

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、日本工業規格（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) 申請文の工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、ロープ類にあつ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) 日本工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行えるよう記入すること。