第２部：認証取得者及び製造業者がセクションＢ「質問票」に回答するためのガイド

この章は、調査票セクションＢを、より正確に作成していただくためのガイダンスです。

製造者がセクションＢの全ての項目についてお答えいただき、初回工場調査が計画される前にＪＥＴ宛お送り下さい。
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ご記入下さい。

製造者(工場)の所在地が日本以外である場合、セクションＢは英文で記載して下さい。

Ref. No.： JET で記載します。

B.1：製造者の名称と所在地
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者の名称、住所及び製造者への道順（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：製造者の事務所の所在地
製造者の事務所の住所がＢ.１項の製造者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者の名称と違う場合、例えば本社、親会社、輸入事業者等のような場合には、郵便、電話番号等、連絡のために正確に記入して下さい。また、同じ場合には、“Ｂ.１ に同じ”と記入して下さい。
（参考）工場調査に係る費用は、日本国内での工場調査にあっては、認証申込者に請求されます。（認証申込者は、認証後に認証取得者になります。）

B.3：製造者にいる連絡者及び副連絡者と認証製品に責任のある管理責任者
製造者にいる連絡者及び副連絡者と認証製品に責任のある管理責任者の氏名、所属部門、役職名を記入して下さい。

連絡者は、工場調査に立ち会っていただく方です。
この連絡者は、品質システム及び製品認証の要求事項についての知識を有しており、関連情報及び施設に十分アクセスできなければなりません。

連絡者が不在の場合に連絡者の代行ができる副連絡者を、必ず選任して下さい。

管理責任者は、認証製品に対して責任のある立場の人でなければなりませんが、その人が正連絡者を兼任することもできます。また、本社、親会社等、工場外（その国の範囲内を条件とします。）にいても結構ですが、その場合には会社名、住所、電話及びファックス番号も記入して下さい。

B.4：製造者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：S-JET 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

認証マークの取得を希望するすべての製品についての、モデル名とブランド名の関係明確に記載し、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

認証のための適用試験規格を記載して下さい。

記入例：電気用品安全法省令１項、又は省令２項の場合：

1）電気用品安全法技術基準 省令１項、別表第八 １及び２(２)

2）電気用品安全法技術基準 省令２項 (別紙１ 附表 20)

B.6.1：外部供給業者から購入する主要な部品及び半組立品（別紙記載可）

最終製品の安全性に関わりのある材料、部品、サブアセンブリを認証取得希望モデル毎にリストして下さい。これらの部品がどの認証機関から認証され、認証マークを有しているか否かについても記載して下さい。

（例）電気アイロン：モデルＡＢＣ

・コード付きプラグ（＜PS＞E マーク付き）

・サーモスタット（部品・材料任意登録制度登録 J-XXX）

・充電部保持材料（部品・材料任意登録制度登録 B-YYY）

・雑音防止用コンデンサー　　・電源スイッチ　　・内部配線　等

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）

認証を希望するすべての製品が該当規格への適合性を確実にするために適用されている品質システムが適切であるということが理解できるような、完全で、正確な、情報が必要です。

次の検査・試験工程ごとに検査・試験の範囲について実施順に詳細に記述して下さい。

A）手順書が作成されている場合には、それらの手順書の文書番号及び文書名も記述して下さい。

B）手順書がない場合には、検査及び試験の方法、許容限度値を記載して下さい。

1）受入検査及び試験

目視検査、試験、抜取手順、受入基準又はその他の検証手段（適合証明書等）或いは適用している場合には、その両者。

2）工程内検査及び試験

上記と同じ要領で記述して下さい。特に、検査・試験は、製造ラインにおいて全数に対し行われるのか又は製造ラインから任意に抜き取って行われるのか或いはその両者を行っているのかも述べて下さい。

3）日常的試験（最終製品 100 %検査）

（本文書第４部：工場調査の関連文書「附属書１」の２項参照）

次は、電気アイロンに対する日常的試験の一例を示しています。

日常的試験（100%試験）

試験項目	方法	判定
絶縁抵抗	500V d.c.	R≧1MΩ
絶縁耐力	1200V a.c.　T≧１秒	Ｉ＜15mA
入力（1000W）	100V a.c.	900W≦P≦1100W
外観検査	目視	支障がないこと

4) 製品確認試験
（本文書第４部：工場調査の関連文書「附属書１」の３項参照）
上記の試験項目以外の試験も行う場合には、それらについても記載して下さい。

B.7：製造者の品質システムは、評価され、かつ、認証されていますか？
詳細を示して下さい。
製造者が ISO 9001 又は JIS の認証を受けている場合には、認証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。
- ✓ JET 認証マークをどの工程で、どの様に、どこに表示するのか。
- ✓ JET 認証マークを使用した時期及び数量の管理方法。

例；「認証マークは、出荷検査の後（添付の QC 工程図を参照）に、ラベルにより、機器の裏面に表示します。」というように、具体的に記述して下さい。

例；「認証マークを使用した時期及び数量は、生産日報又は出荷検査記録で確認します。」というように、具体的に記述して下さい。

B.9：当社は、工場調査員が連絡担当者又は副連絡担当者と面会した後、通常の勤務時間内において、最終製品の関連規格への適合性の検証に不可欠な、受入検査を含む、全ての製造工程の場所に立ち入ることに同意します。

上記の記載事項を検証し、Ｂ.３に申告された管理責任者の方が署名して下さい。

管理責任者署名：

日　　付：

（Ｂ.３の管理責任者が検証した上で署名して下さい。）

＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

附属書１

製造工場における製品の試験、検査に関する要求事項

ＪＥＴ認証製品の製造者は、ＪＥＴ認証製品が該当する規格に適合していることを確認するために、次に示す方法により、適切な試験及び検査を実施しなければならない。

１．部品、材料等の検査
外部から供給されるものを含め、完成品の安全性に係わる材料、部品及び部分組立品は、当該製品を当該規格に適合させるために適当と認められる方法で検査されること。

２．製造工程で行う検査及び試験
部品、部分組立品及び配線部分等が認証条件に従って組み立てられていることを確認するために製造中の適切な工程において製品の検査を実施すること。
上記検査に加え、製造の最終工程において下記の試験を実施すること。
下記の試験は、１品ごとに該当規格に定める試験の方法又はこれと同等以上の方法により行うこと。

- 目視検査（外観、表示など）
- 耐電圧試験
- 通電試験
- アース導通試験（適用できる場合）

３．製品確認試験、検査
下記の目的を達成するために、製造ラインから任意に抽出した製品について該当規格において定める試験方法又はこれと同等以上の方法により製品確認試験を行うこと。

- 完成品が該当規格に継続して適合していることを確認するため。
- 設計、製造方法又は製造設備の変更後、製品の該当規格への適合性を確認するため。

以　上