

## 記入見本

## 日本産業規格表示認証申請書

提出日 年 月 日

株式会社 マネジメントシステム評価センター  
代表取締役社長 □□ □□ 殿

提出日は申請書を提出する日を記入ください

MSAで内容を確認後に押印いただきますので、押印無しでお送りください

【申請者】住 所：〒 105-0013

東京都港区浜松町二丁目2番12号

会社名：株式会社 MSAコンクリート工業

代表者の役職・氏名：代表取締役社長 MSA 一郎 押印又は印

産業標準化法 第30条1項の規定に基づき、下記のとおり認証審査（□初回、□定期、□臨時）を受けたいので、別紙書類を添えて申請します。

1. 認証を受けようとする(受けている)製品	a) 製品の名称	プレキャストコンクリート製品	
	b) 日本産業規格の番号及び名称並びに等級又は種類	番号	番号：JIS A 5371 プレキャスト無筋コンクリート製品 名称：舗装・境界ブロック類
		名称	番号：JIS A 5372 プレキャスト鉄筋コンクリート製品 名称：路面排水溝類
	級または種類		
2. 認証の区分	JIS A 5372 I類		
3. 認証を受けようとする(受けている)製品を製造する工場又は事業場	a) 認証番号	認証番号：MA MA 1234567 認証契約締結日：2018年4月22日（初回は記入不要） ふりがな：エムエスエーコンクリートコウギョウ	
	b) 名 称	株式会社 MSAコンクリート工業 ふりがな：トウキョウト ミナトク ハママツチョウ	
	c) 所在地	〒105-0013 東京都港区浜松町二丁目2番12号	
	d) 電話番号	03-6402-3164	
	e) FAX番号	03-6402-3245	
4. 認証を受けようとする(受けている)製品を製造する工場又は事業場の品質管理体制	<input type="checkbox"/> (A) 省令第2条第1項 <input type="checkbox"/> (B) 省令第2条第2項 (JIS Q 9001による品質管理体制)		
5. 品質管理責任者の役職、氏名及び連絡先	氏 名	ふりがな：ミナト タロウ 港 太郎	
	役 職	技術部 部長	
	E-mail	abcdefg@msac.co.jp	
6. 希望する製品試験所名 ※レディーミクストコンクリートのみ			

登録しているメールアドレスをご記入ください。

【MSA記入欄】

【MSA記入欄】組織様では、記入しないでください。

日本産業規格表示認証申請書を上段の期日で受理いたしました。

なお、次回審査の申請期限は下段の期日でとなります（上記申請受理日の満3年後）

MSA申請受理日	年 月 日
次回申請期限	年 月 日

【MSA申請受理日】MSA事務局で申請書を正式に受理した日付を記入し、組織様に返送・通知いたします。この日付が正式な「申請日」になります。

【次回申請期限】次回審査（3年後）の申請期限日になります。期日が近づきましたらMSA事務局からご案内いたします

## 認証の範囲（プレキャストコンクリート製品）

認証の区分	製品の種類	製品（推奨仕様）	種類
JIS A 5372 I類	暗きょ類	鉄筋コンクリートボックスカルバート	1種、2種

## 申請書の提出方法

- ・提出締切日までに下記提出資料をご提出ください。

## 【提出資料】

- ① 申請書 エクセル版（押印無しでご提出ください）  
※申請書は押印無しでご提出をいただき、その後MSAで内容を確認しましたらご連絡をいたしますので、連絡後に押印をお願いいたします。
- ② 社内規格のPDF版  
※大項目（章）ごとにPDFにして、1つのフォルダに格納後、圧縮（ZIPファイル）にしてアップロードをしてください。
- ③ 品質管理責任者（正・副）の力量証明資料となる客観的証拠  
※日本規格協会の講習会などのPDF
- ④ 製品検査記録のPDF

## 【送付方法】

- ① MSAnetログイン
- ② 工場名のブルーのボタンをクリック
- ③ 申請書のご提出・ご確認をクリック
- ④ 編集をクリック
- ⑤ 「ご提出資料等のアップロード欄」へ下記資料をアップロード
- ⑥ 「ご連絡」をクリックして提出完了。

## 添付資料一覧

### 1. MSAが定める要求事項に関する事項

- 1) JISマーク認証の確認書
- 2) 製造に係る技術者名簿

### 2. 認証を受けようとする製品に係る工場に関する事項

- 1) 工場の沿革
- 2) 工場の配置図(最寄り駅からの地図、工場配置図)
- 3) 工場の従業員数
- 4) 工場の組織図(品質管理責任者の位置付けを明確にする)
- 5) 製造実績6ヵ月間の月別生産量
- 6) 社内規格一覧表
- 7) 工程の概要図
- 8) 製品の管理
- 9) 原材料の管理
- 10) 製造工程の管理
- 11) 設備の管理(製造設備)
- 12) 設備の管理(検査設備)
- 13) 外注管理
- 14) 苦情処理

### 3. 製品、その包装等に付す表示の態様

### 4. 品質管理責任者に関する事項

- 1) 品質管理責任者の実務経験等QCM(正)(副)
  - ・ 品質管理責任者の資格要件を満足していることを証明する資料  
(品質管理責任者セミナー修了証などのコピー)

### 5. 製品検査記録

## 1. MSAが定める要求事項に関する事項

## 1) JISマーク認証の確認書

株式会社マネジメントシステム評価センター  
代表取締役社長 □□ □□ 殿

JISマーク 認証申請にあたり、次の事項について表明いたします。

1. 産業標準化法及び関連規格類を遵守して、生産活動及び品質管理活動を行います。
2. 申請時点で生産活動や品質管理活動に支障となる恐れがある法令違反（都市計画法、建築基準法、河川法等）の事実はありません。
3. 本申請の1年前までに、他の登録認証機関で「登録の取消し」又は「不認証」となった事実はありません。
4. 株式会社マネジメントシステム評価センターとの「JIS マーク等の表示の使用許諾に係る契約書 [認証契約書]、製品認証業務及び JIS マーク等の表示の使用許諾に係る契約書」を遵守いたします。
5. 法令違反が判明した場合は、ただちに違反状態を解消します。また、株式会社マネジメントシステム評価センターの要求事項に従い、是正処置を行います。

以上、事実に相違ありません。

年 月 日

申請者の会社名及び工場名 : 株式会社 MSA 芝浦工場

申請者の法人番号 : 70000000000000

申請者の代表名及び役職 : 代表取締役社長 芝浦 太郎 (印又は署名)  
(申請内容の責任を有する方又は代表)MSAで内容を確認後に押印を  
いただきますので、押印無し  
でお送りください

2) 製造に係る技術者名簿

工場名 : 株式会社 MSA 芝浦工場

品質管理責任者(正) : 港 太郎

品質管理責任者(副) : 芝浦 次郎

品質管理責任者(副) :

作成 : 年 月 日

氏名	部署 (役職)	品質に係る資格等	摘要
港 太郎	工場長	コンクリート主任技士	
芝浦 次郎	試験課長	コンクリート技士	
〇〇 〇〇	製造課長	〇〇〇〇〇〇〇〇	
〇〇 〇〇	試験係(試験要員)	〇〇〇〇〇〇〇〇	
〇〇 〇〇	製造係	〇〇〇〇〇〇〇〇	
〇〇 〇〇	出荷係	〇〇〇〇〇〇〇〇	
〇〇 〇〇	輸送係	〇〇〇〇〇〇〇〇	
〇〇 〇〇	〇〇〇〇		
〇〇 〇〇	〇〇〇〇		
〇〇 〇〇	〇〇〇〇		

## 2. 認証を受けようとする製品に係る工場に関する事項

### 1) 工場の沿革

(西暦)

1973年12月 生コン設立(資本金：1,000万円 )

1975年11月 工場を設立

1976年4月 生コンの製造開始

1997年6月 日本工業規格表示許可を取得  
許可年月日： 1997年6月1日  
許可番号：●●●●●●●●  
指定品目：

1997年10月 (一財)日本建築総合試験所で日本工業規格表示認定を取得  
認定年月日： 1997年10月1日  
認定番号：GB●●●●●●●●  
指定品目：

2005年10月 日本工業規格表示認証を取得  
認証年月日： 2005年12月1日  
認証番号：GB●●●●●●●●  
認証の区分：

2019年5月 日本産業規格表示認証を取得  
認証年月日： 2019年6月1日  
認証番号：  
認証の区分：

2019年10月 株式会社マネジメントシステム評価センターで日本産業規格表示認証を取得  
JIS A 5371 プレキャスト無筋コンクリート製品  
舗装・境界ブロック類  
JIS A 5372 プレキャスト鉄筋コンクリート製品  
路面排水溝類  
認証番号 MA●●●●●●●●

2022年6月 第1回定期認証維持審査

- JISマーク表示の開始時期により、名称が異なりますので注意してください。
- 初回認証、移転時期をご記入ください。
- 認証の区分が変更された場合、その時期をご記入ください。
- MSAでの認証維持審査の履歴をご記入ください。

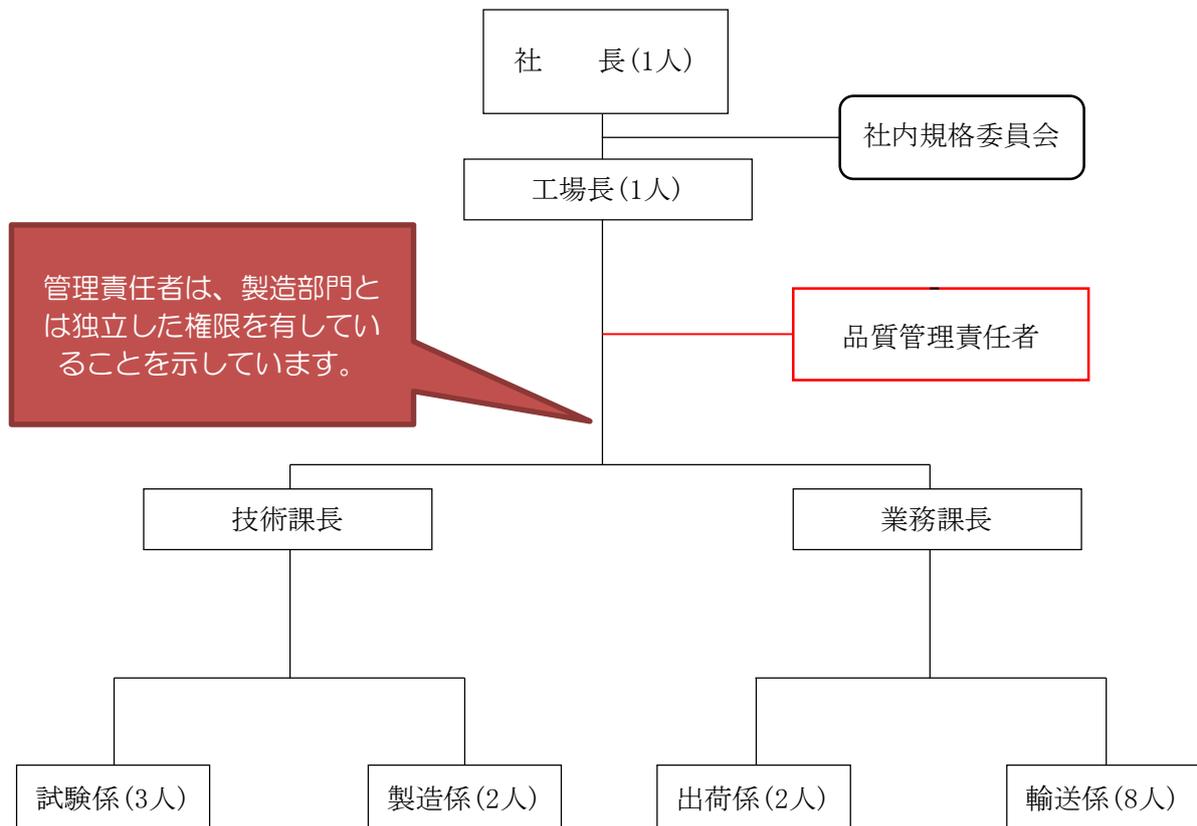


## 3) 工場の従業員数

(人)

区 分	役員	試験係	製造係	出荷係	輸送係	計
従業員数	2	3	2	2	8	17

## 4) 工場の組織図



・工場の従業員数の区分名と人数を合わせてご記入下さい。

## 組織図記載上の注意点

社内規格“組織規定”、又は、“職務分掌規定”と“組織図”の整合を確認のうえ、記載下さい。

また、組織図は、次の項目を配慮のうえ、作成下さい。

- ① 社内規格委員会は、組織全体の会議体であるため、社長（経営者）も出席する形体であること。
- ② 責任・権限において、社内規格に記載されている、社長→工場長→品質管理責任者→〇〇、を確認し、組織図との整合を確認すること。
- ③ 社内規格委員会に出席するメンバーを確認すること。

## 5) 製造実績6ヵ月間の月別生産量

## ① 積ブロック

左の数値：製造数量（本）（ ）内数値：検査回数（回）

項目		2018.01	2018.02	2018.03	2018.04	2018.05	2018.06	合計
規格/ 製品の種類	製品							
附属書D JISA5371 ブロック式擁壁類	推奨仕様D-1 積ブロック	1000(10)	2000(20)	3000(30)	4000(40)	5000(50)	2000(20)	17000(170)
JIS		2600	1500	1200	1300	400	300	6700

生産のある月数でトータル6ヶ月（直近）分の生産実績が必要です

（定期認証維持審査の製品検査用の在庫製品があることを確認して下さい）

## ②

他の『規格、種類、呼び』があれば上表と同様の書式で記載のこと。

制定、改訂日をご記入  
下さい。

## 6) 社内規格一覧表

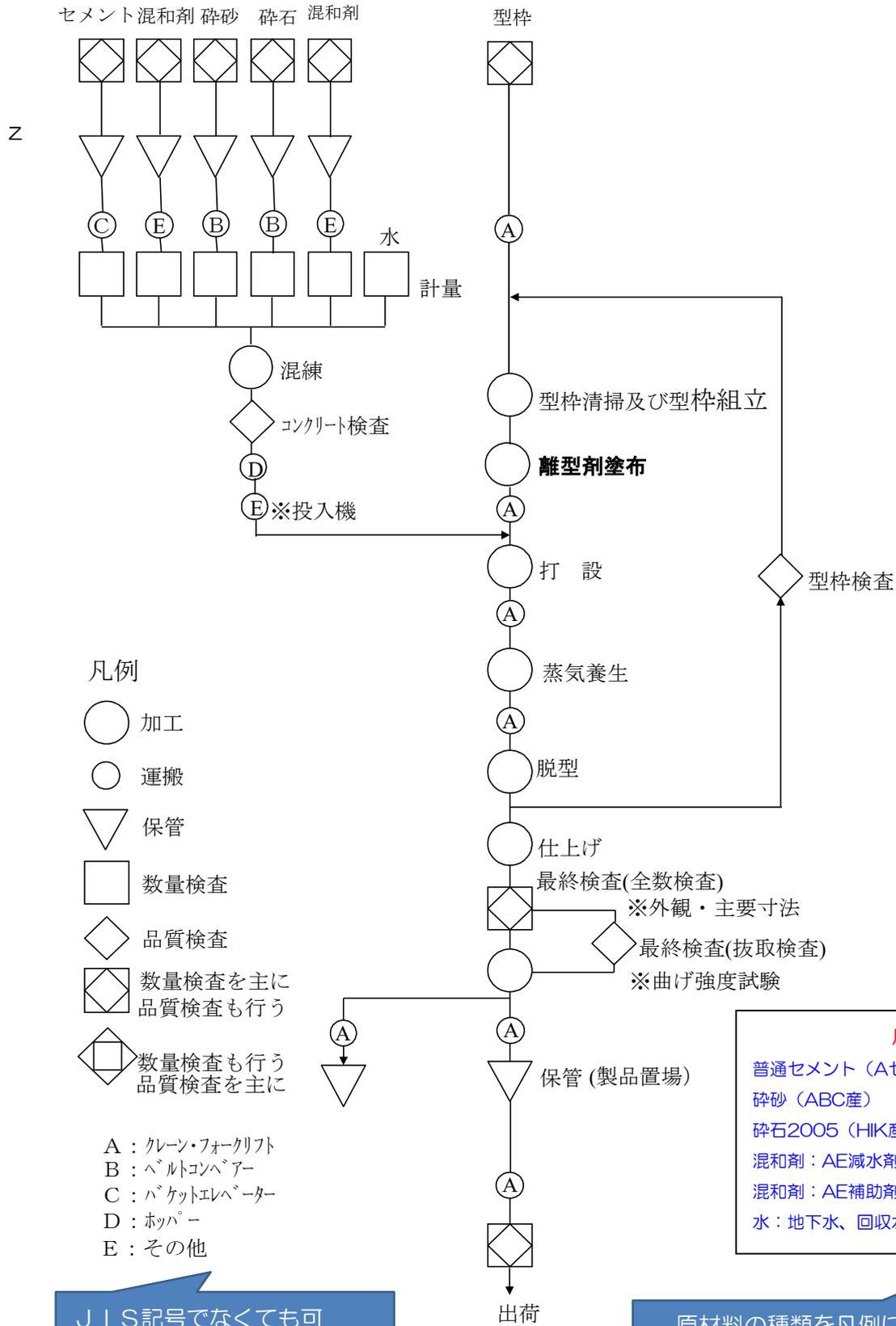
制定：1994年(平成6年) 9月10日  
改定：2021年(令和3年) 2月20日

分類	規格番号	社内規格の名称	制定/改定年月日
総 則	1-1	総則	1994/09/10
	1-2	品質方針管理規定	2013/02/20
	1-3	社内規格作成規定	2010/10/10
	1-4	組織規定	2010/10/10
	1-5	社内規格委員会規定	2010/10/10
	1-6	品質管理責任者規定	2010/10/10
	1-7	社員教育規定	2010/10/10
	1-8	不適合管理規定	2008/09/20
	1-9	環境管理規定	2008/09/20
	1-10	非常災害対策規定	2008/09/20
	1-11	帳票規定	2008/09/20
製品の管理	2-1	製品規格	2009/04/01
	2-2	製品検査規定	2009/04/01
	2-3	製品保管規定	2009/04/01
	2-4	配合設計基準	2009/04/01
	2-5	アルカリシリカ反応抑制対策の方法	2009/04/01
	2-6	標準配合基準・変更基準・修正基準	2009/04/01
原材料の管理	3-1	原材料購買規定及び原材料保管管理規定	1994/09/10
	3-2	原材料品質規定及び原材料受入検査規定	1994/09/10
	4-1	製造作業工程図	2009/04/01
	4-2	製造工程検査規定	2009/04/01
	4-3	製造作業標準	2009/04/01
	4-4	脱型・型枠組立作業標準	2009/04/01
	4-5	打設作業標準	2009/04/01
	4-6	仕上げ作業標準	2009/04/01
	4-7	蒸気養生作業標準	2009/04/01
	4-8	製造設備運転作業標準	2009/04/01

## 社内規格の整備

- (1) 次に掲げる事項について社内規格がMSAの認証に係るJIS（分野別認証指針で定める鋳工業品にあっては、分野別認証指針で定める事項を含む。）に従って、一覧表にまとめられるなど、具体的かつ体系的に整備されていること。
- MSAの認証に係る鋳工業品の品質，検査及び保管に関する事項
  - 原材料の品質，検査及び保管に関する事項
  - 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
  - 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
  - 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
  - 苦情処理に関する事項
- (2) 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。

7) 工程の概要図



## 8) 製品の管理 (プレキャストコンクリート製品)

●●は対象規格番号をご記入下さい。

対象規格 : JIS A 53●●

製品の品質特性に関して、下表と異なる部分がある場合は、下記に異なる部分についてご記入ください。

No.	製品の品質特性	製品規格 (社内規格)	検査方法	品質の確保/現地調査 (この欄には記入しないでください)
1	種類	JIS Q 1012 B.1 JIS A 53●●		
2	品質 2.1 外観 2.2 性能	JIS Q 1012 B.1 JIS A 53●●	限度見本などによって品質の判定が具体的に把握できるようにする。 Ⅱ類の場合は受渡当事者間の協議による。	
	2.2.1 JISA5371の場合 a) 使用性 b) 耐久性 c) 施工性 d) 透水性 e) 保水性	JIS Q 1012 B.1 JIS A 5371	推奨仕様に示した詳細に基づき、適切な品質管理を行って製造された場合、曲げひび割れ耐力による。	
	2.2.2 JISA5372の場合 a) 使用性 b) 安全性 c) 耐久性 d) 施工性	JIS Q 1012 B.1 JIS A 5372	推奨仕様に示した詳細に基づき、適切な品質管理を行って製造された場合、曲げひび割れ耐力による。	
	2.2.3 JISA5373の場合 a) 使用性 b) 安全性 c) 耐久性 d) 施工性	JIS Q 1012 B.1 JIS A 5373	推奨仕様に示した詳細に基づき、適切な品質管理を行って製造された場合、曲げひび割れ耐力による。	
3	形状、寸法及び寸法の許容差 3.1 形状 3.2 寸法及び寸法の許容差	JIS Q 1012 B.1 JIS A 53●●	製品の検査は、最終検査又は工程検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。	
4	配筋、配筋及び配筋の許容差 4.1 配筋 4.2 配筋の許容差	JIS Q 1012 B.1 JIS A 53●●	製品の検査は、最終検査又は工程検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。	
5	製品の呼び方	JIS Q 1012 B.1 JIS A 53●●		
6	表示	JIS Q 1012 B.1 JIS A 53●●		
7	報告	JIS Q 1012 B.1 JIS A 53●●		

## 9) 原材料の管理 (プレキャストコンクリート製品)

品質管理実施状況説明書：

対象規格：JIS A 53●●

●●は対象規格番号をご記入下さい。

- (1) 原材料の製造会社名を下表の該当欄にご記入ください。  
 (2) 原材料の品質、受入検査方法、保管方法で下表と異なる部分がある場合は、下記に異なる部分についてご記入ください。

N o.	原材料 名	原材料の 製造業者名	原材料の品質	受入検査 方法	保管方法	備考
1	セメント	MSAセメント (株)	(共通事項) JISA5364の規定 に基づく ・JIS R 5210 ・JIS R 5211 ・JIS R 5212 ・JIS R 5213 ・JIS R 5214	JIS G B.2  月1回以上、品質 及びそのばらつ きを確認。	倉庫又はコン クリートは十分な 防湿対策をと る。	
2	骨材	MSA骨材(株)	・JIS A 5002 ・JIS A 5005 ・JIS A 5011 - 1,2,3,4 ・JIS A 5308 附属書A ・JIS A 5021 ・JIS A 5022 附属書A ・JIS A 5023 附属書A ・JIS A5031	JIS Q 1012 B.2.1	JIS Q 1012 B.2 a) 種類別、サイズ 別に仕切りを設 けて異物の混入 がないように管 理する。 b) 細骨材置場 には、上屋を設け るか、常設の覆 いを掛ける。	
3	水	(株)MSA水	水質(油、酸、塩類、 有機不純物、懸濁物 など品質に悪影響を 及ぼす物質の含有量 の限度)	JIS Q 1012 B.2  1回以上/年、水 質を確認する。 ただし、上水道 は除く。		
4	混和材 料	(株)MSAマテリ アル	・JIS A 6201 ・JIS A 6202 ・JIS A 6204 ・JIS A 6205 ・JIS A 6206 ・JIS A 6207 その他の混和材料	JIS Q 1012 B.2  1回以上/月又は 入荷の都度、試 験成績表で品質 及び品質の均一 性を確認。	変質、汚染など によって、コン クリートに悪影響を 与えないように保 管する。	
5	プレキャスト コンクリート	該当なし	a) JIS A 5364 4.1、4.2.1に規定 b) 打込みまでの時間 (練り混ぜを開始し てから1時間以内に 打ち込む)	JIS Q 1012 B.2  配合の種類別に 1回以上/日		

製造業者名を記入してください。  
 記載は、代表製造業者名で結構です。  
 該当が無い場合は「該当無し」と記載下さい。

No.	原材料名	原材料の製造業者名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法	現物の品質 (この欄には記入しないでください)
6	鋼材 (PC鋼材、鉄筋及び鋼管)	(株)MSA鉄鋼	<p>a) 次の規格に適合するもの。</p> <p>1) JIS A 5525 2) JIS G 3101 3) JIS G 3109 4) JIS G 3112 5) JIS G 3117 6) JIS G 3137 7) JIS G 3444 8) JIS G 3506 9) JIS G 3521</p> <p>10) JIS G 3532</p> <p>に規定する普通鉄線又はコンクリート用鉄線</p> <p>11) JIS G 3536 12) JIS G 3538 13) JIS G 3551 14) JIS G 5502</p> <p>b) その他の鋼材種類、品質、機械的性質</p>	<p>1) JISマーク品を購入している場合は、入荷の都度、JISマークを確認する。</p> <p>2) JISマーク品以外のものについては、1回以上/月又は入荷の都度、自工場での検査、鋼材製造工場の試験成績表または第三者試験機関の試験成績表によって品質を確認する</p>	種類、寸法別に倉庫内に保管し、直接地上に置かないような処置が講じられていること。	
7	組立鉄筋の場合(含む半組立鉄筋)	(株)MSA鉄筋	形状、寸法(線径、鉄筋の間隔など)、鉄筋の本数、堅固さ及び6で規定する品質の使用材料	使用材料は、1回以上/月又は入荷の都度、製造工場の試験成績表で確認し、形状、寸法等は、入荷の都度仕様書(例えば、配筋設計図書又は配筋設計図書に基づく限度見本)によって組み立てられているか进行检查する。		
8	その他の材料  a) 内張り材 b) 接	MSA樹脂	種類、品質、形状、寸法及び材料  耐久性	<p>1) JISマーク品を購入している場合には、入荷の都度、JISマークを確認する。</p> <p>2) JISマーク品</p>		

<p>着剤</p> <p>c) シール材</p> <p>d) 着色材料</p> <p>e) 石材</p> <p>f) スーパーサ</p> <p>g) セグメント接合用部材</p> <p>h) つり上げ具, 接合具, 足掛け金物等</p> <p>i) 安全標識(反射板など)</p>		<p>接着性</p> <p>水密性, 耐久性, 水道用ゴムを使用する場合には, JIS K 6353に規定するもの又はこれと同等以上の品質のもの</p> <p>d)~i) 製品の品質に有害な影響を及ぼさない品質のもの。</p>	<p>以外のものについては, 種類及び形状は, 入荷の都度確認する。品質, 寸法及び材料は, 1回以上/月又は入荷の都度, 自工場での検査, 製造工場の試験成績表または第三者試験機関の試験成績表によって確認する</p>		
--	--	---	---	--	--

## 10) 製造工程の管理 (プレキャストコンクリート製品)

対象規格: JIS A 53●●

●●は対象規格番号をご記入下さい。

品質管理状況に関して下表と異なる部分がある場合は、下記に異なる部分についてご記入ください。

No.	工程名	管理項目及び品質特性 JIS Q 1012 表B.3	管理方法及び検査方法	管理及び品質の状況 (この欄には記入しないでください)
1	鉄筋の加工組立 JIS A 5372 JIS A 5373	a) 鉄筋の組立 組み立てた鉄筋の形状及び寸法 1) 鉄筋の径, 長さ, 本数及び間隔 2) 折り曲げ形状, 寸法及び堅固さ 3) 溶接条件又は結束方法 溶接の限度を具体的に(限度見本など)規定する。 4) スペース取付け位置(使用している場合) b) 溶接金網及び鉄筋格子の製作 1) 寸法及び堅固さ 2) 溶接条件 3) スペース取付け位置(使用している場合)	JIS Q 1012 表B.2 組み立てた鉄筋の形状  溶接の限度を具体的に(限度見本など)規定する。  製作した金網及び鉄筋格子の形状及び寸法	
2	PC鋼材配置及び緊張 JIS A 5373	位置, 本数及び緊張力	緊張力及び伸び量	
3	シース位置 JIS A 5373	配置位置及び固定方法		
4	型枠組立 JIS A 5371 JIS A 5372 JIS A 5373 a) 型枠清掃 b) 剥離剤塗布 c) 組み立てた鉄筋の配置 d) 型枠の組立	清掃方法  塗布方法  c) 組み立てた鉄筋の配置又は鉄管の位置及び附属金物の位置  組立の精度	コンクリート付着の有無 塗布状態	
5	コンクリート製造 JIS A 5371 JIS A 5372 JIS A 5373 a) 示方配合	JIS A 5364の 4.2.1規定 示方配合表、示方配合の変更条件及び時期  骨材の粒度及び表面水率	示方配合表 骨材の粒度及び表面水率 スラフ	

	b)現場配合 c)材料計量 d)練混ぜ	(又は吸水率) 計量方法及び計量精度 (動荷重) 練混ぜ量, 材料投入順序 及び練混ぜ時間		
6	打込み JIS A 5371 JIS A 5372 JIS A 5373	練置き許容時間		
7	締固め JIS A 5371 JIS A 5372 JIS A 5373 a)振動締固めの場合 b)加圧締固めの場合 c)振動・加圧締固めの場合 d)遠心力締固めの場合 e)ロール転圧締固めの場合 f)その他の締固めの場合	十分な締固めを得る作業 方法	締固めは、各製品ごと に型枠内のコンクリ ートが確実に充填さ れ、適切な外観を得る ことのできる締固め の作業方法を定めて おく。	
8	脱型までの養生 JIS A 5371 JIS A 5372 JIS A 5373	脱型までの養生は。脱型 後に有害なひび割れ、剥 離、変形などがなく、脱型 後に所定の品質を害する ことのないような方法で 行う。	養生方法及び養生期間	
9	脱型 JIS A 5371 JIS A 5372 JIS A 5373	脱型は、製品に有害な衝 撃などを与えない方法で なければならない。また、 URC製品(無筋コンクリート管) の場合には、寸法は脱型 直後に生じる管の下がり について管理する。	脱型時期及び方法	
10	プレスト導入 JIS A 5373	プレスト導入の方法及び 時期	プレスト導入時の圧縮 強度	
11	カバーコティング JIS A 5371 JIS A 5372 JIS A 5373	カバーコティング方法 厚さ、強度		
12	仕上げ JIS A 5371 JIS A 5372 JIS A 5373	仕上げ方法 外観、形状・寸法	全数・抜取り	
13	表示 JIS A 5371 JIS A 5372 JIS A 5373	JISマークの表示は、脱型後 の検査の後に行ってもよ いが、出荷までに不合格 となった場合には、确实 に消印する。	表示時期、場所、方法 及び事項	
14	脱型後の養生 JIS A 5371	・脱型後の養生は、外力な	養生方法、養生期間	

		JIS A 5372 JIS A 5373	どの有害なひび割れ、変形などが生じないように、かつ、所定の品質が得られる方法で行う。		
15	製品保管	JIS A 5371 JIS A 5372 JIS A 5373	取扱い方法及び整理方法	製品を適切な方法で保管するための製品保管方法について具体的に規定する。また、製品保管場所は種類別及び良品・不良品別に整理する	
16	出荷	JIS A 5371 JIS A 5372 JIS A 5373	a) 出荷は、所定の強度に達し、製品検査に合格した製品から行う。 b) 保管中に発生した不良品は、出荷検査によって取り除かれるようにする。 c) 出荷時の取扱いは、製品に書を与えない方法でなければならない。	取扱い方法及び出荷時期	

## 1.1) 設備の管理(製造設備) (プレキャストコンクリート製品)

対象規格: JIS A 53●●

●●は対象規格番号をご記入下さい。

(1) 主要製造設備の台数等について記入してください。

(2) 設備管理に関して下記と異なる場合は、異なる部分について以下にご記入ください。

No.	主要製造設備の名称	〃公称能力 (台数、メーカー、型 式、容量、精度等)	設備管理	管理の状況 (この欄には記入し ないでください)
			点検・検査の箇所・項目・周 期 (JIS Q 1012 表B.2)	
1	製造設備 a) 型枠 b) 材料計量装置 c) ミキサ d) 鉄筋の加工組立設備 e) 緊張装置 (JIS A 5373に 適用し、橋げた用セグメントを 除く。) f) 打込み設備 g) 成形機 h) 養生設備 i) 製品運搬設備 j) 製品置場		製造設備は、該当JISに規 定された品質を確保するの に必要な性能をもったもの とする。  a) 型枠 型枠は、所定の形 状及び寸法であり、振動及 び圧縮に耐えるもの。  b) 材料計量装置 セメン ト、骨材、水及び混和材料 の計量装置は1バッチ分の 材料を所定の精度で容易に 計量できるもの。	

社内規格の代表例を記入して下さい。

## 1 2) 設備の管理(検査設備) (プレキャストコンクリート製品)

- (1) 主要試験・検査設備の台数等について記入してください。  
 (2) 主要試験・検査設備に関して下記と異なる場合は、異なる部分について以下にご記入ください。

No.	主要試験・検査設備の名称	公称能力 (台数、メーカー、 型式、 容量、精度等)	設備管理	管理の状況 (この欄には記入し ないでください)
			点検・検査の箇所・項目・周 期 (JIS Q 1012 B.4)	
2	検査設備		検査設備は、該当JISに規定された品質を試験・検査できる設備とする。	
	a) 骨材試験用器具		{骨材試験用器具} 骨材の粒度、絶乾密度、吸水率、単位容積質量及び表面水率の試験用器具は、コンクリートを購入している場合を除き、必ず保有する。	
	b) コンクリート試験用器具・機械			
	1) 供試体圧縮試験機		JIS B 7721に適合する	
	2) 供試体成形器具			
	3) 供試体コア採取装置		供試体コア採取装置がある場合は、供試体成形機及び供試体成形器具はなくてもよい	
	4) 空気量測定器具 (AEコン)			
	5) 塩化物イオン濃度試験器具			
	6) コンクリートのコンシステンシー測定器具)			
	7) 供試体養生設備		温度調節ができるもの。	
	8) 塩化物イオン濃度試験器具			
	c) 製品の質量測定設備		製品の単位容積質量を測定する場合。	
	d) 製品の性能試験設備		形式検査に関する試験は、外部に依頼してもよいが、最終検査及び受渡検査に係る試験設備は必ず保有する。	
	1) 曲げ試験設備		{配筋測定設備} 非破壊検査設備、破壊試料による測定設備又は打設前配筋による測定設備のいずれかの設備とする。	
2) せん断試験設備				
3) 圧縮試験設備				
4) 内圧試験設備				
5) 透水性試験設備				
6) 保水性試験設備				
7) 配筋測定設備				
8) 寸法測定器				

社内規格の代表例を記入して下さい。

## 1.3) 外注管理

対象規格：JIS A 53●●

●●は対象規格番号をご記入下さい。

外注状況と外注管理について下表にご記入ください。（この表の各項目が含まれている場合は別の様式でも構いません）

No.	外注状況		外注管理		管理状況と評価 (この欄には記入しないでください)
	工程・試験・検査項目とおおよその外注比率	外注先 (名称と住所)	管理項目、品質特性	管理方法、検査方法	

社内規格の代表例を記入して下さい。

## 14) 苦情処理

苦情処理について下表にご記入ください。(この表の各項目が含まれている場合は別の様式でも構いません)

No.	苦情の内容(苦情元を含む)	処理状況	処理状況の評価 (この欄には記入しないでください)

該当がある場合のみご記入下さい。  
無い場合は「**前回審査より3年間苦情が無かった**」とご記入下さい。

## 3. 製品、その包装等に付す表示の態様

日本工業規格の 番号、名称及び 等級又は種類	表示を付す 製品の単位	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	
JIS A 5371 プレキャスト無 筋コンクリート 製品  暗きよ類	1 製品ごと	製品の外面	ゴム印押印 刷り込み など 容易に消え ない方法	(1) JISマーク “JISマーク” (2) 登録認証機関 略称 (3) 認証番号  (4) 認証に係る JISの番号 (5) 種類及び呼び (又はこれらの 略号)  (6) 製造者名 (又はその略号)  (7) 製造年月日 (又はこれらの 略号)	直径0mm以上  MA  MAOOOOOOO (9桁) JIS A 5371  例: ****×***×***×  例 AS××H ×××L △△△△株式会社 MA-C  ●●●●●●●
日本産業規格の 番号、名称及び 等級又は種類	表示を付す 製品の単位	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	

マークの使用見本を記載下さい。

JISマークの使用についての確認と周知事項のお願い

JISマークを納入書に表示する以外に、名刺・パンフレットに使用する場合は、MSA製品認証部に必ずご連絡くださるようお願いします。

## 4. 品質管理責任者に関する事項 [QCM(正)]

(1) 氏名、生年月日、職名及び最終学歴			
(ふりがな) 氏 名	にほんばし たろう 日 本 橋 太 郎		
生年月日	1955年10月10日生		
役 職 名	工場長		
最終学歴	〇〇大学工学部 経営工学科		
(2) 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			
企 業 名	所 属 部 署	通算経験年数	15年
		期 間	
BB生コン 株式会社	技術課	1999年4月～2003年12月	
MSA生コンクリート株式会社	—	2003年12月～現在	
(3) 標準化及び品質管理に関する専門知識の修得状況及び実務経験			
① 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. 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	
財団法人 日本規格協会	2000年7月～2000年9月	産業標準化品質管理推進責任者講習会 (専修科コース)	
ロ. 大学、短期大学又は高等専門学校において履修			
学 校 名	学 部 学 科 名	卒業年	履 修 科 目 名
ハ. その他の方法修得			
〔 〕			
② 標準化及び品質管理に関する実務経験			
企 業 名	所 属 部 署	通算経験年数	15年
		期 間	
BB生コン 株式会社	技術課	1999年4月～2003年12月	
MSA生コンクリート株式会社	—	2003年12月～現在	
(4) JISQ17025 に関する専門知識の修得状況			
外部講習会、又は、社内研修等における専門知識の修得状況			
講習会等実施機関名	受講期間	講習会 (コース) 名	
外部又は社内の研修の明記	2007年4月4日	講習例： ①IQCフォローアップコース ②社内JISQ17025勉強会	

① 品質管理責任者”の力量証明資料となる客観的証拠 (日本規格協会の講習会など) のコピーを添付下さい

② 品質管理責任者の副を数名登録する際は、『3. 認証を受けようとする製品に係る品質管理責任者に関する事項』を人数分の記入し、その修了証等のコピーを添付下さい

## 4. 品質管理責任者に関する事項 [QCM(副)]

(1) 氏名、生年月日、職名及び最終学歴			
(ふりがな) 氏 名	しんばし たろう 新橋 太郎		
生年月日	1965年10月10日生		
役 職 名	試験係		
最終学歴	〇〇大学工学部 経営工学科		
(2) 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			
企 業 名	所 属 部 署	通算経験年数	15年
		期 間	
BB生コン 株式会社	技術課	1999年4月～2003年12月	
MSA生コンクリート株式会社	—	2003年12月～現在	
(3) 標準化及び品質管理に関する専門知識の修得状況及び実務経験			
① 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. 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	
財団法人 日本規格協会	2000年7月～2000年9月	産業標準化品質管理推進責任者講習会 (専修科コース)	
ロ. 大学、短期大学又は高等専門学校において履修			
学 校 名	学 部 学 科 名	卒業年	履 修 科 目 名
ハ. その他の方法修得			
〔 〕			
② 標準化及び品質管理に関する実務経験			
企 業 名	所 属 部 署	通算経験年数	15年
		期 間	
BB生コン 株式会社	技術課	1999年4月～2003年12月	
MSA生コンクリート株式会社	—	2003年12月～現在	
(5) JISQ17025 に関する専門知識の修得状況			
外部講習会、又は、社内研修等における専門知識の修得状況			
講習会等実施機関名	受講期間	講習会 (コース) 名	
外部又は社内の研修の明記	2007年4月4日	講習例： ①IQCフォローアップコース ②社内JISQ17025勉強会	

## 5. 製品検査記録（プレキャストコンクリート製品）

検査項目	頁
外観検査	～
寸法・形状検査	～
性能（曲げ強度）	～
製品同一養生の コンクリートの圧縮強度	～
塩化物含有量	～

## 製品検査表を提出する際の留意点

- 添付する製品検査記録は、直近6か月の検査表を提出下さい
  - 製品同一養生のコンクリートの圧縮強度は、  
次の①から③を 6か月以上/30点以上を 1様式（例えば、2013年9月～2014年4月の6か月を取りまとめ）に取りまとめ提出下さい
    - ① 検査結果の数値
    - ② 検査結果の「平均値、標準偏差、できれば工程能力指数」
    - ③ 統計的手法を用いた図表(ヒストグラム)
  - 外観、形状・寸法、性能（曲げ強度）は、自社製品検査結果のコピーを添付して下さい。  
次の①から③を取りまとめている場合は、提出下さい
    - ① 検査結果/数値
    - ② 検査結果数値「平均値、標準偏差、できれば工程能力指数」
    - ③ 統計的手法を用いた図表(ヒストグラム)
- 塩化物含有量は、自社検査結果のコピーを一枚添付して下さい  
その他の月（残り 5か月分）は、表に取りまとめた一覧表でも結構です。

