
J E T 工場調査票
セクションB
JET FACTORY INSPECTION REPORT
SECTION B

一般財団法人 電気安全環境研究所
〒230-0004 神奈川県横浜市
鶴見区元宮 1-12-28

Japan Electrical Safety & Environment
Technology Laboratories
1-12-28, Motomiya, Turumi-ku, Yokohama
, Kanagawa 230-0004, 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を添付してください。)
〔Directions for reaching the factory (nearest railway station, airport, attach a copy 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 認証取得者の名称・所在地 (上記 B.1 と異なる場合) :
(Applicant's name and address (licence holder), 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** 外部供給業者から購入する主要な部品・組立て品（別紙可）：
(Specify which components are purchased from outside suppliers such as power supply cords, plugs, switches, lampholders, motors, transformers, sub-assemblies) :
(If necessary, continue on separate sheet)

- B.5.2** 受け入れ、製品工程において実施される日常試験/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（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.6 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。
(例えば、ISO 9001 又は JIS) :
(Has the factory's quality system such as ISO 9001 or JIS been assessed and certified?
Please give details.) :

B.7 下記に関して、記載して下さい。
- 認証ラベルをどの工程で、どの様に、どこに表示するのか。
- 認証ラベルを使用する時期及び数量の記録方法 (予定)
Please indicate the following :
- How, when and where the Certification **Labels** is **affixed**.
- How to control **plan** the quantity and the period that the Certification **Labels** is applied.

B.8 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。
(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.)

Ref. No. : _____

J E T 工場調査票
JET FACTORY INSPECTION REPORT

補助ページ
ADDITIONAL PAGE