

## 「別紙書類（単独工場）基準 A」

以下の書類は、認証を受けようとする工場又は事業場の技術的生産条件が、JIS Q 1001 適合性評価 - 日本工業規格への適合性の認証 - 一般認証指針の附属書 2 (規程) に定める品質管理体制の基準( A )に該当する場合に、品質管理実施状況説明書として提出する。

### 1. 認証を受けようとする製品に係る工場又は事業場に関する事項

- (1) 認証を受けようとする工場又は事業場の沿革  
(パンフレットを添付しても良い)
- (2) 認証を受けようとする工場又は事業場の配置図
- (3) 認証を受けようとする工場又は事業場の従業員数  
(企業全体の従業員についても記載すること)
- (4) 認証を受けようとする工場又は事業場の組織図  
(品質管理責任者の位置づけを明確にすること)
- (5) 認証を受けようとする製品の最近の月別生産量
- (6) 認証を受けようとする製品に係る社内規格一覧表  
(企業全般の社内規格の体系についても記載すること)
- (7) 認証を受けようとする製品の工程の概要図
- (8) 認証を受けようとする製品に係る主要資材の名称、製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法等の概要
- (9) 認証を受けようとする製品の工程中における品質管理状況の概要
- (10) 認証を受けようとする製品の品質特性の概要
- (11) 認証を受けようとする製品に係る主要製造設備（附属設備、ジグ及び工具を含む）及びその管理の概要
- (12) 認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備（工程検査器具及び必要な試験機器）及びその管理の概要
- (13) 認証を受けようとする製品に係る外注状況及び外注管理の概要
- (14) 認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要

### 2. 認証を受けようとする製品、その包装等に付す表示の態様

### 3. 認証を受けようとする製品に係る品質管理責任者に関する事項

- (1) 品質管理責任者の氏名、生年月日、職名及び最終学歴
- (2) 品質管理責任者の認証を受けようとする製品の製造に必要な技術に関する実務経験
- (3) 品質管理責任者の標準化及び品質管理に関する実務経験及び専門知識の修得状況

「別紙書類（単独工場）基準A」に関する備考

1. これら書類の大きさは、日本工業規格に定めるA列4番で縦長とすること。なお、1の(8)から(14)まではA列3番で横長とし、横位置左とじとすること(折り込むこと)。
2. 1の(1)は、既に日本工業規格表示認証(又は認定)を取得している場合には、認証(認定)年月日、認証(認定)番号、認証(認定)品目又は種目及び日本工業規格番号を記入すること。
3. 1の(4)は、各部署の人員を記入するとともに、本申請に関する連絡担当者を明記すること。
4. 1の(7)は、1の(9)と関連を保って作成するとともに、工程中における管理箇所を明記すること。  
この場合用いる記号は、できるだけJIS Z 8206(工程図記号)によること。

1の(8)は、次の様式(記載例含む)により作成すること。

【1の(8)】 主要資材の名称、製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法等の概要

資材名 (製造業者名)	資材の品質		*	受入検査方法		*	保管方法	*	* 現物の品質
	項目	規格値		検査方法	不合格の場合の処置				
ワニスA (S株式会社)	種類: 材質:  色数:ハリーゲ 粘度:ガードナー 酸価: 加熱残分:%	アクリル樹脂 溶剤研熱可塑性 アクリル樹脂 2以下 W~Z 8.5±1.0 51.0±1.0		原料の受入方法は「原材料 受入手順書」による  試験成績表の確認 受入れ品質規格の規格 値以内であること  ワニス、顔料、溶剤、容器で JIS規定の資材ではJISの品 質を満足していることも確 認する。	返品		屋内貯蔵所 に保管		
助剤A (T株式会社)	外観: 屈折率:20 密度:20	無色ないし黄色 の液体 1.4675±0.005 1.075±0.020					屋内貯蔵所 に保管		
助剤B (T株式会社)	外観: 屈折率:20 密度:20	茶色液体 1.500±0.005 0.95±0.02					屋内貯蔵所 に保管		
*									

注 (イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) 「資材名」の欄は、原材料、部品及び副資材について使用しているもののうち、社内規格に規定しているもの(樹脂、顔料、溶剤、添加剤等の主な原料)について記入すること。  
又、資材名の下に括弧書きで当該資材の製造業社名を記入すること。
- (ハ) 「資材の品質」の欄は、資材ごとに社内規格に規定している品質項目及びその規定値等を記入すること。ただし、同一資材で種類が多い場合には、代表的なものについて記入すること。
- (ニ) 「受入検査方法」の欄は、資材ごとに社内規格に規定している方法その他必要な方法【全数検査又は抜取検査の別。また、抜取検査の場合には、ロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)、ロット判定基準、不合格ロットの処理等】を記入すること。
- (ホ) 「保管方法」の欄は、資材ごとに社内規格に規定している保管方法について記入すること。

1の(9)は、次の様式(記載例含む)により作成すること。

【1の(9)】 工程中における品質管理状況の概要

工程名	管理項目 及び 品質特性			管理方法 及び 検査方法			* 管理及び品質の状況
	管理項目又は品質特性	管理基準又は規格値		頻度等	管理方法又は検査方法	不合格時の処置	
5. 合成樹脂ワニス、顔料、溶剤などの仕込み	仕込み原料名 仕込み数量 仕込み順序	ワニス 36.1 % 助剤A 0.3 % 助剤B 0.2 % 助剤C 1.8 % 顔料A 15.1 % 溶剤A 2.0 % 溶剤A 3.3 %	288 kg 2.4 kg 1.92 kg 14.4 kg 120 kg 16 kg 25.6 kg		原材料名:作業票と照合 仕込み数量: " 仕込み順序: "		
混合	ディスター				攪拌30分 作業者が時計により計測		
混合安定化	ディスター				攪拌5分 作業者が時計により計測		
6. 分散	リングミル 分散時間 分散度	4~6H A法 10μ以下			ツブゲージで確認	再分散又は廃棄	
*							

注 (イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) 「工程名」の欄は、原則として社内規格に規定している工程について記入すること。工程の一部を関連工場で行っている場合には(関)、外注工場で行っている場合には(外)、として工程名の前に記入するし、それら工場の名称を工程名の下に括弧書きで記載すること。

(ハ) 「管理項目及び品質特性」の欄は社内規格に規定している管理項目又は品質特性及びその規定値等を記入すること。  
管理項目については、温度、圧力、主軸の振れ等品質に影響を与える要因のうち、管理の対象としている項目及びその規定値等を記入すること。  
また、品質特性については、硬さ、引張強さ等について、その品質特性の項目、及びその規定値等を記入すること。

(ニ) 「管理方法及び検査方法」の欄は社内規格に規定している管理方法及び検査方法のうち 管理項目に対応する管理方法及び品質特性に対応する検査方法を記入すること。  
管理方法については、管理項目ごとに管理の頻度・時期、サンプルの大きさ、管理図の種類等を記入すること。  
また、検査方法については、品質特性ごとに全数検査又は抜取検査の別【抜取検査の場合は、ロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)、ロット判定基準、不合格ロットの処置等】を記入すること。

1の(10)は、次の様式(記載例含む)により作成すること。

【1の(10)】品質特性の概要

日本工業規格の番号及び名称		JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンペイント及びシーラー(商品名 × )		
JISの規定項目	社内規格 (製品規格等)	*	検査方法(製品検査規格等)	* 品質の確保
耐水性	水に96時間浸したとき異常があってはならない。		JIS K 5663 4.11 による。 繊維強化セメント板(150×70×3mm)に、はけで 100 cm <sup>2</sup> 当たり 1.2±0.2ml 塗り付ける。 塗り付け後、120 時間乾燥し、試験板の裏面及び周辺を融解したパラフィンで塗り包み試験片とし、これを2枚作成する。適切な容器を用意し、約150mmの深さまで脱イオン水を入れて、その中に試験片を糸でつるして約120mmの深さまで浸し、温度を23±1 に保ち、96時間浸せきする。 試験片を取り出した直後、及び2時間放置した後、目視によって観察する。	
耐アルカリ性	水酸化ナトリウム飽和溶液に48時間浸したとき異常があってはならない。		JIS K 5663 4.12 による。 耐水性試験と同様の試験片を作成する。適切な容器を用意し、約150mmの深さまで JIS K 8575 で規定する水酸化カルシウムを用いて調整した水酸化カルシウム飽和溶液を入れて、その中に試験片を糸でつるして約120mmの深さまで浸し、温度を23±1 に保ち、48時間浸せきする。 試験片を取り出した直後、及び2時間放置した後、目視によって観察する。	
*				

注 (イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) 「JISの規定項目」の欄は、該当するJISで規定している品質特性に関する項目について記入すること。

(ハ) 「社内規格」の欄は、JISの規定項目ごとに社内規格に規定している項目及び内容について具体的に記入すること。ただし、種類が多い場合には、代表的な種類について記入すること。

(ニ) 「検査方法」の欄は、JISの規定項目ごとに社内規格に規定している検査方法{全数検査又は抜取検査の別、全数検査の場合は不適合品の処置、また、抜取検査の場合はロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)、ロット判定基準、不適合品の処置等}を記入すると。

また、最近の品質管理の状況がわかるような記録を付記すること。この場合できるだけ、月ごとのヒストグラム、月ごとの不良率等を品質特性(外観、寸法を含む)ごとに付記しヒストグラムには、ロットの大きさN、サンプルの大きさn、平均値、標準偏差、該当するJISの規格値及び社内規格値を、不良率にはロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)及び合格判定基準を明記すること。

1の(11)は、次の様式(記載例含む)により作成すること。

【1の(11)】主要製造設備及びその管理の概要

主要製造設備の名称 (形式、銘柄)	台数	公称能力 (容量、精度等)	* 設備管理		* 管理 の状況
			点検又は検査の箇所・項目	点検又は検査の周期	
合成樹脂リニス、顔料及び溶剤等の 仕込み設備 台手動秤秤  台秤	1	ひょう量 10kg~260kg (目量 200g)	使用公差	1回/1年	
	1	ひょう量 1kg~60kg	使用公差	1回/1年	
混合設備 混合タンク		容量 600L	目視	使用時	
混合機(ディスプレイ) (株)K社製	1	定格電力 15KWH 回転数 インパター可変速	Vベルトの張り・劣化 羽根の摩耗・変形	1回/6か月 1回/6か月	
*					

注 (イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) 「主要製造設備の名称」の欄は、使用している設備のうち、社内規格に規定しているものを記入すること。  
なお、主要製造設備が関連工場にある場合には(関)、外注工場にある場合には(外)、として設備の名称の前に記入すること。

(ハ) 「設備管理」の欄は、主要製造設備ごとに社内規格に規定している主要な点検又は検査の箇所・項目及び周期を記入すること。  
なお、点検又は検査を外部に依頼している場合には、点検又は検査の箇所・項目の下に括弧書きで依頼先の名称を記入すること。

1の(12)は、次の様式(記載例含む)により作成すること。

【1の(12)】 主要試験・検査設備及びその管理の概要

主要試験・検査設備の名称 (形式、銘柄)	台数	公称能力 (容量、精度等)	* 設備管理			* 管理 の状況
			点検又は検査の箇所・項目	検査又は検査の周期	*	
分散度 ツブゲージ (KK工業(株))	1	0~100µm	外観(本体・かき取刃) 本体上面の平らさ 刃の直線性	1回/1年 1回/1年 1回/1年		
粘度 ストマ-粘度計 (T株式会社製)	1	49~141ku	構造検査 おもりの精度 標準液の計測値	1回/1年 1回/1年 1回/1年		
*						

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) 「主要試験・検査設備の名称」の欄は、使用している設備のうち、品質検査項目として社内規格に規定しているものを記入すること。  
 なお、主要試験・検査設備が関連工場にある場合には(関)、外注工場にある場合には(外)、として設備の名称の前に記入すること。
- (ハ) 「設備管理」の欄は、主要試験・検査設備ごとに社内規格に規定している主要な点検又は検査の箇所・項目及び周期を記入すること。  
 なお、点検又は検査を外部に依頼している場合には、点検又は検査の箇所・項目の下に括弧書きで依頼先の名称を記入すること。

1の(13)は、次の様式(記載例含む)により作成すること。

【1の(13)】 外注状況及び外注管理の概要

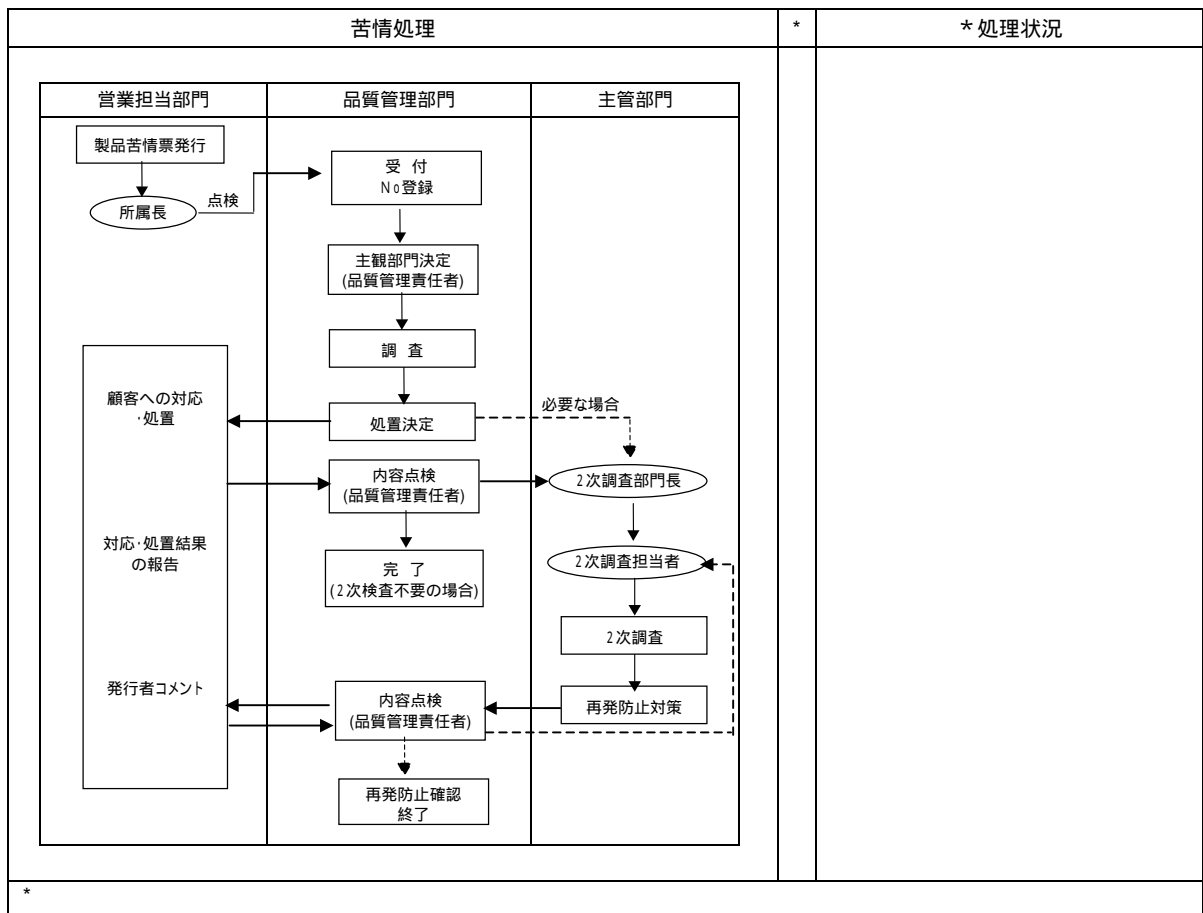
外注状況			外注管理			* 管理 の状況
工程名又は 試験・検査項目	外注率 (%)	外注先 (名称及び住所)	管理項目及び 品質特性	* 管理方法及び 検査方法	*	
計量器(天秤)	100	(株)S株式会社 東京都渋谷区	構造検査 器差検査 校正	1回/2年 " " 不合格品は修理 又は廃棄		
ホルムアルデヒド放散等級	100	(財)日本塗料検査協会 西支部 寝屋川市成田町2-3	塗膜からのホルム アルデヒドの放散量 0.12mg/L以下 F	100ヶ所毎検査 (JIS K 5601-4-1 3.) 不合格品は調整 又は廃棄		
*						

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) 製品の製造工程の一部について加工品質、加工条件等の仕様を示して他の業者に加工を依頼している場合及び製品の品質の試験・検査を他に依頼している場合に、その状況について記入すること。
- (ハ) 「外注率」の欄は、認証に係る工場又は事業場及び外注先における当該工程の加工の合計に対する外注先における当該工程の加工の割合を記入すること。  
 なお、試験・検査については、外注率の欄は記入しなくてもよい。
- (ニ) 「外注管理」の欄は、次により記入すること。
- (a) 製造工程の一部について他の業者に加工を依頼している場合。
- (1) 「管理項目及び品質特性」の欄は、その工程における管理項目(加工条件)及び品質特性(加工品質)並びにそれらの規定値等を記入すること。
  - (2) 「管理方法及び検査方法」の欄は、管理項目及び品質特性に対応する管理方法及び検査方法を記入すること。なお、管理方法及び検査方法の実施状況の確認方法についても記入すること。
- (b) 製品の試験・検査を他に依頼している場合。
- (1) 「管理項目及び品質特性」の欄は、試験・検査の項目を記入すること。
  - (2) 「管理方法及び検査方法」の欄は、試験・検査を依頼する周期及び試料数を記入すること。

1の(14)は、次の様式(記載例含む)により作成すること。

【1の(14)】 苦情処理の概要



注 (イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) 「苦情処理」の欄は、社内規格に規定している苦情処理フロー図(系統図)を記入すること。

2.の表示の態様は、次の様式により作成すること。

【2】 認証を受けようとする製品、その包装等に付する表示の態様

日本工業規格の番号、名称及び等級又は種類	表示を付す製品の単位	表示場所	表示の方法及び付記の方法	表示事項及び付記事項	*

注 (イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) 認証申請に係る製品の該当日本工業規格において表示すべきものとして定める事項について、認証を受けた場合において製品又はその包装、容器若しくは送り状に付することとしているものを具体的に記入すること。

(ハ) 「表示を付す製品の単位」の欄は、「一製品ごと」、「一包装ごと」等表示を付す単位を記入すること。

(ニ) 「表示場所」の欄は、「表面」、「外部」等表示を付す場所を記入すること。

(ホ) 「表示の方法及び付記の方法」の欄は、「印刷する。」、「押印する。」、「証紙を付ける。」等、表示を付す方法を記入すること。

(ハ) 「表示事項及び付記事項」の欄は、JISマーク、認証番号、製造年月日、製造業者名、日本工業規格の種類、等級等表示する事項をあげ、かつ、その内容を記入すること。  
 この場合、「JISマーク 直径10ミリメートル」「製造業者名 株式会社」のように表示事項及び付記事項と内容とを対応させて記入すること。

3. の品質管理責任者に関する事項は、次の様式により作成すること。

【3】 品質管理責任者に関する事項

事 項	内 容		
(1) 氏 名 (ふりがな)	(姓)	(名)	
(2) 生年月日	明・大・昭 年 月 日		
(3) 職 名	(分類番号)	(名称)	
(4) 最終学歴	(分類番号)	(名称)	
(5) 認証を受けようとする製品の製造に必要な技術に関する実務経験			
			通算経験年数 年
企 業 名	所 属 部 署	期 間	
(6) 標準化及び品質管理に関する実務経験			
			通算経験年数 年
企 業 名	所 属 部 署	期 間	
(7) 標準化及び品質管理に関する専門知識の修得状況(次のイ、ロ、ハ、ニの該当する箇所に記入すること。)			
イ. 大学において履修			
大 学 名	学 部 学 科 名	卒 業 年	履 修 科 目 名
ロ. 短期大学又は高等専門学校において履修			
学 校 名	学 科 名	卒 業 年	履 修 科 目 名
ハ. 講習会等の課程を修了			
講習会等実施機関名	受 講 期 間	受講会(コース)名	
ニ. その他の方法で修得 ( )			
*			

注 (イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) (1)の氏名は姓と名を分離して記入し、ふりがなを付けること。

(ハ) (3)の職名は下記の該当する現職の分類番号を一つだけ選び番号を記入するとともに具体的名称を記入すること。

社長又は代表取締役	その他の部長
取締役	品質管理担当課長
事業部長	その他の課長
工場長	その他(係長又は主任等)
品質管理担当部長	

(ニ) (4)の最終学歴は下記の該当する最終学歴の分類番号を選び番号を記入すること。  
(分類が不明の場合は、名称を記入してもよい。)

大学卒業  
短期大学・高等専門学校卒業  
高等学校・中学校卒業等

(ホ) (5)及び(6)の経歴は申請に係る企業に限らず他の企業における経歴も含めて実務経験が該当すると思われるものをすべて記入し、通算した経験年数を記入すること。

(ヘ) (7)の履修科目名は品質管理に関する科目名のみを記入すること。

(ト) (7)のニの欄は具体的内容を記入すること。