

(別紙書類)

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—日本産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 (B) 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  
(企業全体の従業員数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の工程の概要図
  - (7) 認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要
  - (8) 認証を受けようとする製品の品質特性等の概要
  - (9) 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
  - (10) 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
4. 品質管理体制の基準 (B) に該当することを証明する以下の書類
  - (1) 国際認証機関機構における多国間の承認に関する取決めを締結している認証機関が  
認証した品質マネジメントシステム審査登録機関により発行された登録証の写し
  - (2) 認証を受けようとする製品に係る JIS Q 9001 による要求事項について規定している  
品質マニュアルの写し

(別紙書類)に関する備考

これら書類の大きさは、日本産業規格に定めるA列4番で縦長とすること。なお、【1の(7)】及びその付属書類【1の(7)の3)、1の(7)の5)、1の(7)の6)及び1の(7)の8)】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)。

1の(1)は、既に日本産業規格表示認証(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産業規格番号を記入すること。

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。

1の(6)は、工程中における管理箇所を明記すること。この場合に用いる記号は、できるだけ JIS Z 8206 (工程図記号) によること。

1の(7)は、次の様式(記載例含む)により作成すること。

【1の(7)】品質システムの概要(品質マニュアルと同内容の場合マニュアルの項目番号のみ記載)

JIS Q 9001 による要求事項	左欄の要求事項に対する規程内容の概要	*
4. 品質マネジメントシステム 4.1 一般要求事項	4. 品質マネジメントシステム 4.1 一般 当社は、JIS Q 9001:2000の要求事項に基づき品質マネジメントシステムを策定し、文書化し、維持する。 当社は、該品質マネジメントシステムを実行し、維持し、より効果的な品質マネジメントシステムにするための改善を行う。 当社の品質マネジメントシステムでは以下の事項を実施する。 ..... 品質システム手順書一覧表及び会社全体の社内規定一覧表は、【表1の(7)】の附属書4.1として別紙添付する。	
.....	.....	
7.4 購買 7.4.1 購買プロセス	7.4.1 購買プロセス 1. 適用範囲 ここでは品質に直接影響する購買品及び委託業務について、購買・外注先の認定及び発注手続きから受入までの管理について述べる。 2. 供給者の評価 .....	
7.5 製造及びサービスの提供 7.5.1 製造及びサービスの提供の管理	7.5.1 製造指示、製造工程及び設備の管理 1. 製造指示、製造工程及び設備の管理について ..... 2. 製造工程計画 製造部長は、「製造調整依頼表」又は在庫調整に基づいて工程設計を行い、工程の確認活動を指示する 生産日程(予定・実施)表により、各工場に生産指示を行う。	
//////////		
* 注 (イ) *印の欄は記入しないこと。		

注 (イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) 「JIS Q 9001 による要求事項」の欄は、同規格の4.～8. の細項目までの全項目を、項目順に記載すること。ただし、5.1、5.2、5.4、5.5、5.6、7.2.3、7.3、7.5.4、8.2.1、8.2.2、8.4 a)、8.5は除く。

1の(7)の様式の「左欄の要求事項に対する規定内容の概要」の欄は、JIS Q 9001 による要求事項について規定している品質マニュアル、品質計画書及び社内規格(手順書をいう。以下この項において同じ)の名称及び規定内容の概要を、次に示す記入要領を参考に簡潔に記入すること。

1) JIS Q 9001 の「4. 品質マネジメントシステム」

「4.1 一般要求事項」は、認証を受けようとする工場又は事業場における製品の品質システムの概要を記入するとともに、品質マニュアルを含む社内規格一覧表(企業全般の社内規格の体系についても記載すること)を記入すること。

2) JIS Q 9001 の「4.2 文書化に関する要求事項」

「4.2.3 文書管理」は、「4. 品質マネジメントシステム」における社内規格一覧表と関連付けて社内規格を発行する部署、審査・承認する部署、文書の変更の手順、及び文書管理方法について具体的に記入すること。

3) JIS Q 9001 の「7.4 購買」

「7.4.1 購買プロセス」は、認証を受けようとする製品を製造するのに必要な原材料、部品等の購買品の下請負契約者の選定基準、製造業者の管理の方式及び範囲の概要について具体的に記入すること。

「7.4.2 購買情報」は、認証を受けようとする製品を製造するのに必要な原材料、部品等の名称及び品質について、次の様式(記載例含む)により記入すること。

【1の(7)の3】 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:ヘリゲ 粘度:ガードナー 酸価: 加熱残分:%	アクリル樹脂 溶剤形熱可塑性 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		屋外貯蔵所 に保管					
助剤A (T株式会社)	外観: 屈折率:20°C 密度:20°C	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°C 密度:20°C	茶色液体 1.500±0.005 0.95±0.02										
* 印の欄は記入しないこと。												

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。

- 4) JIS Q 9001 の「7.5.3 識別及びトレーサビリティ」は、認証を受けようとする製品について、製品の識別方法及びトレーサビリティの手順を具体的に記入すること。
- 5) JIS Q 9001 の「7.5.1 製造及びサービス提供の管理」及び「7.5.2 製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認」は、認証を受けようとする製品の品質に直接影響する工程名及びその工程の管理（管理項目、品質特性、管理方法、試験・検査方法）について、次の様式（記載例含む）により具体的に記入すること。

【1の(7)の5】 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	ニスA 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	ディスパー					搅拌30分 作業者が時計により計測			
混合安定化	ディスパー					搅拌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		
* 印の欄は記入しないこと。									

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。



8) JIS Q 9001 の「7.6 監視及び測定機器の管理」

認証を受けようとする製品の原材料、部品等の購入検査及び試験、工程内検査及び試験並びに最終検査及び試験に使用する主な検査、測定及び試験設備について、次の様式(記載例含む)により記入するとともに装置の取扱い及び保管の方法について具体的に記入すること。

なお、当該主要試験・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は(外)、該当する日本産業規格で定められている場合は(J)として、設備の名称の前にそれぞれ記入すること。さらに、測定及び試験を外部に依頼している場合には配置場所の欄に括弧書きで依頼先の名称を記入し、外注管理状況を設備管理の欄に記入すること。

【1の(7)の8】 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 ストーマ粘度計 (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。						

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。

9) JIS Q 9001 の「7.5.3 識別及びトレーサビリティ」

認証を受けようとする製品の検査・試験後の不適合品及び適合品の表示(「マーキング」「スタンプ」「札」「ラベル」等)の例及びそれらの管理方法について具体的に記入すること。

10) JIS Q 9001の「4.2.4 品質記録の管理」

認証を受けようとする製品に係る主な品質記録ごとの識別、収集、見出し付け(検索)、保管、保護、廃棄方法、保管期限及び保管責任部署を具体的に記入すること(下請負業者の品質記録を含む)。

11) JIS Q 9001の「6.2.2 力量、認識及び訓練」

認証を受けようとする工場又は事業場の教育・訓練に関する計画の立案、決定等の手順を記入するとともに、その実施内容を具体的に記入すること。

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)】品質特性の概要

日本産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つてはならない。		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つてはならない。		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。					

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(9)は、次の様式(記載例含む)により作成すること。

【1の(9)】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☆☆☆☆		10口外毎検査 (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。						

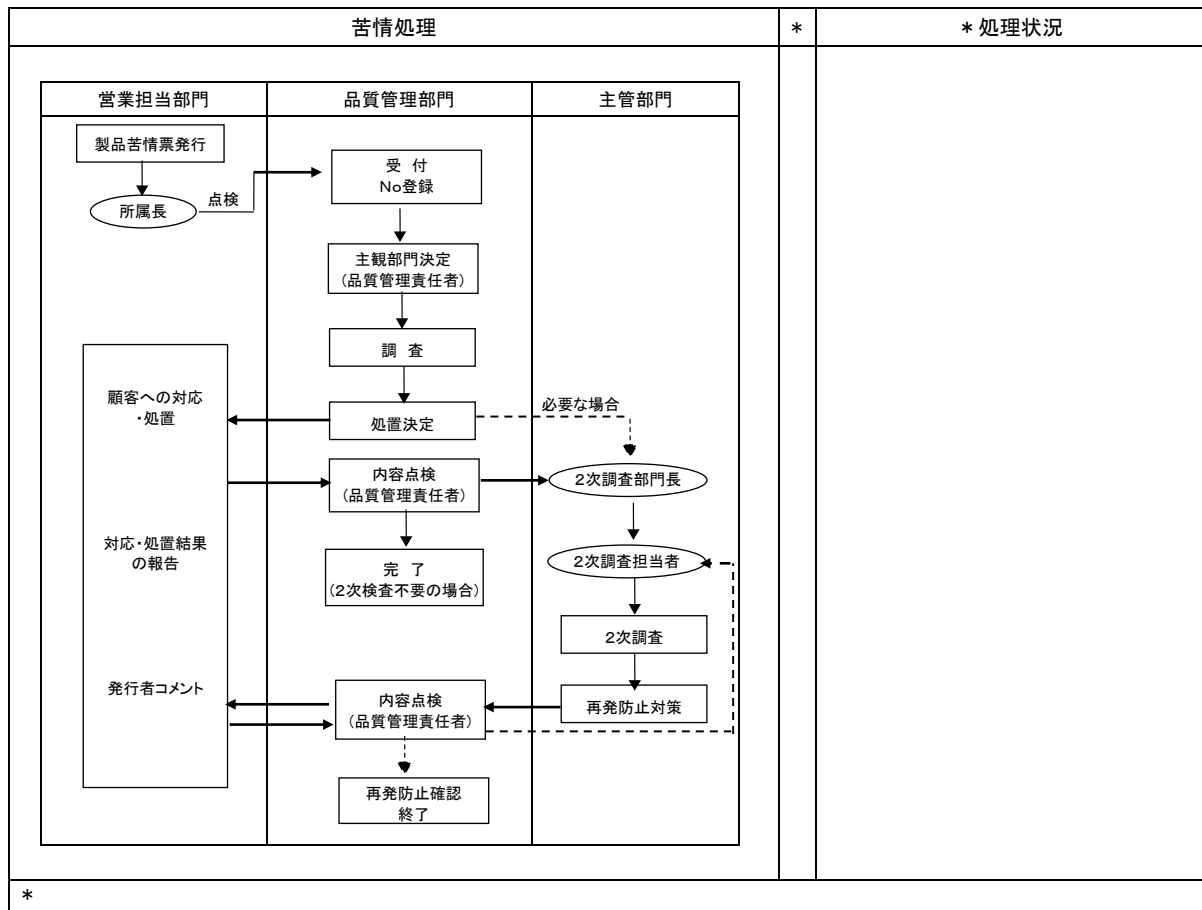
注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (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(10)は、次の様式(記載例含む)により作成すること。

【1の(10)】 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

日本産業規格の 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産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。
- (ヘ) 「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、日本産業規格の種類、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。

- |            |               |
|------------|---------------|
| ①社長又は代表取締役 | ⑥その他の部長       |
| ②取締役       | ⑦品質管理担当課長     |
| ③事業部長      | ⑧その他の課長       |
| ④工場長       | ⑨その他（係長又は主任等） |
| ⑤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。)

- ①大学・専門職大学卒業
- ②短期大学・専門職短期大学・高等専門学校卒業
- ③高等学校・中学校卒業等

(ロ) (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。

(ハ) (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。

(ニ) (7)のニの欄は具体的内容を記入すること。