JIS申请书附件(标准A) – 填写要领

目 录

[A.1] 将要获得认证的有关产品的工厂或者事业场的信息

1) 将要获得认证的产品生产厂或者事业场的**沿革**

2) 将要获得认证的产品生产厂或者事业场的**配置图**

3) 将要获得认证的产品生产厂或者事业场的**职员人数**(填写公司的总人数)

4) 将要获得认证的产品生产厂或者事业场的**组织图**(表示质量管理负责人的位置)

5) 将要获得认证的产品的最新六个月的**每月生产量**

6) 将要获得认证的有关产品的**司内规格一览表**(填写整个公司的司内规格体系)

7) 将要获得认证的产品的**工程概要图**

8) 将要获得认证的有关产品的**主材料**名称,制造商名称及质量获取方法的概要

9) 将要获得认证的产品的**工程中的质量管理情况**概要

10) 将要获得认证的产品的**质量特性**概要

11) 将要获得认证的有关产品的**主要生产设备及其管理概要**(包括辅助设备和工具)

12) 将要获得认证的有关产品的**主要试验·试验设备**(包括测试和检验仪器和计量器具)

13) 将要获得认证的有关产品的**外包现况及外包管理概要**

14) 将要获得认证的有关产品的**投诉管理概要**

[A.2] 将要获得认证的标志事项附在产品和包装等

15) 将要获得认证的**标志事项**附在产品和包装等

[A.3] 将要获得认证的有关产品的质量管理负责人的信息

16) 将要获得认证的有关产品的**质量管理负责人**的信息

填写要领

1) 将要获得认证的有关产品的工厂或者事业场的**沿革**

①为了明确要认证的产品的生产究竟, 把设立企业时的设立资金的变化, 申请工厂的建设・增设,主要产品的制作开始, 主要设备的新增设,按顺序填写

②由自由格式编写

2) 将要获得认证的有关产品的工厂或者事业场的**配置图**

①填写从申请工厂到最近的车站的交通图和工厂内建筑物的配置图. 从车站到工厂的交通图上填入最终目的地,河流,道路以外,填写到工厂的距离及消耗时间. 工厂内建筑物的配置图上标记办公室,仓库, 生产现场(包括主要设备的配置图及劣质品堆放场地)和试验室

②由自由格式编写

3) 将要获得认证的产品生产厂或者事业场的**职员人数**(填写公司的总人数)

将要获得认证的产品生产厂或者事业场的职员人数						公司的总人数(如果适用填写)					
区分	事务职员	技术职员	作业员	临时作业员	合计	区分	事务职员	技术职员	作业员	临时作业员	合计
人数						人数					

①如果可能的话,填写到如上样式. 公司的总人数填写只有在适当的时候

4) 将要获得认证的产品生产厂或者事业场的**组织图**(在组织图上表示质量管理负责人的位置)

①组织图上表明厂长到各部长的具体结构以及各部门的人数,而且,表示质量管理负责人(IQC)的姓名及其职位. 而且,填写联系负责人的姓名及其联系方式. 若总公司与工厂分开时,需要表示总公司与工厂(包括相关工厂)的关系图. 若工厂生产多种产品时,明确表示与申请认证的产品有关的部门

②由自由格式编写

5) 将要获得认证的产品的最新六个月的**每月生产量**

区分		年 月	年 月	年 月	年 月	年 月	年 月	六个月 生产量	年度 生产量	备注
JIS标准编号	种类的编码									
	计									
非JIS产品										
合计										
JIS产品生产比率(不包括初次审核时)										

①生产业绩可以包括最初审核时批量生产的试作品

②如果可能的话,填写到如上样式

6) 将要获得认证的有关产品的**司内规格一览表**(填写整个公司的司内规格体系)

①填写有关要受认证的产品的司内规格(包括产品规格,相关规定或流程表,作业标准检查标准,相关指导方针)的同时,记录相关部署,审议机构,批准人,该规格的负责部署等信息.可以把公司内使用的各种司内规格的概要,整理示意图及体系表,填写为“有关要受认证的产品的司内规格一览表”. 若只通过司内规格明成难以判别其内容时,可以附加简单的说明

②由自由格式编写

7) 将要获得认证的产品的**工程概要图**

工程名	工程编码	生产设备 检测试验设备	管理			检测			工作标准 检测标准
			项目	方法	记录名	项目	方法	记录名	

①9)将要获得认证的产品的工程中的质量管理情况考虑到明记工程中的管理个所要填写回复. 可及的符号将使用JIS Z 8206(流程图符号)

②如果可能的话,填写到如上样式

8) 将要获得认证的有关产品的**主材料**名称,制造商名称及质量获取方法的概要

材料名 (制造商名)	材料的质量	*	进口检查方法	*	保管方法	*	*现货的质量
*(备注)							

①*在表示栏不填写

②"材料名"的栏是填写原材料，备品备件及辅助材料,如在司内规格定义. 除了固定材料KSA审核基准和写入必须的,下面的材料名填写制造商名(或商标)在括弧

③"材料的质量"的栏应填写回复的质量项目,并规定值上的司内规格通过材料(SPEC)规定. 此外,在KSA审核基准就是填写到必须的制作质量项目定. 但是,如果有许多种同一材料,可能是唯一的代表的填写

④"进口检查方法"的栏已经由该方法材料(全数检查,取样检查恒星或取样检查的情况下,具有批量大小(N),样本大小(N),批量的判定方法,不合格批量处理等)在填写. 同时进口检查方法定在KSA提出审核基准是填写

⑤"保管方法"的栏填写应当与关于保管方法司内规格的"材料名"来决定. 此外,保管方法在KSA审核基准指定是填写必要的.

9) 将要获得认证的产品的**工程中的质量管理情况**概要

工程名	管理项目及质量特性	*	管理方法及检查方法	*	*管理及质量情况
*(备注)					

①*在表示栏不填写

②对整个过程在司内规格规定的"工程名"的栏填写.除了KSA标准规定的方法被填写为必要的. 但是,该方法应在名称KSA过程下在括号中指定的条件进行说明,如果对在KSA指定的条件的多个进程可以在一个过程. 外包如果过程的一部分被标记的过程名称前"(外)"

③"管理项目及质量特性"的栏应当填写这样的司内管理项目及质量特性规定的规格和指定的值(SPEC). 为管理项目写入温度,压力,其中要因影响质量针对主轴振动等,管理项目并且使得规定值(规格). 此外,填写条目和规定值(SPEC),包括对硬度,引张强度等的质量特性

④"管理方法及检查方法"的栏有"管理项目及质量特性"和司内填写一个管理方法及检查方法的规定的规格相对应的加成成为"管理方法及检查方法"定在KSA审核基准是填写必要的.还通过施用每个项目管理填写频率管理,时期,填写了由总检查或取样尺寸和类型的样品的管理图,质量特性为检查方法检查.(为取样检查应批量大小(n)时,样本大小(n)的填写回复,如批量判定方法,不合格批量中处理).

10) 将要获得认证的产品的**质量特性**概要

日本工业标准编码及名称	JIS XXXX (　　)					
质量特性	产品规格(司内规格)	*	产品检查方法	*	* 获取质量	* 现场审核
* (备注)						

①*在表示栏不填写

②"质量特性"的栏是填写司内质量特性的规定的规格(种类·等级,质量特性,结构,化学组成,强度,类型,尺寸等),外观,标识等. 也质量特性定在KSA制成审核基准填写是必不可少的

③"产品规格(司内规格)"的栏应当填写这样的司内管理项目及质量特性规定的规格和指定的值(SPEC). 为管理项目写入温度,压力,其中要因影响质量针对主轴振动等,管理项目并且使得规定值(规格). 此外,填写条目和规定值(SPEC),包括对硬度,引张强度等的质量特性

④"产品检查方法"栏的具有左侧的"质量特性"检查方法就是规定到司内规格对应于(总检查或抽样检验通过填写,为抽样检验具有批量大小(N)的样本大小(N),批量判定方法,写处理这种不合格批量)和填写. 同时产品检查方法定在KSA提出审核基准填写是必不可少的.此外,记录质量记附一目了然至少六个月的状态. 如果可能的话,在这种情况下,每个月簿记柱状图,Xbar-R管理图,如由质量每月缺陷率特性. 柱状图填写是样品,平均值,标准偏差和更多的数量. 不良率是与适宜的标准填写回复. 数据质量记录被量产试作品允许一个设计试作品是不可能的

11) 将要获得认证的有关产品的**主要生产设备及其管理概要**(包括辅助设备和工具)

主要生产设备名 （格式，商标）	台数	公称能力 （容量，精密度等）	*	设备管理		*	*管理情况
				检点或检查位置及项目	检点或检查周期		
* (备注)							

①*在表示栏不填写

②"主要生产设备名"栏是填写生产设备名被定义为一个生产设备司内规格被用来生产设备.另外,生产设备规定在KSA审核基准是填写到必须的.但是,如果多个植物载于本KSA设施应作为KSA主要生产设备的审核基准下面括号中指定填写设备名称的一个可兼用审核基准的. 此外,如果主要生产中显示的前面设备在外包工场设备名称"(外)"

③"设备管理"的栏应填写回复的检点或检查位置·项目及周期是规定司内规格星主要生产设备. 另外,如果你是一个依赖检点或检查填写外部和依赖处的括号中继检点或检查位置·项目的名称

12) 将要获得认证的有关产品的**主要试验·试验设备**(包括测试和检验仪器和计量器具)

主要试验·检查设备名 （形式，商标）	台数	公称能力 （容量，精密度等）	*	设备管理		*	*管理情况
				检点或检查位置及项目	检点或检查周期		
* (备注)							

①*在表示栏不填写

②"主要试验·检查设备名"栏则填写的试验·检查设备名是试验中定义为试验·检查设备内部标准·检查设备使用. 此外,KSA的试验·检查设备规定的审核基准就是填写到必须的. 但是,如果多个试验·检查设备列明审核KSA的基准是兼用可作为一个单一的试验·检查设备应填写回复的试验·检查设备名在KSA的审核基准在以下括号内作出定主要试验·检查设备. 另外,如果主要试验·检查设备外包工场应标在前面的试验·检查设备名"(外)"

③"设备管理"的栏应填写回复的主要试验·检查设备别司内规格规定就是检点或检查位置·项目及周期英寸另外,如果你是一个依赖检点或检查填写外部和依赖处的括号中继检点或检查位置·项目的名称

13) 将要获得认证的有关产品的**外包现况及外包管理概要**

外包情况			外包管理				*管理情况
工程或 试验·检查项目	外包率(%)	外包处(名称及地址)	管理项目和质量特性	*	管理方法和检查方法	*	
*(备注)							

①*在表示栏不填写

②"工程或试验·检查项目"的栏是试验,检查生产的项目制品工程部分质量方面加工,工作条件等仕样规定的外部业者处理依赖这种情况下,和产品的试验检查一个外部的质量的依赖时,并填写了这种情况.

③"外包率"的栏应填写的外包处的总合计所有工程相关的工场或事业场以及外包处的认证百分比. 试验,在检查的情况下外包它不需要填写.

④"外包管理"的栏填写如下.

(a)当处理请求到外部代理的管理和一些涉及在生产过程中的处理的

1)"管理项目和质量特性"栏应入记管理的工程项目(加工条件)和质量特性(加工质量)和它的规定值(SPEC)等相应

2)"管理方法和检查方法"栏应当填写管理方法及检查方法管理项目和相应的质量特性. 另外,相对于该管理方法和验证方法付诸实践写入.

(b)当依赖产品的试验或检查到外包处的一部分

1)"管理项目和质量特性"的栏是填写试验检查的项目

2)"管理方法及检查方法"的栏应填写周期和采样数委托试验检查

14) 将要获得认证的有关产品的**投诉管理概要**

投诉(索赔)处理	*	*处理情况

* (备注)	

①*在表示栏不填写

②"投诉(索赔)处理"的栏被写入写入或扫描投诉处理流程图(流程图), 如司内规格所定义

15) 将要获得认证的**标志事项**附在产品和包装等

日本工业标准编码, 名称及等级或种类	标志的产品 (加工品)的单位	标志位置	标志方法及附识方法	表示项目及附识项目	*
* (특기사항)					

①*在表示栏不填写

②所有事项和标志通过对备兑附着在KSA的标志事项规定的审核基准的认证，以获得产品，包装容器，或者像送状JIS中被标志为产品，以认证申请到具体相关的在填写

③"标志的产品的单位"的栏是填写标志的单位如"每个产品","每个包装别"等

④"标志位置"的栏是填写的场所是表示如"表面","外部"等

⑤"标志方法及附识方法"的栏是填写的方法如"印刷","烙印",证纸"等

⑥"表示项目及附识项目"的栏填写JIS标志认证号,生产日期,名称,JIS种类,等级等. 该填写表示事项参照审核基准KSA的规定

16) 将要获得认证的有关产品的**质量管理负责人**的信息

项 目	内 容				
1. 姓 名			2. 出生年日	年 月 日	
3. 职 称	分类编码	职位	4. 最终学历	分类编码	职位

※职称分类编码 : ①总经理及代表理事 ②理事(管理人员) ③本部长 ④厂长 ⑤质量管理部门部长 ⑥其他部长
⑦质量管理部门次·科长 ⑧其他次·科长 ⑨ 其他负责人
※学历分类编码 : ①四年学制大学毕业 ②两年学制短期大学或两年学制专科大学毕业 ③高・初中学毕业

5. 生产要获取认证的产品时需要的技术及相关业务经验

企业名	所属部署	经验进修总
		期间

6. 有关标准化和质量管理的业务经验

企业名	所属部署	经验进修总
		期间

7. 对标准化和质量管理的专门知识的进修情况

①大学 进修情况

大学名	专业名	毕业日期	进修课程名

②短期大学或专科大学 进修情况

大学名	专业名	毕业日期	进修课程名

③讲演会课程的进修情况

讲演会 等 教育机构名	进修期间	讲演会(课程)名

④依其他方式的进修情况

( )

※有关质量管理课程 : 质量管理, 实验设计法, 统计学, 数理统计, 概率统计, 统计解析, 工业经营, 经营工程, 生产管理, 管理工学, 工厂管理中两个学分(30个小时)以上

*

①*在表示栏不填写

②而经验5和6填写与经验没有限申请, "依其他方式的进修情况"的栏是一个具体的填写相关的所有企业.