

# JISマーク表示制度による認証の手引き

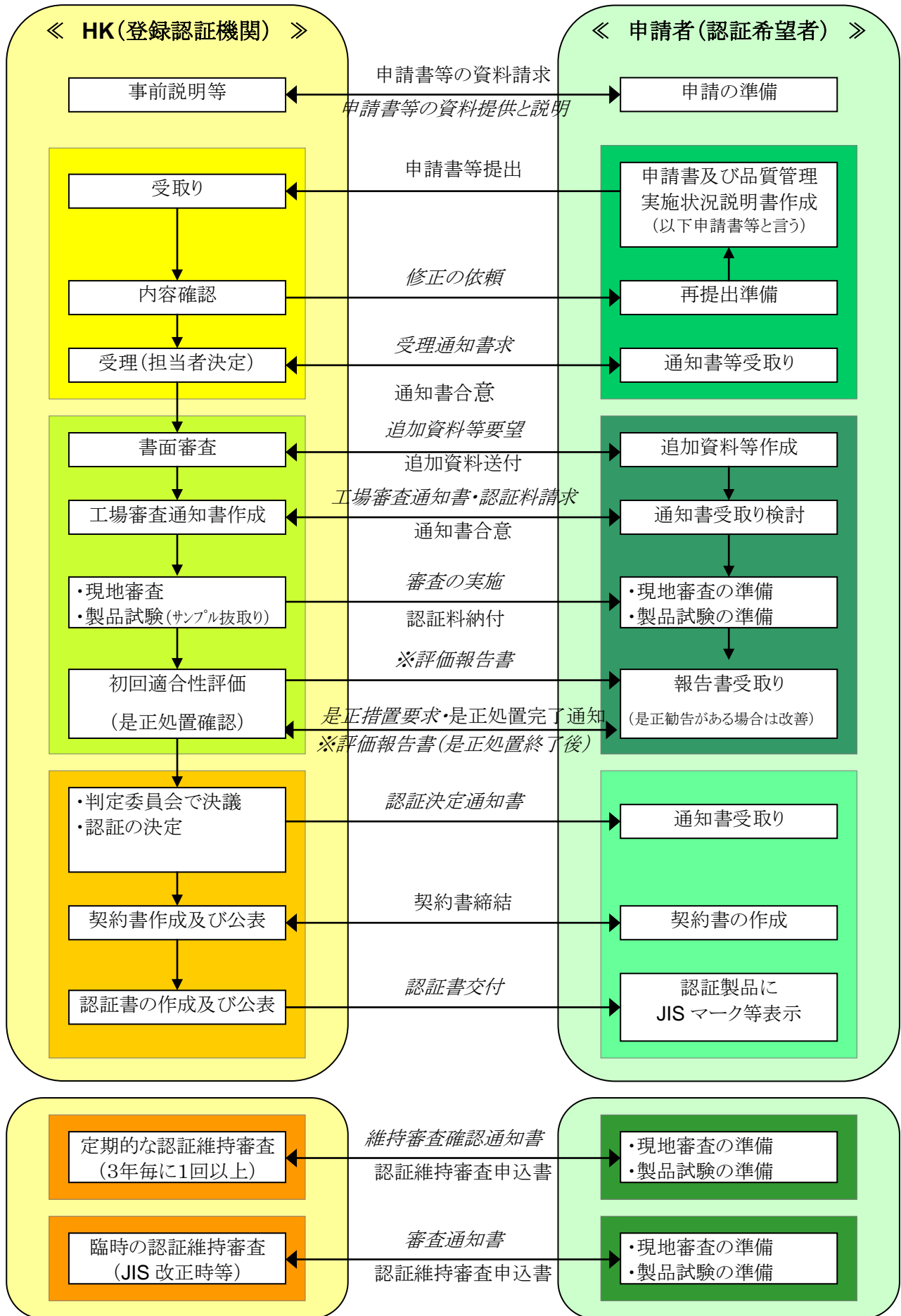


第 11 版  
(平成29年12月20日改訂)

一般財団法人 日本舶用品検定協会  
製品認証部

〒102-0094 東京都千代田区紀尾井町3番32号  
TEL:03-32611-6611 FAX:03-3261-6979  
ホームページ:<http://www.hakuyohin.or.jp>

# JIS マーク表示制度の認証に関する基本フロー



斜字はHKからの処理

この認証の手引きは、一般財団法人日本舶用品検定協会(以下「本会」という。)においてJISマーク表示制度の認証を希望される申請者又は認証取得者に、認証業務をご理解いただくため、認証の手続き及び手順等についてまとめたものです。

なお、認証手続き等につきましてご質問等がありましたら、お問い合わせください。

## 目 次

はじめに .....	2
1. 本会の認証範囲 .....	2
2. 本会の認証で使用するロゴマーク .....	2
3. 認証業務を行う時間及び休日 .....	2
4. 認証業務を行う事務所の所在地 .....	2
5. 認証業務を行う区域 .....	2
6. 認証業務に関する料金 .....	2
7. 認証業務を行う職員の配置及び審査員の選任 .....	3
8. 申請者及び認証取得者等の権利と義務 .....	3
9. 認証業務に係る手順 .....	3
10. 製品試験対象製品がない場合等の取扱い.....	3
別紙1. 認証可能な日本工業規格の番号 .....	4
別紙2. 認証に関する費用 .....	6
2-1 国内で行う認証業務に要する手数料の額 .....	6
2-2 外国で行う認証業務に要する手数料及び旅費に相当する額.....	8
別紙3. 認証業務の実施要領 .....	9
附属書1. 認証申請書の様式及び品質管理実施状況説明書	
1-1 認証申請書の様式及び記載要領 .....	13
1-2 認証にあたっての了承事項 .....	17
1-3 品質管理実施状況説明書(基準A)及び記載要領 .....	18
1-4 品質管理実施状況説明書(基準B)及びの記載要領 .....	23
1-5 届出書、報告書及び申立書様式.....	30
附属書2. 品質管理体制の審査の基準	
2-1 品質管理体制の基準(A) .....	36
2-2 品質管理体制の基準(B) .....	38
附属書3. JISマーク等の表示の使用許諾に係る契約書(基本様式) .....	39
3-1 JISマーク等の表示に係る管理要綱 .....	45

はじめに

日本工業規格に基づくJISマーク表示制度の認証業務(以下「認証業務」という。)の運営は、「適合性評価—製品、プロセス及びサービスの認証を行う機関に対する要求事項」(JISQ17065及びこれらの関連文書を含む)に基づく品質マネジメントシステムを構築し、JISQ1001「適合性評価—日本工業規格への適合性の認証—一般認証指針」に基づき認証業務を行う登録認証機関として、国土交通省の認定を受け認証業務を行っています。

#### 1. 本会の認証範囲

認証可能な範囲は、工業標準化法に基づく認証機関として登録を受けた日本工業規格(JIS F)の範囲です。詳しくは別紙1の認証可能な日本工業規格の番号をご覧ください。

また、認証可能な申請者は、国内の鉱工業品の製造業者、輸入業者、販売業者、又は、外国においてその事業を行う鉱工業品の製造業者、輸出業者の方が対象となります。

#### 2. 本会の認証で使用するロゴマーク

JISマーク等の表示の使用許諾に係る契約書(以下「契約書」という。)の締結を行った鉱工業品には、JISマークの近傍に表示する登録認証機関の名称「一般財団法人日本舶用品検定協会」又は、次のHKマークが使用可能となります。

なお、表示方法等については、契約書により定める、JISマーク等の表示に係る管理要領により行うこととなります。

# HK

**(記) ロゴマークは、センチュリーゴシック体に限ります。**

#### 3. 認証業務を行う時間及び休日

(1) 認証業務を行う時間は、休日を除き午前9時から午後5時20分です。

(2) 前項の休日は、次のとおりです。

ア. 土曜日及び日曜日

イ. 国民の祝日に関する法律に規定する祝日

ウ. 12月29日から翌年の1月3日までの日

(前号に掲げる日を除く。)

(3) なお、本会と申請者との間で業務を行う必要性が合意されたときは、(1)又は(2)にかかわらず当該業務を行います。

#### 4. 認証業務を行う事務所の所在地

認証業務を行う事務所の所在地は次のとおりです。

一般財団法人 日本舶用品検定協会 製品認証部

東京都千代田区紀尾井町3番32号

TEL:03-3261-6611 FAX:03-3261-6979

#### 5. 認証業務を行う区域

認証業務を行う国及び地域は次の通りです。

日本(全国)、中華人民共和国、大韓民国、台湾、マレーシア、ベトナム社会主義共和国、フィリピン共和国、タイ王国、シンガポール共和国、インドネシア共和国、及びインド

#### 6. 認証業務に関する料金

認証業務に関する料金は、認証業務のための手数料及び旅費相当額の合計額とします。

詳しくは、別紙2の認証業務に関する費用をご覧ください。

## 7. 認証業務を行う職員の配置及び審査員の選任

認証業務を行う職員は、製品認証部に配置します。

なお、職員の中から品質管理体制の審査及び製品試験を実施する審査員を選任します。

また、認証業務の実施にあたり、的確な要員を配置し、教育し、必要な訓練を実施することにより、品質及びJISマーク表示制度の信頼性の維持・向上に努めています。

## 8. 申請者及び認証取得者等の権利と義務

認証取得者は、JISマーク及びHKマークを認証された鋳工業品に付することができます。

また、異議申立、苦情又は紛争に関して、文書(附属書1-5参照)で申立をすることが出来ます。

本会が、申立を受けた場合には製品認証不服処理委員会に諮り、3ヶ月以内(文書の受理後)に回答書を送付します。

なお、JIS製品の購入者等から認証書の複製の依頼があった場合は、認証書の全部を複製して提供してください。

## 9. 認証業務に係る手順

認証業務は、JISQ1001に準拠した製品認証規則及びJISQ17065に適合した製品認証システムにより具体的に手順を定め業務を行っています。

認証業務に係る手順は、別紙3「認証業務の実施要領」をご覧ください。

なお、認証申請書の受理から認証書交付までの標準的な処理時間は、3ヶ月程度としております。

ただし、是正措置など申請者側で要した期間等で長期になる場合を除きます。

## 10. 製品試験対象製品がない場合等の取扱い

この場合の製品試験の実施方法は、次の(1)か(2)のいずれかとします。

(1) 定期審査の日程に合わせて対象製品の生産を行い、製品試験を実施します。

(2) 対象製品の生産がなく在庫もない場合は、定期審査を申請し工場審査及び製品試験の一部を実施することで認証は継続することとしますが、次の受注時期の生産に合わせて臨時審査を申請し審査を実施し、臨時審査が終了するまでの間はJISマークの表示はできないこととします。

この場合、認証取得者はこの取扱いの適用を事前に通知(製品試験対象製品がない場合の取扱い通知書)し本会の了解を得ることとします。

### <追記>平成29年1月1日

附属書1-4「品質管理実施状況説明書(基準B)及び作成要領」(ISO9001:2015)の適用は、平成30年11月19日までの間はISO9001:2008に基づき作成してもよいこととします。ISO9001:2008に基づく附属書1-4が必要な場合はご連絡ください。なお、この附則の適用は平成30年11月19日までといたします。

別紙1. 認証可能な日本工業規格の番号

	規格番号	規格名称
1	JIS F 0503	船舶機関部コイルばね
2	JIS F 2008	船用アルミニウム合金押出形材
3	JIS F 2009	船用アルミニウム合金押出対称形材
4	JIS F 2106	船用一般チェーン
5	JIS F 2413	造船及び海洋構造物－船用丸窓
6	JIS F 2421	造船及び海洋構造物－船用角窓
7	JIS F 2623	小形船用簡易船側歩み板
8	JIS F 3301	アンカー
9	JIS F 3303	フラッシュバット溶接アンカーチェーン
10	JIS F 3419	船用スィベル付ロープガイ鋼製滑車
11	JIS F 3421	船用荷役鋼製滑車
12	JIS F 3428	船用荷役ころ軸受入り鋳鋼製滑車
13	JIS F 3429	船用荷役ころ軸受入り鋼板製滑車
14	JIS F 4301	船用水冷4サイクルディーゼル主機関
15	JIS F 4306	船用水冷4サイクルディーゼル発電機関
16	JIS F 4326	舟艇－推進機遠隔操作装置
17	JIS F 4327	舟艇－船外機関－携帯用燃料装置
18	JIS F 6708	船用カーゴウインチ
19	JIS F 6709	ムアリングウインチ
20	JIS F 7020	船用アイボルト付ターンバックル
21	JIS F 7121	船用筒形水こし
22	JIS F 7202	船用複式油こし
23	JIS F 7208	船用H形油こし
24	JIS F 7209	船用単式油こし
25	JIS F 7230	船用鋼板製始動空気だめ
26	JIS F 7231	船用鋼管製始動空気だめ
27	JIS F 7370	船用青銅コック
28	JIS F 7398	船用燃料油タンク自動閉鎖排油弁
29	JIS F 7399	船用燃料油タンク非常遮断弁
30	JIS F 7425	船用鋳鉄弁
31	JIS F 7426	船用鋳鋼弁
32	JIS F 7427	船用青銅弁
33	JIS F 7505	船用球場黒鉛鋳鉄(ダクタイル鋳鉄)弁
34	JIS F 7810	船用鋼製溶接スリーブ式管継手
35	JIS F 8401	船用ソケット
36	JIS F 8414	船用防水形白熱灯－作業灯,壁付灯,信号灯及び手さげ灯
37	JIS F 8422	船用防爆天井灯
38	JIS F 8431	船用蛍光灯安定器
39	JIS F 8442	特殊形カーゴランプ
40	JIS F 8459	船用探照灯
41	JIS F 8501	船用防水形ベル
42	JIS F 8521	船用プロペラ軸回転計－電気式及び無接触式
43	JIS F 8522	電気式ラダーアングルインジケータ

44	JIS F 8523	船用電気式エンジンテレグラフ
45	JIS F 8801	船用電線貫通金物一箱用
46	JIS F 8802	船用隔壁・甲板用電線貫通金物
47	JIS F 8813	船用圧着端子用端子盤
48	JIS F 8821	船用防水形小形接続箱
49	JIS F 8838	船用防水形プラグ及びソケットアウトレットボックス
50	JIS F 8841	船用防水形小形スイッチ
51	JIS F 8845	船用回転スイッチ
52	JIS F 8846	船用防爆灯制御スイッチ
53	JIS F 9101	船用磁気コンパス
54	JIS F 9601	船用気象ファクシミリ受信機
55	JIS F 9701	船用圧力スイッチ

#### 履歴

1. 平成18年1月11日：認証可能な日本工業規格として、JSFの150規格で開始した。
2. 平成18年8月21日：認証可能な日本工業規格として、JSF7505（船用球状黒鉛鋳鉄弁）の統合規格を追加し、追加に伴う個別規格等のJISF3024、3025、3027、7201、7490～7500、7504を廃止した。
3. 平成21年6月23日：船用青銅弁、船用鋳鉄弁及び船用鋳鋼弁の統合規格に係る個別規格の82規格を廃止した。
4. 平成27年2月24日：JIS F9602廃止に伴い削除した。
5. 平成27年6月22日：JIS F2106を追加した。
6. 平成29年12月20日：JIS F7370追加並びに、F7343、7381、7387、7390を廃止した。

## 別紙2. 認証に関する費用

### 2-1 国内で行う認証業務に要する手数料の額

#### 1. 認証業務に要する手数料

- (1) 初回適合性評価の手数料は、次のア、イ及びウの合計額とする。
  - ア. 認証料は、205,700 円とする。
  - イ. 工場審査料は、205,700 円とする。  
ただし、工場審査に ISO9001 の登録工場であることを活用できる場合、又は JIS 認定工場であることを活用できる場合については、61,700 円を減額する。
  - ウ. 製品試験料は、102,800 円とする。
  
- (2) 追加又は変更を伴う認証の手数料は、次のア、イ及びウの合計額とする。
  - ア. 認証料は、154,200 円とする。
  - イ. 工場審査料は、102,800 円とする。
  - ウ. 製品試験料は、102,800 円とする。  
ただし、工場審査及び製品試験の一部を省略できる場合については、イ及びウの合計額から 102,800 円を限度に減額する。
  
- (3) ロット認証の手数料は、次のとおりとする。
  - ア. 認証料は、154,200 円とする。
  - イ. 工場審査料は、102,800 円とする。  
ただし、ロットに全数に対して製品試験を行うことが可能である場合については、102,800 円を減額する。
  - ウ. 製品試験料は、102,800 円とする。
  
- (4) 定期的な認証維持審査の手数料は、次のア、イ及びウの合計額とする。
  - ア. 認証料は、154,200 円とする。
  - イ. 工場審査料は、154,200 円とする。  
ただし、工場審査に ISO9001 の登録工場であることを活用できる場合については、61,700 円を減額する。
  - ウ. 製品試験料は、102,800 円とする。
  
- (5) 臨時の認証維持審査の手数料は、次のア、イ及びウの合計額とする。
  - ア. 認証料は、51,400 円とする。
  - イ. 工場審査料は、102,800 円とする。
  - ウ. 製品試験料は、102,800 円とする。  
ただし、認証を行っている鉱工業品の仕様を変更し、若しくは追加し、品質管理体制を変更する場合で、書面による工場審査だけとできる場合は、製品試験料を免除すると共に、工場審査料 51,400 円を限度に減額する。
  
- (6) 認証書の再交付、書き換え、英訳書交付等の手数料は、1通につき 10,200 円とする。
  
- (7) 上記(1)から(5)における、工場審査料及び製品試験料の取扱は次のとおりとする。
  - ア. 工場審査料は、工場又は事業場での品質管理審査に要する日数が2日以内を基本とし、2日を越える場合は1日につき 102,800 円を加算した料金とする。
  - イ. 製品試験料は、製品試験用のサンプル抜き取り及び製品試験に要する日数が2日以内を基本とし、2日を越える場合は1日につき 51,400 円を加算した料金とする。  
なお、JISQ17025 に適合すると認められる試験所において試験された試験データを活用できる場合にあつては、製品試験にかかる費用を 51,400 円減額する。



- (8) 工場規模により、工場審査と製品試験が同時に行われる場合は、102,800 円を限度に減額することができる。

#### 備考

- (1) 認証料は、認証の事務(試験・工場審査の調整、認証の評価・決定(製品認証評価委員会の運営)、認証記録の作成、報告書等の発行、認証書の発行、認証契約の締結、認証・公表等)、及び認証維持(認証取得者への情報提供、規格改正への対応、認証内容変更対応・維持管理、公開認証情報のメンテナンス等)の業務費用とする。
- (2) 工場審査料は、申請者が提出した品質管理実施状況説明書について、書面審査及び認証に係る全ての工場又は事業場に対しての現地審査による、品質管理体制の基準への適合性審査の費用とする。
- (3) 製品試験料は、認証を受けようとする**鋳工業品**の JIS への適合性の審査のため、製品試験を実施する試験用の**鋳工業品**の抜き取り及び製品試験の実施、並びに試験設備及び試験実施要員の JISQ17025 への適合性評価の費用とする。

#### 2. 旅費相当額

認証業務のために要する旅費に相当する額は、1人につき次の金額の合計額とする。

- (1) 日 当 1日につき 2,200円
- (2) 宿 泊 1日につき 10,900円
- (3) 交 通 費 認証を行う場所と本会事務所との間の通常経路及び方法により旅行をした場合の交通費とする。

## 2-2 外国で行う認証業務に要する手数料及び旅費に相当する額

1. 認証業務に要する手数料  
認証業務に要する手数料は、国内で行う認証業務に要する手数料の額に2を乗じた額とする。
2. 旅費相当額  
旅費相当額は1人につき、次の金額の合計額とする。  
ただし、申請者が宿泊費、航空券等を準備する場合は、当該額を控除する。
  - (1) 日当 1日につき 7,300 円
  - (2) 宿泊 1夜につき 22,500 円
  - (3) 交通費等は実費とし、次の費用の合計額とする。
    - ア. 本会の事務所から国内該当(成田等)空港までの往復交通費
    - イ. 現地空港とホテル間、ホテルと審査先間等の現地での往復交通費
    - ウ. 国内、現地での空港等の利用税又はそれに類する経費
    - エ. 当該国の査証等の申請に必要な経費
  - (4) 一部の製品試験を国内で行う場合は、国内での旅費相当額を加算した額とする。
3. 便宜供与  
外国で行う認証業務に当たり、申請者は、現地との連絡調整、現地語と日本語の通訳、ホテルの予約、査証の招聘状の手続き、現地でのアテンド等の必要な便宜を供与するものとする。

## 別紙3. 認証業務の実施要領

### 1. 事前の説明等

認証申請を希望される場合には、事前に次のような内容について本会から説明し、申請希望者に確認を行います。

#### 1-1 JIS マーク認証制度

(工業標準化法及び日本工業規格への適合性の認証に関する省令(以下「省令」という。))

#### 1-2 認証申請及び審査に必要な添付資料等(附属書1)

#### 1-3 申請にあたっての了承事項(附属書1-2)

#### 1-4 ISO9001 審査登録書又は旧 JIS 認定書

#### 1-5 初回工場審査の書類審査及び現地審査の実施方法

#### 1-6 製品試験の実施方法(サンプリング方法も含む)

#### 1-7 JIS マーク表示(方法及び管理方法を含む)の許諾契約(附属書3参照)を締結

#### 1-8 認証業務に関する費用の内容

#### 1-9 その他

### 2. 認証の申請

本会が定めた、申請書(附属書1参照)及び品質管理実施状況説明書(附属書1-3又は1-4参照)により記載し提出ください。(本会のホームページからもダウンロードできます。)

なお、提出された申請書を変更する場合は認証申請訂正願い書(附属書1-5参照)を提出して下さい。

また、申請書提出に際しては了承事項(附属書1-2参照)を添付してください。

申請書類等を受け取り、内容を確認するとともに、記載内容に不備(修正箇所があれば修正を申請者に依頼します。)がない場合は受理をし、申請者に通知書を送付します。

### 3. 認証業務に関する費用の納付

申請書の受理の通知書と共に認証費用(別紙2の認証に関する費用を参照)を請求いたしますので、指定期日までに指定した口座まで納付してください。

なお、振り込み費用は申請者の負担となります。

### 4. 初回適合性評価

#### (1) 一般

初回工場審査及び初回製品試験において、適合していないと判断する事項が1つでもある場合(是正した場合を除く。)には、認証は行いません。

また、品質管理責任者の責任と権限の要件について、附属書2の基準により確認し、本会との連絡窓口となっていただきます。

なお、現に製造された鋳工業品に係るロット又はバッチ認証の場合で、全数試験を行う場合は、初回工場審査を省略します。

#### (2) 初回工場審査

初回工場審査では、まず書面審査を品質管理実施状況説明書等により行い、製造工場又は事業場の品質管理体制について、ア又はイの品質管理体制の基準(附属書2参照)により評価します。

ア. 品質管理体制の基準(A) 認証製品の製造に必要な技術的生産条件に基づく場合

イ. 品質管理体制の基準(B) ISO9001 に基づく場合

その後に、現地審査により認証に係るすべての工場又は事業場の品質管理体制の運用面の評価を実施します。

なお、現地審査の実施計画については、工場審査通知書を作成するとともに計画内容等について、品質管理責任者と事前に調整します。

#### (3) ISO9001 の審査登録等の活用

申請者が、品質管理体制の基準Bに基づき活用を要請した場合は、有効なISO9001の審査登録書及び審査登録報告書の写しを添付してください。

申請する鋳工業品が審査登録書の範囲に含まれている場合には、品質管理実施状況説明書の該当部分の審査に活用します。

#### (4) 初回製品試験

##### ア. サンプルの抜き取り

認証依頼者が製造(輸入業者、販売業者又は輸出業者である場合にあつては、当該認証又は依頼の範囲に属する認証依頼者以外の者が行う製造を含む。)又は加工する鉱工業品の製造工程を代表するものから、次によサンプルの抜き取りを行います。

- 1) 本会の審査員が無作為に抽出します。
- 2) 認証を行おうとする鉱工業品に係る日本工業規格に定めるすべての製品試験を行うために必要な個数とします。
- 3) 認証依頼者が製造した試作品をサンプルとすることもできます。  
なお、試作品で製品試験を実施する場合は、製造開始後に比較検証します。

##### イ. 初回製品試験の実施

製品試験は、原則として、申請者の試験所で申請者の試験員が実施し、本会の審査員が立会う方法で行います。

また、製品試験の前に試験設備及び試験員が JISQ17025 の要求事項の該当部分を満足していることを本会の審査員が確認します。

なお、申請者の申し出により、第三者試験機関又は申請者の試験所が作成した試験データを当該初回製品試験に活用する事ができます。この場合は、第三者試験機関又は申請者の試験所が JISQ17025 の要求事項を満足していることを申請者が実証する必要があります。

#### 5. 評価及び認証(継続)の決定

初回工場審査及び初回製品試験の結果を、担当審査員より評価報告書として通知します。

なお、是正措置要求書が交付されたときは、指定された期間内に是正措置を終了し報告ください。

また、担当審査員の評価報告等について、本会に設けた委員会において公正・公平な観点で、品質管理体制の基準への適合性評価及び審査業務の有効性に係る審議を行い、認証(継続)の決定を行い、その結果を申請者に通知いたします。

#### 6. 認証契約

認証を行うと決定した場合は、本会と申請者との間で「JIS マーク等の表示の使用許諾に係る契約」(附属書3参照)の締結を行います。

なお、締結が終了したときは本会のインターネット等で認証の内容を公表いたします。

#### 7. 認証書の交付

認証契約の締結を行った後に、認証書を交付します。

認証書を交付している間は、本会のインターネット等で公表いたします。

#### 8. 認証書の変更

認証取得者から、認証の区分の追加又は変更について、(1)～(4)の申請が提出された場合は、初回適合性評価における認証の決定までの手順により行います。

また、認証をすることを決定した場合には、認証契約の締結又は変更を行うとともに、認証書の交付又は訂正を行います。

なお、(3)及び(4)の場合は工場審査及び製品試験の一部を省略することがあります。

- (1) 新たな認証の区分の追加を申請した場合
- (2) 既存の認証の区分の中で工場又は事業場の追加若しくは変更を申請した場合
- (3) 既存の認証の区分の中で日本工業規格に定められている種類又は等級の変更若しくは追加を申請した場合
- (4) 既存の認証の区分に定められた鉱工業品の変更又は追加を申請した場合

## 9. 認証維持審査

### (1) 維持審査の通知及び申請

認証契約に基づき、3年ごとに1回以上の頻度で定期的な認証維持審査(認証維持工場審査及び認証維持製品試験)を実施します。

認証の契約日又は更新日から、原則として2.5年を経過したのちに認証取得者に対して認証維持審査確認通知書を送付いたします。

なお、定期的な認証維持申請については、2.の認証の申請及び3.の認証業務に関する費用の納付の手順に準じて実施します。

### (2) 定期的な認証維持審査

工場審査及び製品試験は、4.の初回適合性評価の手順に準じて実施します。

ただし、担当審査員が品質管理体制の審査において、品質管理体制が適切に維持されていると認められた場合には、審査に於ける項目の一部を省略することがあります。

また、担当審査員が判断した場合は、製品試験の項目の一部を省略することがあります。

### (3) 臨時の認証維持審査

次のア～エの場合は、臨時の認証維持審査を契約書に基づき、工場審査及び製品試験を4.の初回適合性評価の手順に準じて実施します。

なお、アの場合で認証の区分の変更を伴わない場合で、認証された製品等のJISへの適合性に影響がある製品等の仕様の変更及び/又は製造工場の品質管理体制の適合性に影響する変更を行うときは、事前に通知してください。

ア. 認証された鉦工業品の仕様を変更し、若しくは追加、又は品質管理体制を変更しようする場合(変更又は追加が行われるまでに)

イ. JISの改正により、JISに適合しないおそれがあるとき、又は品質管理体制を変更する必要があるとき(当該改正後1年以内に実施)

ウ. 認証された鉦工業品及び品質管理体制が基準に適合しない旨の第三者からの申立を受けた場合(当該事実を把握した後に速やかに実施)

エ. ア～ウのほか、認証された鉦工業品及び品質管理体制が基準に適合しない、又は適合しないおそれのある事実を把握したとき(速やかに実施)

## 10. JISマーク等及び付記事項の表示

JISマーク等表示(JIS番号、登録認証機関の名称又は略号等を含む)及び付記事項の使用が、認証契約に基づいて、認証取得者によって適切に実施されていることを管理します。

## 11. 違法な表示等に係る措置

(1) 認証された鉦工業品以外の製品に、JISマーク等の表示又はこれと紛らわしい表示を付しているとき、及び広告等により第三者を誤解させるおそれがあるときは、認証取得者に対して、それを是正し、及び予防措置を講じるように請求します。

(2) 認証された鉦工業品が日本工業規格に適合しない場合は、認証を取り消すか、又は速やかにJIS表示の使用の停止を請求するとともに、JISマーク等の表示をしている鉦工業品であって、JISに適合していないものを出荷しないように請求します。

(3) 11.(2)のJISマーク等の使用停止に係る措置は、文書によって通知します。

(4) 認証維持審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき、及び11.(2)に係る請求に対して従わなかった場合には認証取得者に係る認証の全てを取り消すこととなります。

## 12. 認証の取り消し

認証契約に定める取り消し事項に該当する場合は、認証を取り消します。

認証を取り消す場合には、取り消す期日及び本会に対して異議申立ができる旨を記載した文書によって通知します。判定に不服の場合は文書(附属書1-5参照)にて異議申し立てを行うことができます。なお、異議申立を受けたときは、これを考慮して認証の取り消しの可否について決定します。

また、認証の取り消しを行った期日から、1年間インターネット等により認証の取り消しを公表します。

13. 日本工業規格が改正された場合の措置  
認証された鉱工業品に係る JIS が改正されたときは、速やかに、関係する認証の申請者又は認証取得者に対してその旨を通知します。  
なお、JIS の改正により認証製品が JIS に適合しなくなるおそれがあるとき、又は品質管理体制を変更する必要があるときは、臨時の認証維持審査を受ける必要があります。
14. 契約に基づく辞退届け、通知義務事項等があるときは、報告書等(附属書 1-5 参照)にて提出してください。

附属書1. 認証申請書の様式及び品質管理実施状況説明書

附属書1-1 認証申請書の様式及び記載要領

様式1
<p>JIS マーク等表示認証申請書</p>
平成 年 月 日
<p>一般財団法人日本舶用品検定協会 会長 殿</p>
<p>住 所 申請者 代表者</p>
印
<p>工業標準化法第19条(第1項又は第2項)、第23条(第1項又は第2項)に基づき、 下記の鉦工業品に係る表示の認証を受けたいので申請します。</p>
記

認証の対象製品	名 称	
	規格の番号	
	認証の区分	
認証の対象範囲 となるすべての 工場又は事業場	名 称	
	所在地	
	連絡先	
ロット又はバッチ 認証の場合	個数又は量	
適用する審査基準	品質管理実施 状況説明書等	基準 A ・ 基準 B

品質管理責任者の氏名 :

連絡先 : TEL

E-mail

添付資料 :  品質管理実施状況説明書  ISO9001 の審査登録書(写し)

申請にあたっての了承事項  その他

認証変更申請書

平成 年 月 日

一般財団法人日本舶用品検定協会  
会長 殿

住 所：  
申請者：  
代表者： 印

認証番号「 HKJP 」で取得した認証について  
変更を行いたいので、資料を添えて申請します。

1. 認証の区分の追加又は変更(該当する事項に■マークを付す。)

- 認証の区分の追加
- 工場又は事業場の変更又は追加
- 種類又は等級の変更又は追加
- 製品(申請者が定める形式)の変更又は追加

2. 変更又は追加の理由

3. その他 : 現地審査の希望日等

品質管理責任者の氏名 :

連絡先 : TEL (E-mail)

添付資料: ■ 品質管理実施状況説明書  ISO9001 の審査登録書(写し)

その他



## 認証維持審査申請書

平成 年 月 日

一般財団法人日本舶用品検定協会  
会長 殿

住 所:  
申請者:  
代表者: 印

認証番号「HKJP 」で取得した認証について  
維持したいので、資料を添えて申請します。

1. 認証維持審査の該当事項(該当する事項に■マークを付す。)  
 定期の認証維持審査  
 臨時の認証維持審査
2. 認証維持審査の理由  
 3年ごとに1回以上の頻度で行う認証維持審査のため  
 認証製品の仕様の変更又は品質管理体制を変更するため  
 JIS規格の改正により、認証製品が適合しなくなるおそれがあり、  
又は品質管理体制の変更する必要があるため
3. その他 :  
現地審査の希望日  
前回の認証審査から変更した事項

品質管理責任者の氏名 :

連絡先 : TEL (E-mail)

添付資料: ■ 品質管理実施状況説明書  ISO9001の審査登録書(写し)  
 その他

## 認証申請書の記載要領

1. 用紙の大きさは、日本工業規格A列4番とします。
2. 「申請者の氏名又は名称」の欄は、法人にあつては代表者の氏名を記載し押印してください。
3. 該当しない条項は削除してください。  
(第19条第1項は、国内の製造業者)、 (第19条第2項は、国内の輸入業者又は販売業者)  
(第23条第1項は、外国の製造業者)、 (第23条第2項は、外国の輸出業者)
4. 「製品の名称」の欄は、日本工業規格の名称 (例 船用青銅弁 )
5. 「規格の番号」の欄は、日本工業規格の番号 (例 JISF7427:2005)
6. 「認証の区分」の欄は、日本工業規格に定める種類又は等級 (例 JISF7427:2005)  
日本工業規格の番号と同一の場合は斜線とし、次のいずれか又は日本工業規格と次のいずれかの組み合わせの場合は、本会と申請者と調整して認証の区分を決定します。  
なお、決定にあつては品質規格及び製造設備等も考慮します。
  - (1) 日本工業規格に定める種類又は等級
  - (2) 申請者によって定義された鋳工業品(申請者の定める型式ごと)
  - (3) 複数の日本工業規格に係る鋳工業品の群
7. 「工場又は事業場の名称」の欄は、製品の認証対象となる物件の製造事業場の名称及び所在地を記入してください。(複数の場合は、その全てを記入)
8. 「ロット認証」の欄は、当該個数(製造されたもの又はこれから数量限定で製造するもの)認証を受けようとする物件の製造番号を記入(製造番号が連続していない場合には、各々が判るように)してください。また、製造年月が複数となる場合には、それぞれに製造年月が判るように記入してください。
9. 「品質管理実施状況説明書」の欄は、附属書2の品質管理体制の基準A又は基準Bのいずれか該当するものについて○で囲んでください。  
なお、品質管理体制の基準Bに基づいて申請する場合は、IAFの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書の写し及び審査登録報告書の写しを申請書に添付し、品質管理実施状況説明書の審査の活用要請を行ってください。
10. 品質管理責任者は、氏名・役職・連絡先を記入してください。  
なお、申請に係る連絡及び調整の窓口となります。
11. 資料を添付する場合は、該当する資料の□の中に×又は■を付してください。  
なお、具体的には附属書1-3の基準(A)又は附属書1-4の基準(B)の品質管理実施状況説明書の記載要領に従ってください。
12. 申請書及び品質管理実施状況説明書の記載は日本語で記入してください。

## 附属書1-2 申請にあたっての了承事項

次の内容をご確認いただき、ご了承の上に申請申込みをお願いします。

1. 申請をお受けできるのは、JIS規格により製造された鋳工業品で、この「認証の手引き」の別紙1. 認証可能な日本工業規格の範囲となります。
2. 認証書交付の前に、JIS マークの使用許諾等に関する「認証契約」を締結していただきます。また、認証を維持いただくためには認証契約に基づき「認証維持審査料」等の費用が発生いたします。
3. 認証取得の後には、認証契約に基づき品質管理体制及び認証製品の製造プロセスを維持して頂きます。  
なお、品質管理体制及び製造プロセス変更を行うときは、本会へ報告し指示に従って頂きます。
4. 初回認証審査に係る申込みは、附属書 1-1 の様式にて申請を行ってください。  
なお、内容を変更しようとする場合は、その旨を文書でご提出ください。
5. 申請に係る受理の決定を行った後に、この「認証の手引き」の6. 認証業務に関する料金に基づき、認証業務に係る費用の請求書を送付いたします。  
なお、途中にての取下げ等については、それまでの実費を精算のうえご請求させていただきます。
6. 認証業務に係る連絡窓口として、品質管理責任者を指名して頂きます。  
なお、品質管理責任者は認証に係る製品の製造に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務経験を有する者であって、標準化及び品質管理に関する知見を有すると認める者とします。
7. 契約に基づき品質管理責任者は、認証に係る鋳工業品が JIS 規格へ 100%適合しているものに限って、JIS マーク等の表示及び出荷の承認を行い、かつ、その記録を保持していただきます。
8. 認証に係る審査は、工業標準化法に規定されている品質管理体制の基準への適合性の評価を、書面審査及び現地審査において行います。  
なお、適合しないものが認められた場合は、審査を中止又は適合するまで審査を延期いたします。
9. 製造工程の一部を外注している場合には、その外注先の管理の状況により当該工場に審査のために立ち入ることがあります。
10. 認証対象の製品が JIS 規格で製造されていることを確認するため、製造工程を代表するものからランダムにサンプリングを行い、該当 JIS 規格で規定されている検査を行います。
11. 認証を維持するためには、3年に1回以上の定期的な認証維持審査を行って頂きます。  
また、認証製品に係る JIS 規格の改正及び認証取得者の品質管理体制の変更等で、本会が必要と認めた場合は、臨時の認証維持審査を受けていただきます。
12. 本会に認証審査等に関する異議を申し立てることができます。異議がある場合には、本会へ文書にてお申し出ください。本会は申立てを受理した日より3ヶ月以内に回答いたします。
13. 広告及び宣伝活動等において、認証書の範囲を逸脱するような製品認証に関する表明(本会が認証した鋳工業品等以外の鋳工業品が認証を取得していると誤解を招くような広告・宣伝等)を行うことはできません。このような事実が明らかになった場合には、広告及び宣伝活動を中止していただきます。ご同意いただけない場合には、認証の一時停止又は取消し等の処置をとる場合があります。また、本会の評価を損なうような認証書又は製品認証の使い方をされた場合も同様の処置をいたします。
14. 工業標準化法などの関係法令を遵守していただきます。
15. 上記に記載のない事項あるいは疑義が生じた場合は、本会にご連絡ください。

申請者 : 印  
日付 :

## 附属書1-3 品質管理実施状況説明書(基準A)(省令第2条第1項関連)及び作成要領

(特例)

本会の了承を受けた場合は、この記載要領に係わらず既存資料の活用及び他の方法による説明書とすることができます。

様式4(1)

### 品質管理実施状況説明書(基準A)

#### A 1. 認証申請に係る工場又は事業場に関する事項

- (1) 沿革
- (2) 従業員数(企業全体の従業員についても記載する。)
- (3) 一般配置図
- (4) 主要設備の配置図
- (5) 組織図(全社的なものを含む。品質管理責任者の位置付けを明確にする。)
- (6) 工場及び品質管理部門の責任者の氏名
- (7) 人員配置表及び業務内容

#### A 2. 認証申請に係る鋳工業製品(以下「製品」という。)の生産に関する事項

- (1) 製品又はそれと類似のものに関する製造経歴
- (2) 最近6ヵ月間の月別生産数量、年産設備能力及び今後の生産計画
- (3) 製品の社内規格一覧表(社内全般の規格体系についても記載する。)
- (4) 製品の品質特性の概要
- (5) 製造の工程の概要図(工程分析図)
- (6) 主要原材料の名称及び製造者名、品質確保の方法並びに検査及び保管の方法の概要
- (7) 工程中における品質管理状況の概要
- (8) 外注状況及び外注管理状況の概要
- (9) 主要製造設備(附属設備、工具及び治具を含む。)及びその管理の概要
- (10) 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
- (11) 苦情処理の概要

#### A 3. 製品、その包装等に付す表示の内容等

#### A 4. 製品に係る品質管理責任者に関する事項

- (1) 氏名、生年月日、職名及び最終学歴
- (2) 申請に係る企業における在職年数
- (3) 製品の製造に必要な技術に関する実務経験
- (4) 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

### 記載要領

1. この用紙の大きさは、原則として日本工業規格A列4番としてください。概要
2. A1の(1)は、創業、工場又は事業場の新・増設、製品の製造開始、社名の変更、増資、JIS認証契約年月及び製品名、その他特記すべき事項の時期について記入してください。
3. A1の(3)は、申請に係る工場又は事業場の建物の面積及び土地の面積を付記してください。なお、この図面は別紙でもかまいません。
4. A1の(4)は、製品の製造に係る設備の名称及び設備の整理番号を付記してください。なお、この図面は別紙にしてください。

5. A1の(7)は、原則として次の様式により作成してください。

職別	事務職員	技術職員	現場職員	臨時職員	計	備考
人数						

6. A2の(2)は、製品の別(日本工業規格に等級若しくは種類等が定めてある場合にはその等級若しくは種類等の別)に記入してください。なお、製品の類似製品についても記入してください。

7. A2の(3)は、企業全般の社内規格の体系についても記入してください。

8. A2の(4)は、製品の品質特性の概要について、次の様式で作成してください。

日本工業規格の番号及び名称		JIS F ○○○○ (船用□□□□□□□□)		
品質特性	製品規格(社内規格)	製品検査方法	品質管理状況	備考

注 (1) 「品質特性」の欄には、社内規格で規定している品質特性(種類・等級、品質特性、構造、強度、形式、寸法等)、外観、表示等について記入し、社内規格に特性値等が規定されているときにはそれを付記する。

(2) 「製品規格(社内規格)」の欄は、(1)で記載した品質特性ごとに社内規格に規定している規格値について記入する。ただし、種類が多い場合には代表的な種類について記入する。

(3) 「製品検査方法」の欄は、(1)で記載した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・抜取検査方式の別。また、抜取検査の場合は月ごとのロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)、ロット判定基準、不合格品の処置等)を記入する。

(4) 「品質管理状況」の欄には、最近6ヵ月間の品質管理の状況が分かるような記録を付記してください。この場合、月ごとのヒストグラム、月ごとのX-R管理図、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、標準偏差等、該当するJISの規格値及び社内規格値を、不良率には合否判定基準をできる限り明記する。

なお、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。

9. A2の(5)は、A2の(4)と関連を保持して作成するとともに、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JISZ8206(工程図記号)による。

10. A2の(6)は、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等の概要は、次の様式により作成してください。

原材料名 (製造者名)	原材料の品質	受入検査方法	保管方法	備考

注 (1) 「原材料名」の欄は、原材料、部品及び副材料について社内規格に規定している原材料について記入すること。JISマークの有無を付記してください。

(2) 「(製造業者名)」の欄には銘柄名も記入してください。

(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。

(4) 「受入検査方法」の欄は、原材料ごとにその方法(全数検査又は抜取検査の別、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。

(5) 「保管方法」の欄は、(1)で記載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。

11. A2の(7)は、製品の工程中における品質管理状況の概要を、次の様式により作成してください。

工程名	品質特性	管理項目	管理方法	検査方法及び 作業方法	備考

- 注 (1) 「工程名」の欄は、社内規格に規定している工程について記入する。なお、工程の一部を外注工場で行っている場合には(外)として工程名の前に記入する。
- (2) 「品質特性」の欄は、社内規格に規定している品質特性及びその規定値等(性能、成分、硬さ、引張強さ、その他の品質についての特性値等)について記入する。
- (3) 「管理項目」の欄は、社内規格に規定している管理項目で、温度、圧力、主軸の振れその他の品質に影響を与える要因で管理の対象としている項目を記入する。社内規格でそれぞれの管理項目についてその管理限界を規定しているときはそれを付記する。
- (4) 「管理方法」及び「検査方法」の欄は、(2)(3)に記載した「品質特性」及び「管理項目」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。  
「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。

12. A2の(8)の製品に係る外注状況及び外注管理の概要は、次の様式により作成してください。

外注状況			外注管理状況		備考
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) 「工程又は試験・検査項目」の欄は、製品の製造工程の一部について、その加工を外部の者に依頼している場合はその工程を、製品の品質の試験・検査項目の一部について外部の者に依頼している場合は、その状況について記入する。
- (2) 「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する。ただし、加工実績が1年に満たない場合は、当該期間のものでもよい。  
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。
- (3) 「外注管理状況」の欄は、次により記入する。
- (a) 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する。
- 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。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する。
- (b) 製品の試験・検査の一部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。
- 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。

13. A2の(9)の製品に係る主要製造設備(附属設備、治具及び工具を含む。)及びその管理状況の概要は、次の様式により作成してください。

主要製造設備の名称 (形式、銘柄)	台数	公称能力 (容量・精度)	製造年	製造 業者名	設備管理		備考
					点検検査の 箇所・項目	点検検査の 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。また、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。

- (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。

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。

14. A2の(10)の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は、次の様式により作成してください。

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)	製造年	製造 業者名	設備管理		備考
					点検検査の 箇所・項目	点検検査の 周期	

注 (1) 「主要試験・検査設備の名称」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。また、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。

- (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。

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。

15. A2の(11)の製品に係る苦情処理の概要は、次の様式により作成してください。

苦 情 処 理	処 理 状 況

注 「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)を記入する。

15. A3の製品、その包装等に付す表示の態様は、次の様式により作成してください。

日本工業規格の名称 及び番号並びに 等級又は種類	表示事項	付記事項	表示及び付記の方法			備考
			製品の単位	場所	表示方法	

注 (1) 日本工業規格への適合性の認証に関する省令第1条並びに該当する日本工業規格において定められている表示事項又は付記事項について記入する。

- (2) 「表示事項」及び「付記事項」の欄は、JISマーク、登録認証機関の名称又は略号(HK)、日本工業規格の番号、認証番号、製造年、製造業者名又は略号その他の表示又は付記している事項を挙げ、かつ、その内容を記入。この場合、「JISマーク直径10ミリメートル」、「HKマーク(10ミリメートル角)」、「製造業者〇〇株式会社」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。

(3) 「商品の単位」の欄は、「一製品ごと」、「一包装ごと」その他の表示等を付する単位を記入する。

(4) 「場所」の欄は、「表面」、「外部」その他の表示等を付する場所を記入する。

(5) 「表示方法」の欄は、「印刷する」、「刻印する」その他の表示等を付する方法を記入する。

17. A4 の製品に係る品質管理責任者に関する事項は、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	(名称)		
(4) 最終学歴	(名称)		
(5) 申請に係る企業における 在職年数			
(6) 製品に係る品質管理責任 者が行っている職責の概要			
(7) 申請に係る製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	
(8) 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	
(9) 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)			
イ. 学校において履修			
学 校 名	学 部 科 名	卒 業 年	品質管理に関する履修科目
ロ. 講習会等の課程を修了			
講習会(コース)名	講習会等実施機関名	講習 期 間	
ハ. その他の方法で修得 ( )			

- 注 (1) (3)の「職名」は、社長又は代表取締役、事業部長、工場長、品質管理部長、〇〇部長、品質管理課長、〇〇課長、係長、主任等を記入する。
- (2) (4)の「最終学歴」には、学校名及び学部科名を記入する。
- (3) (7)及び(8)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を含めて記入する。
- (4) (9)のハ欄は、具体的に記入する。



(特例)

本会の了承を受けた場合は、この記載要領に係わらず既存資料の活用及び他の方法による説明書とすることができます。

様式 4(2)

品質管理実施状況説明書(基準B)

B1. 認証申請に係る工場又は事業場に関する事項

- (1) 沿革
- (2) 従業員数(企業全体の従業員についても記載する。)
- (3) 人員配置表及び業務内容
- (4) 一般配置図
- (5) 主要設備の配置図
- (6) 組織図(全社的なものを含む。品質管理責任者の位置付けを明確にする。)
- (7) 工場及び品質管理部門の責任者の氏名

B2. 認証申請に係る鉱工業品(以下「製品」という。)の生産に関する事項

- (1) 製品又はそれと類似のものに関する製造経歴
- (2) 最近6ヵ月間の月別生産数量、年産設備能力及び今後の生産計画
- (3) 製造の工程の概要図(工程分析図)
- (4) 製品に係る品質システムの概要
- (5) 製品の品質特性の概要

B3. 製品、その包装等に付す表示の内容等

B4. 製品に係る品質管責任者に関する事項

- (1) 氏名、生年月日、職名及び最終学歴
- (2) 申請に係る企業における在職年数
- (3) 製品の製造に必要な技術に関する実務経験
- (4) 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

記載要領

1. この用紙の大きさは、原則として日本工業規格 A 列 4 番としてください。  
( 認証申請に係る鉱工業品 : 以下「製品」という。 )
2. B1 の(1)は、創業、工場又は事業場の新・増設、新規製品の製造開始、社名の変更、増資、JIS 認証年月及び製品名、その他特記すべき事項の時期について記入してください。
3. B1 の(4)は、申請に係る工場又は事業場の建物の面積及び土地の面積を付記してください。なお、この図面は別紙にしてもかまいません。
4. B1 の(5)は、製品の製造に係る設備の名称及び設備の整理番号を付記してください。なお、この図面は別紙にしてもかまいません。

5. B2 の(2)は製品の別(日本工業規格に等級若しくは種類等が定めてある場合にはその等級若しくは種類等の別)に記入してください。なお、製品の類似製品についても記入してください。
6. B2 の(3)は、B2の(4)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してください。この場合、用いる記号は JISZ8206(工程図記号)による。
7. B2 の(4)は、製品の品質システムの概要について、次の様式により作成してください。

JISQ9001 の要求事項	左欄の要求事項に対する内容の概要	備考
<p>この欄は、JISQ 9001の全項目(5.1.2、5.3d、8.2.1、8.3、9.1.2、9.1.3b及び9.2は除く。)をそれぞれ項目毎に記載する。 &lt;&gt;は JISQ9001:2008 の対応項目</p>	<p>この欄は、JISQ 9001による要求事項について文書化した情報[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する(以下は、JISQ9001:2015に対応)。</p>	
<p>4 組織の状況 4.1 組織及びその状況の理解  4.2 利害関係者のニーズ及び期待の理解  4.3 品質マネジメントシステムの適用範囲の決定&lt;4.2.2&gt;  4.4 品質マネジメントシステム及び期待の理解&lt;4.1&gt;  5 リーダーシップ 5.1 リーダーシップ及びコミットメント&lt;5.1&gt; 5.1.1 一般  5.2 方針&lt;5.3&gt; 5.2.1 品質方針の確立 5.2.2 品質方針の伝達  5.3 組織の役割、責任及び権限&lt;5.5.1、5.5.2&gt;  6 計画 6.1 リスク及び機会への取組み&lt;5.4.2、8.5.3&gt; 6.2 品質目標及びそれを達成するための計画策定&lt;5.4.1&gt; 6.3 変更の計画&lt;5.4.2&gt;</p>	<p>4.1 製品を製造する上で、考慮しておかなければならない外部に起因する課題(環境配慮、納期、競合等)、組織が克服すべき課題などを記載する。</p> <p>4.2 製品を製造する上で、顧客からの要求、法令上の守らなければならないことなど、密接に関連する利害関係者の期待や課題を記載する。</p> <p>4.3 製品を提供する上で、管理すべき範囲を明確にする。ここでは、該当する製品、製造工程、設備、所在地などを明記する。</p> <p>4.4 4.1～4.3により、さまざまな要求や課題を克服することで提供すべき製品や提供する形態を明らかにし、そのために達成すべき品質マネジメントシステム(品質保証レベル、組織の機能)の概要を記載する。</p> <p>5.1 トップマネジメント(社長、事業部長、工場長など)が表明した品質方針・品質目標について記載する。顧客要求、法令規制事項についても記載し、これに反する場合には、システムとして排除する方針を明記する。</p> <p>5.2 品質方針及び品質目標を記載するとともに、JIS適合品を継続的かつ安定的に提供するための取組みを記載する。また、関係者がこの品質方針について周知できるような仕組みについても記載する。</p> <p>5.3 製品を製造する工場又は事業場の品質管理を実施する上で、関わる業務(監査を含む。)の担当部署、人員及び対象業務を記入するとともに、それぞれの権限と責任を明記する。</p> <p>6 JIS適合品を出荷する上で行わなければならない品質目標を記載する。また、そのために必要な管理項目(原材料、製造工程、検査工程、関係する設備など)に対し、想定される問題、不具合等のリスクを排除するための計画を記載する。さらに、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変更の機会を明らかにする。</p>	

<p>7 支援&lt;6&gt;  7.1 資源&lt;6.1&gt;  7.1.1 一般  7.1.2 人々&lt;6.1&gt;  7.1.3 インフラストラクチャ&lt;6.3&gt;  7.1.4 プロセスの運用に関する環境&lt;6.4&gt;  7.1.5 監視及び測定のための資源&lt;7.6&gt;  7.1.5.1 一般  7.1.5.2 測定のトレーサビリティ</p> <p>7.2 力量&lt;6.2、6.2.1、6.2.2&gt;  7.3 認識&lt;6.2.2&gt;  7.4 コミュニケーション&lt;5.5.3&gt;</p> <p>7.5 文書化した情報&lt;4.2&gt;  7.5.1 一般&lt;4.2.1&gt;  7.5.2 作成及び更新&lt;4.2.3、4.2.4&gt;  7.5.3 文書化した情報の管理&lt;4.2.3、4.2.4&gt;</p> <p>8 運用&lt;7&gt;  8.1 運用の計画及び管理&lt;7.1&gt;  8.2 製品及びサービスに関する要求事項&lt;7.2、7.2.3&gt;  8.2.2 製品及びサービスに関する要求事項の明確化&lt;7.2.1&gt;  8.2.3 製品及びサービスに関する要求事項のレビュー&lt;7.2.2&gt;  8.2.4 製品及びサービスに関する要求事項の変更  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</p>	<p>7 製品を製造する上で、必要な資源について、左記の各項目を記載する。</p> <p>7.1.5 製品の原材料、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する。</p> <table border="1" data-bbox="655 568 1329 824"> <thead> <tr> <th rowspan="2">主要試験・検査設備の名称(形式、銘柄)</th> <th rowspan="2">台数</th> <th rowspan="2">公称能力(容量、精度等)</th> <th colspan="4">設備管理</th> </tr> <tr> <th>点検方法</th> <th>点検頻度</th> <th>校正方法</th> <th>処置方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> <p>[附属書1-3(A) A 2 (10)参照]  「設備管理の処置方法」には、検査、測定及び試験装置が校正基準から外れた場合の処置方法について記入する(例えば、製造業者に修理依頼するなど)。なお、JISに規定がある試験・検査設備は必ず記入する。  当該主要試験・検査設備が外注工場にある場合は、該当するJISで定められている場合は<math>\square</math>として、設備の名称の前に記入するなどして区別するとよい。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する。</p> <p>7.2 製品の品質に影響する業務に必要な力量を決め記載する。製品を製造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する。</p> <p>7.5 文書化する必要のある情報(社内規格、作業標準、指示書、作業記録、図面など)を一覧で記載する。また、製品に係る主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、保管期限及び保管責任部署を具体的に記入する(下請負業者の品質記録を含む。)</p> <p>8.4 製品の製造に必要な原材料、部品等の購買品の下請負契約者の選定基準、製造業者の管理の方式及び</p>	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				点検方法	点検頻度	校正方法	処置方法								
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														
		点検方法	点検頻度	校正方法		処置方法														

8.4.1 一般<7.4、7.4.1>  
 8.4.2 管理の方式及び程度  
 <7.4.1、7.4.3>  
 8.4.3 外部提供者に対する情報  
 <7.4.2>

範囲の概要について次の様式により記入する。

原材料名 (製造者名)	原材料の 品質	受入検査 方法	保管方法	備考

「原材料の品質」については社内規格に規定している主な原材料、部品等の品質項目及びその規定値等を記入する。なお、JISに規定がある原材料は必ず記載する。「受入検査方法」については、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。[附属書1-3(A) A2(6)参照]。  
 また、外注状況及び外注管理の概要を、次の様式を参考に作成するのがよい。

外注状況		外注管理		備考
工程	外注率 (%)	外注先	管理項目 管理方法	

製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する。

「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する。  
 [附属書1-3(A) A2(8)参照]

8.5 製造及びサービス提供<7.5>  
 8.5.1 製造及びサービス提供の管理  
 <7.5.1>

8.5.1 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、次の様式により具体的に記入する。

工程名	管理項目及び 品質特性	管理方法及び 検査方法	備考

「管理項目」については、温度、圧力、主軸の振れなど、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。なおJISに規定がある工程は必ず記載する。

「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する。

「管理方法」については、社内規格で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。

「試験・検査方法」については、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。 [附属書1-3(A) A2(7)参照]  
 なお、工程の一部を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 $\text{\textcircled{外}}$ として、工程名の前に記入する。 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する。  
 また、製造に使用する主要な製造設備の名称、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する。

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		備考
			点検・検査箇所、項目	点検・検査の周期	

[附属書1-3(A) A2(9)参照]  
 なお、JISに規定がある製造設備は必ず記入する。  
 製造設備が外注工場にある場合には、 $\text{\textcircled{外}}$ として設備の名称の前に記入するなどして区別するとよい。  
 8.5.2 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する。

- 8.5.2 識別及びトレーサビリティ <7.5.3>
- 8.5.3 顧客又は外部提供者の所有物 <7.5.4>
- 8.5.4 保存 <7.5.4>
- 8.5.5 引渡し後の活動 <7.5.1>
- 8.5.6 変更の管理 <7.3.7>
- 8.6 製品及びサービスのリリース <8.2.4、7.4.3>
- 8.7 不適合なアウトプットの管理 <8.3>

8.7 不合格品の措置について具体的に記入するとともに、原因について調査しその結果の記録方法、未解決のもの処置方法についても記載する。

- 9 パフォーマンス評価
- 9.1 監視、測定、分析及び評価<8>
- 9.1.1 一般<8.1>
- 9.1.3 分析及び評価<8.4>
- 9.2 内部監査
- 9.3 マネジメントレビュー<5.6>
- 9.3.1 一般<5.6.1、5.6.2、5.6.3>
- 9.3.2 マネジメントレビューへのインプット
- 9.3.3 マネジメントレビューからのアウトプット

9 監視、測定、分析及び評価に係る対象、方法及びそれらの時期を記載するとともに、それらの記録を記載する。  
 9.2 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するとともに、実施記録を記載する。記録する項目には、是正処置の実施状況及びトップマネジメントの承認記録を含める。  
 9.3 実施されたマネジメントレビューを記載する。

10 改善 10.1 一般<8.5、8.5.1>	10 製品を製造する工場又は事業場の社内標準化及び品質管理の推進に関する計画の立案、実行、結果の確認、評価改善のための処置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する。	
10.2 不適合及び是正処置 <8.3、8.5.2>	10.2 製品の不適合品の是正処置(苦情処理を含む。)及び予防処置のシステム(系統図)並びに手順を具体的に記入する。	
10.3 継続的改善<8.5.1>		

8. B2の(5)の製品の品質特性の概要は、B2の(4)で記入した内容以外の項目であって重要なものについて記入し、次の様式で作成してください。

日本工業規格の番号及び名称		JIS F ○○○○ ( 船用□□□□□□□□ )		
品質特性	製品規格(社内規格)	製品検査方法	品質管理状況	備考

- 注 (1) 「品質特性」の欄には、社内規格で規定している品質特性(種類・等級、品質特性、構造、強度、形式、寸法等)、外観、表示等について記入し、社内規格に特性値等が規定されているときにはそれを付記する。
- (2) 「製品規格(社内規格)」の欄は、(1)で記載した品質特性ごとに社内規格に規定している規格値について記入する。ただし種類が多い場合には代表的な種類について記入する。
- (3) 「製品検査方法」の欄は、(1)で記載した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・抜取検査方式の別。また、抜取検査の場合は月ごとのロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)、ロット判定基準、不合格品の処置等)を記入する。
- (4) 「品質管理状況」の欄には、最近6ヵ月間の品質管理の状況が分かるような記録を付記してください。この場合、月ごとのヒストグラム、月ごとのX-R管理図、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、標準偏差等、該当するJISの規格値及び社内規格値を、不良率には合否判定基準をできる限り明記する。  
なお、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。

9. B3の製品、その包装等に付す表示の態様は、次の様式により作成してください。

日本工業規格の名称 及び番号並びに 等級又は種類	表示事項	付記事項	表示及び付記の方法			備考
			製品の単位	場所	方法	

- 注 (1) 日本工業規格への適合性の認証に関する省令第1条並びに該当する日本工業規格において定められている表示事項又は付記事項について記入する。
- (2) 「表示事項」及び「付記事項」の欄は、JISマーク、登録認証機関の名称又は略号(HK)、日本工業規格の番号、認証番号、製造年、製造業者名又は略号その他の表示又は付記している事項を挙げ、かつ、その内容を記入。この場合、「JIS マーク直径 10 ミリメートル」、「HK マーク(10 ミリメートル角)」、「製造業者○○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。
- (3) 「商品の単位」の欄は、「一製品ごと」、「一包装ごと」その他の表示等を付する単位を記入する。
- (4) 「場所」の欄は、「表面」、「外部」その他の表示等を付する場所を記入する。
- (5) 「方法」の欄は、「印刷する」、「刻印する」その他の表示等を付する方法を記入する。

10. B4の製品に係る品質管理責任者に関する事項は、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	(名称)		
(4) 最終学歴	(名称)		
(5) 申請に係る企業における 在職年数			
(6) 製品に係る品質管理責任 者が行っている職責の概要			
(7) 製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	
(8) 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	
(9) 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)			
イ. 学校において履修			
学 校 名	学 部 科 名	卒 業 年	品質管理に関する履修科目
ロ. 講習会等の課程を修了			
講習会(コース)名	講習会等実施機関名	講習 期 間	
ハ. その他の方法で修得 ( )			

注 (1) (3)の「職名」は、社長又は代表取締役、事業部長、工場長、品質管理部長、○○部長、品質管理課長、○○課長、係長、主任等を記入する。

(2) (4)の「最終学歴」には、学校名及び学部科名を記入する。

(3) (7)及び(8)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を含めて記入する。

(4) (9)のハ欄は、具体的に記入する。

様式 5

認証申請訂正願い書

平成 年 月 日

一般財団法人 日本舶用品検定協会  
会長 殿

住 所:  
申請者:  
代表者: 印

JIS マーク等の表示に係る認証申請を提出しておりますが、  
申請の内容に変更が生じたので届け出ます。

1. 変更の内容  
変更前

変更後

2. 変更の理由

品質管理責任者の氏名 :

連絡先 : TEL (E-mail)

添付資料:  品質管理実施状況説明書  その他



様式 6

## 認証申請取り下げ願い書

平成 年 月 日

一般財団法人 日本舶用品検定協会  
会長 殿

住 所:  
申請者:  
代表者: 印

JIS マーク等の表示に係る認証申請を提出しておりますが、  
都合により申請を取り下げます。

### 1. 取り下げの理由

品質管理責任者の氏名 :  
連絡先 : TEL (E-mail)

認証登録(登録の一部)辞退届

平成 年 月 日

一般財団法人 日本舶用品検定協会  
会長 殿

住 所:  
申請者:  
代表者: 印

下記の理由により、認証登録(登録の一部)を辞退いたします。

認証番号「HKJP 」

記

1. 辞退理由

2. 辞退の範囲

3. その他

返却書類 : 認証書、JIS マーク等の表示の使用許諾に係る契約書

連絡先 :  
(TEL) (FAX) (E-mail)

苦情・異議申立書

平成 年 月 日

一般財団法人 日本舶用品検定協会  
会長 殿

住 所:  
申立者:

下記の理由により、苦情・異議の申立を行います。

1. 申立の理由

連絡先 :  
(TEL) (FAX) (E-mail)

## 紛争申立書

平成 年 月 日

一般財団法人 日本舶用品検定協会  
会長 殿

住 所：  
申立者：

下記の理由により、回答書には同意できないので本申立書をもって、  
改めて申立を行います。

### 1. 申立の理由

連絡先：  
(TEL) (FAX) (E-mail)

備考:本様式は、苦情・意義申立に本会からの回答に同意できない場合に使用する。

## 認証契約に基づく報告書

平成 年 月 日

一般財団法人 日本舶用品検定協会  
会長 殿

住 所：  
申請者：  
代表者： 印

JIS マーク等の表示の使用許諾に係る契約書に基づき、  
下記のとおり報告いたします。

### 記

1. 契約書に係る報告事項(■が該当する事項)  
(第 3 条第 4 項関連)
  - 登録認証機関から報告を求められた場合  
(第 6 条第 3 項第 1 号関連)
  - 認証製品の仕様の変更又は品質管理体制の変更をしようとする場合  
(第 15 条第 2 項及び 16 条第 2 項)
  - 登録認証機関から報告を求められた場合  
(第 21 条関連)
  - 認証契約者の氏名又は名称が変更された場合
  - 認証に係る製造工場の名称が変更された場合
  - 認証に係る製造工場の全部又は一部の事業を休止又は廃止した場合
  
2. 報告の内容
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
3. 報告の理由
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
4. その他

品質管理責任者の氏名：  
連絡先： TEL (E-mail)

## 附属書2. 品質管理体制の基準

この附属書は、品質管理実施状況説明書に記載する品質管理体制を審査する基準について規定する。

### 附属書2-1 品質管理体制の基準(A)

( 日本工業規格への適合性の認証に関する省令 第2条第1項 )

1. 認証に係る日本工業規格に規定する製造設備を用いて製造が行われていること。
2. 認証に係る日本工業規格に規定する検査設備を用いて検査が行われていること。
3. 認証に係る日本工業規格に規定する検査方法により検査が行われていること。
4. 次に掲げる方法により品質管理が行われていること。
  - (1) 社内規格の整備
    - ア. 次に掲げる事項について社内規格が認証に係る日本工業規格に従って具体的かつ体系的に整備されていること。
      - ① 認証に係る鋳工業品の品質、検査及び保管に関する事項
      - ② 原材料の品質、検査及び保管に関する事項
      - ③ 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
      - ④ 製造設備及び検査設備の管理に関する事項
      - ⑤ 外注管理(製造若しくは加工、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
      - ⑥ 苦情処理に関する事項
    - イ. 社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。
  - (2) 認証に係る鋳工業品について日本工業規格に適合することの検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。
  - (3) 原材料について検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。
  - (4) 工程の管理
    - ア. 製造及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録、管理図を用いる等必要な方法によりこれらの工程が適切に管理されていること。
    - イ. 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が適切に行われていること。
    - ウ. 作業の条件及び環境が適切に維持されていること。
  - (5) 製造設備及び検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。
  - (6) 外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。
  - (7) 苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図られていること。
  - (8) 認証に係る鋳工業品の管理、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、品質管理の推進に有効に活用されていること。
5. 1.から4.に掲げる事項のほか、次に掲げる品質保持に必要な技術的生産条件を満たしていること。
  - (1) 次のアからウにより、社内標準化及び品質管理の組織的な運営が行われていること。
    - ア. 社内標準化及び品質管理の推進が鋳工業品の製造業者、輸入業者、販売業者又は海外においてその事業を行う製造業者、輸出業者(以下「製造業者等」という。)の経営指針として確

- 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。
- イ. 製造業者等における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とともに、(2)の品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。
- ウ. 製造業者等における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就業者に対して計画的に行われていること。また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っていること。
- (2) 次のアからウにより、品質管理責任者が配置されていること。
- ア. 製造業者等は、認証に係る鋳工業品の製造部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。なお、ここでいう製造部門とは、認証の対象である鋳工業品等を製造する部門であり、試験部門、検査部門、品質保証部門及び品質管理部門は含まれない。また、製造部門と独立した権限と能力の条件を満たせば、当該品質管理責任者が製造部門に属していてもよい。
- 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 認証に係る鋳工業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 工程中に生じた異常、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 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の推進
  - ⑦ 外注管理に関する指導及び助言
  - ⑧ 認証に係る鋳工業品の日本工業規格への適合性の承認
  - ⑨ 認証に係る鋳工業品の出荷の承認
- イ. 品質管理責任者は、認証に係る鋳工業品の製造に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務の経験を有する者であって、学校教育法(昭和二十二年法律第二十六号)に基づく大学、短期大学若しくは工業に関する高等専門学校、旧大学令(大正七年勅令第三百八十八号)に基づく大学、旧専門学校令(明治三十六年勅令第六十一号)に基づく専門学校若しくは外国における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課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し(当該科目を修めて同法に基づく専門職大学の前期課程を修了した場合を含む。)、又はこれに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程を修了することにより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であること。
- ウ. 標準化及び品質管理の知見については、品質管理責任者が工業標準化法等関係法規の知識を有することに加え、次の①から⑥のような技術を活用可能な能力を有していることが望ましい。
- ① 統計的考え方
  - ② 統計的工程管理
  - ③ サンプルング
  - ④ 抜取検査
  - ⑤ 問題解決法
  - ⑥ 社内標準化

## 附属書2-2 品質管理体制の基準(B)

( 日本工業規格への適合性の認証に関する省令 第2条第2項 )

1. 品質管理体制が、JISQ9001(主務大臣が告示で定める鋳工業品の認証に係る審査である場合にあつては、主務大臣が告示で定める品質管理の規格)の規定に適合していること。
2. 認証に係る日本工業規格に規定する製造設備を用いて製造が行われていること。
3. 認証に係る日本工業規格に規定する検査設備を用いて検査が行われていること。
4. 認証に係る日本工業規格に規定する検査方法により検査が行われていること。
5. 認証に係る日本工業規格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、認証に係る鋳工業品について日本工業規格に適合することの検査及び保管が、社内規格に基づいて適切に行われていること。
6. 品質管理責任者の配置が、附属書 2-1 品質管理体制の基準(A)の 5.(2)の基準に適合していること。



### 附属書3. JIS マーク等の表示の使用許諾に係る契約書(基本様式)

〇〇〇〇〇〇〇(以下「甲」という。)と、一般財団法人 日本舶用品検定協会(以下「乙」という。)は、乙による認証に基づく甲に対するJISマーク等の使用に関し、次のとおり契約する。

#### 第1条 用語の定義

この契約に関する基本的な用語の定義は、次のとおりとする。

##### 1 製品等

甲が製造又は販売する鉱工業品等であって、本契約により認証の対象となるものをいう。

##### 2 製造工場

製品等を製造する一つの又は複数の工場若しくは事業場で、認証に係る品質管理体制の審査が必要とされる工場若しくは事業場の総称をいう。

##### 3 製品試験

甲から認証の申請のあった製品等が、該当する日本工業規格に適合するかどうか審査するために乙が行う試験をいう。

##### 4 工場審査

甲から認証の申請のあった製品等を製造する製造工場の品質管理体制が国又は乙の定める基準に適合していることを確認するために乙が行う審査をいう。

##### 5 認証書

製品等が認証されていることを証明する、乙が甲に発行する文書をいう。

##### 6 JISマーク等

工業標準化法(昭和24年法律第185号 以下「法」という。)に基づく日本工業規格への適合性の認証に関する省令(平成17年厚生労働省、農林水産省、経済産業省、国土交通省令第6号 以下「省令」という。)第1条第1項に定める表示事項、及びその表示に付記する事項(JISマーク、日本工業規格の番号、乙の略号(HK)、認証に係る日本工業規格に定められる表示事項、認証取得者の名称又は略号、製造の時期又は略号、認証番号)をいう。

##### 7 認証維持審査

乙が行った甲の認証を維持するかどうかを判断するための乙の措置であり、認証維持のための工場審査及び製品試験で構成されるものをいう。

##### 8 国が定める認証の基準

法(第19条第1項及び第3項、第31条第2項)及び省令(第1条、第2条、第9条～第16条、第18条～第20条)並びにJISQ1001「適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－一般認証指針」をいう。

##### 9 認証基準

乙が「国が定める認証の基準」に基づいて定めた認証業務の方法等の基準をいう。

#### 第2条 権利及び義務

1 甲は、乙が認証基準に基づき認証を行っている製品等が該当する日本工業規格に適合し、当該製品等を製造する製造工場の品質管理体制が認証基準に適合している限りにおいて、本契約及び乙の発行した認証書は有効であり、甲は、認証書に記載されている認証の範囲において、本契約に基づきJISマーク等の表示の使用について許諾されるものとする。

2 甲は、乙が製品試験において該当する日本工業規格への適合性を確認するために供した試験用の製品等と同一条件において、製品等が製造されることを確保しなければならない。

3 甲は、乙から認証を受けていることを広告その他の方法で第三者に表示し、又は説明する場合には、認証を受けた製品等と認証を受けていないものが混同されないようにしなければならない。

4 甲の認証に係る業務が適切に行われているかどうかを確認するため、乙が甲に対して行う報告の請求、又は甲の製造工場その他必要な場所に乙が立入、認証に係る製品等及びその原材料若しくは品質管理体制を審査することを妨げてはならない。

### 第3条 JISマーク等の表示の使用許諾の条件及び範囲

- 1 甲は、第2条に適合している限り、第4条に規定する本契約の有効期間中は、乙が認証を行っている製品等の本体、容器、包装又は送り状等へのJISマーク等の表示の使用について許諾される。
- 2 甲は、JISマーク等の表示の使用について責任を有し、乙が本契約とともに定める『JISマーク等の表示に係る管理要綱』に基づかなければならない。
- 3 甲は、乙が認証を行っている製品等にJISマーク等の表示をする場合は、該当する日本工業規格に適合することを、甲が実施する試験又はその他適切な方法によって確認しなければならない。
- 4 甲は、乙が認証を行っている製品等にJISマーク等の表示を使用したときは、その数量及び時期を記録しなければならない。

### 第4条 契約の有効期間

- 1 本契約の有効期間は、本契約の締結日から、認証の取消し、若しくは本契約が解除されない限り、締結日から起算して3年目の到達日までとする。
- 2 前項の契約期間満了の日までに、甲乙いずれからも意思表示が文書によりなされないときは、契約期間は引き続き3年間更新するものとし、以後この例による。

### 第5条 試験用製品等の提供

甲は、乙から認証を行うため、又は認証の維持のために必要であるとして、提供を求められたときは、試験用の製品等は無償で乙に対し提供するものとする。

また、乙は、試験等によって生じた製品等の解体及び損傷について、甲に対し、一切その責任を負わないものとする。

### 第6条 認証維持審査

- 1 乙は、甲の認証書に記載された製品等及び製造工場に対して、本契約に基づいて認証維持審査を行うものとする。

なお、定期的な認証維持審査は、本条第3項に規定される臨時の認証維持審査の実施の有無にかかわらず、契約の締結日から起算して3年が経過する日ごとの6ヶ月前から行う。
- 2 乙は、原則として、甲に予告なしに認証維持審査を行う。ただし、乙は、審査の目的を損なうことがないと認めるときは、甲に実施日程の予告を行う。
- 3 乙は、次のいずれかに該当する場合、甲に対して臨時の認証維持審査を行うものとする。
  - 1) 甲が、認証書に記載された製品等の仕様を変更し、若しくは追加し、又は品質管理体制を変更しようとしたとき。ただし、乙が変更により製品等が該当する日本工業規格に適合しなくなるおそれがないと判断したときを除く。
  - 2) 該当する日本工業規格の改正により、乙が、認証を行っている甲の製品等が当該日本工業規格に適合しなくなるおそれがあると判断したとき又は甲の品質管理体制を変更する必要があると判断したとき
  - 3) 認証を行っている甲の製品等が該当する日本工業規格に適合しない旨又は甲の品質管理体制が認証基準に適合しない旨、第三者からの申立てを乙が受けたときで、乙がそのがい(蓋)然性が高いと判断したとき
  - 4) その他、認証製品が日本工業規格に適合せず、若しくは甲の品質管理体制が認証基準に適合せず又は適合しないおそれのある事実を乙が把握したとき
- 4 甲は、乙が認証維持審査の目的を達成するため、製造工場の就業時間内に必要な限度において当該製造工場その他の必要な場所に立ち入ること及び認証製品に関する社内規格、記録などを閲覧することを拒否してはならない。
- 5 乙は、認証維持審査の実施に際して、甲の製造工場の従業員に適用される安全規則を遵守するものとする。
- 6 乙は、甲に対し、認証維持審査を行った場合、認証を継続するかどうかを決定し、その結果を甲に通知するものとする。
- 7 甲は、認証維持審査に係る費用を負担するものとする。

## 第7条 認証の区分の追加又は変更

甲は、乙が認証を行っている製品等及び製造工場に関し、認証の区分の追加又は変更を行う場合は、乙に次のとおり事前に申請を行うものとする。

なお、乙は、当該申請に基づき必要な措置をとるものとする。

- 1) 甲は、製品等の認証の区分を追加する場合
- 2) 甲は、認証の区分の中で製造工場を変更し、又は追加する場合
- 3) 甲は、認証の区分の中で日本工業規格に定められている種類又は等級を変更又は追加する場合
- 4) 甲は、認証の区分の中で製品等を変更又は追加する場合

## 第8条 認証基準の変更等

1 乙は、甲の認証に係る日本工業規格が改正されたとき、又は国の定める認証の基準又は乙の定める認証の基準が変更されたときは、速やかに、甲に対して、その旨を通知する。

なお、乙は、認証を行っている甲の製品等が日本工業規格に適合しなくなるおそれがある、又は甲の品質管理体制を変更する必要があると判断したときは、その旨を甲に通知するとともに、甲に対し臨時の認証維持審査を行うものとする。

## 第9条 認証の公表等

乙は、甲の製品等に係る認証を行った場合及び認証の全部又は一部を取り消した場合並びに契約が終了した場合には、遅滞なく、乙のホームページ等に掲載する方法により公表する。なお、公表の内容及び期間は認証基準の定めるところによる。

## 第10条 試験等に際しての損害

乙は、製品試験又は工場審査に際し甲に生じた損害については、乙の故意又は過失があったときを除き、その責任を負わないものとする。

## 第11条 第三者への認証の業務の委託

乙は、甲の同意を得て、認証に係る業務の一部を第三者に委託することができる。

## 第12条 承継

甲は、認証に係る事業の全部を譲渡し、又は甲について相続、合併若しくは分割があるときは、事前に書面による乙の同意を得て、認証の全部を承継させることができる。

## 第13条 苦情等の処理

- 1 甲の認証に係る製品に関し、第三者から苦情が申立てられ又は甲と第三者との間において紛争が生じたときは、甲はその責任と負担において解決を図るものとする。
- 2 甲の認証に係る製品に関し、乙が第三者に対し損害賠償その他の負担をさせられたときは、甲は乙の求償に応ずるものとする。
- 3 乙は、認証に係る製品の認証基準への適合性、原因究明、再発防止策等について、甲に協力する。
- 4 甲は、認証製品に関して、第三者から申立てられた苦情を受け付け、当該苦情の内容、処理方法、苦情原因の解析、再発防止のための対応方法等を記録する。
- 5 乙は、前項の記録を閲覧できるものとし、甲は、乙から請求があったときは、これを提供する。
- 6 乙に対して、第三者が認証製品に対する苦情を申し立てたときは、乙は、これを甲に通知する。

## 第14条 機密の保持

乙は、甲の認証に関連し知り得た製品等及びその製造に関する一切の情報について、認証業務にのみ使用するものとし、他の目的に使用し又は甲の承諾若しくは関連する法令に基づく等の正当な理由なくして第三者に当該情報を漏洩してはならない。

ただし、契約締結時に公知であった情報、契約締結後に乙の故意又は過失によらず公知になった情報及び乙が第三者から適法に取得した情報は除く。

#### 第15条 JISマーク等の誤用の場合の措置

- 1 乙は、甲が次のいずれかに該当する場合、甲に対し、当該事項の是正及び予防措置を講じるように請求する。
  - 1) 認証を行っている製品等以外の製品等又はその包装、容器若しくは送り状に、JISマーク等の表示又はこれと紛らわしい表示を付しているとき
  - 2) 認証を行っている製品等以外の製品等の広告に、当該製品等が認証を受けていると誤解されるおそれがある方法で、JISマーク等の表示又はこれと紛らわしい表示を使用しているとき
  - 3) 甲の広告に、乙の認証に関し、第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき
- 2 乙は、当該請求について期限を定め、期限までに措置を完了した旨の報告が、甲からなされなかった場合、本契約に基づき必要な措置を講じる。

なお、必要と認められるときは当該期限を延長することができる。

#### 第16条 是正及び予防措置

- 1 乙は、甲の製造工場の品質管理体制について、認証基準に定める品質管理体制に不適合があった場合、甲に対し、当該不適合の是正及び予防措置を講じるように請求する。
- 2 乙は、当該請求について期限を定め、期限までに措置を完了した旨の報告が、甲からなされなかった場合、本契約に基づき必要な措置を講じる。

なお、必要と認められるときは当該期限を延長することができる。

#### 第17条 認証を行っている製品等が日本工業規格に適合しない場合の措置

- 1 乙は、次のいずれかに該当する場合、甲の認証を取り消すか、又は速やかに、甲に対して、JISマーク等の表示の使用の停止を請求するとともに、甲が保有するJISマーク等の表示をしている製品等であって、該当する日本工業規格に適合していないものを出荷しないように請求する。
  - 1) 乙が認証を行っている甲の製品等がその表示に係る日本工業規格に適合しないとき
  - 2) 甲の品質管理体制が、認証基準に適合しない場合であって、その内容が、認証に係る製品が日本工業規格に適合しなくなるおそれのあるとき、その他重大なものであるとき
  - 3) 第16条又は第17条に基づく乙の請求に対し、甲が適確に又は速やかに応じなかったとき

#### 第18条 JISマーク等の使用停止に係る措置

- 1 乙は、第17条に基づく請求をする場合には、甲に対し、次の1)～5)に掲げる事項を記載した文書により通知するものとする。
  - 1) 請求の対象となる甲の製造工場及び製品等の範囲
  - 2) 請求する日からその請求を取り消す日までの間に、甲に対し、乙が認証を行っている製品等又はその包装、容器若しくは送り状に、JISマーク等の表示(これと紛らわしい表示を含む。)を付してはならない旨
  - 3) 甲が保有するJISマーク等の表示(これと紛らわしい表示を含む。)の付してある製品等であって、かつ、該当する日本工業規格に適合していないものを出荷してはならない旨
  - 4) 請求の有効期間
  - 5) 請求の有効期間内に、乙が認証を行っている製品等が該当する日本工業規格に適合しなくなった原因を是正し、又は甲の認証基準に定める品質管理体制に適合するように是正し、及び必要な予防措置を講ずる旨
- 2 乙は、適切と判断した場合には、上記4)に規定する請求の有効期間を延長することができる。
- 3 乙は、上記5)の措置が講じられたことを確認した場合には、甲に対し、速やかに文書により、第17条に基づく請求を取り消すことを通知するものとする。
- 4 乙は、上記4)の有効期間(延長した場合を含む。)内に、上記5)の措置が講じられなかった場合は、甲の認証を取り消すものとする。

乙は、第17条に基づく請求をする場合には、甲に対して、文書により有効期間等を記載し請求する。  
なお、乙は適切と判断した場合には、有効期間を延長することができる。

## 第19条 認証の取消し

- 1 次の各号に掲げる場合には、甲に係る認証をすべて取り消すものとする。
  - 1) 甲が、乙による認証維持審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき
  - 2) 乙が第17条に基づく請求をした場合であって、その請求の有効期間内に、乙が認証を行っている製品等、又はその包装、容器若しくは送り状に、甲がJISマーク等の表示（これと紛らわしい表示を含む。）をしたとき
  - 3) 乙が第17条に基づく請求をした場合であって、その請求の有効期間内に、甲が保有するJISマーク等の表示（これと紛らわしい表示を含む。）を付してある製品等であって該当する日本工業規格に適合していないものを、甲が出荷したとき
- 2 乙は、上記の認証の取消し及び第17条に基づく認証の取消しのほか、次のいずれかに該当する場合、認証を取り消すことができる。
  - 1) 甲が、乙に対する債務決済（認証のために必要とされる費用等）を支払い期日までに履行できないとき
  - 2) 甲が本契約に違反したとき

## 第20条 認証の取消しに係る措置

- 1 乙は、甲の認証を取り消す場合には、甲に対し、当該認証を取り消す期日及び乙に対し異議申立てができる旨を記載した文書により通知するものとする。
- 2 乙は、甲から当該認証の取消しについて異議申立てを受けたときは、これを考慮して認証の取消しの可否について決定するものとする。
- 3 乙は、甲の認証を取り消す場合には、甲に対して、当該取り消した認証に係る製品等又はその容器、包装若しくは送り状に付されたJISマーク等の表示（これと紛らわしい表示を含む。）を除去し、又は抹消するように請求するものとする。

## 第21条 乙に対する甲のその他の通知義務

甲は、本契約の該当する条項で定めている場合の他、次に該当する場合は速やかに、乙に報告しなければならない。

- 1) 甲の氏名又は名称が変更された場合
- 2) 甲の認証に係る製造工場の名称が変更された場合
- 3) 甲の認証に係る製造工場の全部又は一部について事業を休止又は廃止した場合

## 第22条 甲の乙に対する異議申立て

- 1 乙が甲に対し講じた措置について、甲は異議申し立てを行うことができる。
- 2 乙は、甲から異議申し立てがあった場合、適切に措置しなければならない。

## 第23条 認証に係る費用

- 1 甲が乙に支払う認証及び認証の維持のための手数料及び旅費相当額の費用については、乙の製品認証業務規程に定める認証業務に関する料金の算定方法による。
- 2 手数料及び費用の収納については、乙が別に定める規定による。

## 第24条 契約の解除

- 1 甲は、乙に書面で通知することにより、本契約を解除することができる。この場合、本契約は、甲から書面による通知が乙に達した日の30日後に終了する。
- 2 乙は、甲に次のいずれかに該当する事由が生じたときは、本契約を解除することができる。
  - 1) 本契約第17条又は第19条に基づき乙が甲の認証を取り消したとき
  - 2) 甲に乙との間の信頼関係を破壊する行為があったとき
  - 3) 甲が支払の停止又は破産宣言、特別清算、和議、会社整理若しくは会社更生の申立てを受け又は自ら申立てたとき

## 第25条 不可抗力による契約の終了

天災地変その他不可抗力により乙の認証業務の遂行が不可能となったときは、この契約は当然に終了する。

第26条 合意管轄

本契約及び本契約に基づく権利義務に関する紛争については、東京地方裁判所又は東京簡易裁判所を専属の合意管轄裁判所とする。

第27条 本契約に定めていない事項

本契約に定めのない事項及び本契約の解釈適用に疑義を生じた事項については、甲及び乙は日本の法令及び慣習に則り誠意をもって協議のうえその解決を図るものとする。

第28条 その他

乙の製品認証業務規程に規定されているすべての条項は本契約の実施に適用される。

契約締結の証として、本契約書2通を乙が作成し、捺印のうえその1通を保有する。

契約締結日：平成 年 月 日

甲：

株式会社  
代表取締役 印

乙： 東京都千代田区紀尾井町3番32号  
一般財団法人日本舶用品検定協会  
会長 印

## JISマーク等の表示に係る管理要綱（例）

この管理要綱は、「JISマーク等の表示の使用許諾に係る契約書」第3条第2項に基づき、乙が認証を行った甲の鉋工業品に対し、甲がJISマーク等を表示する条件について定めるものである。

1. 認証契約を締結した期日 及び認証番号	平成〇〇年〇月〇日 HK JP 〇〇〇〇〇	
2. 被認証者の氏名又は名称 及び住所	〇〇株式会社 〇〇県〇〇市〇〇	
3. 鉋工業品の名称	(船用〇〇〇〇〇)	
4. 認証に係る日本工業規格の番号 及び種類又は等級	JIS F 0000 (日本工業規格の番号) 〇〇 (種類、等級等) 〇〇 (種類、等級等)	
5. 認証の区分	(認証に係る日本工業規格の番号及び種類等)	
6. 認証に係る工場及び事業場 の名称及び所在地	〇〇株式会社 〇〇工場 〇〇県〇〇市〇〇	
7. JIS マーク等の表示及び 付記事項の表示	(必要な表示事項を記載する。) ① JISマーク(直径〇〇mm以上) ② 登録認証機関の略号(HK) ③ 日本工業規格の番号及び種類又は等級 ④ 認証取得者の名称又は略号 ⑤ 種類又は識別番号 ⑥ 日本工業規格で要求する表示 ⑦ 製造年月又は製造番号 ⑧ 製造業者名また又はその略号 ⑨ その他必要な表示 ⑩ 認証番号	
8. 表示方法及び 付記方法	①単位	〇〇(鉋工業品等ごと及び1包装ごと)
	②場所	〇〇
	③付し方	〇〇(刻印、印刷、押印又は荷札の取り付けとする。)
9. 認証に係る工業標準化法の 根拠条項	工業標準化法 第19条第1項	

平成〇〇年〇月〇日  
東京都千代田区紀尾井町3番32号  
一般財団法人日本舶用品検定協会  
会長 印

(以下参考)

## 記 載 要 領

- (1) 認証に係る日本工業規格の番号  
鋳工業品の形状又は送り状により特定される場合は省略する。
- (2) 認証に係る日本工業規格の種類又は等級  
対象のJIS規格に規定されている場合に限る。
- (3) JISマーク等の表示
  - 1) JISマークは、単色とし、直径〇〇mm以上の大ききさで表示すること。
  - 2) JISマークの下位に近傍して、日本工業規格の番号、種類又は等級、及び本会の名称又は略称（HK：センチュリーゴシック体に限る）を表示すること。
- (4) 付記事項の表示  
JISマーク等の表示とともに、日本工業規格に定められている表示事項及び乙が定める次の表示事項について表示すること。
  - ① 認証番号
  - ② 製造の時期又は製造番号
  - ③ 製造業者名又は工場若しくは事業場の名称
- (5) 表示の方法  
表示単位は、鋳工業品等ごと及び1包装ごととし、表示の方法は、刻印、印刷、押印又は荷札の取り付けとする。