

まずはじめに、会社概要を説明して下さい。フォームは問いません。
貴社の会社案内等があれば、添付して下さい。

次に、後付消音器の製造・販売に係る業務組織を説明して下さい。

また、下記に記載する項目に関し、後付消音器の製作・製造・販売についての説明を行ってください。

1. 製作（開発）工程

外注者の決定方法（OEMや部品の一部を外注する場合）

- 1.1 依頼方法（取引契約書等の写しを提出していただいても結構です）
- 1.2 品質基準の決定（ISO9000系を取得済みの場合は証明書の写しを添付して下さい。社内基準の場合は「品質管理体制」シートをご利用下さい。）
- 1.3 性能等確認済表示の体裁と表示位置の指示方法（「トレーサビリティ関係」シートにご記入いただき
- 1.4 製作完了時の確認と記録・保管方法（ISO9000系取得の場合は省略）
（検査確認書、QC工程表、梱包仕様書、検査基準書、検査成績書、etc 社内フォームがあれば

2. 製造工程（OEMの場合は、製造元に記入を依頼して下さい。）

製造者の品質管理体制の確認（製造委託先がISO9000系を取得している場合は写し）

- 2.1 品質管理方法（「品質管理体制」シートをご利用下さい。）
- 2.2 発注形態（取引契約を締結している場合は、その写しを添付して下さい。）
- 2.3 納入品の確認方法
- 2.4 完成検査

3. 製品の識別・販売工程（「トレーサビリティ関係」シートをご使用いただいても結構です）

- 3.1 管理体制（管理規定等を作成していただいても結構です。）
- 3.2 性能等確認済表示の管理手法と不正に使用されることを防止する措置
- 3.3 ユーザー管理手法

4. 各種書類の写しの提出

- 取引契約書等の写し（OEMの場合）注：当機関が必要とする技術情報や補修用部品の供給について、確認申請者に対してなされる旨の規定があるもの。
- 納品時の品質検査に関わる書類
- 発注書・納品書等（製品取引後の提出可）、各種帳票の写し
- 取扱説明書等の記載例（範囲外の車種への取り付け防止策等）：第2号様式と共に提出でも可

5. 以下のフォローチャートがあれば添付して下さい。

- ◆商品開発実施フロー
- ◆販売フロー
- ◆顧客苦情処理フロー
- ◆是正・予防処理フロー

1. 作成者

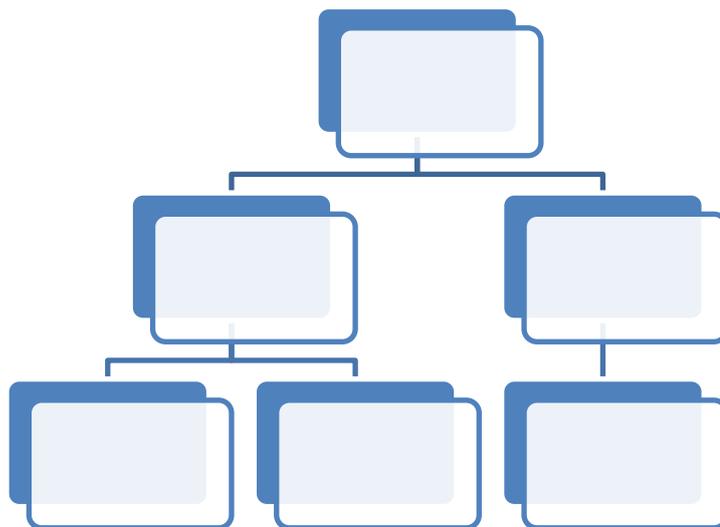
(氏名):
(部署):
(連絡先):
(社名):
(住所):

2. 【会社概要】

会社名:
代表者名: (役職) (氏名)
資本金:
設立(創立)年月:
従業員数:
事業概要:

3. 【組織図】

(担当氏名入り)



御社の業務組織をご記入ください。 ↑

※注 部門(グループ) 担当責任者氏名を必ず記載してください。

3. 製品の識別及びトレーサビリティを有する体制

3-1 製品の識別方法

3-2-1 トレーサビリティの確保 性能等確認済表示の管理

についての実施要領

工程名	管理項目	管理方法及び主要規程名

備考)

3-2-2 記録の保管期間及び管理責任者

{保管期間}

{責任者氏名}

{部署名}

{電話番号}

{社名}

{住所}

3. 製品の識別及びトレーサビリティを有する体制

3-1 製品の識別方法

製品の部品番号及び製造ロット番号を付した性能等確認済表示プレートを、適合自動車に取付けた状態にて視認しやすい消音器の見やすい位置に、容易に外れないよう溶接にて取付ける。
 詳細位置と表示箇所・内容は、別途、後付消音器諸元表の図面等に記載する

記載例

3-2-1 トレーサビリティの確保、

工程名	管理項目	管理方法及び主要規程名
製造	発注書控えと製造数量・納品型式の照合 製造ロット番号の記録	社内発注書 製造ロット番号管理台帳
在庫	製造数量と在庫品数量の照合 在庫品の製造ロット番号	在庫一覧表とPC管理システム
製品出荷	受注と出荷指示数量の確認及び現品数量の照合 出荷先の記録	売上傳票にて管理
ユーザー管理	販売店情報の収集・装着自動車型式の収集・製造ロット番号の記録	ユーザー登録はがき(見本添付) ユーザー管理台帳
性能等確認済表示	使用数量・貼り付け商品型式・不正使用等の防止	性能等確認済表示の管理実施要領による(規程添付) 製作記録簿

備考) 製品に、ユーザー登録はがきを同梱し、取付時に返送してもらうことで、ユーザー情報の収集を行い、ユーザー管理台帳を作成する。
 (台帳等で管理している場合は、管理項目の入った記載例やはがき等を添付してください。)

3-2-2 記録の保管期間及び管理責任者

{保管期間}	出荷時より5年間
{責任者氏名}	確認 五郎
{部署名}	品質管理部
{電話番号}	046-012-0000
{社名}	日本消音器販売株式会社
{住所}	〒262 - 0000 神奈川県性能市消音町2-10

【別紙 1】

性能等確認済表示（プレートの場合）の管理実施要領（例）

（確認申請者名）

1. 目的

この実施要領は、第1種後付消音器性能等確認済表示およびマフラー製作型式表示プレート（以下「プレート」という。）の的確な管理を行うことにより、当該プレートの不正表示および流出等を防止すること

2. プレートの製作

発注担当者は、登録性能等確認機関から「性能等確認結果および性能等確認済表示の通知」があった時は、通知番号等を記載したプレートを（自ら製作・外注先〇〇に製作依頼）し（製作記録簿・製作指示書および発注書）により、当該数量を発注し記録保管するものとする。

3. プレートの入庫検査等

発注担当者は、入庫されたプレートが製作指示書のとおり製作されているかを検査するものとする。また、プレートの数量が発注した数量とあっているかを確認の上、在庫表に記入（又は仕入販売管理支援プログラム等（以下「コンピュータ」という。）に仕訳入力）のうえ、管理担当者が許諾する担当者以外が持ち出すことのできないように施錠のできるキャビネットに保管するものとする。

4. プレートのマフラー製造時の引き渡し

発注担当者は、マフラー製造者である株式会社〇〇（以下サプライヤーという。）に制作依頼する型式のマフラー数量に応じたプレート数量を在庫表に出庫記入（又はコンピュータに売り上げ入力）し、出荷伝票とともに出庫するものとする。 サプライヤーは、出荷伝票に記載されたプレートの数量及び内

5. プレートの貼付

サプライヤーは、（確認申請者〇〇）から指示されたプレート貼付位置の製作図と照合するとともに、指定の場所に剥離することのないよう確実に溶接するものとする

6. 完成検査

(1) サプライヤーは、マフラー製作指示書のとおり製作されているか。また、プレートが指示された箇所に確実に溶接されていることを検査するとともに、製作したマフラーの数量と、確認申請者〇〇から受け入れたプレートの数量に相違が無いことを照合するものとする。

(2) 発注担当者は、サプライヤーから納品された時は、性能等確認を受けたオリジナルマフラーと同等のものか確認すると共に、マフラー製造時に受け渡したプレートの数量および指示した位置に確実に取