

記入見本

日本産業規格表示認証申請書

提出日 年 月 日

提出日は申請書を提出する日を入力してください

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

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

以下のように記載してください

種類：普通コンクリート

区分：普通コンクリート

種類：普通コンクリート、舗装コンクリート

区分：普通コンクリート・舗装コンクリート

【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(署名)印

産業標準化法第11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	レディーミクストコンクリート
	b) 日本産業規格の番号及び名称並びに等級又は種類	JISA5308 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
2. 認証の区分		普通コンクリート・舗装コンクリート
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 1234567 認証契約締結日：2018年4月22日（初回は記入不要）
	b) 名称	ふりがな：エムエスエーコンクリートコウギョウ 株式会社 MSAコンクリート工業
	c) 所在地	ふりがな：トウキョウト ミナトク ハママツチョウ 〒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 checked="" 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	abcdefghijkl@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		株式会社 港試験センター

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になります（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（レディーミクストコンクリートの種類）

コンクリートの種類	粗骨材の 最大寸法 (mm)	スランプ又は スランプフロー (cm)	呼び強度									
			18	21	24	27	30	33	36	40	曲げ 4.5	
普通コンクリート	20	8,12,15,18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—
		21	—	○	○	○	○	○	○	○	○	—
	40	5,8,12,	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
舗装コンクリート	20..40	2.5,6.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
軽量コンクリート	15	8,12,15,18	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—

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
- 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)

印

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 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
認証番号 MA●●●●●●●●

2022年6月 第1回定期認証維持審査
2022年8月 臨時認証維持審査

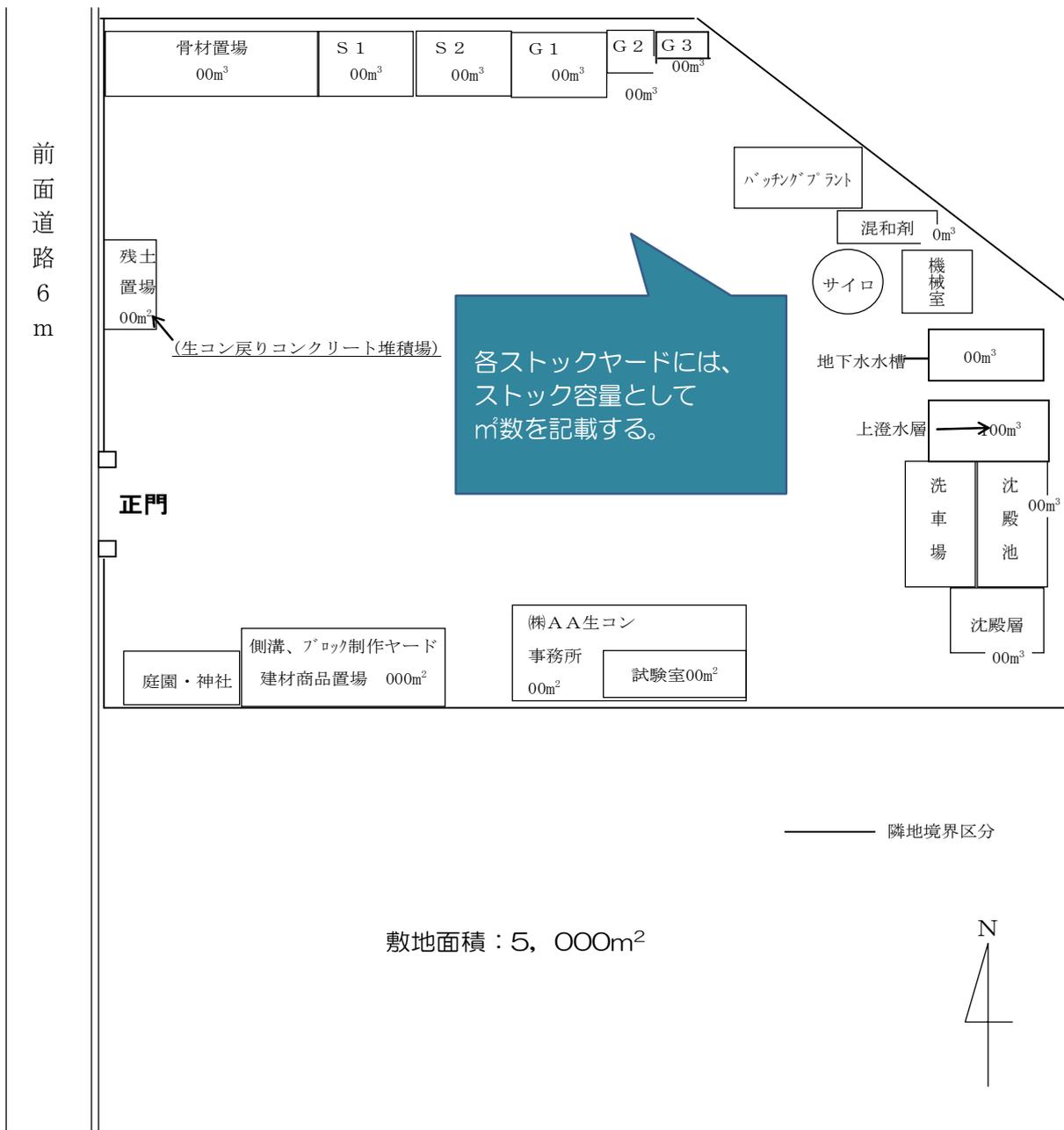
- JISマーク表示の開始時期により、名称が異なりますので注意してください。
- 初回認証、移転時期をご記入ください。
- 認証の区分が変更された場合、その時期をご記入ください。
- MSAでの認証維持審査の履歴をご記入ください。

2) 工場の配置図

(a) 最寄駅

最寄駅	JR中央線 xxxx駅	
利用交通機関	京王バス	タクシー
所要時間(距離)	15分	10分

(b) 【工場配置図】

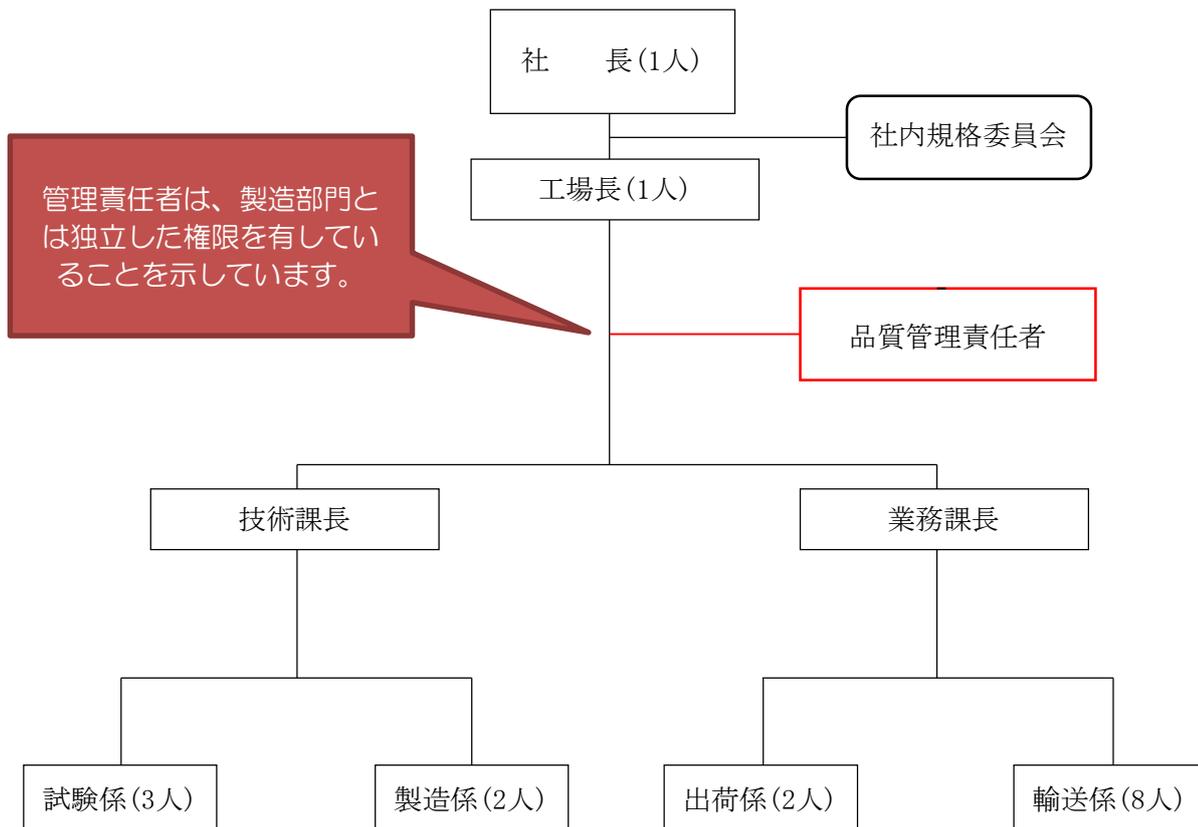


3) 工場の従業員数

(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

①-1 普通ポルトランドセメント (普通コンクリート)

左の数値：出荷数量 (m³)、() 内数値：検査回数 (回)

種 類				呼び強度	2013.01	2013.02	2013.03	2013.04	2013.05	2013.06	合計
区分	材齢	セメントの種類	混和剤の種類								
JIS該品	28日	普通セメント【N】	減水剤	18	50(1)	430(4)	497(5)	400(4)	510(5)	480(5)	2367(24)
				30		30(1)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	30(1)
				33	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)
				36	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)
				40	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)
JIS外品					266	553	282	379	411	300	2190

下表への記入注意事項

- ① 「生産・製造のある月数」でトータル直近6ヶ月の生産実績を記載下さい
- ② 認証の範囲である「コンクリートの種類」、「呼び強度」をすべて記入下さい

①-2 普通ポルトランドセメント (普通コンクリート)

種 類				呼び強度	2013.01	2013.02	2013.03	2013.04	2013.05	2013.06	合計
区分	材齢	セメントの種類	混和剤の種類								
JIS該品	28日	普通セメント【N】	高性能AE減水剤	21	50(1)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	50(1)
				24	0(0)	26(0)	97(1)	0(0)	347(3)	0(0)	470(4)
				27	0(0)	160(1)	180(2)	10(0)	0(0)	0(0)	350(3)
				30	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)
				33	675(6)	1158(11)	120(1)	11(0)	0(0)	0(0)	1964(18)
				36	175(1)	175(2)	175(2)	0(0)	0(0)	0(0)	525(5)
				40	120(1)	80(1)	0(0)	0(0)	0(0)	100(1)	300(3)
				42	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)
				45	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)	0(0)
JIS外品					0	0	0	0	0	0	0

② 高炉セメントB種 (普通コンクリート)

③ 普通ポルトランドセメント (舗装コンクリート)

製造実績がない場合も上表と同様の書式で“0”と記載下さい

6) 社内規格一覧表

MSA生コンクリート株式会社 社内規格一覧

制定、改訂日をご記入下さい。

制定：1994年(平成6年) 9月10日
改定：2019年(令和元年) 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	組織・職務分掌規定	2010/10/10
	1-4	品質管理責任者規定	2010/10/10
	1-5	試験要員選任規定	2010/10/10
	1-6	教育・訓練規定	2010/10/10
	1-7	社内標準化委員会規定	2010/10/10

社内規格の整備

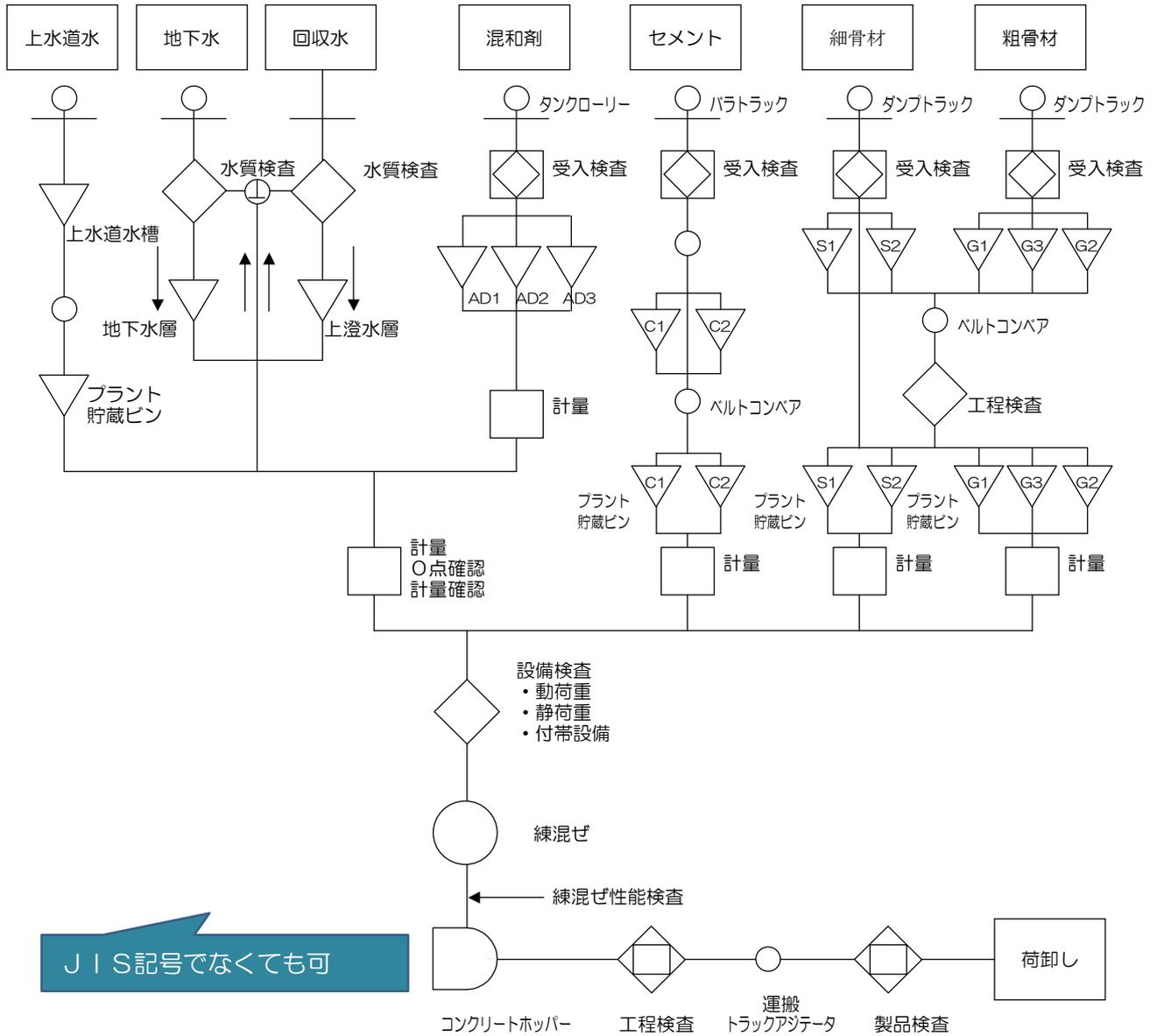
(1) 次に掲げる事項について社内規格がMSAの認証に係るJIS（分野別認証指針で定める鉱工業品にあっては、分野別認証指針で定める事項を含む。）に従って、一覧表にまとめられるなど、具体的かつ体系的に整備されていること。

- a) MSAの認証に係る鉱工業品の品質，検査及び保管に関する事項
- b) 原材料の品質，検査及び保管に関する事項
- c) 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
- d) 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
- e) 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
- f) 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。

	4-3	原材料保管管理規定	1994/09/10
製造工程の管理		製造工程概要図	2009/04/01
	5-1	製造作業標準	2009/04/01
	5-2	工程検査規定	2009/04/01
	5-3	製品検査規定	2009/04/01
	5-4	出荷管理規定	2009/04/01
	5-5	運搬管理規定	2009/04/01
品質の管理	6-1	品質管理規定	1994/09/10
	6-2	製品試験作業標準	2009/04/01
設備の管理	5-1	設備管理規定	2009/04/01
	5-2	製造設備管理規定	1994/09/10
	5-3	検査設備管理規定	1994/09/10
外注管理	6-1	外注管理規定	2009/04/01
苦情処理	7-1	苦情処理規定	2009/04/01

7) 工程の概要図



凡例

C1	普通セメント (Aセメント(株))
C2	高炉セメント (Aセメント(株))
S1	砕砂 (ABC産)
S2	海砂 (BB産)
G1	砕石2005 (HIK産)
G2	砕石2005 (HIK産)
G3	砕石4020 (HIK産)
AD1	AE減水剤 (OPQR(株))
AD2	高性能AE減水剤 (OPQR(株))
AD3	AE補助剤 (OPQR(株))
回収水	上澄水

原材料の種類を凡例に記入下さい

8) 製品の管理(レディーミクストコンクリート)

対象規格：JIS A 5308

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 a) 種類及び区分 b) 指定事項	JIS Q 1011 A.1 JIS A 5308 4項 表1 JIS A 5308 4項 a)~q)	JIS該当品とJIS外品との区別が明確になるように管理する	
2	品質 a) 強度 b) スランプ又はスランプフロー c) 空気量 d) 塩化物含有量	JIS Q 1011 A.1 JIS A 5308 5項	JIS A 5308 10項、11項 JIS Q 1011 A.1	
3	容積	JIS Q 1011 A.1 JIS A 5308 6項	容積検査は月1回以上。 JIS A 5308 9.7項	
4	配合	JIS Q 1011 A.1 JIS A 5308 7項	本表の2項、3項による。	
5	報告 a) レディーミクストコンクリート配合計画書及び基礎資料 b) レディーミクストコンクリート納入書	JIS Q 1011 A.1 JIS A 5308 12項 及び表10/表11		

9) 原材料の管理(レディーミクストコンクリート)

対象規格：JIS A 5308

1. 品質管理項目： 主要材料

- (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。

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)
1	セメント		<ul style="list-style-type: none"> • JIS R 5210 • JIS R 5211 • JIS R 5212 • JIS R 5213 • JIS R 5214 (普通I以外に限る) 	JIS Q 1011 A.2 月1回以上、品質を確認。 圧縮強度を6か月に1回以上確認(セメント業者の試験成績表による場合、業者か出荷場所変更の場合)。	JIS Q 1011 A.2 異なる業者のセメントが混ざらないようにする。 JIS A 5308 9項	
2	骨材	MSA骨材(株)	JIS A 5308 附属書A	JIS Q 1011 A.2.1	JIS Q 1011 A.2.1 JIS A 5308 9項	
3	水	(株)MSA水	JIS A 5308 附属書C	JIS Q 1011 A.2.1 回収水を含め水道水以外の場合1回以上/12か月に品質を確認。		
4	混和材料	該当なし	<ul style="list-style-type: none"> JIS A 6201 JIS A 6202 JIS A 6204 JIS A 6205 JIS A 6206 JIS A 6207 JIS A 5041 	JIS Q 1011 A.2 月1回以上、試験成績表で品質を確認。 化学混和剤は6ヶ月に1回以上、防錆剤は3ヶ月に1回以上確認。	JIS Q 1011 A.2 フライアッシュと高炉スラグと碎石粉は防湿対策必要。 JIS A 5308 9項	

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。

10) 製造工程の管理(レディーミクストコンクリート)

対象規格：JIS A 5308

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 1011 表4.3	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	配合	a) 細骨材の粗粒率 b) 粗骨材の粗粒率又は実積率 c) 回収細骨材及び回収粗骨材の置換率（使用している場合） d) スラッジ固形分率及びスラッジ水の濃度（使用している場合） e) 細骨材の表面水率（人工軽量骨材の場合は含水率） f) 粗骨材の表面水率（人工軽量骨材の場合は含水率） g) 単位水量（高強度コンクリートの場合） h) 再生骨材とその他とを併用する場合の使用比率	JIS Q 1011 A.3 JIS A 5308 6項	
2	材料の計量	a) 計量方法 b) 計量精度（動荷重） c) 計量値及び単位の記録 d) リサイクル材の計量値（表示している場合）	JIS Q 1011 A.3 JIS A 5308 9.2項	
3	練混ぜ	a) 練混ぜ方法 b) 練混ぜ時間 c) 練混ぜ量 d) 容積 品質特性は、次のとおり。 1) 強度 2) スランプ又はスランプフロー 3) 空気量 4) 塩化物含有量	JIS Q 1011 A.3 JIS A 5308 9.3項	
4	運搬	運搬時間	JIS Q 1011 A.3 JIS A 5308 9.4項	

1 1) 設備の管理(製造設備)(レディーミクストコンクリート)

対象規格：JIS A 5308

- (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 1011 A.4及びJIS A 5308 9項)	
1	製造設備		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) セメント貯蔵設備			
	b) 骨材の貯蔵設備及び運搬設備			
	c) プレウエッティング設備 (人工軽量骨材及び再生骨材Hに適用)		出荷前日までにプレウエッティングを終了でき、表面水率を安定するための方法を講じたものとする。	
	d) 混和材料貯蔵設備			
	e) バッチングプラント 1) 貯蔵ビン 2) 材料計量装置 3) 計量印字記録装置(使用している場合)		計量装置は、分銅による荷重：1回以上/6 か月、他の場合は1回以上/2 年。(分銅以外の場合はJIS Q 1011 A.4による) 計量印字記録装置は、計量値が正しく記録されていることを、1回以上/2年に検査を受けていること。	
	f) スラッジ水の濃度調整設備(使用している場合)			
	g) ミキサ		ミキサ 1回以上/12 か月、JIS A 1119 に基づく練混ぜ性能検査。	
	h) コンクリート運搬車		1 回以上/3年に性能検査	
	i) 洗車設備			
j) 回収骨材の洗浄設備(使用している場合)		骨材を洗浄・分級する設備をもつ。		

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) (レディーミクストコンクリート)

対象規格：JIS A 5308

(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 1011 A.4及びJIS A 5308 10項)	
2	検査設備 a) 骨材試験用器具		JIS A 5308 附属書A	
	b) コンクリート試験用器具・機 械		JIS A 5308 10項	
	1) 試し練り試験器具			
	2) 供試体成形器具		繰返し使用する型枠の場合は、1回 以上/12か月の頻度で、検査を行 う。また、高強度コンクリートを製造して いる場合は、研磨機を管理する。	
	3) 恒温養生水槽			
	4) 圧縮強度試験機		舗装コンクリートを製造して いる場合は、曲げ強度試験がで きるようになっているか、曲げ 試験用の試験機を保有してい ること	
	5) スランプ測定器具			
	6) スランプフロー測定器具			
	7) 空気量測定器具			
	8) 塩化物含有量測定器具 又は装置		塩化物含有量測定装置の場 合は、第三者機関によって1 回以上/12 か月の頻度で 校正を行う。	
	9) 容積測定装置・器具			
	10) ミキサの練混ぜ性能試験用 器具等			
	c) スラッジ水の濃度測定器具また は装置		スラッジ水の濃度測定器具または 装置の精度確認は、1回以上/3か 月の頻度でJSA5308のC.8.2.6 で行う。製品の単位容積質量 を測定する場合。	

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●●

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

次の事項について確認のうえ、記載下さい

□納入書にJISマーク表示する以外、使用していません。

□納入書以外にJISマーク表示を使用します。使用する場合、具体的に記述して下さい。

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	
JIS A 5308 レディーミクス トコンクリート 普通・舗装 コンクリート	1 運搬車毎	レディーミクス トコンクリート 納入書の左上部	印刷（外） 印刷（外） [又は、 工場印字] 工場印字 印刷（外） 工場印字 工場印字 工場印字 工場印字 手記入 工場印字 工場印字 工場印字 工場印字 手記入 手記入 工場印字	(1)JISマーク “JISマーク” (2)認証番号 (3)納入年月日 (4)製造業者名 (5)購入者名 (6)納入場所 (7)運搬車番号 (8)納入時刻 (発) (着) (9)納入容積 (10)累計 (11)呼び方 (12)配合表 (13)備考 (14)荷受職員印 (15)出荷係印	直径0mm以上 MA00000000 (9桁) 平成 年 月 日 会社名を記載 Om ³ Om ³ 例：普通 18-8-20 N 配合の種別

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いたします。

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
●●	●●●●	●●年	●●
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
●●	●●●●	●●年	●●
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 (レディーミクストコンクリート)

検査項目	頁
製品強度	～
スランプ	～
空気量	～
塩化物含有量	～
容 積	～

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、審査当日に予定している配合計画と同一の呼び強度
[強度-粗骨材-セメント(スランプは、±許容差の幅であれば良い)]の製品とし、6か月以上&
30点以上のデータを提出下さい
- このデータには、強度/スランプ/空気量の検査日をなるべく整合し、次の①から③を含めて提出下さい
 - 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)
- 塩化物含有量及び容積は、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。

