JIS申請書に添附する別紙書類(基準A) － 作成要領

目　次

[A.1]認証を受けようとする製品に関連した工場又は事業場に関する事項
1）認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の沿革
2）認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の配置図
3）認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の従業員数
4）認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の組織
5）認証を受けようとする製品の最近の6ヶ月間、毎月の生産量
6）認証を受けようとする製品に関連した社内規格一覧表
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関連する主要な原材料の名称、製造者の名前または名称および品質の確保の方法などの概要
9）認証を受けようとする製品の工程上の品質管理の現状の概要
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関連した主な製造設備(附属設備、治具や工具を含む)および管理の概要
12）認証を受けようとする製品に関連した主な試験・検査設備(試験・検査器具及び測定機構を含む)および管理の概要
13）認証を受けようとする製品に関連した外注の状況と外周の管理の概要
14）認証を受けようとする製品に関連した苦情処理の概要
[A.2]認証を受けようとする製品と包装などに付着している表示事項
15）認証を受けようとする製品と包装などに付着している表示事項
[A.3]認証を受けようとする製品に関連した品質管理責任者に関する事項
16）認証を受けようとする製品に関連した品質管理責任者に関する事項

作成要領

1) 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の**沿革**

①認証を受けようとする製品の生産の経緯を明確にするために、企業の設立当時からの設立資本金の変動、適用工場の建設・増設、主要製品の製造を開始、主要な設備の新増設等について順に記入する。
②自由形式で作成する。

2) 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の**配置図**

①申請工場に最も近い駅からのご案内にやくにたつ工場内の建物配置を記入する。最も近い駅から工場までの案内図には、目標となる建物、河川、道路などを記入するとともに、駅から工場までの距離、所要時間も記入するのが良い。工場内の建物の配置図は、オフィス、倉庫、製造作業場（主要設備の配置図と不良品積置位置を含む）、試験室などを表示する。
②自由形式で作成する。

3) 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の**従業員数**(企業全體の従業員についても記載する.)

認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の従業員数						企業全體の従業員(該當時,記載)					
區分	事務職員	技術職員	現場生産職	臨時生産職	合計	區分	事務職員	技術職員	現場生産職	臨時生産職	合計
人員數						人員數					

①なるべく上記の形式で作成し、企業全体の従業員は、その時にのみ作成する。

4) 認証を受けようとする製品を製造する工場又は事業場の**組織**（品質管理責任者の位置を明確に表示する。）

①組織は、工場長から各部門の責任者まで具体的に表示して、各部門の人員を併記し、品質管理責任者（IQC）の氏名とある程度の位置に対応する地図記入する。また、当該申請書の連絡担当者氏名と連絡先を記入する。また、本社と工場が分離されている場合には、本社と工場（関連工場を含む）との関係も表示する。また、様々な製品を製造している工場では、申請した製品にかかわる部署を明確にする。

②自由形式で作成する。

5) 認証を受けようとする製品の最近の6ヶ月間、毎月の**生産量**

區分		年　月	年　月	年　月	年　月	年　月	年　月	6ヶ月間 生産量	年間 生産量	備考
JIS標準番號	種類の記號									
	計									
非JIS製品										
合計										
JIS製品生産比率(最初審査時は除外)										

①生産実績には、最初の審査の際量産している試作品を含むしてもよい。

②なるべく上記の様式に記入する。

6) 認証を受けようとする製品に関連した**社内規格一覧表**(企業全体の社内規格の体系にも記載する.)

①認証を受けようとする製品に関連する社内規格（仕様、関連規定や手順書、作業標準検査基準、関連指針等を含む）を体系的に記載し、制定,改訂の主管部門、審議機関, 承認者、その規格の責任管理部門などを記載する。また、企業内で使用している各種社内規格の体系の概要について系統図、システム表などに整理して、「認証を受けようとする製品に関連する社内規格一覧表」に関連させて記載してもよい。社内規格の名称だけで、その内容がわかりにくい場合には、簡単な説明を付加するのが良い。
②自由形式で作成する。

7) 認証を受けようとする製品の**工程の概要図**

工程名	工程記號	製造設備 検査試験	管理			検査			作業標準 検査基準
			項目	方法	記録名	項目	方法	記録名	

①"9)認証を受けようとする製品の工程上の品質管理の現状"と関連を持って作成する。工程中の管理箇所を明記する。なるべく記号はJIS Z8206（工程記号）を使用すること。
②なるべく上記の様式に記入する。

8) 認証を受けようとする製品に関連する**主要な原材料**の名称、製造者の名前または名称および品質の確保の方法などの概要

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
* (特記事項)							

①*表示されて欄は記入しない。

②「資材名」の欄は、原材料、部品および副資材について社内規格に規定されている原材料について記入する。また、KSAの審査基準に定められた材料は必須的に記載し、資材名の下の括弧の中には製造業者名(商標も良い)を記入する。

③「資材の品質」の欄には、材料ごとに社内規格に規定されている品質項目と規定値（spec）を記入する。また、KSAの審査基準に定められた品質項目は必須で記載しただし、同じ者材の種類が多い場合、代表的なものだけ記入してもよい。

④「受入検査方法」の欄には、材料固有のその方法（全数検査、サンプリング検査別にする。サンプリング検査の場合,ロットの大きさ（N）、サンプルの大きさ（n）、ロット判定方法、不合格ロットの処理など）を記載する。また、KSAの審査基準に定められた受入検査方法は必ず記載する。

⑤「保管方法」の欄には、「資材名」で社内規格に定められた保管方法について記入する。また、KSAの審査基準に定められた保管方法は必ず記載する。

9) 認証を受けようとする製品の工程上の**品質管理の現状**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
* (特記事項)					

①*表示されて欄は記入しない。

②「工程名」の欄は、社内規格に規定されている工程について記入する。また、KSAの審査基準に定められた工程は、必須的に記載する。ただし、KSAの審査基準に定められた複数の工程を一つの工程で行うことができる場合，工程名の下の括弧にKSAの審査基準に定められた工程を記載する。工程の一部を外注する場合に、"(外)"と工程名の前に表示する。

③「管理方法及び品質特性」の欄には、社内規格に規定されている管理方法及び品質特性とその規定値（spec）などを記入する。管理項目については、温度、圧力、主軸の振動等について品質に影響を与える要因の中で管理対象とする項目とその規定値（spec）などを記入する。また、品質特性については硬さ、引張強さ等についての項目とその規定値（spec）などを記入する。

④「管理方法及び検査方法」の欄には、「管理方法及び品質特性」に対応する社内規格に規定されている管理方法及び検査方法を記載する。また、KSAの審査基準に定められた「管理方法及び検査方法」は、必須的に記載する。また、管理方法については、管理項目別に管理の頻度、時期、サンプルの大きさ、管理図の種類などを記入して検査方法については、品質特性ごとに全数検査やサンプリング検査ごとに記入する。（サンプリング検査の場合、ロットのサイズ（N）、サンプルの大きさ（n）、ロット判定方法、不合格ロットの処理などを記入する。）

10) 認証を受けようとする製品の**品質特性**の概要

日本工業規格の番號及び名稱	JIS XXXX（　　）					
品質特性	製品規格(社内規格)	*	製品検査方法	*	* 品質の確保	* 現場審査
* (特記事項)						

①*表示されて欄は記入しない。

②「品質特性」の欄は、社内規格に規定されている品質特性（種類・評価、品質特性、構造、化学組成、強度、形式、寸法など）、外観、表示などを記入する。また、KSAの審査基準に定められた品質特性は、必須的に記載する。

③「管理方法及び品質特性」の欄には、社内規格に規定されている管理方法及び品質特性とその規定値（spec）などを記入する。管理項目については、温度、圧力、主軸の振動等について品質に影響を与える要因の中で管理対象とする項目とその規定値（spec）などを記入する。また、品質特性については硬さ、引張強さ等についての項目とその規定値（spec）などを記入する。

④「製品検査方法」の欄には、左側の「品質特性」に対応する社内規格に規定されている検査方法（全数検査またはサンプリング検査で記入、サンプリング検査の場合には、ロットの大きさ（N）、サンプルの大きさ（n）、ロット判定方法、不合格ロットの処理などを記入する。）を記入する。また、KSAの審査基準に定められた製品の検査方法は、必須的に記載する。また、最近6ヶ月間の品質管理現況が一目で知ることができる記録を付記する。可能な場合は、毎月のヒストグラム、Xbar-R管理図、毎月の不良率などを品質特性ごとに付記する。ヒストグラムは、サンプル数、平均値、標準偏差などを記載する。不良率は、合否判定基準を併せて記載する。品質記録は量産作品によるデータは可能であるが、設計の試作品は不可である。

11) 認証を受けようとする製品に関連した**主な製造設備**(附属設備、治具や工具を含む)および管理の概要

主要製造設備の名稱 (形式，商標)	臺數	公稱能力 (容量，精密度 等)	*	設備管理		*	*管理の状況
				點檢又は檢査箇所，項目	點檢又は檢査の週期		
* (特記事項)							

①*表示されて欄は記入しない。

②「主要製造設備の名称」の欄は、使用している製造設備の中で、社内規格に製造設備に規定されている製造設備名を記入する。また、KSAの審査基準に規定された製造設備は必須的に記載する。ただし、KSAの審査基準に定められた複数の設備が一つの設備で兼用が可能な場合には、主要な製造設備の下の括弧にKSAの審査基準に定められた設備名を記載しただ。また、主要な製造設備が外注工場にある場合には"(外)"と設備名の前に表示する。

③「設備管理」の欄には、主要な製造設備別に社内規格に規定されている点検や検査の箇所・項目と周期を記入する。また、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・項目の下の括弧に依頼先の名前を記入する。

12) 認証を受けようとする製品に関連した**主な試験・検査設備**(試験・検査器具及び測定機構を含む)および管理の概要

主要試験·検査設備の名稱 (形式, 商標)	臺數	公稱能力 (容量, 精密度 等)	*	設備管理		*	*管理の状況
				點檢又は檢査箇所, 項目	點檢又は檢査の週期		
* (特記事項)							

①*表示されて欄は記入しない。

②「主な試験・検査設備の名称」の欄は、使用している試験・検査設備の中で、社内規格に試験・検査設備で規定されている試験・検査設備名を記入する。また、KSAの審査基準に規定された試験・検査設備は、本質的に記載する。ただし、KSAの審査基準に定められた複数の試験・検査設備が一つの試験・検査設備で兼用が可能な場合には、主要な試験・検査設備の下の括弧にKSAの審査基準に定められた試験・検査設備名を記載する。また、主要な試験・検査設備が外注工場にある場合には"(外)"と試験・検査設備名の前に表示する。

③「設備管理」の欄には、主要な試験・検査設備の星社内規格に規定されている点検や検査の箇所・項目と周期を記入する。また、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・項目の下の括弧に依頼先の名前を記入する。

13) 認証を受けようとする製品に関連した外周の状況と**外注の管理**の概要

外注の状況			外注管理				*管理の状況
工程又は 試験.検査項目	外注率(%)	外注處 (名稱及び住所)	管理項目及び品質特性	*	管理方法及び検査方法	*	
* (特記事項)							

①*表示されて欄は記入しない。

②「工程または試験。検査項目」の欄は、試験・検査項目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定めて、外部の業者に加工を依頼する場合、製品の品質の試験・検査を外部に依頼する場合、その状況について記載する。

③「外注率」の欄には、認証に関連する工場又は事業場と外注先のすべての工程の合計に対する外注先の割合を記載する。試験検査の外周の場合は、記載しなくてもよい。

④「外注管理」の欄は、次のように記載する。

（a）製造工程の一部とその工程に付帯する管理について外部業者に処理を依頼する場合

1）「管理項目及び品質特性」の欄には、その工程の管理項目（加工条件）と品質特性（加工品質）と、これに伴う規定値（spec）などを記入する。

2）「管理方法及び検査方法」の欄には、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。また、管理方法、および実施状況の確認方法について記入する。

（b）製品の試験・検査の一部を外部業者に依頼する場合

1）「管理項目及び品質特性」の欄には、試験・検査の項目を記入する。

2）「管理方法及び検査方法」の欄には、試験・検査を依頼する周期とサンプリング数を記入する。

14) 認証を受けようとする製品に関連した**苦情処理**の概要

苦情（クレーム）処理	*	*処理状況

* (特記事項)	

①*表示されて欄は記入しない。

②「苦情（クレーム）処理」の欄は、社内規格に規定されているクレーム処理のフローチャート（系統図）を記入するか、スキャンして記入する。

15) 認証を受けようとする製品と包装などに付着している**表示事項**

日本工業規格の番號, 名稱及び等級又は種類	表示する製品 (加工品)の單位	表示場所	表示方法及び 付記方法	表示事項及び付記事項	*
* (特記事項)					

①*表示されて欄は記入しない。

②認証申請に関連する製品のJISで表示する必要があるすべての事項およびKSAの審査基準に規定された表示事項について認証を取得した場合に備えて、製品、包装、容器、または送狀等に付着する表示を具体的に記載する。

③「表示する製品の単位」の欄には、「単位製品別」、「単位包装別」などの表示単位ごとに記載する。

④「表示場所」の欄は、「表面」、「外部」などの表示がされている場所を記載する。

⑤「表示方法と付記方法」の欄には、「印刷」、「押印」、「証紙」などの方法を記載する。

⑥「表示事項及び付記事項」の欄には、JISマーク、認証番号、製造年月日、名称、JISの種類、等級など記載する。KSAの審査基準に規定された表示内容を参考にして記載する。

16) 認証を受けようとする製品に関連した**品質管理責任者**に関する事項

事項	内容				
1. 名前			2. 生年月日	年　　月　　日	
3. 職務名	分類番號	職務名稱	4. 最終學歷	分類番號	職務名稱

※職務名の分類番号：①社長と代表取締役 ②取締役 ③事業本部長 ④工場長 ⑤品質管理担当部長 ⑥その他の部長
⑦品質管理担当の次・課長 ⑧その他の次・課長 ⑨その他の責任者
※学歴の分類番号：①4年制大学を卒業 ②2年制の短期大学または2年制高等専門学校を卒業 ③高等・中等学校卒業

5. 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經歷

企業名	所屬部署	通算勤務年數
		期間

6. 標準化及び品質管理に関する實務經歷

企業名	所屬部署	通算勤務年數
		期間

7. 標準化及び品質管理に関する専門知識の履修現況

①大學 履修現況

大學名	學科名	卒業年度	履修科目名

②短期大學又は高等專門學校 履修現況

大學名	學科名	卒業年度	履修科目名

③講習會課程の 履修現況

講習會等の實施機關名	受講期間	講習會(課程)名

④其他方法によ履修現況

（　　）

※品質管理関連の科目の例：品質管理、実験計画法、統計学、数理統計、確率統計、統計解析、工業経営、経営工学、
生産管理、管理工学、工場管理などの2単位（30時間）以上

*

①*表示されて欄は記入しない。
③5、6の經歷は、申請に関連した企業に限らず、すべての經歷について記入し、その他の方法による欄は具体的に記入