

第3章：J I S 認証工場調査票セクションBに記載するためのガイダンス (セクションBに記載するためのガイドライン)

この文書はセクションB工場調査票（様式 J1）をより正確に作成していただくためのガイドです。

セクションBの全ての項目について答えて下さい。初回工場調査のやり直しや追加費用の発生、認証の遅れを避けるためにも、より正確で完全な情報を記入し、初回工場調査が計画される前までにご提出下さい。

Ref. No.:JETで記載します。

B.1 製造工場の名称と所在地

名称は、「株式会社・・・、・・・工場」というように記載して下さい。

工場調査を行う製造工場の名称、住所及び製造工場への道順（最寄り駅、空港などを含む地図又は略図のコピーを添付）を記入して下さい。

B.2.1 製造工場の事務所の所在地

製造工場の事務所の住所がB.1項の製造工場の住所と異なる場合には、その住所を記入して下さい。また、同じ場合には、“B.1 に同じ”と記入して下さい。

B.2.2 認証取得者の名称と所在地

認証取得者の名称が製造工場の名称と違う場合、例えば本社、親会社、輸入事業者等のような場合には、郵便や電話連絡用に詳細に記入して下さい。また、同じ場合には、“B.1に同じ”と記入して下さい。諸費用の請求先は認証取得者宛になります。

B.3 製造工場にいる連絡者及び副連絡者と認証製品に責任のある品質管理責任者

製造工場にいる連絡者及び副連絡者と、認証製品に責任のある品質管理責任者の氏名、部門、役職名を記入して下さい。

品質管理責任者は、認証製品についての製造・検査等についての知識を有しており、工場調査には必ず立ち会っていただきます。

品質管理責任者が不在の場合に品質管理責任者の代行ができる連絡者を、必ず選任して下さい。

品質管理責任者は、連絡者を兼任することもできます。また、品質管理責任者は、本社など工場外にいても結構ですが、その場合には住所も記入して下さい。

B.4 製造工場のおおよその総従業員数

臨時の従業員を含めた人数を記載して下さい。

B.5.1 J I S 認証マークを希望する製品の製品カテゴリー、ブランド名及びモデル名等

J I S 認証マーク取得予定の全てのモデル名、製品カテゴリーとブランド名の関係について記載（必要に応じ、別紙としてリストを作成）して下さい。

B.5.2 適用される規格

認証のための J I S 規格を記載して下さい。

B.6.1 外部供給業者から購入する主要な部品及び組立て品

(別紙記載可)

完成品の安全性に関わりのある材料、部品、半完成品を認証取得希望モデル毎にリストして下さい。なお、「個別審査事項」の資材の管理で定められている材料・部品については、必ずご記入下さい。

他の認証機関等の認証部品は、その旨を記載して下さい。

(例)

ビニルコード

- ・ 荒引線、単線、
- ・ 集合より線
- ・ ビニル樹脂
- ・ 可塑材、安定剤、着色剤、充填剤
- ・ ビニルコンパウンド

B.6.2 製造方法の概要及び各種検査／試験の実施方法

(別紙記載可)

(1) 製造設備の確認

- ① J I S 認証製品に関する製造設備の詳細を記載した製造設備一覧表
- ② 製造設備の保守点検又は校正（外部委託の場合の外注管理）に関する社内規定
《①に関して》
J I S 規格及び個別に定める審査事項に規定する製造設備に関する設備一覧表のコピーを提出して下さい。

《②に関して》

保守点検又は校正に関する社内規定のコピーを提出して下さい。社内規定には次

の内容が含まれていること。

- －点検・校正について、購入時の検査及び定期的検査の実施
- －校正担当者及び管理責任者
- －合否判定基準
- －次回校正予定時期（計画）と校正済みシール
- －不合格の場合の返品、修理又は廃棄の処置
- －校正・点検の頻度、校正・点検項目、校正先

（2）検査設備の確認

- ① J I S 認証製品に関する検査設備の詳細を記載した検査設備一覧表
- ② 検査設備の保守点検又は校正（外部委託の場合の外注管理）に関する社内規定

《①に関して》

J I S 規格及び個別に定める審査事項に規定する検査設備に関する設備一覧表のコピーを提出して下さい。

《②に関して》

保守点検又は校正に関する社内規定のコピーを提出して下さい。なお、社内規定には次の内容が含まれていること。

- －点検・校正について、購入時の検査及び定期的検査の実施
- －校正担当者及び管理責任者
- －合否判定基準
- －次回校正予定時期（計画）と校正済みシール
- －不合格の場合の返品、修理又は廃棄の処置
- －校正・点検の頻度、校正・点検項目、校正先

（3）J I S 製品規格及び検査規格の整備

- ① J I S の製品規格を具体的に定めた社内規定
- ② J I S の検査規格を具体的に定めた社内規定
（社内規格を明確に説明するための J I S 規格と社内規格との対照表を添付して下さい。）

《①に関して》

J I S の製品規格を具体的に定めた社内規定のコピーを提出して下さい。社内規定には次の内容が含まれていること。

- －該当 J I S に規定されている品質・性能を満足していること。
- －規定していない事項（例えば、外観の欠点など）については、限度見本、写真、その他の方法によること。
- －品質を規定する場合、関連規格（資材の規格、検査の規格）を明確にする。
- －商品についての包装及び表示方法。

《②に関して》

J I S の検査規格を具体的に定めた社内規定及び関連する規定のコピーを提出して下さい。社内規定には次の内容が含まれていること。

- －検査に関する規格として、中間検査、製品検査（受渡し検査、形式検査）等
- －検査の時期（計画）・頻度
- －検査数量は全数検査又は抜取検査で実施数(c)
- －合否の判定基準
- －検査記録の様式
- －検査記録に検査員及び承認者の捺印並びに判定印
- －合否の判定基準、合格・不合格ロットの処置及び保管の置場所、及び予防措置
- －保管場所の環境条件荷姿等

- (4) 資材、原材料及び部品の受入検査について定めた社内検査規定（個別審査事項の資材の管理に関する規定）

資材、原材料及び部品の受入検査について定めた社内規定のコピーを提出して下さい。社内規定には次の内容が含まれていること。

資材の品質及び検査に関する事項

- －受入検査方法
- －検査数量は全数検査又は抜取検査の実施
- －抜取検査方法の場合、検査ロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)、合格判定個数(c)
- －合否の判定基準、合格・不合格ロットの処置及び不合格品の特採

- (5) 資材、原材料、部品及び製品の保管について定めた社内規定

資材、原材料、部品及び製品の保管について定めた社内規定のコピーを提出して下さい。

保管方法に関する事項

- －資材、原材料及び部品に対する防湿、防塵対策
- －製品の段積み、雨、露等に対する対策

- (6) 製造工程の管理

- ①工程ごとの管理項目及び管理方法、品質特性及び検査方法に関する社内規格
- ②製造及び検査に関する作業、検査記録、管理図等に関する社内規定
- ③不適合品又は不適合ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び予防措置に関する社内規定

製造工程に関する社内規定のコピーを提出して下さい。社内規定には次の内容が含まれていること。

- －製造作業標準等製品の製造に関すること
- －管理すべき項目（例えば温度、圧力、主軸）
- －管理する方法（例えば作業条件、確認方法、処置の仕方）

- －品質特性(例えば温度の許容差、トルクの締め付け量)
- －検査方法(例えば全数検査又は抜取検査か、不合格の処置及び処理)
- －抜取検査方法の場合、検査ロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n) 合格判定個数(c)
- －合否の判定基準、合格・不合格ロットの処置及び保管の置場所、及び予防措置

(7) 記録の保管期間に関する社内規定及び文書管理に関する社内規定

記録の保管期間に関する社内規定のコピーを提出して下さい。なお、記録とは次のものが含まれます。

- －原材料、部品等の受入検査記録
- －製造工程及び製品検査に関する記録
- －製造設備の保守・点検記録
- －検査設備の点検・校正記録
- －外注管理の記録
- －苦情処理の記録

社内規定の制定、改正、廃止、配布、廃棄等に関する社内規定をご提出下さい。

(8) 製造工程、検査及び校正等の外注管理に関する社内規定

外注管理に関する社内規定のコピーを提出して下さい。なお、外注管理には次の内容が含まれます。

- －選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置
 - ・受入検査、製造工程及び製品検査の外注
 - ・製造工程の外注
 - ・製造設備及び検査設備の点検・校正の外注

(9) 苦情処理に関する社内規定

苦情処理に関する社内規定のコピーを提出して下さい。社内規定には次の内容が含まれていること。

- －内部及び外部から発生した苦情の処理を円滑にするために、苦情処理系統図
- －苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担
- －苦情処理の方法
- －苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
- －苦情処置の結果
- －苦情処理の基準
- －苦情製品の処置
- －苦情処理に関する手順の明確化(苦情受理票、苦情連絡票、苦情処理通知票の様式及び保管方法)

(10) 社内標準化及び品質管理の組織的な運営

- ①経営方針又は品質方針等を定めた書面
- ②組織図、各部署の職務内容及び責任と権限を定めた規定
- ③就業者に対して行う教育訓練計画を定めた規定

上記①～③に関する社内規定のコピーを提出して下さい。

(11) 品質管理責任者

- ①品質管理責任者の職歴及び資格要件を満たしていることを証明する書面
- ②品質管理責任者の職務を明確にした規定

《①に関して》

品質管理責任者の資格要件を満たしていることを証明する書面を提出して下さい。

《②に関して》

- －社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
- －社内規格の制定、改廃及び管理についての統括
- －登録認証機関の認証に係る鋳工業品の品質水準の評価
- －各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
- －工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
- －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の推進
- －外注管理に関する指導及び助言
- －認証に係る鋳工業品の日本工業規格への適合性の承認
- －認証に係る鋳工業品の出荷の承認

(12) 申込み製品の実績

- ①申込み製品の過去6ヶ月間の月別生産実績一覧表
- ②6ヶ月間に生産した製品が、JISの品質水準を満足していることを証明した資料
(ヒストグラム・グラフ・管理図等)

《①に関して》

- －認証取得を希望するJIS規格内の代表的な製品の6ヶ月間の生産実績

《②に関して》

- －6ヶ月間に生産した製品の検査データからヒストグラム等を作成して下さい。

- B.7 製造工場の品質システムは、評価され、かつ、認証されていますか？詳細を示して下さい。

製品の品質を管理するための適切な管理システムが確立されていることを示して下さい。当該工場がISO 9001の認定を受けている場合、認定書のコピーを添付して下さい。

- B.8 下記に関して、記載して下さい。
- J I S 認証マークをどの工程で、どの様に、どこに表示するのか。
 - J I S 認証マークを使用した時期及び数量の記録方法

認証製品にJ I S 認証マークを使用したときの記録方法について下記事項に留意しながら確認し、その内容を記載して下さい。

- イ. J I S 認証マークをどのように、どこに、どの時点で表示するか。併せて、J I S 認証マーク管理要綱に規定されたマーク以外の表示（認証取得者名、モデル名、電気定格等）内容。
- ロ. J I S 認証マークを使用した時期及び数量
- ハ. 上記内容については、代表例を記載して下さい。詳細については、工場調査時に確認させていただきます。

- B.9 当社は、通常の勤務時間内であればいつでも、工場調査実施機関の調査員が受入れ検査を含む製造工程の全ての場所に立ち入ることが出来ることを了承します。

上記記載事項を確認し、B.3の管理責任者の方が署名して下さい。

品質管理責任者署名：

日 付：

(B.3の品質管理責任者が確認した上で署名して下さい。)