

別添書類

品質管理実施状況説明書の作成要領

品質管理体制の基準(A)

基準(B)はP10を参照

A. 認証を受けようとする鋳工業品の製造業者(法第十九条第1項)又は鋳工業品の加工業者(法第二十条第1項)は、その品質管理体制が工業標準化法に基づく認証の審査基準を定める省令第二条第1項(以下、省令第1項という)(基準A)に該当する場合は、「JIS マーク表示製品認証申請書」に以下の事項を記載した品質管理実施状況説明書を添付して提出する。

1. 認証を受けようとする鋳工業品又は加工技術に係る工場(又は事業場)に関する事項
 - (1) 工場(又は事業場)の沿革
 - (2) 最寄りの駅から工場(又は事業場)までの案内図
 - (3) 工場(又は事業場)の配置図
 - (4) 工場(又は事業場)が複数の場合、全社の組織体系
 - (5) 当該工場(又は事業場)の組織体系(品質管理責任者の位置づけを含む)及び従業員数
2. 認証を受けようとする鋳工業品(又はその加工技術)に関する事項
 - (1) 認証を受けようとする鋳工業品(又はその加工技術)の認証の範囲
(製品の種類、等級、製品名等)
 - (2) 認証を受けようとする鋳工業品(又はその加工品)の最近6か月間の月別生産量
 - (3) 認証を受けようとする鋳工業品(又はその加工技術)の工程の概要図
3. 品質管理体制の基準(省令第1項(基準A))に関する事項
 - (1) 社内規格の整備 [省令第1項(基準A)第4号イ]

イ. 以下の技術的生産条件について社内規格の内容を様式1～様式7に記載し、社内規格一覧表を添付する。[第4号イ(1)～チ]

 - () 認証に係る鋳工業品(又はその加工品)の品質、検査及び保管に関する事項(様式1)
 - () 原材料の品質、検査及び保管に関する事項(様式2)
 - () 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項(様式3)
 - () 製造設備又は加工設備及び検査設備の管理に関する事項(様式4)(様式5)
 - () 外注管理に関する事項(様式6)
 - () 苦情処理に関する事項(様式7)

ロ. 社内規格の見直し及び就業者への周知 [省令第1項(基準A)第4号イ(2)] (様式A)
 - (2) 認証マーク及び付記事項の表示の態様(様式8)
 - (3) 社内標準化及び品質管理の組織的運営 [第5項イ] (様式A)
 - 1) 社内標準化及び品質管理の推進に関する経営指針及びその計画的実施
 - 2) 社内標準化及び品質管理を適正に行うための各組織の責任と権限及び各組織間の連携
 - 3) 就業者及び外部関係者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練
 - (4) 品質管理責任者の配置 [省令第1項(基準A)第5号ロ]
 - 1) 品質管理責任者の選任と職務(様式A)
 - 2) 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(様式9)

< 記載要領 >

品質管理実施状況説明書は、工場(又は事業場、以下単に工場という)の品質システムの要約版であり、これを見ることによって、その工場の品質管理の状況が理解できるように作成すること。

1. 用紙の大きさは、原則として日本工業規格に定める A 列 4 番とする。

様式の指定のあるものは、その様式を使用するものとする。なお、様式 1～様式 7 は、A 列 3 番の横位置左とじにして A 列 4 番に合わせて折り込む。ただし、記載内容が少ない場合は A 列 4 番横置きとしてもよい。

2. 各ページにページ数を振り、最初のページに目次を付ける。

3. 各記載事項について以下の要領で記述する。

1の(1) 工場の沿革

認証に係る鋳工業品の生産の経緯を明確にするため、以下の事項について会社の創設、創立から順を追って記載する。

- ・資本金等の推移
- ・工場の建設、主要製品の製造、主要設備の増設など
- ・工場等の移転、該当製品の製造設備の導入、主要設備の変更(プラント、ライン等の変更)
- ・製品の製造開始、製品の追加、
- ・JISの認定、品質・環境ISOの取得
- ・その他組織上の大きな変更等

1の(2) 最寄りの駅から工場までの案内図

・最寄り駅から工場までの道順およびその距離、目印になる建物、河川等及びタクシーを使用した場合の所要時間等を記載する。

1の(3) 工場の配置図

・事務所、倉庫、製造現場(主な設備を含む)、試験室などを図示する。(工場の規模、各設備の大きさが分かるように概略寸法線又は縮尺を記入する)

1の(4)(5)

認証に係る工場の製造部門、加工部門、試験・検査部門を含む組織図を示す。

なお、複数の工場をまとめて審査の対象とする場合、品質管理体制のコントロール機能を有する工場、試験・検査を行う場所、工程の作業分担を行う工場を含めた全社体系的図を示す。

2の(1) 鋳工業品等の認証の範囲

当該JISによる製品の種類、等級、製品名、型式等を記載する。(ここで示された範囲についてのみ認証決定後、JISマーク表示の対象となる。)

2の(2) 最近6か月間の月別生産量

生産量がない場合は、6ヶ月以前の生産実績を含めてもよい。

なお、申請者が工場を移転する場合については、品質管理体制の継続性が確認される場合において移転前の生産実績5ヶ月及び移転後の生産実績1ヶ月の計6ヶ月の実績とすることができる。旧法のJISマーク認定工場が移転する場合においも同様とする。

2の(3) 工程の概要図

4の()と関連を保って作成するとともに、工程中における管理箇所を明記する。この場合用いる記号は、できるだけJIS Z 8206(工程図記号)によるが、QC工程表を引用するとよい。

3. 品質管理体制の基準(A)

JIS Q 1001 に規定する品質管理体制の基準(A)(省令第二条第1項)の第1項から第3項に関して第4項及び第5項にもとづいて社内規格に規定している内容を様式 A に記載し、個別事項については JTCCM の定める個別審査要綱を参照して様式 1～様式 9 に記載する。なお、加工技術の場合は、適宜、用

語を置き換えて作成する。

(様式 A) 品質管理体制の基準 (省令第1項(基準(A)))に関する社内標準化の概要

品質管理体制の基準(A)	左欄の要求事項に対する社内規格の規定内容の概要	関連文書	* 運用状況
1) 第4号イ~チ: 社内規格の整備及び実施に関する事	社内規格及び記録類の一覧表を添付する。 技術的生産条件について様式1~7に記述する。		
2) 第4号イ(2): 社内規格の見直し及び就業者への周知に関する事	社内規格の見直しの時期、見直しの検討組織、周知の方法等について記載する。		
3) 第5号イ(1): 社内標準化及び品質管理の推進に関する経営指針及びその計画的実施に関する事	品質方針・品質目標を記述する		
4) 第5号イ(2): 社内標準化及び品質管理を適正に行うための各組織の責任と権限及び各組織間の連携に関する事	品質管理責任者を含む主な管理者の職務、運営組織等について記述する		
5) 第5号イ(3): 就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練及び外部関係者に対する技術的指導に関する事	教育訓練計画、実施者、対象者等を記述しその方法について説明する。		
6) 第5号ロ(1): 品質管理責任者の選任と職務に関する事	品質管理責任者の選任方法、位置付け及び職務権限について記述する。 実務経験及び専門知識の修得状況については様式9に記述する。		

* 印の欄は記入しない。

3の(1)イ 技術的生産条件 [省令第四号イの(1)]

以下に示す様式1～様式7を用いて JTCCM の定める当該 JIS の個別審査要綱を参照して作成する。

() 認証に係る鋳工業品の品質、検査及び保管に関する事項 (様式 1)

日本工業規格の番号及び名称: JIS		名称 ()			
JIS の規定項目	社内規格	*	品質の検査方法	*	* 管理の状況 (記録の保存)
(ロ)	(ハ)	(イ)	(ニ)	(イ)	(イ)
1. 種類 2. 品質 表示 (製品の保管方法)	(ホ)		-	-	
(ヘ)					* 評価: a b c

注(イ) *印の欄は記入しない。

(ロ) 該当 JIS に規定している項目を記入する。

(ハ) 該当 JIS に基づいて社内規格で規定している社内規格値を記入する。

(ニ) 品質項目ごとに社内規格(製品又は加工品の検査規格等)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。

また、最近 6 ヶ月間の品質管理の状況がわかるような記録を添付資料とする。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、該当する JIS の規格値及び社内規格値を、不良率にはサンプルの数及び合否判定基準を明記する。なお、生産量が少ない場合は月ごとに限定しなくてもよい。また、品質記録は、量産試作品によるデータ(設計試作品は不可)でもよい。

(ホ) 製品の保管方法について記載する。ただし、レディミクストコンクリートのように製造後施工現場に搬送するものは「搬送方法」について記載する。

(ヘ) 規定されている社内規格の名称等を記入する。

() 原材料の品質、検査及び保管に関する事項 (様式 2)

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	*	* 管理の状況 (記録の確認)
(ロ)	(ハ)	(イ)	(ニ)	(イ)	(ホ)	(イ)	(イ)
(ヘ)							* 評価: a b c

注(イ) *印の欄は記入しない。

(ロ) 原材料、部品等について使用しているもののうち主なものを実態に即して記入する。また、原材料名の下にカッコ書きで当該原材料の製造業者名(銘柄でもよい)を記入する。

(ハ) 原材料ごとに社内規格に規定している品質項目のうち主なもの及びその規定値等を記入する。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する。

(ニ) 原材料ごとに、受入検査方法{全数検査又は抜取検査の別。また、抜取検査の場合には、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。

(ホ) (ロ)の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。

(ヘ) 規定されている社内規格の名称等を記入する。

() 工程ごとの管理項目とその管理方法・作業方法、品質特性とその検査方法に関する事項(様式3)

工程名	管理項目又は品質特性	*	管理方法又は検査方法	*	* 管理の状況 (記録の確認)
(口)	(ハ)	(イ)	(ニ)	(イ)	(イ)
(ホ)					評価：a b c

注(イ) *印の欄は記入しないこと。

(口) 社内規格(又はQC工程表)に規定している工程のうち、製造工程の概要図と対応させて主なものについて記入する。工程の一部を外注工場で行っている場合には外注先も記入する。

(ハ) 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。

管理項目については、作業の条件及び環境(温度、圧力、主軸の振れ等品質に影響を与える要因)及びその規定値等を記入する。また、品質特性については、硬さ、引張強さ等の項目及びその規定値等を記入する。

(ニ) 管理項目に対しては管理方法又は作業方法、品質特性に対しては検査方法を社内規格に基づいて記入する。

管理方法については、管理項目ごとに管理の頻度・時期、サンプルの大きさ等を記入する。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)を記入する。

(ホ) 規定している社内規格の名称等を記入する。

(- 1) 製造設備又は加工設備の管理に関する事項(様式4)

主要製造設備(加工設備)の名称 (形式、銘柄)	台数	公称能力 (容量、精度等)	*	設備管理			* 管理の状況 (記録の保存)
				点検又は検査の箇所・項目	点検又は検査の周期	*	
(口)			(イ)	(ハ)	(ハ)	(イ)	
(ニ)							評価：a b c

注(イ) *印の欄は記入しないこと。

(口) 使用している設備のうち、主なものを記入する。ただし、主要製造設備が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。なお、主要製造設備が外注工場で行っている場合には外注先を記入する。

(ハ) 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する。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。

(ニ) 規定されている社内規格の名称等を記入する。

(- 2) 試験・検査設備の管理に関する事項 (様式 5)

主要試験・検査設備の名称 (形式、銘柄)	台数	公称能力 (容量、精度等)	*	設備管理			* 管理の状況 (記録の保存)
				点検又は検査 の箇所・項目	点検・検査 の周期	*	
(口)				(八)	(八)		
(二)							* 評価 : a b c

注(イ) *印の欄は記入しないこと。

(口) 使用している設備のうち、主なものを記入する。ただし、主要試験・検査設備が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。なお、主要試験・検査設備が外注工場にある場合にはその名称を記入する。

(八) 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する。

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。

(二) 規定されている社内規格の名称等を記入する。

() 製造工程、試験・検査項目、設備の点検・修理・校正の外注管理に関する事項 (様式 6)

外注状況			外注管理		* 管理の状況 (記録の保存)
工程名、試験・検査項目、設備名	外注先 (名称及び住所)	選定基準	外注内容、 外注手続き	頻度 又は外注率(%)	
(口)	(口)	(口)	(八)	(八)	
(二)					* 評価 : a b c

注：審査要綱5.(外注管理)を参照して記載する。

(イ) *印の欄は記入しないこと。

(口) 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、その工程名又は試験・検査項目及び外注先を記入する。また、依頼先として選定した理由又は基準があれば記入する。

(八) 次により記入する。

(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) 「外注内容、外注手続き」の欄は、工程における外注内容(加工条件)・外注手続きを記入する。

(2) 「頻度又は外注率」の欄は、外注の頻度又は外注率を記入する。外注率は、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する。

(b) 製品の試験・検査を他に依頼している場合

(1) 「外注内容、外注手続き」の欄は、外注手続きを記入する。

(2) 「頻度又は外注率」の欄は、試験・検査を依頼する周期を記入する。外注率は記入しなくてもよい。

(二) 規定されている社内規格の名称等を記入する。

) 苦情処理に関する事項 (様式 7)

苦 情 処 理		* 処 理 状 況 (記録の保存)
<フロー図> (口)	<説明> (口)	
(八)		* 評価： a b c

注：審査要綱6.(外注管理)を参照して記載する。

(イ) *印の欄は記入しない。

(口)「苦情処理」の欄には、社内規格に規定している苦情処理のフロー図(系統図)を記入し、その手順を簡単に説明する。

(八) 規定されている社内規格の名称等を記入する。

記載事項3の(1)の口

社内規格の見直しの手順及び就業者への周知の方法について社内規格に規定している内容を様式Aに記述する。

記載事項3の(2)

JIS Q 1001(一般認証指針)の13.(認証マーク及び付記事項の表示)について、その態様を様式8に記載する。

認証マーク及び付記事項の表示の態様 (様式 8)

日本工業規格の 番号、名称及び等 級又は種類	表示を付す鋳 工業品(加工 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。

(口) 認証申請に係る鋳工業品の該当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する。

(八)「表示を付す鋳工業品の単位」は、「一製品ごと」、「一包装ごと」等表示を付す単位を記入する。

(二)「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。

(ホ)「表示の方法及び付記の方法」の欄は、「送り状に印刷する」、「包装紙に押印する」、「荷札を付ける」等表示を付す方法を記入する。

(ハ)「表示事項及び付記事項」の欄は、JIS Q 1001(一般認証指針)の「13.1 JIS マークの表示」に定める JIS マーク及びその近傍に表示する事項をあげ、さらに、「13.2 付記事項の表示」に定める事項のうち該当するものをあげ、その内容を具体的に記入する。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すること。

登録認証機関の名称又は略称として、「財団法人 建材試験センター」、「建材試」、「JTCCM」、「TC」、

「TC xx xx xxx」(xx xx xxx は認証の識別番号)のいずれかを使用することができる。

3の(3) 社内標準化及び品質管理の組織的運営[基準(A)第5項イ]

組織的運営について社内規格に規定している下記の内容を様式Aに記述する。

- 1) 社内標準化及び品質管理の推進に関する経営者による経営方針又は品質方針を示す
- 2) 品質管理責任者を中心とする各組織間の有機的な連携、品質管理上の問題点を把握し改善するための仕組み(例えば品質管理会議等の存在)及び各部署の責任と権限を1の(5)の組織図に関連づけて記述する。
- 3) 就業者に対する教育訓練及び外部関係者に対する技術的指導の計画とその内容を記述する。

3の(4) 品質管理責任者の配置 [基準(A)第5項ロ]

品質管理責任者の配置について社内規格に定められている内容を記述する。

3の(4)の1)は、品質管理責任者の選任方法、位置付け及びその職務権限について様式Aに記述する。

3の(4)の2)は、品質管理責任者の実務経験及び専門知識の修得状況について様式9に記入する。記入欄が足りないときは、適宜拡張してもよい。

(様式9) 品質管理責任者の実務経験及び専門知識の修得状況

事 項	内 容		
(1) (ふりがな) 氏 名	(姓)	(名)	
(2) 職 名	(分類番号)	(名称)	
(3) 最終学歴	(分類番号)	(の場合、名称を記入)	
(4) 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	
(5) 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	
(6) 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、ハの該当する箇所に記入すること。)			
イ．大学、短期大学又は高等専門学校において履修			
大学・学校名	学部学科名	卒業年	履修科目名(単位数)
ロ．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	
ハ．その他の方法で修得(社内研修、自己研修等)			
研修項目	研修期間(研修時間)	主催者又は講師	

- (1)の氏名は、姓と名を分離して記入し、ふりがなを付ける。
 (2)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する。なお、外国にある工場（又は事業場）の認証申請の場合にあつては、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）

- (3)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。

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
 その他（名称も記入する）

- (4)及び(5)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する。

なお、(4)及び(5)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、以下のとおりとする。標準化及び品質管理に関する知見の習得状況を(6)の八に記載する。

- (4)認証に係る鉱工業品の製造又は加工に必要な実務経験は、1年以上

- (5)標準化及び品質管理に関する実務経験

- ・大学(学校教育法:昭和 22 年法律第 26 条)又は外国においてこれ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
- ・短期大学若しくは工業に関する高等専門学校(学校教育法:昭和 22 年法律第 26 条)又は外国においてこれ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

- (6)のイの履修科目名は、品質管理に関する科目名のみを記入する。品質管理に関する科目の履修したことについては、旧 JIS 制度の IQC の資格要件と同等の内容とする。履修科目は、以下に示す科目のうち、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る。

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

- (6)のロの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とし、30 時間以上の受講時間があること、その修了書等の写しを添付することとする。なお、旧法における IQC の資格取得者で、新法に関するフォローアップ講習等を受講している場合は、受講証等の写しも添付する。

- (6)のハの欄は、(6)のロと同等の知見の修得状況について具体的内容(研修項目、研修時間、主催者等)を記入し、研修内容が分かる研修記録を保有していることとする。

余 白

品質管理体制の基準(B)

B．認証を受けようとする鋳工業品の製造業者(法第十九条第1項)又は鋳工業品の加工業者(法第二十条の第1項)は、その品質管理体制が、工業標準化法に基づく認証の審査基準を定める省令第二条第2項(以下、省令第2項という)(基準 B)に該当する場合、「JIS マーク表示製品認証申請書」に以下の事項を記載した品質管理実施状況説明書を添付して提出する。

ISO9001 審査登録結果の活用を要請する場合その審査登録証の写し及び審査登録報告書の写しを添付する。

- 1．認証を受けようとする鋳工業品又は加工技術に係る工場(又は事業場)に関する事項
 - (1) 工場(又は事業場)の沿革
 - (2) 最寄りの駅から工場(又は事業場)までの案内図
 - (3) 工場(又は事業場)の配置図
 - (4) 全社の組織体系
 - (5) 工場(又は事業場)の組織図(品質管理責任者の位置づけを含む)及び従業員数
- 2．認証を受けようとする鋳工業品に関する事項
 - (1) 認証を受けようとする鋳工業品(又はその加工技術)の認証の範囲
(製品の種類、等級、製品名等)
 - (2) 認証を受けようとする鋳工業品(又はその加工品)の最近6か月間の月別生産量
 - (3) 認証を受けようとする鋳工業品(又はその加工技術)の工程の概要図
- 3．品質管理体制の基準(省令第2項(基準(B)))に関する事項 [省令第二条第2項]
 - (1) JIS Q 9001 に基づく品質システムの概要 [省令第2項(基準(B)第1号)]
社内標準化及び品質管理の組織的運営に関する下記の項目について品質マニュアルに規定されている内容を様式Bに記述し、社内規格一覧表を添付する。
 - 1) 社内標準化及び品質管理の推進に関する経営指針及びその計画的実施
 - 2) 社内標準化及び品質管理を適正に行うための各組織の責任と権限及び各組織間の連携
 - 3) 就業者及び外部関係者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練
 - 4) 社内規格の見直し及び就業者への周知
 - (2) 社内規格の整備 [省令第2項(基準(B)第2号～第5号)]
以下の事項について JIS Q 9001 に基づく社内規格に規定している内容を基準(A)に準じて各様式に記載する。
 - () 認証に係る鋳工業品の品質、検査及び保管に関する事項(様式1)
 - () 原材料の品質、検査及び保管に関する事項(様式2)
 - () 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項(様式3)
 - () 製造設備又は加工設備及び検査設備の管理に関する事項(様式4)(様式5)
 - () 外注管理に関する事項(様式6)
 - () 苦情処理に関する事項(様式7)
 - (3) 認証マーク及び付記事項の表示の態様(様式8)
 - (4) 品質管理責任者の配備 [省令第2項(基準(B)第6号)]
 - 1) 品質管理責任者の選任と職務(様式Bの該当部分に記入してもよい)
 - 2) 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(様式9)

< 記載要領 >

1. 品質管理実施状況説明書は、工場(又は事業場、以下単に工場という)の品質システムの要約版であり、これを見ることによって、その工場の品質管理の状況が理解できるように作成する。
 2. ISO9001 の審査登録結果の活用を要請する場合は、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審査登録報告書の写しを添付することによって、初回工場審査において当該審査登録結果を品質管理状況説明書の該当部分の審査に活用することができる。
 3. 1. (工場に関する事項)及び2. (鋳工業品に関する事項)は省令第1項(基準(A))に準じて記述する。
 4. 3. (品質管理体制の基準に関する事項)は、省令第2項(基準(B))の第1号から第6号について社内規格を整備し、社内規格にもとづいて品質管理が適切に実施されている状況を説明する資料を以下の要領で作成する。なお、加工技術の場合は、適宜、用語を置き換えて作成する。
 - 3の(1)は、省令第2項(基準(B))第1号に関して、品質管理体制が JIS Q 9001 (品質マネジメントシステム)の規定に適合していることを審査登録証及び審査登録報告書の写しを提出することで示し、具体的な内容を品質システムの概要として基準(A)の要求事項に準じて様式 B に記述する。様式 B は2種類あるのでいずれか選択して作成する。タイプ1で作成する場合は必ず品質マニュアルを添付すること。
 - 3の(2)は、省令第2項(基準(B))の第2号～5号に関して様式1～様式7に記述する。
 - 3の(3)は、JIS Q 1001 の13. (認証マーク及び付記事項の表示)についてその態様を様式8に記述する。
 - 3の(4)は、省令第2項(基準(B))の第6号に基づいて品質管理責任者の配置について社内規格に定められている内容を記述する。

なお、品質管理責任者の選任方法、位置付け及びその職務権限について様式 B に記述し、品質管理責任者の実務経験及び専門知識の修得状況については様式9に記入する。
- 記載方法は基準(A)の作成要領を参照する。

JIS Q 9001 による品質システムの概要 (様式 B タイプ 1) [省令第 2 項]

品質管理体制の基準(B)の 要求事項	左欄の要求事項に対する JIS Q 9001 による品質システム文書の規定内容 の概要	関連文書	* 運用状況
第 1 号 : JIS Q 9001 の規定 への適合に関すること	以下について審査登録の概要を記 載し、審査登録証の写しを添付する。 認証番号 : 登録認証機関 : 初回認証登録日 : 直近の審査実施日 : 登録認証の範囲(製品、関連事業所) :		
1) 社内標準化及び品質管 理の推進に関する経営 指針及びその計画的実 施に関すること	「5.3 品質方針」をもとに品質方針・品 質目標等を具体的に記述する		
2) 社内標準化及び品質管 理を適正に行うための 各組織の責任と権限及 び各組織間の連携に関 すること	「5.5.責任、権限及びコミュニケーショ ン」等をもとに品質管理責任者を含む 主な管理者の職務、運営組織等につ いて具体的に記述する		
3) 就業者に対する社内標 準化及び品質管理に関 する教育訓練及び外部 関係者に対する技術的 指導に関すること	「6.2.2 力量、認識及び教育・訓練」等 をもとに教育訓練計画、実施者、対象 者、教育・訓練の方法・内容等につ いて具体的に記述する。		
4) 社内規格の見直し及び 就業者への周知に関す ること	「4.2.3 文書管理」、「5.6 マネジメン トレビュー」、「5.5.3 内部コミュニケーション」、 「8.2.2 内部監査」、「8.5 改善」等をもとに規 定内容を具体的に記述する。		
第 5 号 : 第 2 号から第 4 号 に関する社内規格の整備 及び実施に関すること	「4.2 文書化に関する要求」による社内 規格一覧表を添付し、「7. 製品実現」等 をもとに技術的生産条件を様式 1 ~ 7 に記載する。		
第 6 号 : 品質管理責任者の 選任と職務に関すること	品質管理責任者の選任権者、位置付 け及び職務権限について記述する。		

* 印の欄は記入しない。

JIS Q 9001 による品質システムの概要 (様式 B タイプ 2) [省令第 2 項]

JIS Q9001 による要求事項	左欄の要求事項に対する品質管理体制の基準 B に関する規定内容の概要	関連文書	* 運用状況
<p>4. 品質マネジメントシステム</p> <p>4.1 一般的要求事項</p> <p>4.2.2 品質マニュアル</p> <p>4.2.3 文書管理 (文書化)</p> <p>4.2.4 品質記録の管理 (文書化)</p> <p>5. 経営者の責任</p> <p>5.1 経営者のコミットメント</p> <p>5.3 品質方針 (文書化)</p> <p>5.4 計画</p> <p>5.4.1 品質目標 (文書化)</p> <p>5.4.2 品質マネジメントシステムの計画</p> <p>5.5 責任、権限及びコミュニケーション</p> <p>5.5.1 責任及び権限</p> <p>5.5.2 管理責任者</p> <p>5.5.3 内部コミュニケーション</p> <p>5.6 マネジメントレビュー</p> <p>5.6.1 一般 (記録)</p> <p>6. 資源の運用管理</p> <p>6.1 資源の提供</p> <p>6.2 人的資源</p> <p>6.3 インフラストラクチャ</p> <p>6.4 作業環境</p>	<p>[省令第 2 項(基準(B)第 1 号) 審査登録の概要を記載し、審査登録証の写しを添付する。</p> <p>登録番号： 登録認証機関： 初回登録日： 直近の更新審査日： 認証の範囲：</p> <p>[省令第 2 項(基準(B)第 5 号) 社内規格の整備及び実施に関連して品質マニュアルを含む品質文書(制定、改訂の状況を含む) 及び品質記録の一覧を提示する。</p> <p>社内標準化及び品質管理の組織的運営に関する品質方針及び計画について記載する。</p> <p>[省令第 2 項(基準(B)第 6 号) JIS の品質管理責任者を含む責任と権限及び各組織間の連携について記載する。品質簡易責任者の実務経験と専門知識の修得について様式 9 に記載する。</p> <p>品質システム及び社内規格の見直しとその周知方法について記載する。</p> <p>社内標準化及び品質管理に関する教育訓練について記載する。又、工程の一部を外部に出している場合に外部関係者に足しする技術的指導につて記載する。</p>		

<p>7. 製品実現</p> <p>7.1 製品実現の計画 (d. 記録)</p> <p>7.2 顧客関連のプロセス</p> <p>7.3 設計・開発</p> <p>7.4 購買</p> <p>7.6 監視及び測定機器の管理 (記録)</p> <p>8. 測定、分析及び改善</p> <p>8.1 一般</p> <p>8.2 監視及び測定</p> <p>8.2.1 顧客満足</p> <p>8.2.2 内部監査</p> <p>8.2.3 プロセスの監視及び測定</p> <p>8.2.4 製品の監視及び測定</p> <p>8.3 不適合製品の管理</p> <p>8.4 データの分析</p> <p>8.5 改善</p> <p>8.5.1 継続的改善</p> <p>8.5.2 是正措置</p> <p>8.5.3 予防措置</p>	<p>(省令第2項(基準(B)第2号~第4号)左欄の7項及び8項の要求事項について品質マニュアルの規定内容を簡潔に記載するとともに、対応する技術的生産条件について様式1(製品の管理)、様式2(原材料の管理)、様式3(製造工程の管理)、様式4(製造設備の管理)、様式5(試験・検査設備の管理)、様式6(外注管理)及び様式7(苦情処理)の該当する様式に記載する。なお、7.5.3(識別及びトレーサビリティ)に関連して認証された製品に表示する JIS マークの表示の態様について様式8に記載する。</p> <p>(文書化)(記録)</p> <p>(合格判定基準への適合、承認の記録)</p> <p>(文書化)(記録)</p> <p>(文書化)(記録)</p> <p>(文書化)(記録)</p> <p>(文書化)(記録)</p>		
--	--	--	--

余 白