 7.5.5 製品の保存 7.6 監視機器及び測定機器の管理 8. 測定、分析及び改善 8.1 一般 8.2 監視及び測定 8.2.2 内部監査 8.2.3 プロセスの監視及び測定 8.2.4 製品の監視及び測定 8.3 不適合製品の管理 8.4 データの分析 [a)は除く。] 8.5 改善 8.5.1 継続的改善 8.5.2 是正処置 8.5.3 予防処置		
*		

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

(甲) “JIS Q 9001 による要求事項” の欄は、JIS Q 9001 の 5.2、7.2.3、7.3、8.2.1、8.4 a) を除く 4.～8. の細項目までの全項目を項目順に記載すること。

6 1 の(7)の様式の“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規定している品質マニュアル、品質計画書及び社内規格(手順書をいう。以下、この項において同じ。)の名称及び規定内容の概要を、次に示す記入要領を参考に簡潔に記入すること。

1) JIS Q 9001 の 5. “経営者の責任”

JIS Q 9001 の 5.1 “経営者のコミットメントの e) 資源が使用できることを確実にする。”は、認証を受けようとする鈹工業品を製造する工場又は事業場の検証業務(監査を含む。)に携わる部署、人員及び対象業務を記入すること。

JIS Q 9001 の 5.5.2 “管理責任者”は、認証を受けようとする鈹工業品を製造する工場又は事業場の管理責任者の職名、選任基準及び職務内容を具体的に記入すること。

JIS Q 9001 の 5.6 “マネジメントレビュー”は、認証を受けようとする鈹工業品を製造する工場又は事業場の経営者による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の保管方法について具体的に記入すること。

2) JIS Q 9001 の 4. “品質マネジメントシステム”

JIS Q 9001 の 4.1 “一般要求事項”は、認証を受けようとする鈹工業品を製造する工場又は事業場における鈹工業品の品質システムの概要を記入するとともに、品質マニュアルを含む社内規格一覧表(企業全般の社内規格の体系についても記載すること。)を記入すること。

3) JIS Q 9001 の 4.2 “文書化に関する要求事項”

JIS Q 9001 の 4.2.3 “文書管理” は、JIS Q 9001 の 4. “品質マネジメントシステム” における社内規格一覧表と関連付けて社内規格を発行する部署、審査・承認する部署、文書の変更の手順及び文書管理方法について具体的に記入すること。

4) JIS Q 9001 の 7.4 “購買”

JIS Q 9001 の 7.4.1 “購買プロセス” は、認証を受けようとする鈹工業品を製造するのに必要な原材料、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具体的に記入すること。

JIS Q 9001 の 7.4.2 “購買情報” は、認証を受けようとする鈹工業品を製造するのに必要な原材料、部品等の名称及び品質について、次の様式により記入すること。

原材料名	原材料の品質	試験・検査方法

注(イ) 原材料の品質については、社内規格に規定している主な原材料、部品等の品質項目及びその規定値等を記入すること。

(ロ) 試験・検査方法については、社内規格に規定している試験・検査方法のうち品質項目に対応する試験・検査方法を記入し、品質項目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）を記入すること。

5) JIS Q 9001 の 7.5.4 “顧客の所有物”

認証を受けようとする鈹工業品に組み込むため、顧客から支給された物品（原材料、部品等）の検査方法及び保管方法について具体的に記入すること。

6) JIS Q 9001 の 7.5.3 “識別及びトレーサビリティ”

認証を受けようとする鈹工業品について、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すること。

7) JIS Q 9001 の 7.5.1 “製造及びサービス提供の管理” 及び 7.5.2 “製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認”

認証を受けようとする鈹工業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すること。なお、工程の一部を外注工場で行っている場合は (外)、特殊工程として認定している場合は (特)として、工程名の前に記入すること。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載すること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法	試験・検査方法

注(イ) 管理項目については、温度、圧力、主軸のふれ等品質に影響を与える要因のうち、管理の対象としている項目及びその規定値等を記入すること。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すること。

(ロ) 管理方法については、社内規格で規定している管理方法のうち、管理項目に対応する管理方法を記入し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すること。また、

試験・検査方法については、社内規格に規定している試験・検査方法のうち品質特性に対応する試験・検査方法を記入し、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）を記入すること。

- 8) JIS Q 9001 の 7.5.1 “製造及びサービス提供の管理の c) 適切な設備を使用している。”は、認証を受けようとする鋳工業品の製造に使用する主要な製造設備の名称、台数、公称能力（容量、精度等）及びそれら設備の管理について、次の様式により具体的に記入すること。なお、主要製造設備が外注工場にある場合には ㊸、該当する JIS で定められている場合は ㊹として、設備の名称の前にそれぞれ記入すること。

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	
			点検又は検査 の箇所・項目	点検又は検査 の周期

- 9) JIS Q 9001 の 8.2.4 “製品の監視及び測定”

JIS Q 9001 の 8.2.4 “製品の監視及び測定”は、認証を受けようとする鋳工業品の原材料、部品等のうち、JIS Q 9001 の 7.4.2 “購買情報”における原材料、部品等の購入検査及び試験について、4)の JIS Q 9001 の 7.4.2 “購買情報”の様式に具体的に記入するとともに、不適合品の措置及び緊急使用の処置について具体的に記入すること。

JIS Q 9001 の 8.2.4 “製品の監視及び測定”は、認証を受けようとする鋳工業品の製造工程における各工程ごとの工程内の検査及び試験について、7)の JIS Q 9001 の 7.5.1 “製造及びサービス提供の管理”及び 7.5.2 “製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認”の様式に具体的に記入するとともに不適合品の措置についても具体的に記入すること。

JIS Q 9001 の 8.2.4 “製品の監視及び測定”は、認証を受けようとする鋳工業品の最終検査及び試験についての手順について具体的に記入するとともに 7に規定する 1の(8)の様式により具体的に記入すること。

JIS Q 9001 の 8.2.4 “製品の監視及び測定”は、認証を受けようとする鋳工業品の検査記録の管理方法について具体的に記入すること。

- 10) JIS Q 9001 の 7.6 “監視機器及び測定機器の管理”

認証を受けようとする鋳工業品の原材料、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すること。なお、当該主要試験・検査設備が外注工場にある場合は ㊸、該当する JIS で定められている場合は ㊹として、設備の名称の前にそれぞれ記入すること。さらに、測定及び試験を外部に依頼している場合には配置場所の欄に括弧書きで依頼先の名称を記入し、外注管理状況を設備管理の欄に記入すること。

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)	配置 場所	設備管理			
				点検方法	点検頻度	校正方法	処置方法

- 11) JIS Q 9001 の 7.5.3 “識別及びトレーサビリティ”

認証を受けようとする鋳工業品の検査・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すること。

- 12) JIS Q 9001 の 8.5.1 “継続的改善”

認証を受けようとする鋳工業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すること。

13) JIS Q 9001 の 8.5.2 “是正処置” 及び 8.5.3 “予防処置”

認証を受けようとする鋳工業品の不適合品の是正処置（苦情処理を含む。）及び予防処置のシステム（系統図）並びに手順を具体的に記入すること。

14) JIS Q 9001 の 4.2.4 “記録の管理”

認証を受けようとする鋳工業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すること（下請負業者の品質記録を含む。）。

15) JIS Q 9001 の 8.2.2 “内部監査”

認証を受けようとする鋳工業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頻度について記入すること。

16) JIS Q 9001 の 6.2.2 “力量、教育・訓練及び認識”

認証を受けようとする鋳工業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すること。

7 1の(8) 認証を受けようとする鋳工業品の品質特性等の概要は、次の様式により作成すること。

日本工業規格の番号及び名称			JIS ( )			
JIS の 規定項目	社内規格 (製品規格等)	*	検査方法 (製品 検査規格等)	*	*品質の確保	*実地検査

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) “JIS の規定項目” の欄は、該当する JIS で規定している品質特性、原材料等に関する項目であって、1の(7)で記入した内容以外の項目について記入すること。

(ハ) “社内規格” の欄は、JIS の規定項目ごとに社内規格に規定している項目及び内容について具体的に記入すること。ただし、種類が多い場合には、代表的な種類について記入すること。

(ニ) “検査方法” の欄は、JIS の規定項目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、全数検査の場合は不適合品の処置、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、不適合品の処置等）を記入すること。また、最近の品質管理の状況がわかるような記録を付記すること。この場合できるだけ、月ごとのヒストグラム、月ごとの不良率等を品質特性（外観、寸法を含む）ごとに付記し、ヒストグラムにはロットの大きさ (N)、サンプルの大きさ (n)、平均値、標準偏差、該当する JIS の規格値及び社内規格値を、不良率にはロットの大きさ (N)、サンプルの大きさ (n) 及び合否判定基準を明記すること。なお、品質記録は、量産試作品によるデータ（設計試作品は不可）でもよい。

8 2 認証を受けようとする鋳工業品、その包装等に付する表示の態様は、次の様式により作成すること。

日本工業規格の番号、 名称及び等級又は種類	表示を付す 鋳工業品の単位	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	*

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) 認証申請に係る鋳工業品の該当 JIS において表示すべきものとして定める事項及び本協会が認証申請に係る鋳工業品につ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おいて

鋳工業品又はその包装、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すること。

- (ハ) “表示を付す鋳工業品の単位” の欄は、“一製品ごと”、“一包装ごと”等表示を付す単位を記入すること。
- (ニ) “表示場所” の欄は、“表面”、“外部”等表示を付す場所を記入すること。
- (ホ) “表示の方法及び付記の方法” の欄は、“印刷する。”、“押印する。”、“証紙を付ける。”等表示を付す方法を記入すること。
- (ヘ) “表示事項及び付記事項” の欄は、JIS マーク、認証番号、製造年月日、製造業者名、JIS の種類、等級等表示する事項をあげ、かつ、その内容を記入すること。この場合、“JIS マーク直径 10 ミリメートル”、“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すること。

9 3 認証を受けようとする鋳工業品に係る品質管理責任者に関する事項は、次の様式により作成すること。

事 項	内 容														
(ふりがな) (1) 氏名	(姓)	(名)													
(2) 生年月日	(西暦)	年	月 日												
(3) 職名	(分類番号)	(名称)													
(4) 最終学歴	(分類番号)	(名称)													
(5) 認証を受けようとする鋳工業品の製造に必要な技術に関する実務経験															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">企業名</td> <td style="width: 35%;">所属部署</td> <td style="width: 15%;">通算経験年数</td> <td style="width: 20%;">年</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td colspan="2" style="text-align: center;">期 間</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				企業名	所属部署	通算経験年数	年			期 間					
企業名	所属部署	通算経験年数	年												
		期 間													
(6) 標準化及び品質管理に関する実務経験															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">企業名</td> <td style="width: 35%;">所属部署</td> <td style="width: 15%;">通算経験年数</td> <td style="width: 20%;">年</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td colspan="2" style="text-align: center;">期 間</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				企業名	所属部署	通算経験年数	年			期 間					
企業名	所属部署	通算経験年数	年												
		期 間													
(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すること。）															
イ. 大学において履修															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">大学名</td> <td style="width: 25%;">学部学科名</td> <td style="width: 20%;">卒業年</td> <td style="width: 30%;">履修科目名</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				大学名	学部学科名	卒業年	履修科目名								
大学名	学部学科名	卒業年	履修科目名												
ロ. 短期大学又は高等専門学校において履修															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">学校名</td> <td style="width: 25%;">学科名</td> <td style="width: 20%;">卒業年</td> <td style="width: 30%;">履修科目名</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				学校名	学科名	卒業年	履修科目名								
学校名	学科名	卒業年	履修科目名												
ハ. 講習会等の課程を修了															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">講習会等実施機関名</td> <td style="width: 20%;">受講期間</td> <td colspan="2" style="width: 50%;">講習会（コース）名</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> </table>				講習会等実施機関名	受講期間	講習会（コース）名									
講習会等実施機関名	受講期間	講習会（コース）名													
ニ. その他の方法で修得 ( )															
*															

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) (1)の氏名は姓と名を分離して記入し、ふりがなを付けること。

(ハ) (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名称を記入すること。

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）

(ニ) (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すること。（分類が不明の場合は、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

(ホ) (5)及び(6)の経歴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すること。

(ヘ) (7)の履修科目名は品質管理に関する科目名のみを記入すること。

(ト) (7)のニの欄は具体的内容を記入すること。

## 認証要求事項への遵守に関する同意書

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 殿

氏名又は名称及び法人に  
あつてはその代表者の氏名 印  
住 所

次の事項及び貴会の認証スキームに合意することを承諾します。

- 1 貴会から連絡を受けたときの適切な変更の実施を含めて、常に認証要求事項を満たすこと。
- 2 認証が継続的な生産に適用される場合、認証された製品は、製品要求事項を継続的に満たすこと。
- 3 次の事項に必要なすべての準備を行うこと。
  - イ 評価及びサーベイランスの実施。これには、文書及び記録の調査、並びに関連する機器・設備、場所、区域、要員及び下請負業者へのアクセスを含む。
  - ロ 苦情の調査
  - ハ 該当する場合、オブザーバの参加
- 4 認証範囲と整合した、認証に関する表明を行うこと。
- 5 貴会の評価を損なうような製品認証の使い方をせず、また、誤解を招く又は認証範囲を逸脱すると貴会が考えるような製品認証に関する表明を行わないこと。
- 6 認証の一時停止、取消し又は終了の場合、製品認証に言及している全ての宣伝・広告物の使用を中止し、認証スキームの要求に従って認証文書を返却し、その他の要求された処置をとること。
- 7 認証文書の写しを他者に提供する場合、認証文書の全部又は認証スキームに規定されたとおりに複製すること。
- 8 文書、パンフレット、宣伝・広告物などの媒体で製品認証について言及する場合、貴会の要求事項又は認証スキームの規定に従うこと。
- 9 認証スキームで規定された場合、適合マークの使用及び製品に関する情報についての全ての要求事項に従うこと。
- 10 当社が知り得た認証要求事項への適合性に関する全ての苦情の記録を残し、要請に応じて、これらの記録を貴会が利用できるようにすること。また、次の事項を行うこと。
  - イ 上記の苦情、及び認証要求事項への適合性に影響を与えると判明した製品の不備に関して、適切な処置をとる。
  - ロ とった処置を文書化する。
- 11 認証要求事項に適合する能力に影響を与える可能性のある変更について、遅滞なく貴会に通知すること。

以上

- (備考) 1. この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。  
2. この同意書は、JIS Q 17065 の 4.1.2 項「認証の合意」に基づき、申請者に対して認証要求事項の遵守等を要求するものです。

(様式一〇〇六)

× 整理番号	
× 受理年月日	

## 製品試験申請書

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 殿

氏名又は名称及び法人に  
あつてはその代表者の氏名 印  
住 所

JIS認証業務規程にもとづき、下記のとおり製品試験を受けたいので、別紙書類を添えて申請します。

日本工業規格の 番号及び名称	
製品試験 の種類	
鋳工業品の名称 (形式名)	
鋳工業品の構造、材 質及び性能の概要	
工場又は事業場の 名称及び所在地	
個別認証番号	発行日 年 月 日
備 考	

備 考

- 1 ロット認証の場合は、備考欄に対象となる個数又は量を記載すること。
- 2 ×印の欄は記入しないこと。

(様式-007)

×整理番号	
×受理年月日	

## 認証区分等変更申請書

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 殿

氏名又は名称及び法人に  
あつてはその代表者の氏名 印  
住 所

JIS認証業務規程に基づき、下記のとおり認証の変更を行いたいので、別紙書類を添えて申請します。

認証番号及び 認証契約締結日	年 月 日
日本工業規格の 番号及び名称	
認証の区分	
鋳工業品の名称 (形式名)	
工場又は事業場の 名称及び所在地	
変更又は追加の理由	(A) 工場又は事業場の変更又は追加 (11.2項) (B) 種類又は等級の変更又は追加 (11.3項) (C) 鋳工業品の変更又は追加 (11.4項)  (理 由)
備 考	

備 考

- 1 ×印の欄は記入しないこと。
- 2 “変更又は追加の理由”の欄は、該当する(A)～(C)までを○で囲み、具体的な理由を記入すること。

(様式-008)

×整理番号	
×受理年月日	

## 仕様等変更申請書

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 殿

氏名又は名称及び法人に  
あつてはその代表者の氏名 印  
住 所

日本工業規格への適合性の認証に関する省令 第9条第4の項の規定に基づき、下記のとおり鋳工業品の仕様の変更又は追加若しくは品質管理体制の変更を行いたいので、別紙書類を添えて申請します。

認証番号及び 認証契約締結日	年 月 日
日本工業規格の 番号及び名称	
変更等の種類	(A) 鋳工業品の仕様変更又は追加 (B) 品質管理体制の変更
変更等の対象範囲	
変更等の理由及び内容	(理 由)  (内 容)
備 考	実施予定時期

備 考

- 1 ×印の欄は記入しないこと。
- 2 “変更等の種類”の欄は、該当する変更内容(A)又は(B)を○で囲み、具体的な理由を記入すること。

(様式—009)

× 整理番号	
× 受理年月日	

## 項目別試験申請書

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 殿

氏名又は名称及び法人に  
あつてはその代表者の氏名 印  
住 所

下記のとおり項目別試験を受けたいので、別紙書類を添えて申請します。

日本工業規格の 番号及び名称	
鉦工業品の名称 (形式名)	
鉦工業品の構造、材質 及び性能の概要	
工場又は事業場の 名称及び所在地	
個別認証番号	発行日 年 月 日
備 考	

備 考

1 ×印の欄は記入しないこと。



(様式一〇一〇)

× 整理番号	
× 受理年月日	

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
中央検査所長 殿

社 名  
住 所  
品質管理責任者 印

## 対 策 書

〇〇〇〇において発生した不具合について、下記のとおり対策を報告致します。

### 記

1. 適用する日本工業規格の番号及び名称
2. 当該不具合に係る鉋工業品の名称（形式名）
3. 製品試験等に係る申請年月日
4. 不具合内容
5. 原因
6. 対策

以 上

備 考

- 1 ×印の欄は記入しないこと。

(様式一〇11)

## 異議申立て書

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 殿

異議申し立て者の氏名又は名称及び  
法人にあってはその代表者の氏名 印  
住 所

貴協会が行った認証に係る業務及びその結果について異議があるので、JIS認証業務規程第54条に基づき、下記のとおり異議申立てをします。

日本工業規格の 番号及び名称	
審査等を受けた日	年 月 日
審査等の種類	
通知書等の名称 及び通知番号等	
異議申立てに係る 鉦工業品の名称(形式名)	
工場又は事業場の 名称及び所在地	
異議申立ての内容	

(様式一〇一2)

×整理番号	
×受理年月日	

## 証票管理責任者登録届出書

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 殿

社名  
住所  
品質管理責任者



次のとおり証票管理責任者の登録を届出します。

- 1 工場又は事業場の名称及び住所
- 2 対象となる日本工業規格の番号及び名称
- 3 証票管理責任者の氏名
- 4 証票管理責任者の所属部署及び役職名

---

証票管理責任者登録届出受付証

この通知を以て、上記の者を当該工場又は事業場の証票管理責任者として登録します。

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 印

(様式一〇一三)

×整理番号	
×受理年月日	

## 証票管理責任者変更届出書

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 殿

氏名  
住所

印

次のとおり証票管理責任者の変更を届出します。

- 1 工場又は事業場の名称及び住所
- 2 対象となる日本工業規格の番号及び名称
- 3 証票管理責任者の氏名
- 4 証票管理責任者の所属部署及び役職名

---

---

証票管理責任者変更届出受付証

この通知を以て、上記の者を当該事業所の証票管理責任者として登録し、前任者の登録を抹消します。

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 印

(様式一〇一四)

×整理番号	
×受理年月日	

## 証票預託申請書

年 月 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会  
理事長 殿

社名  
住所  
証票管理責任者

印

次のとおり証票の預託を申請します。

証票の種類		預託申請数
品番	品名	



