

認証取得者及び製造工場がセクションB「質問票」に回答するためのガイド

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。

製造工場がセクション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。

1. 工場調査票セクションB「質問票」に記載するためのガイド

Ref. No. : JET で記載します。

B.1: 製造工場の名称・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・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、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つては、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

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：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

JET 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：水道法第十六条に基づく給水装置の構造及び材質の基準に関する省令

B. 6. 1：外部供給業者から購入する主要な部品・半組立品（別紙可）

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。

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）

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）

次に温水洗浄便座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）

水漏れ確認検査：標準水圧 0.13MPa

耐圧性能検査：水圧 1.75MPa 又はエア一圧 0.7MPa

通常水圧検査：水圧 0.4MPa

給水路水漏れチェック

以上、水又はエアアの漏れがないこと。

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：製造工場の品質システムは、評価され、認証されていますか？

詳細を示して下さい。

製造工場が 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；「JET 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；「JET 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、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。

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。)

***品質確認検査設備一覧表**

お申込頂きました製品に該当する「性能試験項目」については、定期工場調査時に調査工場において、工場調査員立ち会いのもと品質確認検査を実施しますので、貴社の検査設備名等の詳細事項をご記入下さい。

附属書 1

給水器具等認証・認証製品製造過程における 試験・検査に関する要求事項

下記の試験・検査は、給水器具等認証の認証製品製造工場において製造される認証製品が、該当する規格に適合していることを確認するために最低限必要な項目です。

下記の該当する項目の試験・検査を認証製品の製造過程において、必ず実施して下さい。また、試験・検査の方法、判定基準等を、初回工場調査実施に先だって提出していただきます「工場調査質問票セクションB（様式工2）」に具体的に記載して下さい。初回工場調査時に該当する試験・検査の記録用紙（様式）の有無及び内容を確認し、定期工場調査時に該当する項目の試験・検査記録を確認させていただきます。

1. 部品、材料等の検査

外部から供給されるものを含め、完成品の規格への適合性に係わる材料、部品及び部分組立品について、当該製品を該当規格に適用させるために適当と認められる方法で検査し、その記録を保管して下さい。

2. 製造工程で行う検査及び試験

部品及び部分組立品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し、その記録を保管して下さい。

3. 製品確認試験／検査

下記の場合、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と同等以上の方法又は認証時の製品と同一の設計（材質、寸法、組立等）に基づいて製造されていることを確認することにより製品確認試験を行い、その記録を保存して下さい。なお、浸出性能試験については、水と接触する部分の形状、寸法及び材料が設計時と同じである場合は、形状、寸法測定及び材料の確認を実施することで、浸出性能試験に置き換えることができる。

－設計、製造方法、資材又は製造設備を変更した場合[※]

－完成品が該当規格に適合していることを定期工場調査において確認できなかった場合

－その他、完成品が該当規格に適合していることを確認するために、該当する性能項目について製品確認試験を年1回以上実施すること。

※認証製品の該当規格への適合性に係わる変更は、予め認証機関（JET）の同意を得た後に行って下さい。

以上