

調査票

申請書番号: _____

この調査票は、溶接管理プロセスに係わる評価に必要な情報を提供していただき評価業務を円滑に進めるために利用されます。詳細にご記入の上、申請書、品質マニュアルと共にご提出して下さい。
記載欄が足りない場合、また、内容が満足したものであれば様式は問いませんので、適宜別紙を添付して下さい。例えば、別表の内容が品質マニュアルに記載されている場合は、そのコピーの添付でも構いません。

1. 会社概要

(1) 申請者名称(評価する単位組織名):

.....

(2) 経営管理者(代表者氏名)

役職 _____ (フリガナ) 氏名 _____

(3) 管理責任者

役職 _____ (フリガナ) 氏名 _____

(4) 今後の連絡先 申請書と変更なし 申請書と変更有り(次を記入下さい。)

連絡先住所: 〒

担当者氏名:

所属部署: 役職:

TEL : FAX:

E-mail:

(5) 組織機構 (.....年.....月現在)

製造者の組織機構の記述。溶接関連業務に参与している組織の部門についての詳細を付けること。
部門名と人員数を表示すること。

| 部門名 | 全人員数 | 溶接業務に参与している人員数 |
|-----|------|----------------|
| | | |
| | | |
| | | |

溶接管理(適用する認証基準: JIS Z 3400 ベース基準等)を含む該当する単位組織の組織図、及び承認された溶接管理技術者の職務責任の説明を付けること。

(6) マルチサイト

評価範囲に、申請溶接施工工場等の技術上、品質上同じ経営下にある分工場及び常設のサイト(現地)がある場合、これらの名称、所在地、評価対象従業員数を記入下さい。(別添可)

| 名称 | 所在地 | 従業員数 |
|----|-----|------|
| ① | 〒 | 人 |
| ② | 〒 | 人 |

2. 製品及びプロセス並びに溶接士の技能

(1) 製造製品の種類(ICSコード単位に記載)

- 火力【ICSコード:27.010】:
- 火力【ICSコード:27.040】:
- 火力【ICSコード:27.060.30】:
- 火力【ICSコード:27.070】:

(2) 製造の種類

- ・製品ごと
- ・量産品

(3) 適用規格及び／又は仕様

- ・製品溶接部の検査に使用した規格及び／又はその他使用した仕様のリスト

・溶接士技能の承認に使用した規格

・溶接施工法の承認に使用した規格

(4) 製造者が取扱いのできる製品の最大重量及びサイズ

最大重量

最大サイズ

(注)上記の情報以外に、溶接施工工場の設備リストを添付すること。(民間製品認証規格(火力) TNS-3101 の JIS Z 3400 ベース基準、4.1.8(2)、設備の概要を参照)

(5) 溶接した母材及び関連した厚さの範囲。(「火技解釈」の母材の区分単位に記載)

| 母材 | 範囲 | 母材 | 範囲 |
|----|----|----|----|
| | | | |
| | | | |
| | | | |

(6) 溶接及び関連プロセス

溶接施工法(別添可)

関連プロセス

.....

.....

.....

.....

(7) 溶接後熱処理の使用

Yes

No

(8)通常下請負をしている業務

.....
.....

(9)組織及び溶接管理手順のインデックス(別添可)

.....

(10)溶接士の技能資格保有者(別添可)

.....

(11)非破壊検査の資格保有者(別添可)

.....

(12) 承認された溶接管理技術者(別添可)

.....

3. 他部門の品質システム等の認証実績[ISO9001, ASME 等]

他の組織・機関が発行した登録証や認証書がある場合は、次に具体的に書いて、写しを添付してください。

| 証明書の種類 | 証明書を発行した機関 | 登録証書番号 | 発行日/有効期限 |
|--------|------------|--------|----------|
| | | | / |
| | | | / |
| | | | / |

4. その他

(1)就業時間

始業 : : ~ 終業 : :

昼休み : : ~ :

(2)最寄駅からの案内(別添可)

最寄駅からの案内図を添付して下さい。また、事業所がある場合は、事業所毎に最寄駅からの案内を記入して下さい。

最 寄 り 駅 : 線 駅

最寄駅からの交通手段: 所要時間: 分