

## 品質管理実施状況説明書（初回・定期認証維持）

※該当するほうに○をご記入ください

### 記載事項目次

1.	作成者名(品質管理責任者)と住所.....	2/20
2.	認証(維持)を希望する製品の名称	
3.	該当するJIS規格の名称と番号	
4.	認証(維持)を希望する区分(該当する場合:JIS規格の中の種類又は等級)	
5.	製造(加工)工場名と住所及び連絡担当者の氏名と役職等	
6.	製造工場周辺の地図(工場へ向かう場合の主要駅(空港)からの地図) 及び工場内の配置図.....	3/20
7.	製造工場(含む企業全体)の組織図(管理体制図)及び品質管理責任者 品質管理委員会などの記述.....	4/20
8.	責任と権限の記述(品質管理責任者を含む).....	5/20
9.	品質管理体制(又は、品質マネジメントシステム)への記述.....	6/20
	1)製造工程の概略を示すフロー図	
	2)製造又は加工に使用する主要な資材の管理の概要	
	3)工程中における品質管理状況の概要	
	4)主要製造設備又は囲う設備の概要	
	5)主要検査(試験)設備の管理の概要	
	6)外注管理の概要	
	7)苦情処理の概要および状況、指摘事項処置の状況	
	8)該当製品に係る社内規格の一覧表	
	9)該当製品に係る品質記録の一覧表及び記録の保管期限	
	10)レディーミクストコンクリートの月別生産量	
	11)技術的生産条件及びその他の変更の有無	
	12)認証審査を受けるレディーミクストコンクリート、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記述.....	17/20
11.	品質管理の組織的運営.....	18/20
	1)経営方針(品質方針や目標)の記述	
	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。
  - 複数の製造工場がある場合には、工場毎に作成願います。
  - 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。

記入日: 2010年 7月 1日

1. 作成者(品質管理責任者)

氏 名: ○○ ○○○

電話番号及びEメール: 000-000-0000

社 名: MM生コンクリート(株)

所 在 地: 〒

○○県○○市…………

2. 認証(維持)を希望する製品

レディーミクストコンクリート

3. 該当するJIS規格

JISA-5308 レディーミクストコンクリート

4. 認証(維持)を希望する区分

①認証の区分: 普通 舗装 軽量 高強度

②認証の範囲(強度を制限する場合): 制限なし 制限( 18~33 )

5. 製造工場又は事業所

工場又は事業所名: MM生コンクリート(株)

所 在 地: 同 上

連絡担当者名: 伊藤 勝俊

役職又は部署名: 工場長

電話番号及びEメール: 同 上

6. 製造工場周辺の地図[工場へ向かう場合の主要駅(空港)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

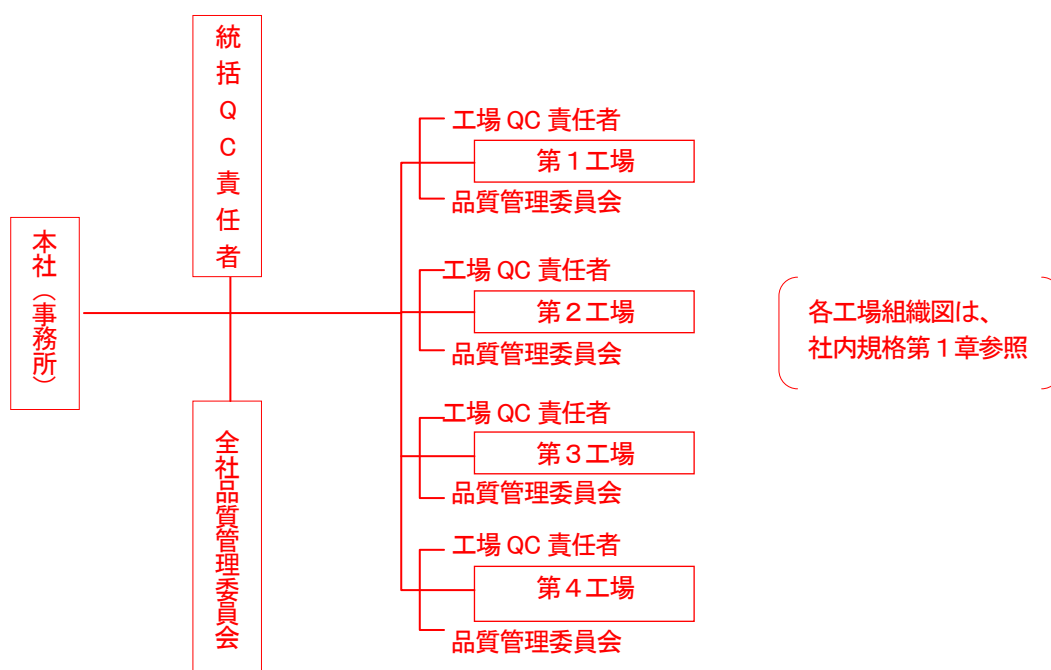
- [ 備考 ]
1. 最寄駅から工場までの道順案内図には、目標となる建物などを記入すると共に駅からの所要時間や距離を記入してください。
  2. 工場内の配置図は事務所、倉庫、製造現場(主な設備の配置も含む)、試験室などを図示してください。

## 7. 製造工場の組織図(管理体制図)及び品質管理責任者や品質管理委員会

[社内規格の組織図を複写し、下記に添付]

[1社複数工場で1申請の場合]

KK 生コングループ組織(例)



- [備考]
1. 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。
  2. 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。
  3. 本社と工場が分かれている場合には、本社と工場の間係を図示してください。

## 8. 責任と権限の記述(品質管理責任者を含む)

管理者・担当者名	役職名・部署名	主な責任・権限
〇〇 〇〇	社長	最高経営責任者、主に営業、外部折衝担当
〇〇 〇〇	工場長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 社長を補佐し、工場運営の責任者</li> <li>・ 工場全般の業務の統括、人事業務管理全般</li> <li>・ 社内標準化及び品質管理の工場責任者</li> </ul>
〇〇 〇〇	試験係 品質管理責任者	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 原材料及び製品に関する試験、並びに製造管理に関する試験・検査事項</li> <li>・ 製品の品質管理(工程、製品検査)及び原材料の受入検査に関する事項</li> <li>・ 配合設計・配合報告に関する事項</li> <li>・ 試験設備管理に関する事項</li> <li>・ 社内規格1章 D-1(3)項で定める品質管理責任者の役割</li> </ul>

他、社内規格第1章5項「職務分掌」参照

- [ 備考 ] 1. 品質管理責任者を含む各部署(長)の責任と権限の主要な範囲を箇条書きにしてください。  
2. 品質管理責任者については、「品質管理体制の基準」5-ロの部分を参照してください。

## 9. 品質管理体制の記述

9-1 製造工程の概略を示すフロー図（外注の有無： 無 有[ 輸送・試験・設備メンテナンス ])

[社内規格にある“製造工程フロー図”添付]

- [ 備考 ]
1. 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)
  2. 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. 品質管理体制の記述

### 9-2 製造又は加工に使用される主要な資材の管理の概要

資材名 (製造業社名)	資材の品質	受入検査方法	保管方法
セメント (メーカー名)	JIS R-5210 JIS R-5211 に適合	納入毎に納入伝票で確認 メーカーセメント試験成績表 1回/月:メーカー 1回/6ヶ月:共同確認	セメントサイロ
骨材 (メーカー名)	JIS A-5308 付属書、及び JIS A-5005 に適合	納入毎に納入伝票および目視確認。 外部試験/内部試験	骨材ストックヤード
混和剤 (メーカー名)	JIS A-6204 に適合	納入毎に納入伝票により確認 メーカー試験成績表1回/月	混和剤タンク

上記に記述以外の事項は、社内規格4章「原材料規格」参照

- [ 備考 ]
- 「資材名」の欄は、原材料、部品及び副資材について使用しているもののうち、JIS規格に規定されたものや製品の品質に影響を与えるものについて記載してください。又、資材名の下に括弧書きで当該資材の製造業社名(銘柄も可)を記載してください。
  - 「資材の品質」の欄は、資材ごとに社内規格で規定している品質項目及び規定値を記載してください。
  - 「受入検査方法」の欄は、資材ごとに社内規格で規定している方法(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。
  - 「保管方法」の欄は、資材ごとに社内規格で規定している方法を記載してください。

## 9. 品質管理体制の記述

### 9-3 工程中における品質管理状況の概要

[品質管理(QC)工程表を参照、別紙に添付]

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 管理用	〃
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 m <sup>3</sup> 各種特性 JIS 規格 X-Rs 管理用	廃棄又は JIS 以外とする

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. 品質管理体制の記述

### 9-4 主要製造設備

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=軸式ミキサー (日工製)	1	1.5 m <sup>3</sup>	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	100 m <sup>3</sup> 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「設備管理規格」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. 品質管理体制の記述

### 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 (アムラー型、前川試験 機)	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	7リットル	日常点検表 社内校正	1回/日 1回/6ヶ月
スランプ試験機 (篠原 SS)	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. 品質管理体制の記述

### 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
アンジータトラック輸送	約 50%	東北トラック輸送 (仙台市青葉区愛子)	納入時間	納品書に時間記入、確認
試験の外注	約 30%	県生コン工業組合 技術試験所	アルカリシリカ反応、軟らか い石片、安定性、すりへり減 量、密度 1.95	試験報告書による
設備メンテナンス	約 50%	北川鉄工所 東北電気保安協会		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 ]
1. 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。
  2. 「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。

3. 「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. 品質管理体制の記述

### 9-7 苦情処理の概要

苦情処理の手順	用いる帳票・記録書
社内規格 第10章 不適合管理規格 「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

例)

※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
2008年 7月8日	2008年 7月25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性であった。また、スランプ及び空気量の試験を行ったが、配合 普 24-8-20 N に対し、スランプは 7.0cm、空気量 3.9% で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。
—	—	—	—

注1. 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)における指摘事項に対する処理の状況

例)

※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	備考
2008年 7月8日	2008年 7月25日	2008年 8月10日	2008年 9月28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。
—	—	—	—	—	—

注1. 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. 品質管理体制の記述

### 9-8 該当製品に係る社内規格の一覧表

[社内規格 総目次を添付]

[ 備 考 ] 1. 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. 品質管理体制の記述

9-9 該当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 第1章 総括規定「書式、保存規定」を添付]

[備考] 1. 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。

## 品質管理実施状況説明書（初回・定期認証維持）

9-10(定期認証維持の場合、前回審査月以降直近まで) レディーミクストコンクリートの月別生産量  
2011年7月～2012年6月の生産実績 (整数で記入 単位はm<sup>3</sup>)

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

注) 1、注) 2は対象期間の上位から2つの呼び強度を記入する。

2010年7月～2011年6月の生産実績 (整数で記入 単位はm<sup>3</sup>)

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

注) 1、注) 2は対象期間の上位から2つの呼び強度を記入する。

2009年7月～2010年6月の生産実績 (整数で記入 単位はm<sup>3</sup>)

種類	普通				舗装	軽量	高強度	JIS規格外品	合計
	呼び強度	18	24	その他					
7月	1000	500	1000	2500	0	-	-	100	2600
8月	1000	500	1000	2500	0	-	-	100	2600
9月	1000	500	1000	2500	0	-	-	100	2600
10月	1000	500	1000	2500	0	-	-	100	2600
11月	1000	500	1000	2500	0	-	-	100	2600
12月	1000	500	1000	2500	0	-	-	100	2600
1月	1000	500	1000	2500	0	-	-	100	2600
2月	1000	500	1000	2500	0	-	-	100	2600
3月	1000	500	1000	2500	0	-	-	100	2600
4月	1000	500	1000	2500	500	-	-	100	3100
5月	1000	500	1000	2500	0	-	-	100	2600

6月	1000	500	1000	2500	0	-	-	100	2600
合計	12000	6000	12000	30000	500	-	-	1200	31700

注) 1、注) 2 は対象期間の上位から2つの呼び強度を記入する。

9-10-2 (初回の場合最近6ヶ月間) レディーミクストコンクリートの月別生産量

- 1) 直近6か月の生産実績を記入する。
- 2) 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 製造量単位はm<sup>3</sup>)

種類	N				BB			
	18	試験回数	24	試験回数	18	試験回数	24	試験回数
2012年 1月	450	3	0	0	150	1	450	3
2012年 2月	450	3	0	0	150	1	450	3
2012年 3月	450	3	0	0	150	1	450	3
2012年 4月	450	3	0	0	150	1	450	3
2012年 5月	450	3	0	0	150	1	450	3
2012年 6月	450	3	0	0	300	2	450	3
合計	2700	9	0	0	1050	7	2700	9

出荷量の多い呼び強度のものを2つ記入する

舗装コンクリート

(整数で記入 製造量単位はm<sup>3</sup>)

種類	N	
	4.5	試験回数
2012年 1月	0	0
2012年 2月	0	0
2012年 3月	0	0
2012年 4月	500	5
2012年 5月	0	0
2012年 6月	0	0
合計	500	5

軽量コンクリート

製造なし

(整数で記入 製造量単位はm<sup>3</sup>)

種類	N					
	呼び強度	試験回数	呼び強度	試験回数	呼び強度	試験回数
年 月						
年 月						
年 月						
年 月						
年 月						
年 月						
合計						

高強度コンクリート

製造なし

(整数で記入 製造量単位はm<sup>3</sup>)

種類	N					
	50	試験回数	55	試験回数	60	試験回数
年 月						
年 月						
年 月						
年 月						
年 月						
年 月						
合計						



## 9. 品質管理体制の記述

### 9-11 技術的生産条件及びその他の変更の有無

例)

(注: 定期維持審査の申請時に記入)

届出日	変更日	変更届の内容	備考
2009年 6月20日	2009年 7月10日	① 粗骨材産地の変更(豊浦砂利 2505 から砂岩碎石 2005 に変更) ② 配合変更(粗骨材変更に伴う見直し) ③ 該当社内規格、関連資料の送付	現地臨時審査なし
2010年 3月5日	2010年 4月1日	① JIS 改正に伴う納入書の変更	—

注1. 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。

注2. 備考欄は臨時審査等があった場合、記入。

## 9. 品質管理体制の記述

9-12 認証審査を受けるレディーミクストコンクリート、その包装品等に付す表示の態様

例) (注:定期認証維持審査の申請時に記入)

日本工業規格の番号、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 ・ 普通コンクリート ・ 舗装コンクリート	1運搬車ごと	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
① JIS マーク	外径 15mm	印刷
② ムーディ・インターナショナル・サーテフィケーション株式会社の略称及び認証番号	MI*****	印刷
③ 納入年月日	20**年**月**日 (平成**年**月**日)	印字
④ 製造業社名	MM 生コンクリート(株)	印刷
⑤ 製造工場名	MM 生コンクリート(株)	印刷
⑥	****工場	
⑦ 購入者名	*****	印字
⑧ 納入場所	*****	印字
⑨ 運搬車番号	*****	印字
⑩ 納入時刻(発)	**時**分	印字
(着)	**時**分	手書き
⑪ 納入容積	***m <sup>3</sup>	印字
⑫ 累計	***m <sup>3</sup>	印字
⑬ 呼び方	普 21-18-45N	印字
⑭ 荷受者認印	***	手書き
⑮ 出荷係り認印	**	押印
⑯ 配合表(JISA5308の表10に規定される項目)	***	印字
⑰ プラント識別	AB プラント	印字

## 10. 品質管理責任者に関する記述

事 項	内 容		
(1)氏名 (ふりがな)	(姓) ●●●●● ○○	(名) ●●●●● ○○	
(2)生年月日	S33年	12月	14日
(3)職名	(名称) 試験課長		
(4)最終学歴	(名称) ○○県工業高等学校		
(5)認証(維持)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			
			通産経験年数 21年
企業名	所属部署	期間	
MM生コンクリート(株)	試験課	21年	
(6)標準化及び品質管理に関する実務経験			
			通産経験年数 20年
企業名	所属部署	期間	
MM生コンクリート(株)	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すること)			
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 ] 1. 「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。  
2. 「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。

- [ 備考 ]
3. (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。
  4. (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。
  5. 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
    - ②JIS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。  
但し改正前の工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工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)においては、妥当と認められる事項(修了証等)を証明する記録を添付する。
  6. 書式の不要な部分(備考等)は作成時に削除してください。

以上

## 11. 品質管理責任者に関する記述

11-1 経営指針(品質方針や目標)の記述

11-2 教育・訓練の実施の概要

11-1 経営方針の記述	周知徹底の方法
社長方針	品質管理委員会および朝礼などによる
工場長方針	
11-2 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
	および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 ]
1. 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。
  2. 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。