

品質管理実施状況説明書

(初回審査 維持審査)

※該当するほうに✓をご記入ください

色の箇所記入/選択してください。

記入日 2019 年 9 月 1 日

記載事項 目次

1. 作成者（品質管理責任者）の氏名及び連絡先の情報	2ページ
2. 製品の名称	
3. J I S規格番号と名称	
4. レディーミクストコンクリートの種類及び区分	
5. 工場名又は事業場名と住所及び連絡担当者の情報	
6. 工場周辺の地図（主要駅からの地図）及び工場内の配置図	3ページ
7. 工場（企業全体含む）の組織図（管理体制図）、品質管理責任者、品質管理委員会等の情報	4ページ
8. 責任と権限に関する情報（品質管理責任者を含む）	5ページ
9. 品質管理体制（又は、品質マネジメントシステム）に関する情報	6ページ
9-1 製造工程の概略を示すフロー図	
9-2 製造又は加工に使用する主要な資材の管理の概要	
9-3 工程中における品質管理状況の概要	
9-4 主要製造設備又は加工設備の概要	
9-5 主要検査（試験）設備の管理の概要	
9-6 外注管理の概要	
9-7 苦情処理の概要及び状況、指摘事項処置の状況	
9-8 製品に係る社内規格の一覧表	
9-9 製品に係る品質記録の一覧表及び記録の保管期間	
9-10 レディーミクストコンクリートの月別生産量	
9-11 技術的生産条件等の変更の概要	
9-12 レディーミクストコンクリートの種類、その包装品等に付す表示の態様	
10. 品質管理責任者に関する情報	18ページ
11. 品質管理の組織的運営	20ページ
11-1 経営方針（品質方針や目標）に関する情報	
11-2 教育・訓練の実施の概要	

[備考]

- 品質管理実施状況説明書は、「審査申込書」の附属資料として、申込者が作成してください。
- 顧客の個人情報、登録認証業務に係る連絡・調整等に限り使用いたします。
- 全ての項目において用紙はA版4号とします。

6. 工場周辺の地図（主要駅からの地図）及び工場内の配置図

製造工場周辺の地図・・・・・・・・別紙コピー参照で可
工場の配置図・・・・・・・・別紙コピー参照で可

別紙添付

[備 考]

- ・ 最寄駅から工場までの道順案内図には、目標となる建物などを記入すると共に駅からの所要時間や距離を記入してください。
- ・ 工場内の配置図は事務所、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。

7. 工場（企業全体含む）の組織図（管理体制図）、品質管理責任者、品質管理委員会等の情報

社内規格の組織図のコピーを別紙参照で可

別紙添付

[備 考]

- ・ 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てください。
- ・ 品質管理責任者や品質に関する委員会の位置付けを記入してください。
- ・ 本社と工場が分かれている場合には、本社と工場の間を関係を図示してください。

9. 品質管理体制（又は品質マネジメントシステム）に関する情報

9-1 製造工程の概略を示すフロー図

外注の有無 有 [輸送、試験、設備メンテナンス、] 無

社内規格の製造工程フロー図のコピーを別紙参照で可

別紙添付

[備考]

- ・ 資材の入荷から製品の出荷に至るまでの、工程名や管理箇所を記入してください。（例：品質管理工程表）
- ・ 外注に依頼している部分も記載し、依頼業務内容を記入してください。（例：輸送の外注、試験の外注、設備メンテナンスの外注、等）

9. 品質管理体制（又は品質マネジメントシステム）に関する情報
 9-3 工程中における品質管理状況の概要

工程名	管理項目及び品質特性	管理方法及び検査方法	不良品や不合格ロットの処置
練り混ぜ	練り混ぜ時間、スランプ、量目、ワーカビリティ	タイマー 目視	品質管理責任者の判断による
工程検査	スランプ、空気量、温度、塩化物量、容積、圧縮強度	2回/日以上 各種特性JIS規格 X-Rs管理図	品質管理責任者の判断による
製品検査	スランプ、空気量、温度、容積、圧縮強度	ロット毎、1/150㎡ 各種特性JIS規格 X-Rs管理図	廃棄又はJIS外とする
上記に記述以外の事項は、社内規格「工程検査」「製品検査」参照			

[備考]

- ・「工程名」の欄は、原則として社内規格で規定している工程のうち、製品の品質に影響を与えるもので、最終の検査工程までについて記載すること。
- ・工程の一部を関連会社や外注会社が行っている場合には依頼先を入れてください。
- ・「管理項目及び品質特性」の欄は、社内規格で規定している管理項目や品質特性及びその規定値などを記載してください。
- ・「管理方法及び検査方法」の欄は、社内規格で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載してください。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、管理図の種類などを記載してください。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（抜取り検査の場合には、ロットの大きさ（N）、サンプルの大きさ（n）、ロットの判断基準、不合格ロットの処置等）を記載してください。

9. 品質管理体制（又は品質マネジメントシステム）に関する情報
 9-4 主要製造設備又は加工設備の概要

主要製造設備の名称 (型式・銘柄)	台数	公称能力（容 量・精度）	設備管理	
			点検又は検査の箇所・項目	点検又は検査の周期
強制二軸式ミキサー (〇〇製)	1	1.5m ³	製造設備日常点検表 製造設備月次点検表	1回/日 1回/月
セメントサイロ	3	60t 50t 100t	製造設備月次点検表	1回/月
骨材ヤード	4	100m ³ 毎	製造設備月次点検表	1回/月
上記に記述以外の事項は、社内規格「設備管理規定」参照				

[備 考]

- ・「主要製造設備の名称」の欄は、使用している設備のうち、製品の品質に影響を与える設備について記載してください。なお、主要製造設備が関連工場や外注企業にある場合には、それぞれ明記してください。
- ・「設備管理」の欄は、主要製造設備ごとに社内規格で規定している主要な点検又は検査の箇所・項目及び周期を記載してください。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を記載してください。

9. 品質管理体制（又は品質マネジメントシステム）に関する情報
 9-5 主要検査（試験）設備の管理の概要

主要検査（試験）設備 の名称（型式・銘柄）	台数	公称能力（容 量・精度）	設備管理	
			点検又は検査の箇所・項目	点検又は検査の周期
圧縮試験機 （アムスラー型、〇〇 社製）	1	1000kw	日常点検表 外部試験報告書	1回/日 1回/年
エアメータ （ワシントン型）	3	7ℓ	日常点検表 社内校正	1回/日 1回/6か月
スランプ試験機 （〇〇社製）	3		日常点検表	1回/日
上記に記述以外の事項は、社内規格「試験設備管理規定」参照				

[備考]

- ・「主要検査（試験）設備の名称」の欄は、使用している設備のうち、製品の品質に影響を与える設備について記載してください。なお、主要検査（試験）設備が関連工場や外注企業にある場合には、それぞれ明記してください。
- ・「設備管理」の欄は、主要検査（試験）設備ごとに社内規格で規定している主要な点検又は検査の箇所・項目及び周期を記載してください。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を記載してください。

9. 品質管理体制（又は品質マネジメントシステム）に関する情報
 9-6 外注管理の概要

工程名又は試験・検査項目	外注率	外注先（名称及び所在地）	外注管理	
			管理項目及び品質特性	管理方法及び検査方法
アジテータトラック輸送	約50%	〇〇輸送（〇〇市〇〇町）	納入時間	納入書に時間記入、確認
試験の外注	約30%	〇〇工業組合	アルカリシリカ反応、安定性、すりへり減量、密度	試験報告書による
設備メンテナンス	約50%	〇〇保安協会		修理メンテナンス報告書による
上記に記述以外の事項は、社内規格「外注管理規定」参照				

[備考]

- ・ 当該製品の製造工程の一部について加工品質、加工条件など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は、その状況について記載してください。
- ・ 「外注率」の欄は、認定にかか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載してください。なお、試験・検査については外注率の欄は記載する必要はありません。
- ・ 「外注管理」の欄は、以下のように記載してください。
 - 1) 製造工程の一部を他の業者に依頼している場合
 - 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を記載してください。
 - 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載してください。
 - 2) 製品の試験・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・検査の項目を記載してください。
 - 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サンプル数を記載してください。

9. 品質管理体制（又は品質マネジメントシステム）に関する情報
 9-7 苦情処理の概要及び状況、指摘事項処置の状況

苦情処理の手順	用いる帳票・記録書
社内規格第10章 不適合管理規定 「苦情処理規定」による	苦情受理票 苦情処理票

[備考]

- ・ 社内規格に規定している苦情処理規定（又は、不適合管理規格）の手順（苦情の受付／苦情処理／再発防止）と用いる帳票・記録書を記入してください。
- ・ 苦情処理フロー図（系統図）が規定されていれば、それを記入してください。

9-7-1 苦情処理の状況

※苦情が無ければ「なし」と記入

苦情受付日 年 月 日	苦情処置完了日 年 月 日	苦情内容	処置内容
2019 年 3 月 1 日	2019 年 4 月 1 日	スランプが硬く、ポンプ内の流動性が悪いので、作業に支障をきたした。	当該製品はJISマーク製品であり、工程検査の結果は適正であった。スランプ及び空気量の試験を行ったが、配合 普24-8-20Nに対し、スランプは7cm、空気量3.9%であり、許容値内であった。原因は所要スランプに対し、ポンプ圧送の施工上の問題であると判断され、規格には適合しており、JIS品として納入した。
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		

[備考]

- ・ 製品に関する苦情については、当該製品が「JISマーク品」か「JISマーク外品」かを明確にして下さい。また、その製品ロットの合否についても明確にして下さい。

9-7-2 工場審査（初回、維持、臨時、抜き打ち審査を含む）時の指摘事項に対する処理の状況

※指摘事項が無ければ、「なし」と記入

工場審査日 年 月 日	是正処置提出日 年 月 日	再審査日 年 月 日	認証 年 月 日	指摘内容
2016 年 12 月 1 日	2016 年 12 月 20 日	2017 年 2 月 1 日	2017 年 3 月 1 日	舗装コンクリートのスランプ値が許容値を満足できなかった。再審査で合格した。
年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	

[備考]

- ・ 指摘事項があった場合、是正処置報告書のコピーを添付して下さい。

9. 品質管理体制（又は品質マネジメントシステム）に関する情報
9-8 製品に係る社内規格の一覧表

社内規格の総目次のコピーを別紙参照で可

別紙添付

[備考]

- ・ 社内規格（又は品質マニュアル）に作成されている社内規格の一覧表（総目次）を記入してください。

9. 品質管理体制（又は品質マネジメントシステム）に関する情報
9-9 製品に係る品質記録の一覧表及び記録の保管期間

社内規格の第1章総括規定「書式、保存規定」のコピーを別紙参照で可

別紙添付

[備考]

- ・ 社内規格（又は品質マニュアル）に規定されている品質記録について、その一覧表と保管期間を記入してください。

9. 品質管理体制（又は品質マネジメントシステム）に関する情報
 9-10 レディーミクストコンクリートの月別生産量
 9-10-1 レディーミクストコンクリートの月別生産量（維持審査時に記入）
 前回審査月以降、申込時の直近の月までの約3年間分を記入ください

西暦 2019 年 9 月 ~ 2020 年 8 月の生産実績 整数で記入（単位はm³）

種類	普通				舗装	軽量	高強度	JIS外品	合計
	呼び強度 18	24	その他	小計					
9 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
10 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
11 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
12 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
1 月	1000	500	1000	2500	5000	-	-	100	7600
2 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
3 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
4 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
5 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
6 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
7 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
8 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
合計	12000	6000	12000	30000	5000	0	0	1200	36200

呼び強度の「注）1」、「注）2」は対象期間の出荷量上位2つの呼び強度を記入する。

西暦 2020 年 9 月 ~ 2021 年 8 月の生産実績 整数で記入（単位はm³）

種類	普通				舗装	軽量	高強度	JIS外品	合計
	呼び強度 24	18	その他	小計					
9 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
10 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
11 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
12 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
1 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
2 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
3 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
4 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
5 月	1000	500	1000	2500	500	-	-	100	3100
6 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
7 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
8 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
合計	12000	6000	12000	30000	500	0	0	1200	31700

呼び強度の「注）1」、「注）2」は対象期間の出荷量上位2つの呼び強度を記入する。

西暦 2021 年 9 月 ~ 2022 年 8 月の生産実績 整数で記入（単位はm³）

種類	普通				舗装	軽量	高強度	JIS外品	合計
	呼び強度 18	24	その他	小計					
9 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
10 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
11 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
12 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
1 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
2 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
3 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
4 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
5 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
6 月	1000	500	1000	2500	500	-	-	100	3100
7 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
8 月	1000	500	1000	2500	-	-	-	100	2600
合計	12000	6000	12000	30000	500	0	0	1200	31700

呼び強度の「注）1」、「注）2」は対象期間の出荷量上位2つの呼び強度を記入する。

9-10-2 レディーミクストコンクリートの月別生産量（初回審査時に記入）

直近6か月の生産実績を記入する。

認証を受けようとするコンクリートの種類（普通、舗装、軽量、高強度）別に作成する。

普通コンクリート

整数で記入（単位はm³）

種類	N				BB			
	呼び強度	試験回数	試験回数	試験回数	呼び強度	試験回数	試験回数	試験回数
	18		24		18		24	
4月	450	3	0	0	150	1	450	3
5月	450	3	0	0	150	1	450	3
6月	450	3	0	0	150	1	450	3
7月	450	3	0	0	150	1	450	3
8月	450	3	0	0	150	1	450	3
9月	450	3	0	0	150	1	450	3
合計	2700	18	0	0	900	6	2700	18

出荷量上位2つの呼び強度を記入する。

舗装コンクリート

整数で記入（単位はm³）

種類	N	
呼び強度	試験回数	試験回数
	4.5	
4月	0	0
5月	0	0
6月	0	0
7月	500	5
8月	0	0
9月	0	0
合計	500	5

軽量コンクリート

整数で記入（単位はm³）

種類	N					
	呼び強度	試験回数	試験回数	試験回数	試験回数	試験回数
4月						
5月						
6月						
7月						
8月						
9月						
合計	0	0	0	0	0	0

出荷量上位3つの呼び強度を記入する。

高強度コンクリート

整数で記入（単位はm³）

種類	N					
	呼び強度	試験回数	試験回数	試験回数	試験回数	試験回数
4月						
5月						
6月						
7月						
8月						
9月						
合計	0	0	0	0	0	0

出荷量上位3つの呼び強度を記入する。

9. 品質管理体制（又は品質マネジメントシステム）に関する情報
 9-11 技術的生産条件等の変更の概要（維持審査時に記入）

届出日	変更日	変更届の内容	備考
2019年3月10日	2019年4月1日	粗骨材産地の変更 配合の変更（粗骨材の変更） 該当社内規格、関連資料の送付	臨時審査なし
2019年4月10日	2019年5月1日	JIS改正による納入書の変更	
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		
年 月 日	年 月 日		

[備考]

- ・ 変更届の内容は品質管理体制等（技術的生産条件等）の変更届に記載した内容を箇条書きで記入。
- ・ 備考欄は臨時審査等があった場合、記入。

9. 品質管理体制（又は品質マネジメントシステム）に関する情報

9-12 レディーミクストコンクリートの種類、その包装品等に付す表示の態様（維持審査時に記入）

日本産業規格の番号、名称及び等級又は種類	表示を付すレディーミクストコンクリートの単位	表示場所
JIS A 5308 レディーミクストコンクリート <input checked="" type="checkbox"/> 普通コンクリート <input checked="" type="checkbox"/> 舗装コンクリート <input type="checkbox"/> 軽量コンクリート <input type="checkbox"/> 高強度コンクリート	運搬車 1 台ごと	レディーミクストコンクリート 納入書
表示事項及び付記事項		表示の方法及び付記の方法
JISマーク	外径15mm	印刷
インターテック・サーティフィケーション株式会社の略称及び認証番号	IC 0019000	印刷
納入年月日	XXXX年XX月XX日	印字
製造業社名	〇〇〇〇株式会社	印刷
製造工場名	〇〇〇〇株式会社 〇〇工場	印刷
購入者名	XXXXXXXXXXXX	印字
納入場所	XXXXXXXXXXXX	印字
運搬車番号	XX号車	印字
納入時刻（発）	XX時XX分	印字
納入時刻（着）	XX時XX分	手書き
納入容積	XXXm ³	印字
累計	XXXm ³	印字
呼び方	普 XX-XX-XX ○	印字
荷受職員の認印又はサイン	XXXXXXXXXXXX	手書き
出荷係の認印又はサイン	XXXXXXXXXXXX	押印
配合表（JISA5308の表10に規定される項目）	XXXXXXXXXXXX	印字
プラント識別	X号機	印字

10. 品質管理責任者に関する情報

(1)	ふりがな	まるまる まるまる		
	氏名	〇〇 〇〇		
(2)	生年月日	(西暦)	1975年	7月16日
(3)	職名	試験課長		
(4)	最終学歴	〇〇県工業高等学校		
(5)	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	21年
	組織名	所属部署	期間	
	〇〇生コンクリート株式会社	試験課	21年	
(6)	標準化及び品質管理に関する実務経験		通算経験年数	20年
	組織名	所属部署	期間	
	〇〇生コンクリート株式会社	試験課	20年	
(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)			
イ. 大学において履修				
	大学名	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. 講習会などの課程を修了				
	講習会等実施機関名	受講期間	講習会(コース)名	
	日本規格協会	10日間/1日間	専修科コース/IQCフォローアップコース/品質管理責任者コース	
ニ. その他の方法で修得				
	(コンクリート主任技師)			

[備考]

- 「職名」(3)の欄は現職の具体的な名称(組織がわかる範囲)を記載してください。
- 「最終学歴」(4)の欄は、卒業した学校がわかる範囲で具体的に記載してください。
- (5)の欄「製造に必要な技術に関する実務経験」は、資格要件に該当する直近の4年以上(目安)の経験部署を記載してください。但し、一つの企業で4年が確保できない場合には、他企業の経験も含めて記載してください。
- (6)の欄、「標準化及び品質管理に関する実務経験」は、資格要件に該当する直近の2年以上(目安)の経験部署を記載してください。
- 標準化及び品質管理に関する知識の証明としては、上記(7)のイ又はロにおいては、工学系の課程(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(統計学、品質管理、経営工学又は生産管理等)の履修を1科目以上で2単位以上の成績書コピーを添付する。又は、(7)のハにおいて、理解度確認の試験がある60時間以上の講習会であって、以下の内容が含まれるものの修了証のコピーを添付する。
 - ① 標準化品質管理に関する手法
 - ② JISマーク表示を行う企業(組織)の品質管理責任者に必要な科目及び範囲。但し改正前の産業標準化法に基づく、JIS表示認定制度における日本規格協会が主催した産業標準化品質管理推進責任者講習会は有効とする。なおIQCに関するフォローアップコース(1日)の受講を推奨します。
- (7)のニにおいては、ICJ-JIS登録認証事業部が妥当と認められる事項を証明する記録を添付する。

11. 品質管理の組織的運営

11-1 経営方針（品質方針や目標）に関する情報

経営方針の記述	周知徹底の方法
経営方針	品質管理委員会及び朝礼などによる
工場長方針	

[備考]

- 品質管理体制の運営に当たって、社内標準化及び品質管理の推進が経営指針として具体的に確立され、どのように周知されているかを記入してください。

11-2 教育・訓練の実施の概要

教育訓練の計画	教育訓練の実施確認（実施記録）
社内規格第1章「社員教育規定」による	修了証書、参加証等 品質管理委員会における報告書 記録（必要なもののみ）

[備考]

- 認証希望の製品に係る要員に対する教育・訓練の計画や実施の方法を具体的に記入してください。