

JIS 認証申請等の手引き

改正：令和 4 年 9 月 1 日

施行：令和 4 年 9 月 1 日

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会

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	6
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	7
4	定期的な認証維持工場審査	7
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	8
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		9
	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 : <https://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り込みください。

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	2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“産業標準化法第 30 条第 1 項”を、国内の輸入業者又は販売業者は“同第 30 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種類又は等級

(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

“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”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しにして折り込み、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製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製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、主要な製品の製造、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製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 (企業全体の従業員についても記載する。)

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する。)

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製品の最近 6 か月間の月別生産量

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

(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する。)

認証を受けようとする製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製品の工程の概要図

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[A.1] (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製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、記載方法⑨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製品の工程中における品質管理状況の概要

記載方法⑩に示す様式に従って記入する。

(10) 認証を受けようとする製品の品質特性の概要

記載方法⑪に示す様式に従って記入する。

(11) 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

記載方法⑫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

記載方法⑬に示す様式に従って記入する。

(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

記載方法⑭に示す様式に従って記入する。

(14) 認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要

苦情処理の系統図を、記載方法⑮に示す様式に従って記入する。

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

記載方法⑯に示す様式に従って記入する。

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) 氏名、生年月日、職名及び最終学歴
- (2) 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) 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

記載方法⑩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製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する。）
 - (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する。）
 - (5) 認証を受けようとする製品の最近6か月間の月別生産量
 - (6) 認証を受けようとする製品の工程の概要図
 - (7) 認証を受けようとする製品の品質特性等の概要

1(1)～(7)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。

- (8) 認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要

記載方法⑨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。

- 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
- 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) 氏名、生年月日、職名及び最終学歴
 - (2) 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) 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、認証された鋳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、認証を受けた鋳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-007）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) 鋳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“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。
- (3) “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。
- (4) “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。
- (5) 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。
- (6) 「項目別試験申請書」（様式-009）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”及び“JIS の番号及び名称”の欄は、変更前のものを記入する。
- (2) “変更等の種類”の欄は、(A)又は(B)の該当するものを○で囲む。
- (3) “変更等の対象範囲”の欄は、該当する形式名等を記入する。
- (4) “変更等の理由及び内容”の欄は、変更等の理由とその内容を簡潔に記入する。
- (5) 備考欄の“実施予定時期”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) 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。
- (7) 「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。

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、全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」(様式-015)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、原則として、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」(様式-016)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「証票管理責任者登録届出書」(様式-012)により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、「証票管理責任者変更届出書」(様式-013)により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」(様式-014)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か月分の生産予定数を上限とします。

附 則 (平成 18 年 1 月 20 日制定)
本文書は、国内登録認証機関として登録された日から施行する。

附 則 (平成 18 年 6 月 1 日改正)
この改正は、国内登録認証機関として登録された日から施行する。

附 則（平成 18 年 8 月 18 日改正）
この改正は、国内登録認証機関として登録された日から施行する。
（参考：平成 18 年 12 月 5 日付けで国内登録認証機関として登録）

附 則（平成 22 年 3 月 1 日改正）
この改正は、平成 22 年 3 月 1 日から施行する。

附 則（平成 27 年 6 月 1 日改正）
この改正は、平成 27 年 6 月 1 日から施行する。

附 則（平成 29 年 8 月 1 日改正）
1 この改正は、平成 29 年 8 月 1 日から施行する。
2 JIS Q 9001（2015 年版）改正に伴う経過措置期間（平成 30 年 11 月 19 日まで）に JIS Q 9001（2008 年版）年版を適用する場合は、従前の当該手引き（平成 27 年 6 月改正版）を適用する。

附 則（令和元年 7 月 1 日改正）
この改正は、令和元年 7 月 1 日から施行する。

附 則（令和 4 年 9 月 1 日改正）
この改正は、令和 4 年 9 月 1 日から施行する。

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

住所
法人番号
名称
代表者氏名 印

産業標準化法第30条第1項(第30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鋳工業品	鋳工業品の名称	
	JIS の番号及び名称並びに種類又は等級	
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、A4 とする。
- 申請書は、原則として、認証を受けようとする鋳工業品に係る JIS ごとに提出する。
- “第30条第1項(第30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。
- “鋳工業品の名称”の欄は、該当 JIS の規格名称及び形式名を記入する。
- “JIS の番号及び名称”は、認証を受けようとする鋳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鋳工業品の製造、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、当該鋳工業品の製品規格、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、“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”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。
- 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製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。

- [A. 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（企業全体の従業員についても記載する。）
 - (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する。）
 - (5) 認証を受けようとする製品の最近6か月間の月別生産量
 - (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する。）
 - (7) 認証を受けようとする製品の工程の概要図
 - (8) 認証を受けようとする製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製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製品の品質特性の概要
 - (11) 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
 - (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
 - (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
 - (14) 認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要
- [A. 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
- [A. 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) 氏名、生年月日、職名及び最終学歴
 - (2) 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) 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

記載方法

- ① この用紙の大きさは、JISに定めるA4判とする。
なお、[A. 1]の(8)～(14)までは、A4判又はA3判の横位置とする。A3判の場合、左とじにして折り込み、A4判の大きさにする。
- ② [A. 1]の(1) 企業設立時からの資本金の変動、工場の建設、主要製品の製造、主要設備の導入などを中心として記入する。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。また、過去にJIS表示許可又は認定を取得していた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 [A. 1]の(2) 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。

- ④ [A.1]の(3) 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。
- ⑤ [A.1]の(4) 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。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。
- ⑥ [A.1]の(5) 申請書に記入した種類又は等級ごとに、最近6か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。
- ⑦ [A.1]の(6) 認証を受けようとする製品に係る社内規格（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。
- ⑧ [A.1]の(7) [A.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。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。
- ⑨ [A.1]の(8) 認証を受けようとする製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。

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。

- (甲) “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。
 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。
 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。
- (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。
 なお、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある品質項目は、必ず記入し、その品質項目について社内規格に規定している規定値等を記入する。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。
 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。
- (ホ) “保管方法”の欄は、(甲)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。
 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。

⑩ [A. 1]の(9) 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は、次の様式により作成する。

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。

(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。

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。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。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。

(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。

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。

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。

(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。

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。

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。

⑪ [A. 1]の(10) 認証を受けようとする製品の品質特性の概要は、次の様式により作成する。

JIS の番号及び名称		JIS X XXXX ()				
品質特性	製品規格 (社内規格)	*	製品検査方法	*	*品質の確保	*現地調査
*						

注(イ) *印の欄は記入しない。

(ロ) “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、表示などを記入する。

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。

(ハ) “製品規格 (社内規格)”の欄は、(ロ)に記載した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。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。

(ニ) “製品検査方法”の欄は、(ロ)に記載した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。

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。

また、最近6か月の品質管理の状況がわかるような記録を付記する。この場合、できるだけ、月ごとのヒストグラム、月ごとの $\bar{X}-R$ 管理図、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、標準偏差等、該当する JIS の規格値及び社内規格値を、不良率には合否判定基準を明記する。

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。

- ⑫ [A. 1]の(11) 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は、次の様式により作成する。

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	*	
*							

注(イ) *印の欄は記入しない。

- (ロ) “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。

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。ただし、「個別認証要求事項」に規定しているものを2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。

また、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。

- (ハ) “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。

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。

- ⑬ [A. 1]の(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は、次の様式により作成する。

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
				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。

- (ロ) “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。

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。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2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。

また、主要試験・検査設備が外注工場にある場合には、**④**として設備の名称の前に記入する。

- (ハ) “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。

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。

- ⑭ [A.1]の(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は、次の様式により作成する。

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。

- (ロ) 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鋳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。

- (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。

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。

- (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。

- (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。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。

- (b) 製品の試験・検査の一部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。

- (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。

- ⑮ [A.1]の(14) 認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要は、次の様式により作成する。

苦情処理	*	*処理状況
*		

注(イ) *印の欄は記入しない。

- (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。

⑩ [A. 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は、次の様式により作成する。

JIS 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。

- (ロ) 認証申請に係る製品の該当 JIS において表示すべきものとして定める事項及び本協会が認証申請に係る製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製品又はその包装、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。
- (ハ) “表示を付す製品の単位” の欄は、“一製品ごと”、“一包装ごと” など、表示を付す単位を記入する。
- (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。
- (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。” など、表示を付す方法を記入する。
- (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、名称、JIS の種類、等級など、表示する事項をあげ、かつ、その内容を記入する。この場合、“JIS マーク直径 10 mm”、“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。

⑪ [A. 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は、次の様式により作成する。

事 項	内 容													
1. (ふりがな) 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製品の製造に必要な技術に関する実務経験	<table border="1"> <thead> <tr> <th>企業名</th> <th>所属部署</th> <th>通算経験年数</th> <th>年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>期 間</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </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"> <thead> <tr> <th>企業名</th> <th>所属部署</th> <th>通算経験年数</th> <th>年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>期 間</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </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。）

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。

(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。

(ハ) 3. の職名は下記の該当する現職の分類番号を1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。

- 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。（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全てを記入し、通算した経験年数を記入する。

(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。

(ト) 7. のニ. の欄は具体的内容を記入する。

品質管理実施状況説明書（B）（2015年版対応）

以下の書類は、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。

[B. 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する。）
- (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する。）
- (5) 認証を受けようとする製品の最近6か月間の月別生産量
- (6) 認証を受けようとする製品の工程の概要図
- (7) 認証を受けようとする製品の品質特性等の概要
- (8) 認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要

[B. 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

[B. 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) 氏名、生年月日、職名及び最終学歴
- (2) 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) 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

[B. 4] JIS Q 9001 の登録審査に関連する書類

- (1) 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審査登録証の写し及び審査登録報告書の写し
- (2) 認証を受けようとする製品に係る JIS Q 9001 による要求事項について規定している文書化した情報（品質マニュアル等）

記載方法

- ① この用紙の大きさは、JIS に定める A4 判とする。
なお、[B. 1]の(7)及び(8)は、A4 判又は A3 判の横位置とする。A3 判の場合、左とじにして折り込み、A4 判の大きさにする。
- ② [B. 1]の(1) 企業設立時からの資本金の変動、工場の建設、主要製品の製造、主要設備の導入などを中心として記入する。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。また、過去に JIS 表示許可又は認定を取得していた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 [B. 1]の(2) 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。
- ④ [B. 1]の(3) 単に従業員〇〇人とししないで、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。
- ⑤ [B. 1]の(4) 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。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。

- ⑥ [B.1]の(5) 申請書に記入した種類又は等級ごとに、最近6か月間の生産量を月ごとに記入する。これには量産的試作品も含めてよい。
- ⑦ [B.1]の(6) [B.1]の(8)の8.5.1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。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(8)の8.5.1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 [B.1]の(7) 認証を受けようとする製品の品質特性の概要は、次の様式により作成する。

JISの番号及び名称		JIS X XXXX ()				
品質特性	製品規格 (社内規格)	*	製品検査方法	*	*品質の確保	*現地調査
*						

注(イ) *印の欄は記入しない。

(ロ) “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、表示などを記入する。

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。

(ハ) “製品規格 (社内規格)”の欄は、(ロ)で記載した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。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。

(ニ) “製品検査方法”の欄は、(ロ)で記載した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。

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。

また、最近6か月の品質管理の状況がわかるような記録を付記する。この場合、できるだけ、月ごとのヒストグラム、月ごとの $\bar{X}-R$ 管理図、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、標準偏差等、該当するJISの規格値及び社内規格値を、不良率には合否判定基準を明記する。

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。

⑨ [B.1]の(8) 認証を受けようとする製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。

JIS Q 9001 (2015) 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>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>5.3 組織の役割、責任及び権限 [d)は除く。]</p> <p>6. 計画</p> <p>6.1 リスク及び機会への取組み</p> <p>6.2 品質目標及びそれを達成するための計画策定</p> <p>6.3 変更の計画</p> <p>7. 支援</p> <p>7.1 資源</p> <p>7.1.1 一般</p> <p>7.1.2 人々</p> <p>7.1.3 インフラストラクチャ</p> <p>7.1.4 プロセスの運用に関する環境</p> <p>7.1.5 監視及び測定のための資源</p> <p>7.1.5.1 一般</p> <p>7.1.5.2 測定のトレーサビリティ</p> <p>7.1.6 組織の知識</p> <p>7.2 力量</p> <p>7.3 認識</p> <p>7.4 コミュニケーション</p> <p>7.5 文書化した情報</p> <p>7.5.1 一般</p> <p>7.5.2 作成及び更新</p> <p>7.5.3 文書化した情報の管理</p> <p>8 運用</p> <p>8.1 運用の計画及び管理</p> <p>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>		

<ul style="list-style-type: none"> 8.2.3 製品及びサービスに関する要求事項のレビュー 8.2.4 製品及びサービスに関する要求事項の変更 8.4 外部から提供されるプロセス、製品及びサービスの管理 <ul style="list-style-type: none"> 8.4.1 一般 8.4.2 管理の方式及び程度 8.4.3 外部提供者に対する情報 8.5 製造及びサービス提供 <ul style="list-style-type: none"> 8.5.1 製造及びサービス提供の管理 8.5.2 識別及びトレーサビリティ 8.5.3 顧客又は外部提供者の所有物 8.5.4 保存 8.5.5 引渡し後の活動 8.5.6 変更の管理 8.6 製品及びサービスのリリース 8.7 不適合なアウトプットの管理 9 パフォーマンス評価 <ul style="list-style-type: none"> 9.1 監視、測定、分析及び評価 <ul style="list-style-type: none"> 9.1.1 一般 9.1.3 分析及び評価 [b)は除く。] 9.3 マネジメントレビュー <ul style="list-style-type: none"> 9.3.1 一般 9.3.2 マネジメントレビューへのインプット 9.3.3 マネジメントレビューからのアウトプット 10 改善 <ul style="list-style-type: none"> 10.1 一般 10.2 不適合及び是正処置 10.3 継続的改善 		
*		

注(イ) *印の欄は記入しない。

(ロ) “JIS Q 9001 による要求事項” の欄は、JIS Q 9001 の 5.1.2、5.3 d)、8.2.1、8.3、9.1.2、9.1.3 b)及び9.2を除く 4～10 までの全項目を項目順に記載する。

(記載事項のポイント)

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。

- 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する。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する。
- 5.2 品質方針・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する。また、関係者がこの方針について周知できるような仕組みについても記載する。
- 5.3 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する。
- 6 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、並びに変更の機会を明らかにする。
- 7 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、7.1 の各項目について記載する。
- 7.1.5 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する。

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			
			点検方法	点検頻度	校正方法	処置方法
*						

注(イ) *印の欄は記入しない。

- (ロ) “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。

なお、本協会が定める「個別認証要求事項」及び JIS に規定がある試験・検査設備は、必ず記入する。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2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。また、主要試験・検査設備が外注工場にある場合には、Ⓧとして設備の名称の前に記入する。

- (ハ) “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方法、点検頻度、校正方法及び処置方法を記入する。“処置方法”には校正基準から外れた場合の処置方法について記入する。

なお、点検又は検査を外部に依頼している場合には、設備管理の点検方法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。

- 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する。

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）を一覧で記載する。
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する。（下請負業者の品質記録を含む。）

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する。

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	*
*						

注(イ) *印の欄は記入しない。

- (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、部品等について記入する。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」及びJISに規定がある原材料、部品等は、必ず記入する。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。
- (ハ) “原材料の品質”の欄は、社内規格に規定している原材料、部品等の品質項目及びその規定値等を記入する。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。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、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、不合格ロットの処理等]を記入する。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。
- (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。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。

また、外注状況及び外注管理の概要について、次の様式により作成する。

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	*	
*							

注(イ) *印の欄は記入しない。

- (ロ) 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する。
- (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。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。

(c) “外注管理”の欄は、次により記入する。

(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。

(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。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。

(b) 製品の試験・検査の一部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。

(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。

8.5.1 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、検査方法）について、次の様式により具体的に記入する。

工程名	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。

(ア) “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。

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。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。

(イ) “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。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。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。

(ロ) “管理方法及び検査方法”の欄は、(イ)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。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。

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する。

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。

(ハ) 工程の一部を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する。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する。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するとよい。

また、認証を受けようとする製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。

なお、主要製造設備が外注工場にある場合には**Ⓕ**、該当する JIS で定められている場合は**Ⓝ**として、設備の名称の前にそれぞれ記入する。

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・検査箇所、項目	点検・検査の周期
*				

注(イ) *印の欄は記入しない。

(ロ) “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。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」及びJISに規定がある製造設備は、必ず記入する。

ただし、「個別認証要求事項」に規定しているものを2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。なお、主要製造設備が外注工場にある場合には、 $\textcircled{\text{外}}$ として設備の名称の前に記入する。

(ハ) “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。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。

8.5.2 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。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する。

8.7 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、未解決のもの処置方法についても記載する。

9 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する。

9.3 実施されたマネジメントレビューを記載する。

10 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する。

10.2 認証を受けようとする製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。

また、認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要について、次の様式により作成する。

苦情処理	*

注(イ) *印の欄は記入しない。

(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。

⑩ [B. 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について、次の様式により作成する。

JIS 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。

- (ロ) 認証申請に係る製品の該当 JIS において表示すべきものとして定める事項及び本協会が認証申請に係る製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製品又はその包装、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。
- (ハ) “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する。
- (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。
- (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。
- (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、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。この場合、“JIS マーク直径 10 mm”、“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。

⑪ [B. 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は、次の様式により作成する。

事 項	内 容										
1. (ふりがな) 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製品の製造に必要な技術に関する実務経験											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>企業名</th> <th>所属部署</th> <th>通算経験年数 年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td>期 間</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </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"> <thead> <tr> <th>企業名</th> <th>所属部署</th> <th>通算経験年数 年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td>期 間</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </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。）

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。

- (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。
- (ハ) 3. の職名は下記の該当する現職の分類番号を1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。
- 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。（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全てを記入し、通算した経験年数を記入する。
- (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。
- (ト) 7. のニ. の欄は具体的内容を記入する。

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

住所
名称
代表者氏名 印

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手配を行うこと。
 - 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処置をとり（例えば、認証文書の返却）、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、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

住所
名称
代表者氏名 印

JIS認証業務規程に基づき、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。

JISの番号及び名称	
製品試験の種類	
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 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。
- 2 ×印の欄は記入しない。

(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

住所
名称
代表者氏名 印

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
JIS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。
- 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。

(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

住所
名称
代表者氏名 印

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第9条の表の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
JIS 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。
- 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。

(様式一〇〇九)

× 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

住所
名称
代表者氏名 印

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。

JIS 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。

(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

住所
名称
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します。

記

1. 適用する JIS の番号及び名称
2. 当該不具合に係る鋳工業品の名称 (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。

(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

住所
名称
代表者氏名 印

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。

JIS 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

住所
名称
品質管理責任者

印

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 JIS 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

住所
名称
品質管理責任者

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 JIS 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

住所
名称
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	

(様式-015)

管理検査台帳

形式名：

個別認証番号：

個別認証番号発行日：

管理検査 月日	製造年月・製造番号	検査数	合否	累積数	備考

(様式一〇16)

月別 JIS マーク使用実績表

		年	月分
形 式 名	個別認証番号	数 量	
合 計			

以上のとおり、JIS マークを使用したことを報告します。

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会 御中

年 月 日

住所
認証取得者の名称
品質管理責任者氏名

印