

登録認証業務実施要領

この要領は、登録認証業務品質マニュアル[05-1000-3]（以下「マニュアル」という。）の規定に基づき、登録認証業務に関する申請その他の事項の手順等を定める。

この要領で使用する用語は、マニュアルにおいて使用する用語の例による。

1. 申請書への添付書類

申請書に別紙書類として添付する説明資料は、次の書類とする。

(1) 申請製造工場に関する次の事項の説明書（以下「申請製造工場説明書」という。）

- 1) 沿革
- 2) 配置図
- 3) 従業員数（申請者全体の従業員数についても記載されていること。）
- 4) 組織図（品質管理責任者の位置づけが明確にされていること。）
- 5) 認証を受けようとする製品の最近の6ヶ月の月別生産量

(2) 品質管理実施状況説明書

(3) 認証に関する要求事項を遵守し、認証される製品の評価に必要なすべての情報を提供することに同意する書面（以下「同意書」という。）

2. 申請書及び別紙書類作成要領

申請書及び別紙書類は、それぞれ次の要領及び様式によって作成されたものであること。

(1) 申請書 「附属書1 申請書作成要領」

(2) 申請製造工場説明書 「附属書2 申請製造工場説明書作成要領」

(3) 品質管理実施状況説明書 「附属書3-1 品質管理実施状況説明書作成要領（一般用）」又は「附属書3-2 品質管理実施状況説明書作成要領（JIS Q 9001 認証取得者用）」

(4) 同意書 様式[1040-3F01]

3. 申請の受理

3.1 受付事務

申請の受付事務は、マニュアル第7条第2項の事務所に配置されている工場審査員（以下、この項において「受付担当者」という。）が次の手順で行う。なお、事務所に配置された受付担当者のうち1名を受付責任者とする。

3.1.1 申請書及び別紙書類の適合性確認

(1) 申請書

受付担当者は、申請書が「附属書1 申請書作成要領」に従って作成されていることを確認し、申請書及び別紙書類確認票（以下「確認票」という。）の該当欄に記録する。

確認票は、申請者が品質管理実施状況説明書において品質管理体制の基準（A）を選択している場合は、様式[1040-3F02(A)]を用い、品質管理体制の基準（B）を選択している場合は、様式[1040-3F02(B)]を用いる。

(2) 申請製造工場説明書

受付担当者は、申請製造工場説明書が「附属書2 申請製造工場説明書作成要領」に

従って作成されていることを確認し、確認票の該当欄に記録する。

(3) 品質管理実施状況説明書

受付担当者は、品質管理実施状況説明書が「附属書3-1 品質管理実施状況説明書作成要領（品質管理体制の基準（A））」又は「附属書3-2 品質管理実施状況説明書（品質管理体制の基準（B））」に従って作成されていることを確認し、確認票の該当欄に記録する。

(4) 同意書

受付担当者は、同意書が規定の様式に従っていることを確認し、確認票の該当欄に記録する。

3. 1. 2 申請書の送付

受付担当者は、申請書（別紙書類を含む。以下同じ。）の適合性を確認した場合は遅滞なく、申請書の正本及び副本に確認票を添えて適合性評価センターへ送付する。

3. 1. 3 不適合な申請に対する措置

(1) 受付担当者は、申請書の適合性確認の結果、不適合となった場合は、直ちにその内容を申請者に通知し、不適合になった事項についての3ヶ月以内の是正を求め、受付を保留する。

(2) 前号の通知に対して、通知到達の日から3ヶ月以内に是正がされた場合は、前項の手続を行う。

是正されなかった場合は、当該通知の内容を添えてこの旨を適合性評価センターへ報告する。

3. 2 受理事務

(1) 申請書の受理事務は、適合性評価センターが行う。

(2) 適合性評価センターに配置されている工場審査員は、申請書及び確認票を照合し、適合性を再確認した後に受理手続を行う。適合性の再確認において不具合等あった場合、VI 申請書及び別紙書類に関するレビューの記録の欄にレビューの結果を記録する。

(3) 3. 1. 3の第2号後段の報告を受けた場合、前号の工場審査員は、報告の内容を確認した後に不受理手続を行う。

4. 初回適合性評価

4. 1 初回適合性評価計画

4. 1. 1 日程の調整

適合性評価センターは、受理手続を終えた申請について、初回適合性評価の日程その他の事項について申請者と調整を行う。

4. 1. 2 審査員等の指名

(1) 上級経営管理者は、初回適合性評価に従事する工場審査員及び必要な場合に技術審査員を指名し、審査に必要な文書を示す。指名に併せ、示した文書を複写して用いた場合は、用いた文書を審査調査書等に添えて提出するよう指示する。

(2) 上級経営管理者が指名する前号の従事者の数は、次による。

1) 申請者が品質管理実施状況説明書において品質管理体制の基準（A）を選択している場合の工場審査員のは、2名とし、うち1名を主任審査員とする。ただし、申請

者が品質管理状況説明書において品質管理体制の基準（B）を選択している場合であって、次の2)において技術審査員を派遣する場合は、主任以外の工場審査員を指名しないことができる。

- 2) 初回製品試験を申請者の試験所の試験員が実施し、技術審査員が立ち会う場合の技術審査員の数は、1名とし、前号の工場審査員に加える。
- (3) 第1号の指名において、過去2年間申請製造工場に対し登録認証業務以外の業務で関与した者は、指名しない。なお、必要に応じ、工場審査員及び技術審査員の指名に際し、過去2年間における関与の有無を指名者に確認する。
- (4) 上級経営管理者は、第1号で指名した者が配置されているマニュアル第7条第2項の事務所の長に対し、当該者の登録認証業務従事手配を依頼する。

4. 1. 3 申請者への通知

- (1) 適合性評価センターは、4. 1. 1及び4. 1. 2の情報を基にして、初回適合性評価計画を作成し、上級経営管理者の承認を得て、申請者に対しマニュアル第40条に規定する「初回適合性評価の実施について」によって初回適合性評価の実施を通知する。併せて初回適合性評価従事者に必要な情報を提供する。
- (2) 前号の通知には、初回適合性評価に従事する工場審査員及び技術審査員を利害対立又は技術的な理由がある場合は忌避できること、及び初回適合性評価の実施に必要な協力事項の通知を含める。

4. 2 初回工場審査

4. 2. 1 書面審査

指名された工場審査員（以下、単に「工場審査員」という。）は、申請書について附属書1から附属書3までへの適合性の書面審査を行う。

4. 2. 2 適合性現地審査

工場審査員は、申請製造工場の品質管理体制について、品質管理体制の基準への適合性の現地審査を次の手順で行う。

(1) 初回会議

工場審査員は、初回会議を開催し、審査スケジュール表[様式 1040-3F03]によって初回工場審査及び初回製品試験の手順を説明し、並びにこれらの実施中及び認証に当たって締結する認証契約において申請者が遵守すべき事項を説明し、同意を求める。同意が得られない場合は、上級経営管理者に報告し、了解を得て適合性現地審査を中止する。

(2) 適合性現地審査

工場審査員は、申請製造工場の品質管理体制について、品質管理体制の基準への適合性の現地審査を行い、その結果を次の区分によって評価し、提出されている品質管理実施状況説明書の該当欄に記録する。

- a 満足している。
- b やや不十分である。
- c 不十分である。

(3) 初回製品試験用製品の採取

工場審査員は、前号の審査中の適切な時期に、初回製品試験に必要な個数又は量の製品を、現に製造されている製品の中から、個別審査事項に定める方式によって、ランダ

ムに抜き取る。ただし、初回製品試験に長時間を要する等の場合又は4. 3. 1の第1号の1)の場合は、技術審査員が抜き取ることができる。

抜き取った製品の取扱いの手順は、「附属書4 製品試験用製品の取扱い手順」による。

(4) 実地検査の実施

工場審査員は、申請に係る製品について、個別審査事項に定める初回製品試験項目の検査項目中の実地検査項目について、実地検査を行い、その結果を品質管理実施状況説明書(A)又は(B)の様式3-1-04又は様式3-2-04の該当欄に記録する。

(5) 最終会議

工場審査員は、前3号を終えた後、最終会議を開催し、初回工場審査結果の概要及び今後の予定を説明し、申請者の代表者又はその代理者によるマニュアル第4.1条第7項に規定する指摘事項確認書の確認を求める。この確認を拒否された場合は、上級経営管理者へ報告する。

4. 2. 3 申請却下手続

4. 2. 2の第1号において適合性現地審査を中止した場合及び第5号において指摘事項確認書の確認を拒否された場合に、上級経営管理者は、適合性評価センターに申請却下の手続を行うよう指示する。

4. 2. 4 工場審査調査書(初回)の作成及び提出

工場審査員は、書面審査及び適合性現地審査の結果に基づいて工場審査調査書[様式1040-3F04(A)又は1040-3F04(B)]を作成し、指摘事項確認書及び適合性現地審査結果を記録した品質管理実施状況説明書を添えて総括審査員へ提出する。

4. 3 初回製品試験

4. 3. 1 試験の実施

(1) 初回製品試験は、工場審査員又は技術審査員が申請製造工場で抜き取った製品について、JIS Q 17025に規定する要求事項の中で該当する部分を満足する能力をもっている次の試験所において、次の方法によって行うことができる。

- 1) 申請者の試験所で申請者の試験所の試験員が実施し、技術審査員が立ち会う。
- 2) 第三者試験機関で実施し、その結果を活用する。
- 3) 申請者の試験所で申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する。

(2) 前号の2)及び3)の場合において、第三者試験機関又は申請者の試験所がJIS Q 17025に規定する要求事項の中で該当する部分を満足する能力をもっていることを、技術審査員が実証するための手順は、「附属書5 技術審査実施手順書」による。

(3) 第1号の2)及び3)の場合の試験は、技術審査員の審査結果について判定会議において、JISQ17025の要求事項に適合していることが確認された後(第1号の2)のときは、当該確認後の下請負契約締結後)に実施する。

(4) 第1号の2)に関する判定会議において、適合の範囲がJISQ17025の技術的要求事項に限定されると確認された場合は、マニュアル附属書1の契約書モデルに準拠し、その範囲に限定した契約を締結した後に、技術審査員立ち会いの下に試験を実施することができる。

(5) 第1号の2)及び3)の場合において、指名された技術審査員(以下、単に「技術審査員」という。)が第三者試験機関又は申請者の試験所に対して検証が必要と認めるときの試

験結果の検証の手順は、「附属書6 第三者試験機関等試験結果検証手順」による。

4. 3. 2 報告書の作成及び提出

(1) 製品試験報告書

工場審査員は、4. 3. 1 第1号の2)及び3)の試験所から製品試験報告書を受け取り、これを確認(製品試験結果の適合性確認を含む、次号及び第4号において同じ。)し、総括審査員へ提出する。

(2) 製品試験立会結果報告書

4. 3. 1の第1号の1)及び第4号の立ち会いを行った場合の製品試験立会結果報告書は、技術審査員が「附属書7 製品試験立会結果報告書作成要領」によって作成し、該当する工場審査員へ提出する。工場審査員は、これを確認し、総括審査員へ提出する。

(3) 技術審査調査書

技術審査調査書は、技術審査員が技術審査結果に基づいて作成し、総括審査員へ提出する。

(4)前各号の報告書を受領した総括審査員は、これを確認し、申請者ごとにとりまとめ、上級経営管理者へ提出する。

5. 認証書

5. 1 認証番号

認証書に記載する認証番号は、「附属書8 認証番号の付し方」によって与える。

5. 2 認証書の交付

(1) 記載事項の確認

上級経営管理者は、認証書のすべての記載事項が正しく記載されていることを確認した後、理事長の承認を得て発行する。

(2) 交付場所

認証書は、認証契約を締結した後に、本部において認証取得者に交付する。この場合に、認証取得者が希望するときは、マニュアル第7条第2項の事務所において交付することができる。

5. 3 英文認証書の発行

英文認証書の発行の要請があった場合は、前項の認証書に加え、日本語認証書様式[様式1000-3F02]の内容を翻訳した[様式1040-3F07]を用い、認証書番号は日本語認証書と同一とする。

認証書用紙は、日本語認証書と同一用紙を用い、署名欄に理事長の署名を得て発行する。

英文認証書の発行手数料は、業務手数料規程[93-1800]に定められた額を請求する。

6. 認証維持審査

6. 1 定期認証維持審査

定期認証維持審査は、認証取得者が認証を取得した日から起算して3年ごとに1回以上の頻度で上級経営管理者が計画し、実施する。また、2回目以降の定期認証維持審査(工場審査)は、前回の定期認証維持審査の工場審査日から起算して3年以内に行う。

6. 1. 1 日程の調整

適合性評価センターは、認証取得者に対し、定期認証維持審査申請書の提出を要請し、受理手続きが完了した申請について、上級経営管理者の計画に基づき定期認証維持審査の日程その他の事項について、認証取得者と調整を行う。

6. 1. 2 審査員等の指名

審査員等の指名の手順は、4. 1. 2を準用する。ただし、工場審査員の数は、1名とする。

6. 1. 3 認証取得者への通知

適合性評価センターは、6. 1. 1及び6. 1. 2の情報を基にして定期認証維持審査計画を策定し、上級経営管理者の承認を得て、認証取得者に対しマニュアル第59条第2項に規定する「認証維持審査の実施について」によって定期認証維持審査の実施を通知する。併せて定期認証維持審査従事者に必要な情報を提供する。この通知に含める事項は、4. 1. 3を準用する。

6. 1. 4 定期認証維持工場審査

定期認証維持工場審査は、4. 2. 2を準用した手順で行い、前回工場審査において適合したとおりに維持・運用されており、かつ、効力があるかどうかを確認して行い、その結果を直近に提出された品質管理実施状況説明書の該当欄に記録する。この場合において上級経営管理者が指示したときは、初回工場審査における項目のうち指示した項目に限定して実施することができる。また、対象製造工場が審査登録機関からJIS Q 9001の認証を取得しているときは、当該機関の審査又はサーベルランスの結果を活用することができる。

6. 1. 5 定期認証維持製品試験

定期認証維持製品試験は、4. 3. 1と同一の方法で実施する。ただし、上級経営管理者が認めた場合は、次によることができる。

- 1) 試験項目の限定実施（省略可能な項目は個別審査事項に示す。）
- 2) 現に製造している製品の仕様と初回製品試験用製品の仕様との同等性を工場審査員が確認した場合の製品試験の省略

6. 1. 6 審査調査書等の作成及び提出

審査調査書等の作成及び提出の手順は、4. 2. 4及び4. 3. 2を準用する。

6. 2 臨時認証維持審査

臨時認証維持審査は、マニュアル第56条第5項及び第61条各号に該当する場合に、上級経営管理者が計画し、実施する。

実施手順は、6. 1. 1から6. 1. 6までの規定を準用する。ただし、「定期」を「臨時」に読み替える。

7. 内部監査

登録認証業務の内部監査に用いる次の文書の様式は、内部監査実施要領に定める様式を準用する。

- 1) 登録認証業務内部監査計画書
- 2) 登録認証業務内部監査通知書

- 3) 登録認証業務内部監査報告書
- 4) 登録認証業務内部監査不適合報告書
- 5) 登録認証業務オブザベーション報告書
- 6) 登録認証業務監査会議確認記録
- 7) 登録認証業務内部監査用チェックリスト

8. 施行期日

- (1) この要領は、経済産業大臣が届け出を受理した日から2週間後に施行する。
施行期日（平成23年 5月26日）
- (2) この要領は、経済産業大臣が届け出を受理した日から2週間後に施行する。
施行期日（平成24年 1月18日）
- (3) この要領は、経済産業大臣が届け出を受理した日から2週間後に施行する。
施行期日（平成24年11月14日）
- (4) この要領は、経済産業大臣が届け出を受理した日から2週間後に施行する。
施行期日（平成27年10月22日）
- (5) この要領は、経済産業大臣が届け出を受理した日から2週間後に施行する。
施行期日（平成27年12月18日）
- (6) この要領は、経済産業大臣が届け出を受理した日から2週間後に施行する。
施行期日（平成30年11月26日）
- (7) この要領は、経済産業大臣が届け出を受理した日から2週間後に施行する。
施行期日（2020年 **4**月 **1**日）

参考1

品質管理実施状況審査手順書（品質管理体制の基準A）

この手順書は、品質管理体制の審査基準Aによって省令、J I S及び個別審査事項に定める事項を審査するために定める。

1. 認証に係る J I S に規定する製造設備を用いて製造が行われていること。
 J I S に規定する製造設備について、様式 3-1-05（認証を受けようとする製品に係る主要製造設備及びその管理の概要）の記入内容と関連づけて妥当性を調査する。
2. 認証に係る J I S に規定する検査設備を用いて検査が行われていること。
 J I S に規定する検査設備について、様式 3-1-06（認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備及びその管理の概要）の記入内容と関連づけて妥当性を調査する。
3. 認証に係る J I S に規定する検査方法により検査が行われていること。
 J I S に規定する検査方法について、様式 3-1-01（製品の管理）の記入内容と関連づけて妥当性を調査する。
4. 品質管理
次の方法により品質管理が行われていることを確認する。
 - (1) 社内規格の整備
 - 1) 社内規格一覧表
 認証を受けようとする製品に関係のある社内規格（仕様、規程、指示書、作業標準などを含む。）が体系的で、審議組織、決裁者、責任組織などが明確であるか。
 申請者全般の社内規格の体系の概要についても、系統図、表などにまとめて「社内規格一覧表」と関連づけて調査する（社内規格の名称だけでその内容がわかりにくいものは、簡単な説明を加えること。）。
 次の事項がどの社内規格に規定されているか確認する（社内規格の名称から理解できる事項については、不要）。
 - (i) 認証に係る製品の品質、検査及び保管に関する規定
 - (ii) 原材料の品質、検査及び保管に関する規定
 - (iii) 工程ごとの品質管理項目及びその管理方法、品質特性及び検査方法並びに作業方法に関する規定
 - (iv) 製造設備及び検査設備の管理に関する規定
 - (v) 外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における当該発注に係る管理をいう。以下同じ。）に関する規定
 - (vi) 苦情処理に関する規定
 - 2) 見直し及び周知
 社内規格の見直し及び従事者への周知の方法が明確であるかを調査する。

(2) 製品の管理

- 認証を受けようとする製品又はその種類に応じ、該当 J I S で規定している製品の品質、製品検査方法及び保管方法を個別審査事項で定めている「製品の品質」の項目ごとに、様式 3-1-01（製品の管理）に基づき確認する。

(3) 原材料の管理

- 認証を受けようとする製品の製造に必要な原材料、副資材などについて、該当 J I S 又は個別審査事項で定めている原材料、副資材ごとに、社内規格で定めている原材料の製造業者名又は銘柄、原材料の品質、受入検査方法、保管方法を様式 3-1-02（認証を受けようとする製品に係る主要原材料の名称、製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法）に基づき確認する。
- 受け入れ検査方法として単に銘柄確認又は認証マークの確認だけで受け入れているものについては、「銘柄の確認」又は「認証マーク」の確認と記入されていればよい。受入検査をしない「無検査」と記入されている場合、その理由の妥当性を確認する。

(4) 工程の管理

1) 工程の概要

- 認証を受けようとする製品について、原材料の入荷から製品の出荷に至るまでの各工程が図示され、この工程図には、工程名及び管理箇所を記入されているか。
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。これによらないときは、記号の説明がされているか。
- 工程の概要図は、様式 3-1-03（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）と関連づけられているか確認する（工程に番号を付すと両者の関連がわかりやすい。）。

2) 工程管理

(i) 工程中における品質管理状況

- 認証を受けようとする製品の工程中における工程名、管理項目及び品質特性、管理方法及び検査方法（例えば管理している作業条件、作業チェック、 $\bar{x}-R$ 管理図など別）が様式 3-1-03 の記入どおりであることを確認する。
- 工程中の管理項目及び品質特性には、社内規格に定めている管理項目及び管理基準値、品質特性項目及び特性値などが記入されているか。
- 管理方法には、管理項目ごとに管理の頻度、時期、サンプルの大きさなどを、検査方法には、品質特性ごとに全数検査又は抜き取り検査の別が明確で、抜き取り検査の場合は、ロットの大きさ (N)、サンプルの大きさ (n)、合格判定個数 (c) などが決められているか。
- (ii) 工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び予防措置について、社内規格で規定されているか。
- (iii) 作業の条件及び環境の適切な維持について、社内規格で規定されているか。

3) 製品の品質特性

- 認証を受けようとする製品の重要な品質特性について、個別審査事項又は社内規格に定めている項目に従って社内規格で規定しているか。
- 製品規格及び製品検査方法の内容を様式 3-1-04（認証を受けようとする製品

の品質特性の概要)に基づき調査する。品質特性ごとに月ごとのヒストグラム、 $\bar{x}-R$ 管理図、不良率などによって、附属書2の5.の生産実績に見合う最近6ヶ月の品質状況がわかるように記録されているか確認する。

個別審査事項で製品試験(初回及び定期認証維持)に実地検査項目の規定がある場合、実施した実地検査の結果を実地検査欄に記録する。

(5) 主要製造設備及び主要検査設備

1) 主要製造設備

- 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を様式3-1-05(認証を受けようとする製品に係る主要製造設備及びその管理の概要)に基づき調査する。

なお、主要なジグ、工具類の記入がこの様式に記入しにくい場合は、別紙を用いてそれらが記入されているか確認する。

2) 主要試験・検査設備

- 認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備(試験・検査器具及び測定器具を含む。)及びその管理の概要を様式3-1-06(認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備及びその管理の概要)に基づき調査する。

なお、特殊な試験・検査器具を使用する場合は、試験・検査の対象が明記か確認する。

(6) 外注管理

- 認証を受けようとする製品の製造工程の一部及びその工程に付帯する管理(品質管理の試験・検査を含む。)、製造工程に付帯する半製品の試験の一部又は完成品の試験の一部、製造設備又は試験・検査設備の管理における点検・修理、点検・校正などの一部を他の事業者に依頼している場合があるか調査する。

外注先、外注率などの状況、外注管理の概要(品質確保に係るもの)を様式3-1-07(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)に基づき調査する。

(7) 苦情処理

- 認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要を様式3-1-08(認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要)に基づき調査する。

(8) 表示の態様

- 認証された場合に、当該製品、その包装等に表示する認証マークその他の表示の態様を様式3-1-09(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)に従って明確か確認する(内容については、申請者と事前に調整する。)

- 認証を受けようとする製品にJISマーク表示が付されることを確認するために、以下の点を確認する。

【誤表示を行わない体制になっていることの確認項目】

- ・ 認証対象製品と認証対象外製品がリスト等により明確に識別されていることを確認する。
- ・ 認証対象製品の表示に係る社内規格と認証対象外の製品に係る社内規格(作成されている場合)により表示が適切に行われていることを確認する。

例① JIS認証対象製品の社内規格にはJISマーク等の表示について具体的な記述が

あり JIS マーク表示の工程、表示の態様（JIS マークの大きさ、表示場所、表示方法、付記事項）が規定されていること。更に現物の表示が規定通りであること。

- ② JIS 認証対象製品の JIS マーク表示の工程と同一工程を流れる JIS 認証対象外製品の社内規格に JIS マーク等の表示についての記述がないか、もしくは表示不可の記述があること。更に現物に JIS マークの表示がないこと（JIS 認証対象外製品から任意に最低一つをサンプリングし確認する。）。
- ・表示工程において、認証対象製品と認証対象外の製品の物理的又はシステムの的に分離していることを確認する。

例① JIS 認証対象製品と JIS 認証対象外製品について記録類、製造工程の調査により、次の各プロセスにおいて誤表示につながる行為がないこと、また必要があれば関連規定の有無を確認する。

- (1) 製造の工程 (2) 表示の工程 (3) JIS 認証対象製品と対象外製品の保管状況 (4) 品質管理責任者の出荷承認

- ・適切な表示（誤表示防止含む。）に関する教育訓練の実施状況を確認する。

【誤表示を発見できる体制となっていることの確認項目】

- ・検査工程（出荷承認含む。）において認証対象製品の表示検査が適切に行われていること、また、認証対象外の製品に JIS 表示が誤って付されないよう表示検査が適切に行われていることを確認する。

例① JIS 認証対象製品の JIS マーク表示検査の工程と同一検査工程を流れる JIS 認証対象外製品の検査規格が、誤表示の発見できる検査規格になっていること（JIS マーク等の表示についての記述が無いか、もしくは表示不可の記述があること）。

- ② JIS 表示対象品と JIS 表示非対象品の検査規格が別の場合、JIS 表示非対象品の検査規格から任意に最低一つをサンプリングし確認する。

- ・誤表示の実例の有無及び（ある場合は）それに対する是正措置の内容を確認する。

例① 過去に JIS マーク以外も含め誤表示を発見したことがあるかを確認し、発見していた場合は、是正処置が行われその是正処置が JIS マーク誤表示防止に対して適正であること及び是正処置通り実施されていること。

- ② 過去に JIS マーク以外も含め誤表示を見逃したことがあるかを確認し、見逃していた場合は、その是正処置が JIS マーク誤表示見逃し防止に対して適正であること及び是正処置通り実施されていること。

- ・品質管理責任者が、製品への JIS 表示を適切に管理している（誤使用の未然防止を含む。）ことを確認する。

例① 品質管理責任者に JIS マークの誤表示の発見方法についてのインタビューを行い誤表示発見しなければならない意識があること。

(9) 記録の保存と有効活用

- 認証に係る製品の管理、原材料の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理推進に有効に活用されているか社内規格と関連づけて調査する。

5. 技術的生産条件

次の品質保持に必要な技術的生産条件を満たしているか確認する。

(1) 社内標準化及び品質管理

社内標準化及び品質管理が組織的に運営されていることを次の事項によって確認する。また、必要に応じ社内規格を引用しているか確認する。

- 1) 社内標準化及び品質管理の推進が申請者の経営方針として確立されており、社内標準化及び品質管理が計画的に実施されているか。
- 2) 社内標準化及び品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているか。
品質管理責任者について、その位置付けが明確にされているか。
- 3) 社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が従事者に対して計画的に行われているか。
- 工程の一部を外部の者に行わせている場合には、その者に対して社内標準化及び品質管理の推進に係る技術指導を適切に行っているか。

(2) 品質管理責任者

- 品質管理責任者について、様式3-1-10（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）に基づき調査する。
- 品質管理責任者に次の事項の権限が与えられていることを社内規格と関連づけて確認する。
 - 1) 社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
 - 2) 社内規格の制定、改廃及び管理についての統括
 - 3) 認証に係る製品の品質水準の評価
 - 4) 各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
 - 5) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
 - 6) 従事者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
 - 7) 外注管理に関する指導及び助言
 - 8) 認証に係る製品のJISへの適合性の承認
 - 9) 認証に係る製品の出荷の承認

様式 3-1-01

製品の管理

製品の品質	製品検査方法	*	製品保管方法	*
*				

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 「製品の品質」の欄は、製品について、社内規格に規定している品質項目を記入すること。個別審査事項で定めている品質項目は、必ず記入すること。
3. 「製品検査方法」の欄は、「製品の品質」の欄の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に定めている社内規格を記入すること。
4. 「製品保管方法」の欄は、製品を適切な状態で保管するための方法を定めた社内規格を記入すること。

様式3-1-02

認証を受けようとする製品に係る主要原材料の名称、
製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法

原材料名 (製造業者名)	原材料の品質	*	受入検査方法	*	保管方法	*	*現物の品質
*							

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 「原材料名」の欄は、原材料、部品及び副資材について、社内規格に規定しているものを記入すること。個別審査事項で定められている原材料は、必ず記入すること。また、原材料名の下に括弧書きで当該原材料の製造業者名（銘柄名でもよい。）を記入すること。
3. 「原材料の品質」の欄は、原材料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。個別審査事項で定めている品質項目は、必ず記入し、その品質項目について社内規格に規定している規定値等を記入すること。ただし、同一原材料で種類が多い場合には、代表的なものについて記入してよい。
4. 「受入検査方法」の欄は、原材料ごとにその方法（全数検査又は抜き取り検査の別。また、抜き取り検査の場合は、ロットの大きさ（ N ）、サンプルの大きさ（ n ）、ロット判定基準、不合格ロットの処理等）を記入すること。個別審査事項で定めている受入検査方法は、必ず記入すること。
5. 「保管方法」の欄は、2. で記入した原材料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。個別審査事項で定めている保管方法は、必ず記入すること。

様式 3-1-03

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

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
*					

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 「工程名」の欄は、社内規格に規定している工程を記入すること。個別審査事項で定めている工程は、必ず記入すること。ただし、個別審査事項で定めている工程のうち、まとめて一つの工程としている場合には、工程名の下に括弧書きで個別審査事項で定めている工程名を記入すること。
工程の一部を外注で工場で行っている場合は、Ⓢとして工程名の前に記入すること。
3. 「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及び品質特性並びにその規定値等を記入すること。管理項目については、温度、時間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、染色堅ろう度等について、その品質特性の項目及びその規定値等を記入すること。
4. 「管理方法及び検査方法」の欄は、3. で記入した「管理項目及び品質特性」に対応する社内規格に規定している管理方法及び検査方法を記入すること。個別審査事項で定めている管理項目及び検査方法は、必ず記入すること。また、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し、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。

様式3-1-04

認証を受けようとする製品の品質特性の概要

日本産業規格の番号及び名称			J I S ()			
品質特性	製品規格	*	製品検査方法	*	*品質の確保	*実地検査
*						

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 品質特性の欄は、社内規格に規定している品質特性について記入すること。個別審査事項で定めている品質特性は、必ず記入すること。
3. 「製品規格」の欄は、品質特性ごとに社内規格に規定している規定値等について記入すること。ただし、種類が多い場合には、代表的な種類について記入してよい。
4. 「製品検査方法」の欄は、品質特性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。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、不合格ロットの処置等）を記入すること。個別審査事項で定めてある製品検査方法は、必ず記入すること。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ごとに付記し、ヒストグラムには、サンプルの数、平均値、標準偏差、該当J I S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 ）及び合否判定基準を明記すること。

なお、品質記録は、量産試作品のデータでもよい（設計試作品は、不可）。

5. 「実地検査」の欄は、個別審査事項の製品試験で実地検査項目の規定がある場合、製品検査終了後のものについて規定されたサンプルを抜き取り、実地検査を行い、次の事項を必ず記入すること。
 - 1) 製造番号
 - 2) 検査ロットの大きさ（ N ）
 - 3) 結果

様式3-1-05

認証を受けようとする製品に係る主要製造設備及びその管理の概要

主要製造設備 の名称 (型式、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	*	
*							

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 「主要製造設備の名称」の欄は、使用している製造設備のうち、社内規格で設備管理を規定している製造設備名を記入すること。個別審査事項で定めている製造設備は、必ず記入すること。ただし、個別審査事項で定めているものを二つ以上兼用している場合には、主要製造設備の下に括弧書きで、それらの名称を記入すること。
なお、主要製造設備が外注工場にある場合には、Ⓔとして設備の名称の前に記入すること。
3. 「設備管理」の欄は、主要設備ごとに社内規格に規定している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。

様式 3-1-06

認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備及びその管理の概要

主要試験・検査 備の名称（型 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	*	
*							

注

- *印の欄は、記入しないこと。
- 「主要試験・検査設備の名称」の欄は、使用している試験・検査設備のうち、社内規格で設備管理を規定している試験・検査設備名を記入すること。個別審査事項で定めている試験・検査設備は、必ず記入すること。ただし、個別審査事項で定めているものを二つ以上兼用している場合には、主要試験・検査設備の下に括弧書きで、それらの名称を記入すること。
なお、主要試験・検査設備が外注工場にある場合には、△として設備の名称の前に記入すること。
- 「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。

様式3-1-07

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

外注状況			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	*	
*						

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 製品の製造工程の一部について仕様を示して他の業者に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。
3. 「外注率」の欄は、申請製造工場及び外注先における当該工程の合計に対する外注先における当該工場の工程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。
4. 「外注管理」の欄は、次により記入すること。
 - (1) 製造工程の一部及びその工程に付帯する管理について、他の業者に依頼している場合
 - 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及び品質特性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。また、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。
 - (2) 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サンプル数を記入すること。

様式3-1-08

認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要

苦情処理	*	*処理状況
*		

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 「苦情処理」の欄は、社内規定に規定している苦情処理のフロー図（系統図）を記入すること。

様式3-1-09

認証を受けようとする製品、その包装等に表示する認証マークその他の表示の態様

日本産業規格の番号、名称 及び種類又は等級	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

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 認証を受けようとする製品の該当 J I S において、表示すべきものとして定める事項及び Q T E C が認証を受けようとする製品につ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製品又はその包装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。
3. 「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。
4. 「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。
5. 「表示の方法及び付記の方法」の欄は、「印刷する。」、「証紙を付ける。」等表示を付す方法を記入すること。
6. 「表示事項及び付記事項」の欄は、認証マーク、認証番号、製造年月日、名称、J I S 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、「認証マーク 10 ミリメートル」、「製造業者名 〇〇株式会社」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。

様式3-1-10

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	内 容		
1. (ふりがな) 氏 名	(姓)	(名)	
2. 生年月日	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			
企業名	所属部署	通算経験年数	年
		期間	
6. 標準化及び品質管理に関する実務経験			
企業名	所属部署	通算経験年数	年
		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。)			
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			
大学名	学部学科名	卒業年	履修科目名
ハ. 講習会の課程を修了			
講習会等実施機関名	受講期間	講習会 (コース) 名	
ニ. その他の方法で修得 ()			
*			

注

- *印の欄は、記入しないこと。
- (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。
- (3) の職名は、下記の該当する現職の分類記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
 - ② 取締役
 - ③ 事業部長
 - ④ 工場長
 - ⑤ 品質管理担当部長
 - ⑥ その他の部長
 - ⑦ 品質管理担当課長
 - ⑧ その他の課長
 - ⑨ その他 (係長又は主任等)

4. (4)の最終学歴は、下記の該当する最終学歴の分類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 大学卒業
 - ② 短期大学・高等専門学校卒業
 - ③ 高等学校・中学校卒業等
5. (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すべてを記入し、通算した経験年数を記入すること。
6. (7)の履修科目名は、品質管理に関する科目名だけを記入すること。
7. (7)の二.の欄は、具体的内容を記入すること。

認証を受けようとする製品に係る社内標準化及び品質管理に関する事項

1. 経営方針及び 計画的な実施	
評 価	
*	
2. 組織の責任・ 権限の明確化	
評 価	
*	
3. 教育・訓練及 び適切な技術 指導	
評 価	
*	

注

1. *印の欄は、記入しないこと。

参考2

品質管理実施状況審査手順書（品質管理体制の基準B）

この手順書は、品質管理体制の審査基準Bによって省令、JIS及び個別審査事項に定める事項を審査するために定める。

1. 品質管理体制がJIS Q 9001に適合していることを調査する。

(1) 品質システムの概要

認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要を様式3-2-01（認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要）に基づき調査する。

調査は、次の事項について記入内容及び関連性を確認する。

(1') 4. 組織の状況

1') 4. 1 組織及びその状況の理解

□認証を受けようとする製品を製造する申請製造工場の目的及び戦略的な方向性に関連し、かつ、その品質マネジメントシステムの意図した結果を達成する組織の能力に影響を与える、外部及び内部の課題並びに当該課題の監視及びレビューの方法を記入しているか。

2') 4. 4 品質マネジメントシステム及びそのプロセス

□認証を受けようとする製品を製造する申請製造工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、社内規格一覧表（申請者全般の社内規格の体系についても記載すること。）を記入しているか。

(2') 5. リーダーシップ

1') 5. 1 リーダーシップ及びコミットメント

□「5.1.1e)資源が利用可能であることを確実にする。」は、申請製造工場の業務に携わる部署、人員及び対象業務を記入しているか。

2') 5. 3 組織の役割、責任及び権限

□申請製造工場の管理責任者の職名、選任基準、職務内容を具体的に記入しているか。

(3') 6. 計画

1') 6. 1 リスク及び機会への取組み

□認証を受けようとする製品について、製造等に関するリスク及び機会がある場合、その内容を記入しているか。

(4') 7. 支援

1') 7. 1. 5 監視及び測定のための資源

□「(5) 主要試験・検査設備」によって説明しているか。

2') 7. 1. 6 組織の知識

□認証を受けようとする製品について、製造等に関して必要な知識がある場合、その内容を記入しているか。

3') 7. 2 力量及び7. 3 認識

□申請製造工場の教育・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しているか。

4') 7. 5 文書化した情報

文書管理について、社内規格一覧表と関連づ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しているか。

記録管理について、認証を受けようとする製品に係る主要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、保存期間及び保管責任部署を具体的に記入しているか（下請負業者の品質記録を含む。）。

(5') 8. 運用

1') 8. 4 外部から提供されるプロセス、製品及びサービスの管理

認証を受けようとする製品の製造に必要な原材料、部品等の購買品の下請負業者の選定基準並びに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しているか。

購買情報については、「(2) 購買情報」によって説明しているか。

2') 8. 5. 1 製造及びサービスの提供の管理

「(3) 工程の管理」における「1) 工程の概要図」及び「2) 工程における品質管理状況」によって説明しているか。

3') 8. 5. 1 製造及びサービスの提供の管理の「d) プロセスの運用のための適切なインフラストラクチャ及び環境を使用する」

「(4) 主要製造設備」によって説明しているか。

4') 8. 5. 2 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識別方法及びトレーサビリティの手順を具体的に記入しているか。

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しているか。

5') 8. 5. 3 顧客又は外部提供者の所有物

認証を受けようとする製品に組み込むため、顧客から支給された物品（原材料、部品等）の検査方法及び保管方法について具体的に記入しているか。

6') 8. 6 製品及びサービスのリリース

認証を受けようとする製品の原材料、部品等のうち、「購買情報」における原材料、部品等の購入検査及び試験について、購買情報を説明する様式 3-2-02 に具体的に記入するとともに、不適合品の措置及び緊急使用の処置について具体的に記入しているか。

認証を受けようとする製品の製造工程における各工程ごとの工程内の検査及び試験については、工程の管理を説明する様式 3-2-03 に具体的に記入するとともに、不合格品の措置についても具体的に記入しているか。

認証を受けようとする製品の検査記録の管理方法について、主要試験・検査設備を説明する様式 3-2-06 に具体的に記入しているか。

(6') 9. パフォーマンス評価

1') 9. 2 内部監査

認証を受けようとする製品に係る内部品質監査手順、監査結果の処置方法、監査結果のフォローアップ及び監査頻度について記入しているか。

2) 9. 3 マネジメントレビュー

□申請製造工場の経営者による品質システムの見直し方法、見直し時期及び見直し結果の記録の管理方法について具体的に記入しているか。

(2) 購買情報

□ 認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要のうちの「購買情報」については、認証を受けようとする製品を製造する製品（以下、単に「認証を受けようとする製品」という。）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、様式3-2-02（認証を受けようとする製品の原材料及びその品質確保の方法）に基づき調査する。

(3) 工程の管理

1) 工程の概要図

□ 認証を受けようとする製品について、原材料の入荷から製品の出荷に至るまでの各工程を図示し、工程図には、工程名及び管理箇所を記入しているか確認する。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。これによらないときは、記号の説明を表示しているか。

□ この工程図は、様式3-2-03（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）と関連づけて作成しているか確認する。工程に番号を付し、わかりやすくしているか。

2) 工程中における品質管理状況

□ 認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要のうちの「製造及びサービス提供の管理」及び「製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認」については、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、様式3-2-03に基づき調査する。

□ 工程の一部を外注工場で行っている場合は㊸、特殊工程として認証している場合は㊹として、工程名の前に記号を記入しているか。また、製造工程の一部について他の業者に依頼している場合は、工程名の下に括弧書きで依頼先の名称を記入しているか確認する。

3) 製品の品質特性

□ 認証を受けようとする製品の重要な品質特性について、個別審査事項又は社内規格に定めている項目に従って、社内規格で規定している製品規格及び製品検査方法の内容を様式3-2-04（認証を受けようとする製品の品質特性等の概要）に基づき調査する。また、生産実績に見合う最近6ヶ月の品質状況がわかるような記録を添付しているか確認する。

個別審査事項で製品試験（初回及び定期認証維持）に実地検査項目の規定がある場合、実施した実地検査の結果を実地検査欄に記録する。

(4) 主要製造設備

- 認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要のうちの「製造及びサービスの提供の管理のc) 適正な設備を使用している。」については、認証を受けようとする製品の製造に使用する主要な製造設備（附属設備、ジグ及び工具を含む。）の名称、台数、公称能力（容量、精度等）及びそれらの設備の管理について、様式3-2-05（認証を受けようとする製品に係る主要製造設備及びその管理の概要）の注に従い調査する。
- 主要製造設備が外注工場にある場合には㊸、該当JISで定められている場合は㊹として、設備の名称の前にそれぞれの記号を記入しているか確認する。

(5) 主要試験・検査設備

- 認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要のうちの「監視機器及び測定機器の管理」については、認証を受けようとする製品を製造する原材料、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、測定及び試験機器について、様式3-2-06（認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備及びその管理の概要）に基づき調査する。装置の取扱い方法及び保管の方法について具体的に記入しているか確認する。
- 当該主要試験・検査設備が外注工場にある場合は㊸、該当JISで定められている場合は㊹として、設備の名称の前にそれぞれの記号を記入しているか確認する。
- 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しているか確認する。

2. 認証に係るJISに規定する製造設備を用いて製造が行われているか調査する。

- JISに規定する製造設備について、様式3-2-05の記入内容と関連づけて説明されたか。

3. 認証に係るJISに規定する検査設備を用いて検査が行われているか調査する。

- JISに規定する検査設備について、様式3-2-06の記入内容と関連づけて説明されたか。

4. 認証に係るJISに規定する検査方法により検査が行われているか調査する。

- JISに規定する検査方法について、様式3-2-07（製品の管理）の記入内容と関連づけて説明されたか。

5. 認証に係るJISに従って社内規格が具体的かつ体系的に整備されており、かつ、認証に係る製品の管理が社内規格に基づいて適切に行われているか調査する。

- 社内規格について、様式3-2-01中の4. 2. 3文書管理の記入内容と関連づけて説明されたか。
- 製品の管理については、様式3-2-07の注に従い確認する。

6. 表示の態様

- 認証された場合に、当該製品、その包装等に表示する認証マークその他の表示の態様

を様式 3-2-08（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）に従って明確か確認する（記入内容については、申請者と事前に調整する。）。

- 認証を受けようとする製品に JIS マーク表示が付されることを確認するために、以下の点を確認する。

【誤表示を行わない体制になっていることの確認項目】

- ・ 認証対象製品と認証対象外製品がリスト等により明確に識別されていることを確認する。
- ・ 認証対象製品の表示に係る社内規格と認証対象外の製品に係る社内規格（作成されている場合）により表示が適切に行われていることを確認する。

例① JIS 認証対象製品の社内規格には JIS マーク等の表示について具体的な記述があり JIS マーク表示の工程、表示の態様（JIS マークの大きさ、表示場所、表示方法、付記事項）が規定されていること。更に現物の表示が規定通りであること。

② JIS 認証対象製品の JIS マーク表示の工程と同一工程を流れる JIS 認証対象外製品の社内規格に JIS マーク等の表示についての記述がないか、もしくは表示不可の記述があること。更に現物に JIS マークの表示がないこと（JIS 認証対象外製品から任意に最低一つをサンプリングし確認する。）。

- ・ 表示工程において、認証対象製品と認証対象外の製品の物理的又はシステムの的に分離していることを確認する。

例① JIS 認証対象製品と JIS 認証対象外製品について記録類、製造工程の調査により、次の各プロセスにおいて誤表示につながる行為がないこと、また必要があれば関連規定の有無を確認する。

(1) 製造の工程 (2) 表示の工程 (3) JIS 認証対象製品と対象外製品の保管状況 (4) 品質管理責任者の出荷承認

- ・ 適切な表示（誤表示防止含む。）に関する教育訓練の実施状況を確認する。

【誤表示を発見できる体制となっていることの確認項目】

- ・ 検査工程（出荷承認含む。）において認証対象製品の表示検査が適切に行われていること、また、認証対象外の製品に JIS 表示が誤って付されないよう表示検査が適切に行われていることを確認する。

例① JIS 認証対象製品の JIS マーク表示検査の工程と同一検査工程を流れる JIS 認証対象外製品の検査規格が、誤表示の発見できる検査規格になっていること（JIS マーク等の表示についての記述が無いか、もしくは表示不可の記述があること）。

② JIS 表示対象品と JIS 表示非対象品の検査規格が別の場合、JIS 表示非対象品の検査規格から任意に最低一つをサンプリングし確認する。

- ・ 誤表示の実例の有無及び（ある場合は）それに対する是正措置の内容を確認する。

例① 過去に JIS マーク以外も含め誤表示を発見したことがあるかを確認し、発見していた場合は、是正処置が行われその是正処置が JIS マーク誤表示防止に対して適正であること及び是正処置通り実施されていること。

② 過去に JIS マーク以外も含め誤表示を見逃したことがあるかを確認し、見逃していた場合は、その是正処置が JIS マーク誤表示見逃し防止に対して適正であること及び是正処置通り実施されていること。

- ・品質管理責任者が、製品への JIS 表示を適切に管理している（誤使用の未然防止を含む。）ことを確認する。

例① 品質管理責任者に JIS マークの誤表示の発見方法についてのインタビューを行い誤表示発見しなければならない意識があること。

7. 管理責任者

- 品質管理責任者について、様式 3-2-09（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）の注に従って記入しているか確認する。
- 品質管理責任者に次の事項の権限が与えられていることを社内規格と関連づけられているか調査する。
 - 1) 社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
 - 2) 社内規格の制定、改廃及び管理についての統括
 - 3) 認証に係る製品の品質水準の評価
 - 4) 各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
 - 5) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
 - 6) 従事者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
 - 7) 外注管理に関する指導及び助言
 - 8) 認証に係る製品の J I S への適合性の承認
 - 9) 認証に係る製品の出荷の承認

様式 3-2-01

認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要

JIS Q 9001による要求事項	左欄の要求事項に対する規定の概要	*
*		

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 「JIS Q 9001 による要求事項」の欄は、JIS Q 9001 の 5.1.2（顧客重視）、8.2.1（顧客とのコミュニケーション）、8.3（製品及びサービスの設計・開発）、9.1.2（顧客満足）、9.1.3b）（顧客満足度）を除く 4.～10.の細項目まで全項目順に記入しているか確認する。
3. 「左欄の要求事項に対する規定の概要」の欄は、JIS Q 9001 による要求事項について規定している文書化した情報（品質マニュアル、品質計画書、社内規格（手順書をいう。以下、同じ。）等、工場が必要であると決定した文書化した情報を含む。）の名称及び規定内容の概要を、以下の記入要領を参考にして簡潔に記入しているか確認する。
4. 組織の状況
 - 1) 4. 1 組織及びその状況の理解

認証を受けようとする製品を製造する申請製造工場の目的及び戦略的な方向性に関連し、かつ、その品質マネジメントシステムの意図した結果を達成する組織の能力に影響を与える、外部及び内部の課題並びに当該課題の監視及びレビューの方法を記入しているか。
 - 2) 4. 4 品質マネジメントシステム及びそのプロセス

認証を受けようとする製品を製造する申請製造工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、社内規格一覧表（申請者全般の社内規格の体系についても記載すること。）を記入しているか。
5. リーダーシップ
 - 1) 5. 1 リーダーシップ及びコミットメント

「5.1.1e) 資源が利用可能であることを確実にする。」は、申請製造工場の業務に携わる部署、人員及び対象業務を記入しているか。
 - 2) 5. 3 組織の役割、責任及び権限

申請製造工場の JIS 管理責任者の職名、選任基準、職務内容を具体的に記入しているか。
6. 計画
 - 1) 6. 1 リスク及び機会への取組み

認証を受けようとする製品について、製造等の関するリスク及び機会がある場合、その内容を記入しているか。

7. 支援

1) 7. 1. 5 監視及び測定のための資源

本文1. の「(5) 主要試験・検査設備」によって説明しているか。

2) 7. 1. 6 組織の知識

認証を受けようとする製品について、製造等に関して必要な知識がある場合、その内容を記入しているか。

3) 7. 2 力量及び7. 3 認識

申請製造工場の教育・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しているか。

4) 7. 5 文書化した情報

文書管理について、社内規格一覧表と関連づ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しているか。

記録管理について、認証を受けようとする製品に係る主要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、保存期間及び保管責任部署を具体的に記入しているか（下請負業者の品質記録を含む。）。

8. 運用

1) 8. 4 外部から提供されるプロセス、製品及びサービスの管理

認証を受けようとする製品の製造に必要な原材料、部品等の購買品の下請負業者の選定基準並びに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しているか。

購買情報については、本文の1. の「(2) 購買情報」によって説明しているか。

2) 8. 5. 1 製造及びサービス提供の管理

本文の1. の(3)の「1) 工程の概要図」及び「2) 工程における品質管理状況」によって説明しているか。

3) 8. 5. 1 製造及びサービスの提供の管理の「d) プロセスの運用のための適切なインフラストラクチャ及び環境を使用する」

本文の1. の「(4) 主要製造設備」によって説明しているか。

4) 8. 5. 2 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識別方法及びトレーサビリティの手順を具体的に記入しているか。

また、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しているか。

5) 8. 5. 3 顧客又は外部提供者の所有物

認証を受けようとする製品に組み込むため、顧客から支給された物品（原材料、部品等）の検査方法及び保管方法について具体的に記入しているか。

6) 8. 6 製品及びサービスのリリース

認証を受けようとする製品の原材料、部品等のうち、「購買情報」における原材料、部品等の購入検査及び試験について、本文1. の(2)を説明する様式3-2-02に具体的に記入するとともに、不適合品の措置及び緊急使用の処置について具体的に

記入しているか。

認証を受けようとする製品の製造工程における各工程ごとの工程内の検査及び試験については、本文1. の(3)を説明する様式3-2-03に具体的に記入するとともに、不合格品の措置についても具体的に記入しているか。

認証を受けようとする製品を製造する設備の検査記録の管理方法について本文1. の(5)を説明する様式3-2-06に具体的に記入しているか。

9. パフォーマンス評価

1) 9. 2 内部監査

認証を受けようとする製品に係る内部品質監査手順、監査結果の処置方法、監査結果のフォローアップ及び監査頻度について記入しているか。

2) 9. 3 マネジメントレビュー

申請製造場の経営者による品質システムの見直し方法、見直し時期及び見直し結果の記録の管理方法について具体的に記入しているか。

様式 3-2-02

認証を受けようとする製品の原材料及びその品質確保の方法

原材料名	原材料の品質	試験・検査方法

注

1. 「原材料名」の欄は、原材料、部品及び副資材について、社内規格に規定している主なものを記入すること。
2. 「原材料の品質」の欄は、主な原材料等の品質項目及びその規定値を記入すること。
3. 「試験・検査方法」の欄は、社内規格に規定している試験・検査方法のうち、品質項目に対応する試験・検査方法を記入し、品質項目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。

様式 3-2-03

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

工程名	管理項目	品質特性	管理方法	試験・検査方法

注

1. 「工程名」の欄は、社内規格に規定している工程を記入すること。
2. 「管理項目」の欄は、社内規格に規定している管理項目及びその規定値等を記入すること。
3. 「品質特性」の欄は、染色堅ろう度等について、品質特性の項目及びその規定値等を記入すること。
4. 「管理方法」の欄は、社内規格に規定している管理方法のうち、管理項目に対応する管理方法を記入し、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。
5. 「試験・検査方法」の欄は、社内規格に規定している試験・検査方法のうち、品質特性に対応する試験・検査方法を記入し、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。

様式3-2-04

認証を受けようとする製品の品質特性等の概要

日本産業規格の番号委及び名称			J I S ()			
J I S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	*実地検査
*						

注

- *印の欄は、記入しないこと。
- 「J I Sの規定項目」の欄は、該当J I Sに規定している品質特性及び原材料等に関する項目のうち、様式3-2-02及び様式3-2-03に記入した内容以外の項目について記入すること。
- 「社内規格」の欄は、J I S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してよい。
- 「検査方法」の欄は、J I S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等、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。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。この場合には、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J I S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 ）及び合否判定基準を明記すること。
なお、品質記録は、量産試作品によるデータでもよい（設計試作品は、不可）。
- 「実地検査」の欄は、個別審査事項の製品試験で実地検査項目の規定がある場合、製品検査終了後のものについて規定されたサンプルを抜き取り、実地検査を行い、次の事項を必ず記入すること。
 - 1) 製造番号
 - 2) 検査ロットの大きさ（ N ）
 - 3) 結果

様式 3-2-05

認証を受けようとする製品に係る主要製造設備及びその管理の概要

主要製造設備の名称 (型式、銘柄)	台数	公称能力 (容量、精度等)	設備管理	
			点検又は検査の箇所・ 項目	点検又は検査の周期

注

1. 「主要製造設備の名称」の欄は、使用している製造設備のうち、社内規格で設備管理を規定している製造設備名を記入すること。
2. 「設備管理」の欄は、主要設備ごとに社内規格に規定している点検又は検査の箇所・項目及び周期を記入すること。

様式3-2-06

認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備及びその管理の概要

主要試験・検査設備 の名称 (型式、銘柄)	台数	公称能力 (容量精度等)	設備管理			
			点検方法	点検頻度	校正方法	処置方法

注

1. 「主要試験・検査設備の名称」の欄は、使用している試験・検査設備のうち、社内規格で設備管理を規定している試験・検査設備名を記入すること。

なお、主要試験・検査設備が外注工場にある場合は、△として設備の名称の前に記入すること。

2. 「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点検及び校正の方法を記入すること。

なお、点検又は校正を外部に依頼している場合には、点検又は校正方法の下に括弧書きで依頼先の名称を記入すること。

様式3-2-07

製品の管理

製品の品質	製品検査方法	*	製品保管方法	*
*				

注

1. 「製品の品質」の欄は、製品について、社内規格に規定している品質項目を記入すること。
2. 「製品検査方法」の欄は、「製品の品質」の欄の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に定めている社内規格を記入すること。
3. 「製品保管方法」の欄は、製品を適切な状態で保管するための方法を定めた社内規格を記入すること。

様式3-2-08

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

日本産業規格の番号、名称 及び種類又は等級	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

1. *の欄は、記入しないこと。
2. 認証を受けようとする製品の該当JISにおいて、表示すべきものとして定める事項及びQTECが認証を受けようとする製品につ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製品又はその包装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。
3. 「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。
4. 「表示の場所」の欄は、「表面」、「外部」等表示を付す箇所を記入すること。
5. 「表示の方法及び付記の方法」の欄は、「印刷する。」、「証紙を付ける。」等表示を付す方法を記入すること。
6. 「表示事項及び付記事項」の欄は、認証マーク、認証番号、製造年月日、名称、JIS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、「認証マーク 10 ミリメートル」、「製造業者名 〇〇株式会社」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。

様式3-2-09

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

事 項	内 容		
1. (ふりがな) 氏 名	(姓)	(名)	
2. 生年月日	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			
企業名	所属部署	通算経験年数	年
		期間	
6. 標準化及び品質管理に関する実務経験			
企業名	所属部署	通算経験年数	年
		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、ニの該当する箇所記入する。）			
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			
大学名	学部学科名	卒業年	履修科目名
ハ. 講習会の課程を修了			
講習会等実施機関名	受講期間	講習会（コース）名	
ニ. その他の方法で修得 ()			
*			

注

- *印の欄は、記入しないこと。
- (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。
- (3) の職名は、下記の該当する現職の分類記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
 - ② 取締役
 - ③ 事業部長
 - ④ 工場長
 - ⑤ 品質管理担当部長
 - ⑥ その他の部長
 - ⑦ 品質管理担当課長
 - ⑧ その他の課長
 - ⑨ その他（係長又は主任等）

4. (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 大学卒業
 - ② 短期大学・高等専門学校卒業
 - ③ 高等学校・中学校卒業等
5. (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すべてを記入し、通算した経験年数を記入すること。
6. (7) の履修科目名は、品質管理に関する科目名だけを記入すること。
7. (7) の二. の欄は、具体的内容を記入すること。

附属書 1

申請書作成要領

1. 様式と用紙の大きさ

マニュアルで定められた様式に適合し、用紙の大きさは、日本産業規格（以下、すべての附属書で「J I S」という。）に定めるA列4番のこと。

2. 提出部数

正本1通及び副本1通のこと（「正本」、「副本」の表示があること。）。

3. 標題

ロット認証の場合は、標題を「認証申請書（ロット認証）」とすること。

4. 内容（記以外）

(1) 年月日

元号、西暦いずれでもよい。

(2) 申請者

法人の場合は、法人印及び／又は代表者印をともに押印すること。押印に代えて署名によることができる。代表者から権限を委任されている者は、「代表者の氏名」を「その者の職名及び氏名」とすることができる。この場合は、委任されていることを証する書面を申請書に添付すること。

(3) 申請文の産業標準化法の条項を正しく選択すること。

5. 内容（記以下）

(1) 認証を受けようとする製品

1) 名称

J I Sに定められている名称又はQ T E Cが定める認証の区分の名称を記入すること。ただし、ロープ類にあっては個別審査事項の名称「繊維製のロープ」とすることができる。

2) 日本産業規格の番号及び名称並びに種類又は等級

認証を受けようとする製品のJ I S番号及び名称をを記入すること。当該J I Sに種類又は等級が規定されている場合は、それを記入すること。

3) ロットを構成する数量

この項は、ロット認証の申請の場合に限り記入する。一般認証の場合には、この項は、申請書から削除する。

(2) 認証の区分

Q T E Cが定める認証の区分を記入すること。

(3) 認証を受けようとする製品の製造工場

登記上の名称及び所在地を記入すること。製品が同一であれば、2以上の製造工場について一括して申請することができる。この場合は、この欄に「別記」と記入し、別記にそれぞれの製造工場の名称及び所在地を記入すること。

(4) 製造工場の品質管理体制（次のいずれかを選択すること。）

品質管理体制の基準（A）（省令第2条第1項）

品質管理体制の基準（B）（省令第2条第2項）

品質管理の体制の基準（B）は、申請製造工場が国際認定機関フォーラムの相互認証

協定に署名している認定機関の認定を受けた審査登録機関から JIS Q 9001 の認証を取得している場合で、これを活用しようとするときに選択できる。このときは、マニュアルの写し、審査登録証の写し及び審査登録報告書の写しを申請書に添付すること。その他の場合は、品質管理体制の基準（A）を選択すること。

- (5) 品質管理責任者の役職、氏名及び連絡先
申請以降の連絡が確実に出来るよう記入すること。

附属書 2

申請製造工場説明書作成要領

この説明書の用紙の大きさは、J I Sに定めるA列4番のこと。

1. 沿革

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、申請者設立時からの資本金の変動、申請製造工場の建設、主要製品の製造、主要設備の増設などについて、順を追って記載すること。

(例) 昭和00年00月 東京都00区00町00番地に00株式会社を設立(資本金0000万円)

昭和00年00月 東京都00区00町00番地に00工場を建設

昭和00年00月 床用敷物の製造を開始

また、過去にJ I Sマーク表示認証を受けている場合は、必ず認証年月日、認証番号、指定品目(指定種目)及び該当J I S番号を記載すること。

(例) 平成00年00月 タフテッドカーペットのJ I Sマーク表示認証を受ける。

認定年月日:平成00年00月00日

認定番号 :00000

指定品目 :タフテッドカーペット(J I S L 4405)

2. 配置図

申請製造工場の最寄駅からの案内図及び工場内の配置図を記載すること。

最寄駅から工場までの道案内図には、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こと。

工場の配置図は、事務所、倉庫、製造現場(主な設備の配置も含む。)、試験室などを図示すること。

3. 従業員(申請者全体の従業員数についても記載すること。)

単に従業員00名としないで、事務職員、技術職員などの内訳を記入すること。また、申請製造工場を含む申請者全体の従業員数についても記載すること。この場合、申請製造工場以外に本社、他の工場などがある場合には、単に00名としないで、「本社00名、支社00名、A工場00名、B工場00名、合計00名」と記載すること。

(例) 本社00名、支社00名、A工場00名、B工場00名、合計00名

申請製造工場の内訳

職別	事務職員	技術職員	作業員	臨時作業員	合計
人数					

4. 組織図(品質管理責任者の位置づけを明確にすること。)

組織図は、工場長から担当係まで具体的に図示し、各部署の人員を併せて記入し、当該申請書に関する連絡担当者を記入すること。

品質管理責任者については、その位置づけが明確になるよう記入すること。

本社と申請製造工場が分かれている場合は、本社(関連工場を含む。)との関係も図示すること。また、多くの製品を製造している工場では、申請に係る製品に関係のある

部署を明確にしておくこと。

5. 申請を受けようとする製品の最近6ヶ月の月別生産数量

申請書に記入した認証を受けようとする製品（等級又は種類がある場合は、それら別の最近6ヶ月間の生産量を月別に記入する（季節的生産、注文生産、工場移転等の場合の記入方法は、事前に協議する。））。

（例）

単位

	A月	B月	C月	D月	E月	F月
JIS L 0000 (種類**						

附属書 3 - 1

品質管理実施状況説明書作成要領（品質管理体制の基準 A）

この説明書の用紙の大きさは、J I S に定める A 列 4 番とするが、A 列 3 番としてもよい。この場合は、横位置左とじとし、仕上がりが必要 A 列 4 番になるよう折り込むこと。

1. 認証に係る J I S に規定する製造設備を用いて製造が行われていること。

J I S に規定する製造設備について、様式 3 - 1 - 0 5（認証を受けようとする製品に係る主要製造設備及びその管理の概要）の記入内容と関連づけて説明すること。

2. 認証に係る J I S に規定する検査設備を用いて検査が行われていること。

J I S に規定する検査設備について、様式 3 - 1 - 0 6（認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備及びその管理の概要）の記入内容と関連づけて説明すること。

3. 認証に係る J I S に規定する検査方法により検査が行われていること。

J I S に規定する検査方法について、様式 3 - 1 - 0 1（製品の管理）の記入内容と関連づけて説明すること。

4. 品質管理

次の方法により品質管理が行われていることを説明する。

(1) 社内規格の整備

1) 社内規格一覧表

認証を受けようとする製品に関係のある社内規格（仕様、規程、指示書、作業標準などを含む。）を体系的に記載し、審議組織、決裁者、責任組織などを併記する。また、申請者全般の社内規格の体系の概要についても、系統図、表などにまとめて「社内規格一覧表」と関連づけて記載すること（社内規格の名称だけでその内容がわかりにくいものは、簡単な説明を加える。）。

さらに、次の事項がどの社内規格に規定されているかがわかるようにすること（社内規格の名称から理解できる事項については、不要）。

(i) 認証に係る製品の品質、検査及び保管に関する事項

(ii) 原材料の品質、検査及び保管に関する事項

(iii) 工程ごとの品質管理項目及びその管理方法、品質特性及び検査方法並びに作業方法に関する事項

(iv) 製造設備及び検査設備の管理に関する事項

(v) 外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における当該発注に係る管理をいう。以下同じ。）に関する事項

(vi) 苦情処理に関する事項

2) 見直し及び周知

社内規格の見直し及び従事者への周知の方法を説明すること。

(2) 製品の管理

認証を受けようとする製品又はその種類に応じ、該当 J I S で規定している製品の品質、製品検査方法及び保管方法を個別審査事項で定めている「製品の品質」の項目ごとに、様式 3 - 1 - 0 1（製品の管理）に、その注に従って記入すること。

(3) 原材料の管理

認証を受けようとする製品の製造に必要な原材料、副資材などについて、該当 J I S

又は個別審査事項で定めている原材料、副資材ごとに、社内規格で定めている原材料の製造業者名又は銘柄、原材料の品質、受入検査方法、保管方法を様式3-1-02（認証を受けようとする製品に係る主要原材料の名称、製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法）に、その注に従って記入すること。

この場合、受け入れ検査方法として単に銘柄確認又は認証マークの確認だけで受け入れられているものについては、「銘柄の確認」又は「認証マーク」の確認と記入すればよい。受入検査をしないものについては、「無検査」と記入し、その理由を具体的に付記すること。

(4) 工程の管理

1) 工程の概要図

認証を受けようとする製品について、原材料の入荷から製品の出荷に至るまでの各工程を図示する。工程図には、工程名及び管理箇所を記入すること。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。これによらないときは、記号の説明を表示すること。

この概要図は、次の様式3-1-03（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）と関連づけて作成すること。工程に番号を付すと両者の関連がわかりやすい。

2) 工程管理

(i) 工程中における品質管理状況

認証を受けようとする製品の工程中における工程名、管理項目及び品質特性、管理方法及び検査方法（例えば管理している作業条件、作業チェック、 $\bar{x}-R$ 管理図など別）を様式3-1-03に、その注に従って記入すること。

なお、工程中の管理項目及び品質特性には、社内規格に定めている管理項目及び管理基準値、品質特性項目及び特性値などを記入すること。

管理方法には、管理項目ごとに管理の頻度、時期、サンプルの大きさなどを、検査方法には、品質特性ごとに全数検査又は抜き取り検査の別を記入し、抜き取り検査の場合は、ロットの大きさ (N)、サンプルの大きさ (n)、合格判定個数 (c)などを必ず記入すること。

(ii) 工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び予防措置について、社内規格と関連づけて説明すること。

(iii) 作業の条件及び環境の適切な維持について、社内規格と関連づけて説明すること。

3) 製品の品質特性

認証を受けようとする製品の重要な品質特性について、個別審査事項又は社内規格に定めている項目に従って社内規格で規定している製品規格及び製品検査方法の内容を様式3-1-04（認証を受けようとする製品の品質特性の概要）に、その注に従って記入するとともに、品質特性ごとに月ごとのヒストグラム、 $\bar{x}-R$ 管理図、不良率などによって、附属書2の5.の生産実績に見合う最近6ヶ月の品質状況がわかるような記録を添付すること。

(5) 主要製造設備及び主要検査設備

1) 主要製造設備

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を様式3-1-05（認証を受けようとする製品に係る主要製造設備及びその管理の概要）に、その注に従って記入すること。

なお、主要なジグ、工具類の記入がこの様式に記入しにくい場合は、別紙を用いてそれらを記入してもよい。

2) 主要試験・検査設備

認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備（試験・検査器具及び測定器具を含む。）及びその管理の概要を様式3-1-06（認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備及びその管理の概要）に、その注に従って記入すること。

なお、特殊な試験・検査器具を使用する場合は、試験・検査の対象を明記すること。

(6) 外注管理

認証を受けようとする製品の製造工程の一部及びその工程に付帯する管理（品質管理の試験・検査を含む。）、製造工程に付帯する半製品の試験の一部又は完成品の試験の一部、製造設備又は試験・検査設備の管理における点検・修理、点検・校正などの一部を他の事業者へ依頼している場合に、記入する。この場合、外注先、外注率などの状況、外注管理の概要（品質確保に係るもの）を様式3-1-07（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）に、その注に従って記入すること。

(7) 苦情処理

認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要を様式3-1-08（認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要）に、その注に従って記入すること。

(8) 表示の態様

認証された場合に、当該製品、その包装等に表示する認証マークその他の表示の態様を様式3-1-09（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）に、その注に従って記入すること（記入内容については、申請者と事前に調整する。）。

(9) 記録の保存と有効活用

認証に係る製品の管理、原材料の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理推進に有効に活用されていることを社内規格と関連づけて説明すること。

5. 技術的生産条件

次の品質保持に必要な技術的生産条件を満たしていることを説明すること。

(1) 社内標準化及び品質管理

社内標準化及び品質管理が組織的に運営されていることを次の事項によって、必要に応じ社内規格を引用して説明すること。

1) 社内標準化及び品質管理の推進が申請者の経営方針として確立されており、社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。

2) 社内標準化及び品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められていること。

品質管理責任者については、附属書2の4.において、位置付けが明確にされていること。

3) 社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が従事者に対して計画的に行われていること。

工程の一部を外部の者に行わせている場合には、その者に対して社内標準化及び品質管理の推進に係る技術指導を適切に行っていること。

(2) 品質管理責任者

品質管理責任者について、様式3-1-10（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）に、その注に従って記入すること。

さらに、品質管理責任者に次の事項の権限が与えられていることを社内規格と関連づけて説明すること。

1) 社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進

- 2) 社内規格の制定、改廃及び管理についての統括
- 3) 認証に係る製品の品質水準の評価
- 4) 各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
- 5) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
- 6) 従事者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
- 7) 外注管理に関する指導及び助言
- 8) 認証に係る製品の J I S への適合性の承認
- 9) 認証に係る製品の出荷の承認

様式 3-1-01

製品の管理

製品の品質	製品検査方法	*	製品保管方法	*
*				

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 「製品の品質」の欄は、製品について、社内規格に規定している品質項目を記入すること。個別審査事項で定めている品質項目は、必ず記入すること。
3. 「製品検査方法」の欄は、「製品の品質」の欄の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に定めている社内規格を記入すること。
4. 「製品保管方法」の欄は、製品を適切な状態で保管するための方法を定めた社内規格を記入すること。

様式 3-1-02

認証を受けようとする製品に係る主要原材料の名称、
製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法

原材料名 (製造業者名)	原材料の品質 *	受入検査方法 *	保管方法 *	* 現物の品質
*				

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 「原材料名」の欄は、原材料、部品及び副資材について、社内規格に規定しているものを記入すること。個別審査事項で定めている原材料は、必ず記入すること。また、原材料名の下に括弧書きで当該原材料の製造業者名（銘柄名でもよい。）を記入すること。
3. 「原材料の品質」の欄は、原材料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。個別審査事項で定めている品質項目は、必ず記入し、その品質項目について社内規格に規定している規定値等を記入すること。ただし、同一原材料で種類が多い場合には、代表的なものについて記入してよい。
4. 「受入検査方法」の欄は、原材料ごとにその方法（全数検査又は抜き取り検査の別。また、抜き取り検査の場合は、ロットの大きさ（ N ）、サンプルの大きさ（ n ）、ロット判定基準、不合格ロットの処理等）を記入すること。個別審査事項で定めている受入検査方法は、必ず記入すること。
5. 「保管方法」の欄は、2. で記入した原材料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。個別審査事項で定めている保管方法は、必ず記入すること。

様式 3-1-03

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

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
*					

注

- *印の欄は、記入しないこと。
- 「工程名」の欄は、社内規格に規定している工程を記入すること。個別審査事項で定めている工程は、必ず記入すること。ただし、個別審査事項で定めている工程のうち、まとめて一つの工程としている場合には、工程名の下に括弧書きで個別審査事項で定めている工程名を記入すること。
工程の一部を外注で工場で行っている場合は、Ⓞとして工程名の前に記入すること。
- 「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及び品質特性並びにその規定値等を記入すること。管理項目については、温度、時間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、染色堅ろう度等について、その品質特性の項目及びその規定値等を記入すること。
- 「管理方法及び検査方法」の欄は、3. で記入した「管理項目及び品質特性」に対応する社内規格に規定している管理方法及び検査方法を記入すること。個別審査事項で定めている管理項目及び検査方法は、必ず記入すること。また、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し、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。

様式 3-1-04

認証を受けようとする製品の品質特性の概要

日本産業規格の番号及び名称			J I S ()			
品質特性	製品規格	*	製品検査方法	*	*品質の確保	*実地検査
*						

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 品質特性の欄は、社内規格に規定している品質特性について記入すること。個別審査事項で定めている品質特性は、必ず記入すること。
3. 「製品規格」の欄は、品質特性ごとに社内規格に規定している規定値等について記入すること。ただし、種類が多い場合には、代表的な種類について記入してよい。
4. 「製品検査方法」の欄は、品質特性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。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、不合格ロットの処置等）を記入すること。個別審査事項で定めてある製品検査方法は、必ず記入すること。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ごとに付記し、ヒストグラムには、サンプルの数、平均値、標準偏差、該当 J I S 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 ）及び合否判定基準を明記すること。
なお、品質記録は、量産試作品のデータでもよい（設計試作品は、不可）。
5. 「実地検査」の欄は、個別審査事項の製品試験で実地検査項目の規定がある場合、製品検査終了後のものについて規定されたサンプルを抜き取り、実地検査を行い、次の事項を必ず記入すること。
 - 1) 製造番号
 - 2) 検査ロットの大きさ（ N ）
 - 3) 結果

様式 3-1-05

認証を受けようとする製品に係る主要製造設備及びその管理の概要

主要製造設備 の名称 (型式、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	*	
*							

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 「主要製造設備の名称」の欄は、使用している製造設備のうち、社内規格で設備管理を規定している製造設備名を記入すること。個別審査事項で定めている製造設備は、必ず記入すること。ただし、個別審査事項で定めているものを二つ以上兼用している場合には、主要製造設備の下に括弧書きで、それらの名称を記入すること。
 なお、主要製造設備が外注工場にある場合には、⊗として設備の名称の前に記入すること。
3. 「設備管理」の欄は、主要設備ごとに社内規格に規定している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。

様式 3-1-06

認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備及びその管理の概要

主要試験・検査 設備の名称 (型式、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	*	
*							

注

- *印の欄は、記入しないこと。
- 「主要試験・検査設備の名称」の欄は、使用している試験・検査設備のうち、社内規格で設備管理を規定している試験・検査設備名を記入すること。個別審査事項で定めている試験・検査設備は、必ず記入すること。ただし、個別審査事項で定めているものを二つ以上兼用している場合には、主要試験・検査設備の下に括弧書きで、それらの名称を記入すること。
なお、主要試験・検査設備が外注工場にある場合には、△として設備の名称の前に記入すること。
- 「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。

様式 3-1-07

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

外注状況			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	*	
*							

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 製品の製造工程の一部について仕様を示して他の業者に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。
3. 「外注率」の欄は、申請製造工場及び外注先における当該工程の合計に対する外注先における当該工場の工程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。
4. 「外注管理」の欄は、次により記入すること。
 - (1) 製造工程の一部及びその工程に付帯する管理について、他の業者に依頼している場合
 - 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及び品質特性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。また、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。
 - (2) 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サンプル数を記入すること。

様式 3-1-08

認証を受けようとする製品に係る苦情処理の概要

苦情処理	*	* 処理状況
*		

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 「苦情処理」の欄は、社内規定に規定している苦情処理のフロー図（系統図）を記入すること。

様式 3-1-09

認証を受けようとする製品、その包装等に表示する認証マークその他の表示の態様

日本産業規格の番号、名称 及び種類又は等級	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

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 認証を受けようとする製品の該当 J I S において、表示すべきものとして定める事項及び Q T E C が認証を受けようとする製品につ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製品又はその包装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。
3. 「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。
4. 「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。
5. 「表示の方法及び付記の方法」の欄は、「印刷する。」、「証紙を付ける。」等表示を付す方法を記入すること。
6. 「表示事項及び付記事項」の欄は、認証マーク、認証番号、製造年月日、名称、J I S 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、「認証マーク 10 ミリメートル」、「製造業者名 〇〇株式会社」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。

様式 3-1-10

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

事 項	内 容		
1. (ふりがな) 氏 名	(姓)	(名)	
2. 生年月日	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			
企業名	所属部署	通算経験年数 年 期間	
6. 標準化及び品質管理に関する実務経験			
企業名	所属部署	通算経験年数 年 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。）			
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			
大学名	学部学科名	卒業年	履修科目名
ハ. 講習会の課程を修了			
講習会等実施機関名	受講期間	講習会（コース）名	
ニ. その他の方法で修得 ()			
*			

注

- *印の欄は、記入しないこと。
- (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。
- (3) の職名は、下記の該当する現職の分類記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
 - ② 取締役
 - ③ 事業部長
 - ④ 工場長
 - ⑤ 品質管理担当部長
 - ⑥ その他の部長
 - ⑦ 品質管理担当課長
 - ⑧ その他の課長
 - ⑨ その他（係長又は主任等）

4. (4) の最終学歴は、下記の該当する最終学歴の分類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 大学卒業
 - ② 短期大学・高等専門学校卒業
 - ③ 高等学校・中学校卒業等
5. (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すべてを記入し、通算した経験年数を記入すること。
6. (7) の履修科目名は、品質管理に関する科目名だけを記入すること。
7. (7) のにニ. の欄は、具体的内容を記入すること。

認証を受けようとする製品に係る社内標準化及び品質管理に関する事項

1. 経営方針及び 計画的な実施	
評 価	
*	
2. 組織の責任・ 権限の明確化	
評 価	
*	
3. 教育・訓練及 び適切な技術 指導	
評 価	
*	

注

1. *印の欄は、記入しないこと。

附属書 3 - 2

品質管理実施状況説明書作成要領（品質管理体制の基準 B）

この説明書の用紙の大きさは、JIS に定める A 列 4 番とするが、A 列 3 番としてもよい。この場合は、横位置左とじとし、仕上がりが必ず A 列 4 番になるよう折り込むこと。

1. 品質管理体制が JIS Q 9001 に適合していること。

(1) 品質システムの概要

認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要を様式 3 - 2 - 0 1（認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要）に、その注に従って記入すること。

(2) 購買情報

認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要のうちの「購買情報」については、認証を受けようとする製品を製造する製品（以下、単に「認証を受けようとする製品」という。）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、様式 3 - 2 - 0 2（認証を受けようとする製品の原材料及びその品質確保の方法）に、その注に従って記入すること。

(3) 工程の管理

1) 工程の概要図

認証を受けようとする製品について、原材料の入荷から製品の出荷に至るまでの各工程を図示する。工程図には、工程名及び管理箇所を記入すること。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。これによらないときは、記号の説明を表示すること。

この工程図は、次の様式 3 - 2 - 0 3（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）と関連づけて作成すること。工程に番号を付すとわかりやすい。

1) 工程中における品質管理状況

認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要のうちの「製造及びサービスの管理」及び「製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認」については、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、様式 3 - 2 - 0 3 に、その注に従って記入すること。

なお、外注工場で行っている場合は⊗、特殊工程として認証している場合は⊕として、工程名の前に記入すること。また、製造工程の一部について他の業者に依頼している場合は、工程名の下に括弧書きで依頼先の名称を記入すること。

3) 製品の品質特性

認証を受けようとする製品の重要な品質特性について、個別審査事項又は社内規格に定めている項目に従って、社内規格で規定している製品規格及び製品検査方法の内容を様式 3 - 2 - 0 4（認証を受けようとする製品の品質特性等の概要）に、その注に従って記入するとともに、附属書 2 の 5. の生産実績に見合う最近 6 ヶ月の品質状況がわかるような記録を添付すること。

(4) 主要製造設備

認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要のうちの「製造及びサービスの提供の管理の c) 適正な設備を使用している。」については、認証を受けようとする製品の製造に使用する主要な製造設備（附属設備、ジグ及び工具を含む。）の名称、台数、公称能力（容量、精度等）及びそれらの設備の管理について、様式 3 - 2 - 0 5（認証を受けようとする製品に係る主要製造設備及びその管理の概要）に、その注に従って記

入すること。

なお、主要製造設備が外注工場にある場合には㊸、該当 J I S で定められている場合は㊹として、設備の名称の前にそれぞれ記入すること。

(5) 主要試験・検査設備

認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要のうちの「監視機器及び測定機器の管理」については、認証を受けようとする製品を製造する原材料、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、測定及び試験機器について、様式 3-2-06（認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備及びその管理の概要）に記入するとともに、装置の取扱い方法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・検査設備が外注工場にある場合は㊸、該当 J I S で定められている場合は㊹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。

2. 認証に係る J I S に規定する製造設備を用いて製造が行われていること。

J I S に規定する製造設備について、様式 3-2-05 の記入内容と関連づけて説明すること。

3. 認証に係る J I S に規定する検査設備を用いて検査が行われていること。

J I S に規定する検査設備について、様式 3-2-06 の記入内容と関連づけて説明すること。

4. 認証に係る J I S に規定する検査方法により検査が行われていること。

J I S に規定する検査方法について、様式 3-2-07（製品の管理）の記入内容と関連づけて説明すること。

5. 認証に係る J I S に従って社内規格が具体的かつ体系的に整備されており、かつ、認証に係る製品の管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。

社内規格について、様式 3-2-01 中の 4. 2. 3 文書管理の記入内容と関連づけて説明すること。

製品の管理については、様式 3-2-07 に、その注に従って記入すること。

6. 表示の態様

認証された場合に、当該製品、その包装等に表示する認証マークその他の表示の態様を様式 3-2-08（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）に、その注に従って記入すること（記入内容については、申請者と事前に調整する。）。

7. 管理責任者

品質管理責任者について、様式 3-2-09（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）に、その注に従って記入すること。

さらに、品質管理責任者に次の事項の権限が与えられていることを社内規格と関連づけて説明すること。

- 1) 社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
- 2) 社内規格の制定、改廃及び管理についての統括

- 3) 認証に係る製品の品質水準の評価
- 4) 各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
- 5) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
- 6) 従事者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
- 7) 外注管理に関する指導及び助言
- 8) 認証に係る製品の J I S への適合性の承認
- 9) 認証に係る製品の出荷の承認

様式 3-2-01

認証を受けようとする製品に係る品質システムの概要

JIS Q 9001による要求事項	左欄の要求事項に対する規定の概要	*
*		

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. 「JIS Q 9001による要求事項」の欄は、JIS Q 9001の5.1.2（顧客重視）、8.2.1（顧客とのコミュニケーション）、8.3（製品及びサービスの設計・開発）、9.1.2（顧客満足）、9.1.3b（顧客満足度）を除く4.～10.の細項目まで全項目順に記入しているか確認する。
3. 「左欄の要求事項に対する規定の概要」の欄は、JIS Q 9001による要求事項について規定している文書化した情報（品質マニュアル、品質計画書、社内規格（手順書をいう。以下、同じ。）等、工場が必要であると決定した文書化した情報を含む。）の名称及び規定内容の概要を、以下の記入要領を参考にして簡潔に記入しているか確認する。
4. 組織の状況
 - 1) 4. 1 組織及びその状況の理解

認証を受けようとする製品を製造する申請製造工場の目的及び戦略的な方向性に関連し、かつ、その品質マネジメントシステムの意図した結果を達成する組織の能力に影響を与える、外部及び内部の課題並びに当該課題の監視及びレビューの方法を記入しているか。
 - 2) 4. 4 品質マネジメントシステム及びそのプロセス

認証を受けようとする製品を製造する申請製造工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、社内規格一覧表（申請者全般の社内規格の体系についても記載すること。）を記入しているか。
5. リーダーシップ
 - 1) 5. 1 リーダーシップ及びコミットメント

「5.1.1e)資源が利用可能であることを確実にする。」は、申請製造工場の業務に携わる部署、人員及び対象業務を記入しているか。
 - 2) 5. 3 組織の役割、責任及び権限

申請製造工場のJIS管理責任者の職名、選任基準、職務内容を具体的に記入しているか。
6. 計画
 - 1) 6. 1 リスク及び機会への取組み

認証を受けようとする製品について、製造等の関するリスク及び機会がある場合、その内容を記入しているか。
7. 支援
 - 1) 7. 1. 5 監視及び測定のための資源

本文1. の「(5) 主要試験・検査設備」によって説明しているか。
 - 2) 7. 1. 6 組織の知識

認証を受けようとする製品について、製造等に関して必要な知識がある場合、その内容を記入しているか。
 - 3) 7. 2 力量及び7. 3 認識

申請製造工場の教育・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しているか。

4) 7. 5 文書化した情報

文書管理について、社内規格一覧表と関連づ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しているか。

記録管理について、認証を受けようとする製品に係る主要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、保存期間及び保管責任部署を具体的に記入しているか（下請負業者の品質記録を含む。）。

8. 運用

1) 8. 4 外部から提供されるプロセス、製品及びサービスの管理

認証を受けようとする製品の製造に必要な原材料、部品等の購買品の下請負業者の選定基準並びに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しているか。

購買情報については、本文の1. の「(2) 購買情報」によって説明しているか。

2) 8. 5. 1 製造及びサービス提供の管理

本文の1. の(3)の「1) 工程の概要図」及び「2) 工程における品質管理状況」によって説明しているか。

3) 8. 5. 1 製造及びサービスの提供の管理の「d) プロセスの運用のための適切なインフラストラクチャ及び環境を使用する」

本文の1. の「(4) 主要製造設備」によって説明しているか。

4) 8. 5. 2 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識別方法及びトレーサビリティの手順を具体的に記入しているか。

また、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しているか。

5) 8. 5. 3 顧客又は外部提供者の所有物

認証を受けようとする製品に組み込むため、顧客から支給された物品（原材料、部品等）の検査方法及び保管方法について具体的に記入しているか。

6) 8. 6 製品及びサービスのリリース

認証を受けようとする製品の原材料、部品等のうち、「購買情報」における原材料、部品等の購入検査及び試験について、本文1. の(2)を説明する様式3-2-02に具体的に記入するとともに、不適合品の措置及び緊急使用の処置について具体的に記入しているか。

認証を受けようとする製品の製造工程における各工程ごとの工程内の検査及び試験については、本文1. の(3)を説明する様式3-2-03に具体的に記入するとともに、不合格品の措置についても具体的に記入しているか。

認証を受けようとする製品を製造する設備の検査記録の管理方法について本文1. の(5)を説明する様式3-2-06に具体的に記入しているか。

9. パフォーマンス評価

1) 9. 2 内部監査

認証を受けようとする製品に係る内部品質監査手順、監査結果の処置方法、監査結果のフォローアップ及び監査頻度について記入しているか。

2) 9. 3 マネジメントレビュー

申請製造工場の経営者による品質システムの見直し方法、見直し時期及び見直し結

果の記録の管理方法について具体的に記入しているか。

様式 3-2-02

認証を受けようとする製品の原材料及びその品質確保の方法

原材料名	原材料の品質	試験・検査方法

注

1. 「原材料名」の欄は、原材料、部品及び副資材について、社内規格に規定している主なものを記入すること。
2. 「原材料の品質」の欄は、主な原材料等の品質項目及びその規定値を記入すること。
3. 「試験・検査方法」の欄は、社内規格に規定している試験・検査方法のうち、品質項目に対応する試験・検査方法を記入し、品質項目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。

様式 3-2-03

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

工程名	管理項目	品質特性	管理方法	試験・検査方法

注

1. 「工程名」の欄は、社内規格に規定している工程を記入すること。
2. 「管理項目」の欄は、社内規格に規定している管理項目及びその規定値等を記入すること。
3. 「品質特性」の欄は、染色堅ろう度等について、品質特性の項目及びその規定値等を記入すること。
4. 「管理方法」の欄は、社内規格に規定している管理方法のうち、管理項目に対応する管理方法を記入し、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。
5. 「試験・検査方法」の欄は、社内規格に規定している試験・検査方法のうち、品質特性に対応する試験・検査方法を記入し、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。

様式 3-2-04

認証を受けようとする製品の品質特性等の概要

日本産業規格の番号及び名称			J I S ()			
J I S 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	*実地検査
*						

注

- *印の欄は、記入しないこと。
- 「J I S の規定項目」の欄は、該当 J I S に規定している品質特性及び原材料等に関する項目のうち、様式 3-2-02 及び様式 3-2-03 に記入した内容以外の項目について記入すること。
- 「社内規格」の欄は、J I S 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してよい。
- 「検査方法」の欄は、J I S 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等、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。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。この場合には、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 J I S 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 ）及び合否判定基準を明記すること。
なお、品質記録は、量産試作品によるデータでもよい（設計試作品は、不可）。
- 「実地検査」の欄は、個別審査事項の製品試験で実地検査項目の規定がある場合、製品検査終了後のものについて規定されたサンプルを抜き取り、実地検査を行い、次の事項を必ず記入すること。
 - 製造番号
 - 検査ロットの大きさ（ N ）
 - 結果

様式 3-2-05

認証を受けようとする製品に係る主要製造設備及びその管理の概要

主要製造設備の名称 (型式、銘柄)	台数	公称能力 (容量、精度等)	設備管理	
			点検又は検査の箇所・ 項目	点検又は検査の周期

注

1. 「主要製造設備の名称」の欄は、使用している製造設備のうち、社内規格で設備管理を規定している製造設備名を記入すること。
2. 「設備管理」の欄は、主要設備ごとに社内規格に規定している点検又は検査の箇所・項目及び周期を記入すること。

様式 3-2-06

認証を受けようとする製品に係る主要試験・検査設備及びその管理の概要

主要試験・検査設備 の名称 (型式、銘柄)	台数	公称能力 (容量精度等)	設備管理			
			点検方法	点検頻度	校正方法	処置方法

注

- 「主要試験・検査設備の名称」の欄は、使用している試験・検査設備のうち、社内規格で設備管理を規定している試験・検査設備名を記入すること。
なお、主要試験・検査設備が外注工場にある場合は、△として設備の名称の前に記入すること。
- 「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点検及び校正の方法を記入すること。
なお、点検又は校正を外部に依頼している場合には、点検又は校正方法の下に括弧書きで依頼先の名称を記入すること。

様式 3-2-07

製品の管理

製品の品質	製品検査方法	*	製品保管方法	*
*				

注

1. 「製品の品質」の欄は、製品について、社内規格に規定している品質項目を記入すること。
2. 「製品検査方法」の欄は、「製品の品質」の欄の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に定めている社内規格を記入すること。
3. 「製品保管方法」の欄は、製品を適切な状態で保管するための方法を定めた社内規格を記入すること。

様式 3-2-08

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

日本産業規格の番号、名称 及び種類又は等級	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

1. *の欄は、記入しないこと。
2. 認証を受けようとする製品の該当 J I S において、表示すべきものとして定める事項及び Q T E C が認証を受けようとする製品につ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製品又はその包装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。
3. 「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。
4. 「表示の場所」の欄は、「表面」、「外部」等表示を付す場所を記入すること。
5. 「表示の方法及び付記の方法」の欄は、「印刷する。」、「証紙を付ける。」等表示を付す方法を記入すること。
6. 「表示事項及び付記事項」の欄は、認証マーク、認証番号、製造年月日、名称、J I S 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、「認証マーク 10 ミリメートル」、「製造業者名 〇〇株式会社」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。

様式 3-2-09

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

事 項	内 容														
1. (ふりがな) 氏 名	(姓)	(名)													
2. 生年月日	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															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>企業名</th> <th>所属部署</th> <th>通算経験年数</th> <th>年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>期間</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				企業名	所属部署	通算経験年数	年				期間				
企業名	所属部署	通算経験年数	年												
			期間												
6. 標準化及び品質管理に関する実務経験															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>企業名</th> <th>所属部署</th> <th>通算経験年数</th> <th>年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>期間</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				企業名	所属部署	通算経験年数	年				期間				
企業名	所属部署	通算経験年数	年												
			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。)															
イ. 大学において履修															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>大学名</th> <th>学部学科名</th> <th>卒業年</th> <th>履修科目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				大学名	学部学科名	卒業年	履修科目名								
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															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>大学名</th> <th>学部学科名</th> <th>卒業年</th> <th>履修科目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				大学名	学部学科名	卒業年	履修科目名								
大学名	学部学科名	卒業年	履修科目名												
ハ. 講習会の課程を修了															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>講習会等実施機関名</th> <th>受講期間</th> <th>講習会 (コース) 名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				講習会等実施機関名	受講期間	講習会 (コース) 名									
講習会等実施機関名	受講期間	講習会 (コース) 名													
ニ. その他の方法で修得 ()															
*															

注

1. *印の欄は、記入しないこと。
2. (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。
3. (3) の職名は、下記の該当する現職の分類記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
 - ② 取締役
 - ③ 事業部長
 - ④ 工場長
 - ⑤ 品質管理担当部長
 - ⑥ その他の部長
 - ⑦ 品質管理担当課長
 - ⑧ その他の課長
 - ⑨ その他 (係長又は主任等)

4. (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 大学卒業
 - ② 短期大学・高等専門学校卒業
 - ③ 高等学校・中学校卒業等
5. (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すべてを記入し、通算した経験年数を記入すること。
6. (7) の履修科目名は、品質管理に関する科目名だけを記入すること。
7. (7) のニ. の欄は、具体的内容を記入すること。

附属書 4

製品試験用製品の取扱い手順

工場審査員又は技術審査員は、個別審査事項に定める方式によって、ランダムに抜き取った製品試験用製品（以下「試験試料」という。）を次の手順により取り扱わなければならない。

1. 識別表示

試験試料には、次の事項を記録した書面を添付する。試料の取り違い防止等、必要と認める場合は、試験試料本体に適切な識別記号を表示する。

- (1) 採取者名
- (2) 採取年月日
- (3) 採取場所
- (4) 製品名称
- (5) 製品の個数又は量

2. 個装

試験試料は、搬送及び保管中に変質、破損又は汚染しないよう個装をし、封をし、試験試料在中の旨の表示をする。

3. 搬送及び引渡

試験試料の引渡し先ごとに次による。

3-1 削除

3-2 第三者試験所

あらかじめ第三者試験所に連絡した上で、運送業者を利用し、第三者試験所あて送付し、引渡す。この場合は、個装内に委託試験所と契約した下請負契約書に定める業務依頼書を入れる。

3-3 認証取得者等の試験所

次のいずれかの方法で試験所の試験員又は責任者に引渡す。

- (1) 技術審査員が立ち会う場合は、同人が直接手渡す。この場合は、試験試料本体に適切な識別表示をし、実施試験項目を示す文書を渡す。1. の書面及び個装は省略することができる。
- (2) (1)以外の場合で直接手渡すことができるときは、(1)に準じ、それ以外のときは、3-2に準じる。

附属書 5

技術審査実施手順書

この手順書は、登録認証業務実施要領（以下「実施要領」という。）に規定する初回製品試験の全部又は一部を第三者試験機関が実施した結果又は申請者の試験所で申請者の試験員が実施した結果を活用する場合に、これらの試験所が JIS Q 17025 に規定する要求事項の中で該当する部分（以下「規定要求事項」という。）を満足する能力を持っているか実証するための手順及びその結果の報告の方法について定める。（実施要領 4.3.1 参照）

第三者試験機関種類別の技術審査計画は以下による。

(1) JNLA 登録試験所（全実施試験項目が登録範囲内）

認定機関の公表（ホームページ等）又は登録書による書面審査の実施

(2) 一部 JNLA 登録試験所（一部実地試験項目が登録範囲外）

書面審査及び現地審査の実施

（ただし、現地審査については、一般要求事項、組織構成に関する要求事項及びマネジメントシステムに関する要求事項を省略できる）

(3) 他の試験所

書面審査及び現地審査の実施

1. 審査の方法

審査は、書面による審査及び現地審査によって行う。

JIS Q 17025 への適合性は、試験実施機関の組織及び管理運用体制（責任体制を含む。）及び技術的事項について「JIS Q 17025:2018 の要求事項への適合性チェックシート」を用いて審査する。

2. 書面審査

上記(2)及び(3)について、審査対象の試験所に次の書類の提出を求め、これらの書類について審査する。

(1) 組織図（技術管理者及び品質管理者等責任体制を記入したもの）

(2) 実施する試験項目一覧

(3) 試験を行う施設の概要（施設の見取り図及び機器等の配置図）

(4) 試験従事者の氏名・経歴及び担当試験項目並びに実施した試験結果に責任をもつ者の氏名

(5) 試験業務に関する文書の一覧及び品質管理実施状況説明書（手順書及びトレーサビリティ体系図等を含む）

(6) 試験所間比較の状況又は技能試験への参加の有無（該当する場合）

(7) 不確かさの推定

なお、一部 JNLA 登録試験所に対しては、認定機関の公表（ホームページ等）又は登録書により、登録範囲内の試験項目について書面審査を実施する。

3. 現地審査

現地審査は、書面審査終了後、予め対象試験所に出向し、実施する。

現地審査は、書面審査によって確認した必要な機器等の型式、台数及び精度並びに点検又は校正の周期等の管理状況を記録等によって現認する。

- 3. 1 一般要求事項(4)
 - (1) 公平性(4.1)
 - (2) 機密保持(4.2)
- 3. 2 組織構成に関する要求事項(5)
- 3. 3 資源に関する要求事項(6)
 - (1) 一般(6.1)
 - (2) 要員(6.2)
 - (3) 施設及び環境条件(6.3)
 - (4) 設備(6.4)
 - (5) 計量トレーサビリティ(6.5)
 - (6) 外部から提供される製品及びサービス(6.6)
- 3. 4 プロセスに関する要求事項(7)
 - (1) 依頼、見積仕様書及び契約のレビュー(7.1)
 - (2) 方法の選択、検証及び妥当性確認(7.2)
 - (3) サンプルング(7.3)
 - (4) 試験品目の取扱い(7.4)
 - (5) 技術的記録(7.5)
 - (6) 測定不確かさの評価(7.6)
 - (7) 結果の妥当性の確保(7.7)
 - (8) 結果の報告(7.8)
 - (9) 苦情(7.9)
 - (10) 不適合業務(7.10)
 - (11) データの管理及び情報マネジメント(7.11)
- 3. 5 マネジメントシステムに関する要求事項(8)
 - (1) 選択肢(8.1)
 - (2) マネジメントシステムの文書化(選択肢 A)(8.2)
 - (3) マネジメントシステム文書の管理(選択肢 A)(8.3)
 - (4) 記録の管理(選択肢 A)(8.4)
 - (5) リスク及び機会への取組み(選択肢 A)(8.5)
 - (6) 改善(選択肢 A)(8.6)
 - (7) 是正処置(選択肢 A)(8.7)
 - (8) 内部監査(選択肢 A)(8.8)
 - (9) マネジメントレビュー(選択肢 A)(8.9)

なお、一部 JNLA 登録試験所は、書面審査により JIS Q 17025 への適合性について、3. 1 一般要求事項、3. 2 組織構成に関する要求事項、3. 5 マネジメントシステムに関する要求事項の要求事項を省略することができる。

4. 技術審査調査書の作成

- (1) 技術審査の結果は、技術審査調査書の項目ごとに次の評価を記録する。b 又は c 評価については指摘事項等欄にその詳細を簡潔に記録し、a 評価については必要に応じてコメントを記録する。
 - a 規定要求事項に適合
 - b 規定要求事項に対しやや不十分

c 規定要求事項に不適合

- (2) 作成した技術審査調査書について、対象試験所の代表者(又は責任者)の確認を求める。
- (3) JNLA 登録試験所及び一部 JNLA 登録試験所における認定機関の公表(ホームページ等)又は登録書による書面審査の場合は、技術審査調査書の所見欄に「JNLA 登録試験所又は一部 JNLA 登録試験所」と明記し、登録書等を記録として添付する。

5. 報告

技術審査員は、技術審査調査書(2. の提出書類及び必要に応じ別紙チェックシートを含む。)を総括審査員に提出する。

総括審査員は、当該調査書の誤記・漏れ等をチェックのうえ、上級経営管理者に提出する。

附属書 6

第三者試験機関等試験結果検証手順

1. この手順書は、登録認証業務実施要領（以下「実施要領」という。）に規定する初回製品試験の全部又は一部を第三者試験機関が実施した結果又は申請者の試験所で申請者の試験員が実施した結果を活用するに当たり、技術審査員が試験結果の検証が必要と判断した場合の検証方法について定める（実施要領 4. 3. 1 参照）。
2. 技術審査員が試験結果に疑義を生じた場合、次の事項について検証する。
検証のためのチェックリストを別紙に示す。なお、「*必要のある場合」とは申請者の試験所に対して適用する項目とする。
 2. 1 試験方法等の妥当性確認
 - (1) 使用した日本産業規格の番号及び項番
 - (2) 施設及び環境条件（温度、湿度等）
 - (3) 試験方法の妥当性
 - (4) 使用した試験機（設備）の名称・型式
 - (5) 試験品目の取扱い方法（輸送、保管等を含む劣化、損傷）
 - (6) 該当する場合測定の特異性（校正・検証等の状況）
 - (7) サンプルの方法及び試験片の作成方法
 - (8) 試験従事者の経験・力量（資格等を含む）
 2. 2 測定（試験）データの妥当性確認
 - (1) コンピュータへの入力ミスの有無
 - (2) データ移送における転記・転送ミスの有無
 - (3) 他の方法で得られた結果との比較
 - (4) 観測データ（元データ）のばらつき状況（統計的解析を含む）の確認
 - (5) 測定データの比較又は試験機の系統誤差（偏り）の評価
3. 技術審査員は、試験結果が検証の結果不適合と判断した場合次の処置をとる。
 - (1) 新たな試験証明書への提示を要求する。
 - (2) 原因の究明と対策（実施手順の整備を含む）の立案を要請する。
 - (3) 不適合発生原因の特定と是正処置の実施を要請する。
 - (4) 必要に応じ教育訓練の実施を要請する。
 - (5) 必要な場合、試験所間比較の実施（技能試験への参加を含む。）を要請する。
4. 試験結果の検証において不適合が判明した場合は、是正処置が完了するまで当該試験結果を受け入れない。

附属書 7

製品試験立会及び結果報告書作成要領

製品の試験を申請者又は認証取得者（以下、「認証取得者等」という。）の試験所で認証取得者等の試験員が行い、技術審査員が立ち会った場合の確認事項及び報告書は、別紙の製品試験立会結果報告書（以下、「立会結果報告書」という。）に、1. ～ 4. の事項について調査し、試験結果の活用の可能性を評価し、取りまとめる。

なお、必要と思われる場合、附属書 5 の 2 の資料の提出を求め、これら資料に基づき次の技術的要求事項について現場で確認し、附属書 5 の技術審査調査書及び別紙 JIS Q 17025 の要求事項への適合性チェックシートを準用し、その概況を記載する。現場確認は、予め認証取得者の試験所に出向し、次の項目について実施することができる。

- (1) 技術的記録の管理（観測原本及びデータに対する十分な情報並びに規定された期間必要な記録の維持の状況を調査する）
- (2) 施設及び環境条件
- (3) 方法の妥当性確認
- (4) 設備
- (5) 測定の特異性
- (6) 試験品目の取扱い
- (7) 試験結果の品質保証
- (8) 結果の報告

現場確認の結果は、技術審査調査書の技術的事項の様式に基づき作成し、立会結果報告書に添付する。

1. 試験所

- (1) 試験所の名称及び所在地

認証取得者等の試験所の名称及び所在地を記入する。

- (2) 責任者氏名

当該試験所の責任者の氏名及び連絡方法（電話番号等）を記入する。

2. 認証対象製品

- (1) 製品の名称

申請書記載の又は認証を取得している製品の名称を記入する。

- (2) J I S の番号及び名称

製品の該当する J I S の番号及び名称を記入する。種類又は等級が規定してある場合は、それらも記入する。

- (3) 認証の区分

申請書記載の認証の区分又は認証を取得している認証の区分を記入する。

3. 試験員

認証取得者等の試験所で認証対象製品の試験に従事する者について、次の事項を記入する。

- (1) 氏名
- (2) 経験年数 認証対象製品についての試験経験年数（申請者の試験所以外の場所での経験年数を含む。）
- (3) 担当試験項目 別紙の4. 試験の実施及び試験結果の試験項目欄に記入の試験項目に付した番号を記入し、関連を明確にする。

4. 試験の実施及び結果

(1) 試験項目

該当 J I S に規定されている試験項目のうち、試験所が実施する試験項目を同 J I S の項番を付して記入し、それらの試験項目について試験が行われていることを確認し、*印の欄に適・否を記録する。

(2) 機器等名

試験項目ごとに該当 J I S に規定されている機器等の名称を記入し、当該機器等が使用されていること及び校正・検証が必要な機器等について、それが適正に行われていることを確認し、*印の欄に適・否を記録する。

(3) 手順

試験項目ごとの試験の手順が、該当 J I S に基づいて試験所が作成した手順書による場合は、「手順書」と記入し、該当 J I S による場合は、J I S とする。それぞれの場合の手順の適正性を確認し、*印の欄に適・否を記録する。

(4) 基準値

試験項目ごとに J I S に定められている基準値を記入する。

(5) 試験結果

試験項目ごとに試験所の試験員が行った試験結果を記入する。（測定データの詳細を試験成績として添付すること）

5. 評価

技術的要求事項への適合性の概況及び4. の記録に基づいて、試験結果が製品試験の結果として活用可能かどうかを記入する。

別紙

製品試験立会結果報告書

初回	定期	臨時	立会年月日	年 月 日
			技術審査員	

1. 試験所

試験所の名称 及び所在地	
責任者氏名	

2. 認証対象製品

製品の名称	
J I Sの番号 及び名称	
認証の区分	

3. 試験員

氏名	経験年数	担当試験項目

4. 試験の実施及び試験結果

試験項目	機器等の名称	手順	基準値	試験結果
*	*	*		
環境条件： 温度 湿度 その他				

5. 評価

技術的記録の管理及び技術的要求事項の状況

使用試験機の適切性：

手順(方法)の妥当性：

試験結果(データ)に関する考察その他：
(基準値との比較及びデータのばらつきを含む)

附属書 8

認証番号の付し方

1. 付し方の仕組み

認証番号は、認証取得者ごと及び認証区分ごとに付与するものとし、9桁の記号及び数字によって、次の例のように付与する。ただし、ロット認証の場合は、11桁とする。

例1 一般認証の場合

QT	01	05	001	
↑	↑	↑	↑	
①	②	③	④	(コード番号)

例2 ロット認証の場合

QT	LT	01	05	001	
↑	↑	↑	↑	↑	
①	⑤	②	③	④	(コード番号)

現に認定工場（JIS工場）である製造工場について、認証取得者が②から④までのコード番号の数字として現に付与されている数字と同一なものとすることを希望する場合は、これを認める。

2. 各コード番号の意味

(1) コード番号① 登録認証機関コード（アルファベット2文字）

QTECのコードは、「QT」である。

(2) コード番号② 各経済産業局又は各国名コード

1) 各経済産業局コード（2桁の数字）

国内認証取得者に付与する経済産業局のコード。認証取得者の主たる製造工場の所在地を管轄する経済産業局のコードを付与する。

コード	経済産業局名	管轄区域
01	北海道経済産業局	北海道
02	東北経済産業局	青森県、岩手県、宮城県、秋田県、山形県、福島県
03	関東経済産業局	茨城県、栃木県、群馬県、埼玉県、千葉県、東京都、神奈川県、新潟県、山梨県、長野県、静岡県
04	中部経済産業局	富山県、石川県、岐阜県、愛知県、三重県
05	近畿経済産業局	福井県、滋賀県、京都府、大阪府、兵庫県、奈良県、和歌山県
06	中国経済産業局	鳥取県、島根県、岡山県、広島県、山口県

07	四国経済産業局	徳島県、香川県、愛媛県、高知県
08	九州経済産業局	福岡県、佐賀県、長崎県、熊本県、大分県、宮崎県、鹿児島県
09	沖縄総合事務局	沖縄県

2) 各国名コード (アルファベット2文字)

外国の認証取得者に付与する国名コード。認証取得者の主たる製造工場の所在地の国名コードを付与する。

コード	国名
KR	大韓民国
CN	中華人民共和国
VN	ベトナム社会主義共和国

(3) コード番号③ 認証年度コード (2桁の数字)

認証を取得した年度 (4月～翌年3月) の西暦下2桁の数字を付与する。

(4) コード番号④ 認証番号 (3桁の数字)

経済産業局コード又は国名コードごとに、認証を取得した年度ごとに3桁の通し番号を付与する。

(5) コード番号⑤ ロット認証の場合の識別コード (アルファベット2文字)

識別コードは、「LT」である。