（様式１４．品質管理実施状況説明書）

　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　２０２２年６月１日改訂

品質管理実施状況説明書（記載項目例）

品質管理実施状況説明書に記載される事項

（各項における対象区分は目安で有り、申請製品の種類、製造方法、加工方法、流通販売方法等によっては追加で記載が指示される場合がある）

＜項目＞

１．認証対象製品に係る工場に関する事項 00

　（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）全社の組織体系及び

（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．認証対象製品に関する事項 00

　（１）認証対象製品の認証の範囲

（２）認証対象製品の最近6か月間の月別生産量

　（３）認証対象製品の工程の概要図

３．品質管理体制に関する事項 00

（１）社内規格に定める技術的生産条件 ２７

①認証に係る製品の品質、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製造設備又は加工設備の管理に関する事項

⑤検査設備の管理に関する事項

⑥外注管理に関する事項

⑦苦情処理に関する事項

（２）社内標準化及び品質管理の組織体制 00

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

⑤品質管理責任者の選任と職務

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 00

１．認証対象製品に係る工場に関する事項

区分C（製造事業者、中間加工事業者、現場発泡ウレタン施工事業者）、区分D（製造事業者）

（１） 工場・事業所の沿革

認証を受けようとする鉱工業品の生産の経緯を明確にするため、企業設立当時からの設立資本金の変動、申請工場の建設、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入して下さい。

＜記載例＞

昭和○年○月　　○○の製造及び販売を開始。資本金○○○円

昭和○年○月　　日本工業規格表示許可工場となる。　　認定番号：○○○○○○

平成○年○月　　製造設備を増設

また、既にJIS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、及び、

該当JIS番号を記入して下さい。

（ISO9001の認証を取得している場合に関しても同様に記入して下さい。）

（２） 最寄りの駅から工場（又は事業場）までの案内図

申請工場の最寄り駅からの案内図と工場内の配置図とを記入して下さい。

・ 最寄り駅から工場までの道順案内図には、目標となる建物、河川、道路、駅から工場までの距離、所要時間等も記入して下さい。

（３） 工場（又は事業場）の配置図

・工場内の配置図は、事務所、倉庫、製造現場（主な設備を含む。）、試験室なども図示して下さい。

（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

① 工場の組織図（品質管理責任者の位置づけを明確にして下さい。）

ａ. 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、本申請の連絡担当者を記入して下さい。

ｂ. 本社と工場とが分かれている場合は、本社と工場との関係も図示して下さい。

ｃ. 複数工場がある場合は企業全体の組織図も記載して下さい。

ｄ. 他品目製造をしている工場では、本申請に関する鉱工業品に関係のある部署を明確にしておいて下さい。

　　　　　　　　　　　　　　〔例〕

品質管理責任者



品質管理会議

工場長

連絡担当者　　○○　○○

TEL　○○○－△△△－□□□□

FAX　○○○－△△△－□□□□

② 工場の従業員数

ａ. 単に従業員数○人としないで、事務職員、技術職員等の内訳を記入して下さい。

ｂ. 申請工場を含む企業全体の従業員数についても記入して下さい。この場合、申請工場以外に本社、他の工場などがある場合には単に○人としないで、「本社○○名」、支社○名、A工場○名、B工場○名、計○○○名と記入して下さい。

〔例〕　　本社○○名、支社○名、A工場○名、B工場○名、計○○○名

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 職別 | 事務職員 | 技術職員 | 製造・配車職員 | 輸送職員 | 合計 |
| 人数 | ○ | △ | × | □ | ○○ |

(平成 年 月 日現在)

２．認証対象製品に関する事項

区分C（製造事業者、中間加工事業者）、区分D（製造事業者）

（１） 認証対象製品の認証範囲

当該JISによる製品の種類、製品名、型式等を示して下さい（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ります）。

（２） 認証を受けようとする製品の最近6か月の月別生産量

種類別に分けて、最近6か月間の生産量を各月ごとに記入して下さい。

① ここでいう最近6か月の生産量とは、申請品目に該当する生産実績について6か月の状況を月別に記入することになっております。

なお、これには、量産的試作品も含めてよいことになっております。

② 連続して生産していない場合には、それ以前の実績について求めることがあります。

③ 工場移転の場合は、品質管理体制の継続性が確認される場合において、生産量は、移転する前（5か月）と後（1か月）の生産量の実績を求めます。

〔例〕

（単位：○○)

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 種類 | ○年2月 | 3月 | ４月 | 5月 | 6月 | 7月 | 合計 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

（３） 認証対象製品の工程の概要図

認証を受けようとする鉱工業品について資材の入荷から商品の出荷に至るまでの各工程を図示したものとなります。工程図には、工程名及び管理箇所を記入して下さい。

① 工程概要図は、「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)」と関連づけて作成して下さい。

（そのためには、工程に番号を付けるなどして、両方の関連がわかりやすくすることが望ましい。）

なお、原則として工程図記号（JIS Z 8206）を使用して下さい。ＱＣ工程表と併用しても結構です。

３．品質管理体制に関する事項

（１） 社内規格に定める技術的生産条件

① 繊維系断熱材

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 管理項目 | 対象区分 | 管理方法 | 保管方法 |
| （ａ）種類 | 区分C  区分D |  |  |
| （ｂ）品質特性  　ア　外観  　イ　熱伝導率  　ウ　熱抵抗値  　エ　幅および長さ  　オ　厚さ |  |  |

ａ．製品管理

|  |  |
| --- | --- |
| （例）工程記号の説明 | |
|  | 作業、加工 |
|  | 作業及び検査 |
|  | 工程の流れ |
|  | 停滞 |
|  | 検査、試験 |
|  | 工程の省略 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 原材料名 | 対象区分 | 受入検査方法 | 保管方法 |
| （ａ-1）原料  　ア　種類  　イ　化学成分 | 区分C（製造事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |
| （a-2）購入断熱材 | 区分C（中間加工事業者）  区分C（流通・販売事業者）  区分C（現場発泡ウレタン施工事業者） |  |  |
| （ｂ）バインダ　種類 | 区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |
| （ｃ）外被材  　ア　種類  　イ　材質  　ウ　寸法  　エ　透湿度 |  |  |

ｂ．原材料管理

ｃ．製造工程管理

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 工程名 | 対象区分 | 管理項目 | 品質特性 |
| （ａ）共通事項 |  |  |  |
| （ｂ）ウール製造  ア　配合 | 区分C（製造事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |
| イ　溶融 |  |  |
| ウ　繊維化 |  |  |
| （ｃ）成形加工  ア　成形 | 区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |
| イ　切断 |  |  |
| （ｄ）外被加工 |  |  |
| （ｅ）梱包 |  |  |

ｄ．設備管理

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 設備名 | 対象区分 | 管理方法 |
| （ａ）製造設備  　ア　配合設備  　イ　溶融設備  　ウ　繊維化設備  　エ　解繊設備  　オ　成形設備 | 区分C（製造事業者）  区分D（製造事業者） |  |
| カ　切断設備  　キ　外被加工設備  　ク　包装設備 | 区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |  |
| （ｂ）検査設備  　ア　寸法測定器具  　イ　質量測定器具 | 区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |  |
| ウ　熱伝導率試験装置  　エ　熱抵抗試験装置  　オ　化学成分分析装置  　カ　接着剤含有率分析装置  　キ　外被の透湿度 | 区分C（製造事業者）  区分D（製造事業者） |  |

ｅ．外注管理

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 外注状況 | | 外注管理 | |
|  | 外注先  （名称および住所） | 外注内容  外注手続き | 外注周期 |
| （ａ）製造工程 |  |  |  |
| （ｂ）試験 |  |  |  |

② 発泡プラスチック系断熱材

ａ．製品管理

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 管理項目 | 対象区分 | 製品管理方法 | 製品保管方法 |
| （ａ）種類 |  |  |  |
| （ｂ）品質特性  　ア　外観  　イ　密度  　ウ　熱伝導率あるいは熱抵抗値  　エ　幅および長さ  　オ　厚さ | 区分C  区分D |  |  |

ｂ．原材料管理

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 種類 | 原材料名 | 対象区分 | 原材料  の品質 | 受入検査  方法 | 保管方法 |
| ビーズ法ポリスチレンフォーム  （ＥＰS） | （ａ）ビーズ状原料 | 区分C（製造事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |  |
| 押出法ポリスチレンフォーム  （ＸＰS） | （ａ）ポリスチレン  （ｂ）発泡剤  （ｃ）触媒  （ｄ）整泡剤  （ｅ）難燃剤 |  |  |  |  |
| 硬質ウレタンフォーム  （PUF） | （ａ）ポリイソシアネート  （ｂ）ポリイソシアネート系原液  （ｃ）ポリオール  （ｄ）ポリオール系原液  （ｅ）発泡剤  （ｆ）整泡剤  （ｇ）難燃剤  （ｈ）面材 |  |  |  |  |
| ポリエチレンフォーム  （ＰＥＦ） | （ａ）ポリエチレン  （ｂ）発泡性シート  （ｃ）発泡剤  （ｄ）触媒  （ｅ）整泡剤  （ｆ）難燃剤 |  |  |  |  |
| （ｅ）フェノールフォーム  （ＰＦ） | ア　フェノール樹脂  イ　発泡剤  ウ　硬化剤  エ　面材 |  |  |  |  |
| 購入断熱材 |  | 区分C（中間加工事業者）  区分C（流通販売事業者）  区分C（現場発泡ウレタン施工事業者） |  |  |  |

ｃ．製造工程の管理

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 種類 | 工程名 |  | 管理項目 | 品質特性 | 管理方法 |
| ビーズ法ポリスチレンフォーム  （ＥＰS） | （ａ）一次発泡 | 区分C（製造事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |  |
| （ｂ）１次発泡粒の養生 |  |  |  |
| （ｃ）２次発泡成形 |  |  |  |
| （ｄ）切断 | 区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |  |
| 押出法ポリスチレンフォーム  （ＸＰS） | （ａ）原料配合 | 区分C（製造事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |  |
| （ｂ）発泡成形 |  |  |  |
| （ｃ）切断・加工 | 区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |  |
| 硬質ウレタンフォーム  （PUF） | （ａ）原料配合 | 区分C（製造事業者）  区分D製造事業者 |  |  |  |
| （ｂ）発泡成形 |  |  |  |
| （ｃ）切断・加工 | 区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |  |
| ポリエチレンフォーム  （ＰＥＦ） | （ａ）原料配合  （ｂ）発泡成形ト | 区分C（製造事業者）  区分D製造事業者 |  |  |  |
| （ｃ）切断・加工 | 区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |  |
| （ｅ）フェノールフォーム  （ＰＦ） | （ａ）原料配合  （ｂ）発泡成形ト | 区分C（製造事業者）  区分D製造事業者 |  |  |  |
| （ｃ）切断・加工 | 区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |  |  |  |

ｄ．設備の管理

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 種類 | 設備名 | 対象区分 | 管理方法 |
| ビーズ法ポリスチレンフォーム  （ＥＰS） | （ａ）１次発泡設備  （ｂ）１次発泡粒の養生および乾燥設備  （ｃ）２次発泡成形設備 | 区分C（製造事業者）  区分D製造事業者 |  |
| （ｄ）切断設備 | 区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |
| 押出法ポリスチレンフォーム  （ＸＰS） | （ａ）原料配合設備  （ｂ）発泡成形設備  （ｃ）切断設備  （ｄ）加工設備 | a,b,cは区分C（製造事業者）  区分D（製造事業者）  ｄは区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |
| 硬質ウレタンフォーム  （PUF） |
| ポリエチレンフォーム  （ＰＥＦ） |
| （ｅ）フェノールフォーム  （ＰＦ） |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 設備名 |  | 管理方法 |
| 検査設備 | （ａ）寸法測定器具  （ｂ）密度測定器具 | 区分C（製造事業者）  区分C（中間加工事業者）  区分D（製造事業者） |  |
| （ｃ）熱伝導率試験装置  （ｄ）熱抵抗測定装置  （ｅ）燃焼性試験装置 | 区分C（製造事業者）  区分D（製造事業者） |  |

ｅ．外注の管理

対象区分　すべて

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 外注状況 | | 外注管理 | |
|  | 外注先  （名称および住所） | 外注内容  外注手続き | 外注周期 |
| （ａ）製造工程 |  |  |  |
| （ｂ）試験 |  |  |  |

ｆ．苦情処理に関する事項

対象区分　すべて

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 苦 情 処 理 | | ＊処 理 状 況 |
| 苦＜苦情処理のフロー図＞ | ＜説明＞記載例  (1)受理者  内容を的確に把握し、苦情連絡表に苦情内容を記入する。その内容から、担当課を判断し、  担当課長に報告する。  (2)担当課長  苦情内容から、自分の判断で処理を行える軽微な苦情であるか、品質管理責任者に報告すべきであるかを判断する。軽微なものである場合には、苦情申請者に明確に誠意を回答し、苦情処理表作成、品質管理責任者に報告する。  (3)品質管理責任者  報告を判断し、担当課長に原因調査、対応策を指示する。金銭等信用にかかわる苦情に関しては、社長に報告し、判断を仰ぐ。担当課長より調査報告があり次第、苦情対策会議を招集する。  (4)担当課長  品質管理責任者からの調査指示に従い、原因調査し、対応策、再発防止策を検討する。調査結果を品質管理責任者に報告する。以上の行動を迅速に行なわなければならない。また、調査内容を苦情対策会議に報告する。  (5)苦情対策会議  原則として、出席者は品質管理責任者、各担当課長とし、状況に応じて関係者を出席させることとする。  (6)品質管理責任者  社長に報告するとともに、苦情申請者には、明確な誠意をもって回答する。また、結論に時間が掛かる場合は、中間報告とし、了解を得る。品質や工程の改善など、社内規格改正の必要があると思われる苦情に関しては、社内規格委員会を召集し、検討する。  (7)担当課長  苦情対策会議の決定に従い、苦情処理表を作成し、社内各課へ回覧報告する。  (8)社内規格委員会  再発防止のための工程改善、工夫を検討し、必要に応じて社内規格を改正する。 |  |

◆社内規格の苦情処理規定の写しを添付しても結構です。

　※苦情処理規定では、次の事項について具体的に規定し、かつ、適切に実施されていること。(分野別認証指針「附属書B

B.6苦情処理」より。）

a)　苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

b) 苦情処理の方法

c) 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

d) 記録票の様式及びその保管方法

（２） 社内標準化及び品質管理の組織体制

次のJIS Q9001による要求事項に従って記載又は品質マニュアル、社内規格の写しを添付して下さい。

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

品質マニュアル「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して下さい。

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

品質マニュアル「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して下さい。

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

品質マニュアル「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して下さい。

④ 社内規格の見直し及び就業者への周知

品質マニュアル「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して下さい。

⑤ 品質管理責任者の選任と職務

品質管理責任者の選任権者、位置づけ及び職務権限について記述して下さい

４．品質管理責任者の実務経験及び専門知識の修得状況

認証区分毎に必要な事項を記載すること

**【記入例】**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 事　　項 | | | 内　　　容 | | | | | |
| （ふりがな）  （1）氏　　　名  e-mail | | | （姓） 　けんざい  建材 | | | | （名）　　　　　　　たろう  太郎 | |
| e-mail:　 xxxxxxx@xxxx.xxx.xx.jp | | | | | |
| （2）職　名 | | | （分類番号）  　　　⑤ | （名称）  生産部　部長 | | | | |
| （3）最終学歴 | | | （分類番号） | （名称）  ○×大学◇△学部××学科  （④の場合、名称を記入） | | | | |
| （4）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 | | | | | | | | |
|  | | |  | | | | 通算経験年数　　　　○年 | |
| 企業名 | | | 所属部署 | | | | 期間 | |
| ○○株式会社 | | | 生産部 | | | | XXXX年X月～XXXY年X月 | |
|  | | |  | | | |  | |
| （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 | |
| ○○株式会社 | | | 品質管理部 | | | | XXXX年X月～XXXY年X月 | |
|  | | |  | | | |  | |
| （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） |
| ○×大学 | ◇△学部 | | | | XXXX年 | | | 統計工学 |
| 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 | |
| △○協会 | | XXYZ年Y月～XXYZ年Z月 | | | | | 工業標準化推進責任者講習会  専修科コース（10日間） | |
| 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 | | |
|  | |  | | | |  | | |
|  | |  | | | |  | | |

（２）の職名の分類番号

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）

（3）の最終学歴の分類番号、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。

① 大学　② 短期大学・高等専門学校　③ 高等学校・中学校等　④ その他（名称も記入する）

＜添付資料＞

形式試験データ及び最近6ヶ月間の品質管理の状況がわかるような代表的な記録を添付資料として下さい。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して下さい。なお、生産量が少ない場合は月ごとに限定しなくても結構です。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）でも結構です。