

## 品質管理実施状況説明書作成基準（B）

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、工業標準化法に基づく認定の審査基準を定める省令第2条第2項に該当する場合に提出する。

### 1. 認証を受けようとする鋳工業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
- (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してください。）
- (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してください。）
- (5) 認証を受けようとする鋳工業品の最近6か月間の月別生産量
- (6) 認証を受けようとする鋳工業品に係る社内規格一覧表（企業全般の社内規格の体系についても記載してください。）
- (7) 認証を受けようとする鋳工業品の工程の概要図
- (8) 認証表示管理責任者
- (9) 認証を受けようとする鋳工業品に係る品質システムの概要
- (10) 認証を受けようとする鋳工業品の品質特性等の概要

### 2. 認証を受けようとする鋳工業品、その包装に付す表示の態様

### 3. 認証を受けようとする鋳工業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鋳工業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. JIS Q 9001の審査登録に関する事項

MLAに署名している認定機関から認定を受けた審査登録機関による審査登録証の写し及び品質マニュアルの写し

備考1. この用紙の大きさは、日本工業規格に定めるA列4番としてください。

なお、1.の(7)及び(8)は、A列3番とし、横位置左とじとしてください。（折り込んでください。）

2. 1.の(1)は、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、順を追って記載してください。

（例）

昭和 年 月 神奈川県 市区 町に 株式会社を設立（資本金000万円）  
昭和 年 月 神奈川県 市区 町に 工場を新設

平成 年 月 機新設

既に日本工業規格表示認証（又は認定）を取得している場合には、認証（又は認定）年月日、認証（又は認定）番号、日本工業規格名称及び番号を記入してください。

（例）

昭和 年 月 の J I S マーク表示認証（又は認定）を受ける。

認証（又は認定）年月日：昭和 年 月 日

認証（又は認定）番号：

日本工業規格の名称及び番号： ( J I S )

3. 1.の（2）は、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してください。  
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、所要時間も記入してください。

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。）試験室などを図示してください。

4. 1.の（3）は、単に従業員 名としないで、事務職員、技術職員などの内訳を記入してください。

また、申請製造工場を含む申請者全休の従業員数についても記載してください。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 名としないで、「本社 名、支社 名、A工場 名、B工場 名、合計 名」と記載してください。

（例）

本社 名、支社 名、A工場 名、B工場 名、合計 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					

5. 1.の（4）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（所属、役職、氏名、電話番号、FAX）を記入してください。

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してください。

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。）との関係も図示してください。

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記入してください。

6. 1.の（5）は、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か月間の生産量を月別に記入してください。（季節的生産、注文生産、工場移転等

の場合の記入方法は、事前に協議してください。)

(例)

単位：

月別生産量	A月	B月	C月	D月	E月	F月
JIS S 0000 (形式の呼び***)						

7. 1.の(7)は、工程中における管理箇所を明記してください。この場合用いる記号は、できるだけJIS Z 8206(工程図記号)を用いてください。

8. 1.の(8)は、認証表示管理責任者(所属、役職、氏名、電話番号、FAX)を記入してください。

9. 1.の(9)は、次の様式により作成してください。

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

注(イ) \*印の欄は記入しないでください。

(ロ)「JIS Q 9001による要求事項の欄」は、同規格の4.~8.の細項目まで全項目をそれぞれ項目順に記載してください。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)及び8.5は除く。

10. 1.の(9)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してください。

(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してください)を記入してください。

(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してください。

(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鋳工業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してください。

- ・7.4.2「購買情報」は、認証を受けようとする鉱工業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、次の様式により記入してください。

資材名 (製造業者名)	資材の品質		受入検査方法		保管方法	*
	項目	規格値	検査方法	不合格時の処置		

注(イ) \*印の欄は記入しないでください。

(ロ)「資材名」の欄は、「個別工場調査事項」に規定する主要材料、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について記入してください。

また、資材名の下に括弧書きで当該資材の製造業者名(銘柄でもよい。)を記入してください。

(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してください。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してください。

(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{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}を記入してください。

(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してください。

- (4) 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鉱工業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、次の様式により具体的に記入してください。

工 程 名	管理項目及び品質特性	管理方法及び検査方法	不合格時の処置	*

注(イ) \*印の欄は記入しないでください。

(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してください。

なお、工程の一部を関連工場で行っている場合は関、外注工場で行っている場合は外、特殊加工として認証している場合には特として、工程名の前に記入してください。

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には、工程名の下に括弧書きで依頼先の名称を記入してください。

(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してください。

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してください。

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してください。

(二)「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してください。

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てください。

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〕を記入してください。

(5) JIS Q 9001の7.5.1「製造及びサービスの提供の管理のc)適切な設備を使用していること」は、認証を受けようとする鋳工業品の製造に使用する主要な設備の名称、台数、公称能力(容量、精度等)及びそれら設備の管理について、次の様式により具体的に記入してください。

主要製造設備の名称 (形式、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(イ) \*印の欄は記入しないでください。

(ロ)「主要製造設備の名称」の欄は、使用している設備のうち、社内規格に規定しているものを記入してください。

なお、主要製造設備が関連工場にある場合は関、外注工場にある場合は外、該当する日本工業規格で定められている場合には「J」として、設備の名称の前にそれぞれ記入してください。

(ハ)「設備管理」の欄は、主要製造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してください。

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してください。

(6) 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鋳工業品について、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してください。

(7) 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鋳工業品の原材料、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、次の様式により具体的に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してください。

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		*
			点検又は検査 の箇所・項目	点検又は検査 の周期	

注(イ) \*印の欄は記入しないでください。

(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してください。

なお、当該主要試験・検査設備が関連工場にある場合は関、外注工場にある場合は外、

該当する日本工業規格で定められている場合には「 」として、設備の名称の前にそれぞれ記入してください。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してください。

(八)「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してください。

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してください。

(8) JIS Q 9001の4.2.4「品質記録の管理」

認証を受けようとする鋳工業品に係る主な品質記録ごとの識別、収集、見出し付け、保管、廃棄方法、保管期限及び保管責任部署を具体的に記入してください。(下請負業者の品質記録を含む。)

(9) 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してください。

(10) 外注は、次の様式により作成してください。

外 注 状 況			外 注 管 理		＊
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	
＊					

注(イ)＊印の欄は記入しないでください。

(ロ) 鋳工業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してください。

(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してください。

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、次により記入してください。

(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してください。

(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してください。

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してください。

(b) 製造の試験・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・検査の項目を記入してください。

(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してください。

(11) 苦情処理は、次の様式により作成してください。

苦 情 処 理	*
*	

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)を記入してください。

11. 1.の(10)は、次の様式により作成してください。

日本工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 (参考)

注(イ) \*印の欄は記入しないでください。

(ロ)「J I S の規定項目」の欄は、該当するJ I Sで規定している品質特性を記入してください。

(ハ)「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について記入してください。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ください。

(ニ)「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、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}を記入してください。

また、最近6か月間の品質管理の状況がわかるような記録を付記してください。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してください。

12. 2.は、次の様式により作成してください。

日本工業規格の 番号、名称及び 等級又は種類	表示を付す指 定商品の単位	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でください。

(ロ) 認証申請に係る鋳工業品の当該日本工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鋳工業品又はその包装、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してください。

(ハ)「表示を付す鋳工業品の単位」の欄は、「一製品ごと」、「一包装ごと」等表示を付す単位を

記入してください。

(二)「表示場所」の欄は、「表面」、「外部」等表示を付す場所を記入してください。

(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してください。

(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、日本工業規格の種類、等級等表示する事項をあげ、かつ、その内容を記入してください。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してください。

13. 3.は、次の様式により作成してください。

事 項	内 容		
(ふりがな) (1)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鋳工業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してください。)			
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	講習会(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でください。

(ロ)(1)の氏名は、姓と名を分離して記入し、ふりがなを付けてください。

(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してください。

なお、外国にある工場又は事業場の認証申請の場合にあっては、分類番号は記入しなくても

よい。

社長又は代表取締役

取締役

事業部長

工場長

品質管理担当部長

その他の部長

品質管理担当課長

その他の課長

その他（係長又は主任等）

(二)(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してください。(分類が不明の場合は、名称を記入してください。)

大学卒業

短期大学・高等専門学校卒業

高等学校・中学校卒業等

(ホ)(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してください。

なお、(5)及び(6)に必要な実務経験は、旧JIS法のIQCの資格要件と同等の内容を採用し、以下のとおりとします。

標準化及び品質管理に関する実務経験

- ・学校教育法(昭和22年法律第26条)に基づく大学、旧大学令(大正7年勅令第388号)に基づく大学又は外国においてこれらの大学に相当する大学の理学、医学、薬学、工学、農学又はこれらに相当する過程において品質管理に関する課目を修めて卒業し、標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者の場合は2年以上

- ・学校教育法(昭和22年法律第26条)に基づく短期大学、旧専門学校令(明治36年勅令第61号)に基づく専門学校又は外国においてこれらの学校に相当する学校の理学、医学、薬学、工学、農学又はこれらに相当する過程において品質管理に関する課目を修めて卒業し、標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者の場合は4年以上

認証に係る鋳工業品の製造又は加工に必要な実務経験

- ・1年以上

(ヘ)(7)の履修科目名は、品質管理に関する科目名のみを記入してください。

品質管理に関する科目の履修したことの条件については、旧JIS制度のIQCの資格要件と同等の内容となります。

履修科目は、以下に示す科目の内、1科目以上で、かつ2単位(30時間)以上を履修したことが証明できるものが必要となります。

統計学：数理統計、確率統計、統計解析、統計工学、統計学

品質管理：品質管理、実験計画法

経営工学：経営工学、工業経営工学

生産管理：生産管理、管理工学、工場管理

(ト)(7)のロ．講習会等の過程を修了の条件については、講習会を開催する機関は特定しないが、標準化及び品質管理に関する知見の“統計的考え方”、“統計的工程管理”、“サンプリング”、“抜取検査”、“問題解決法”、“社内標準化”の内容が受講科目に含まれたもので、30時間以上の受講時間があること、かつ、その修了書等を確認いたします。

(チ)(7)のハ．の欄は、具体的内容（研修項目、研修時間、主催者等）を記入してください。