

部品・材料登録制度工場調査票

セクション B

COMPONENT & MATERIAL REGISTRATION SYSTEM
FACTORY INSPECTION REPORT
SECTION B

一般財団法人 電気安全環境研究所
〒151-8545 東京都渋谷区
代々木 5-14-12
TEL: 03 (3466) 5186 FAX: 03 (3466) 9817

Japan Electrical Safety & Environment
Technology Laboratories
5-14-12, Yoyogi, Shibuya-ku,
Tokyo 151-8545, Japan

Ref. No. : _____

質 問 票

QUESTIONNAIRE

B.1 製造工場の名称・所在地(Manufacturer's registered name and factory address):

電 話(Telephone) :

ファックス(Telefax) :

(最寄り駅、空港などを含む地図のコピー又はスケッチを添付して下さい。)

[Directions for reaching the factory (nearest railway station, airport, attach a copy
or a sketch of local map)]

B.2.1 製造工場の事務所の所在地 :

(上記B.1と異なる場合)

(Manufacturer's office address, if different from above):

電 話(Telephone) :

ファックス(Telefax) :

B.2.2 登録者の名称・所在地(上記B.1と異なる場合) :

(Applicant's(Licence holder's) name and address, if different from above B.1):

電 話(Telephone) :

ファックス(Telefax) :

- 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管理責任者：
(Give the name, department and office address of the contact persons located in the factory and the management representative responsible for certified products):

工場の連絡者(Contact person in factory)：

所属／役職(Department/Function)：

工場の副連絡者(Deputy contact person in factory)：

所属／役職(Department/Function)：

管理責任者(Management representative)：

所属／役職(Department/Function)：

連絡先(Contact place)：

注) この管理責任者は、本社など工場外にいてもよい。この場合は、連絡先(会社名、住所等)を記載して下さい。

(Note: This management representative may be located outside the factory, e.g. at the head office.
In this case, please indicate the contact place such as the office name and address.)

- B.4 製造工場のおおよその総従業員数 (パートタイマーを含む)：
(Approximate total number of employees in the factory, including part-time workers)：

- B.5.1 登録を希望する部品又は材料の製品カテゴリー、ブランド名及びモデル名等：
(別紙可)

(Category(ies), brand(s) and type reference(s) of the components and materials for which the Registration has been requested. continue on separate sheet)：

- B.5.2 適用される規格(Standards to be applied)：

- B.6.1 外部供給業者から購入する主要な部品・材料(別紙可)：
(Specify components and materials purchased from outside suppliers)：
(If necessary, continue on separate sheet)

B.6.2 受入れ及び製造工程において実施される日常的試験/検査並びに、製品が適用規格に適合していることを確認するための最終検査/試験の詳細を示して下さい。(別紙可) :

(Describe in detail and make reference to documentation (copies may be attached), routine tests and inspections performed in receiving, in-process and final inspection and testing in order to ensure conformity of the end product with the applicable standards.) (If necessary, continue on separate sheet.) :

- B.7 製造工場の品質システム（例えば ISO 9001 又は JIS ）は、評価され、認証されていますか。
認証されている場合は、認証書のコピーを添付して下さい。

(Has the factory's quality system such as ISO 9001 or JIS been assessed and certified?

If certified, please provide a copy of the certificate.):

- B.8 当社は、JET 工場調査員またはその代理人が連絡担当者または副連絡担当者への連絡の後に、通常の勤務時間内であれば、完成した製品の該当規格への適合に係わる極めて重要な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。

(We agree that the inspector of JET or his representative may enter all locations of the manufacturing process including receiving inspections which are essential for conformity of the complete product with the relevant standards, during normal working hours, after having contacted the contact person or the deputy contact person.)

管理責任者署名：

(Signed by the authorized management representative at the factory)：

日 付(Date)：

(B.3の管理責任者が確認した上で署名して下さい。)

(On behalf of the manufacturer, the signatory to this form is required to verify the accuracy of the information provided.)

(様式 工2)

Form F2

Confidential

Page: /

Ref. No.: _____

部品・材料登録制度工場調査票

COMPONENT & MATERIAL REGISTRATION SYSTEM
FACTORY INSPECTION REPORT

補助ページ

ADDITIONAL PAGE