（様式１）

ISO9001の認定を受けていない場合

品質向上に係る基準適合状況報告書

令和〇年〇月〇日

国土交通省海事局

船舶産業課　御中

申請者の氏名又

は名称及び住所

造船等事業者がその製造又は修繕する船舶等の品質の向上を図るために講ずべき取組の基準を定める告示（令和３年国土交通省告示第1174号）（以下「認定基準」という。）第1項の規定に関する適合状況について以下のとおり報告します。

　なお、国土交通省海事局船舶産業課の求めに応じ、社内規格その他の必要な資料を提出することを承諾します。

|  |  |
| --- | --- |
| 関係基準 | 適合状況 |
| 【認定基準第1項第一号】  １．船舶又は船体の製造又は修繕をする事業活動にあっては、別表の(い)欄に掲げる工程のうち「加工」、「組立・搭載」、「溶接」、「塗装」、「配管」又は「機械据付・試運転」の各工程において、同表の(ろ)欄に掲げる検査が同表の(は)欄に掲げる検査設備を用いて適切に行われていること。その他の事業活動にあっては、別表の(い)欄に掲げる工程のうち「鋳造」、「鍛造」、「機械加工」、「電気機器組立」、「電子機器組立」又は「その他」の各工程において、同表の(ろ)欄に掲げる検査が同表の(は)欄に掲げる検査設備を用いて適切に行われていること。 |  |
| 【認定基準第1項第二号】  ２．検査設備が検査を行うために必要な精度及び性能を有していること。 |  |
| 【認定基準第1項第三号イ】  ３．社内規格が次のとおり適切に整備されていること。  (１)　次に掲げる事項について社内規格が具体的かつ体系的に整備されていること。  (イ)　船舶等の品質、検査及び保管に関する事項  (ロ)　資材の品質、検査及び保管に関する事項  (ハ)　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  (ニ)　検査設備の管理に関する事項  (ホ)　外注管理に関する事項  (ヘ)　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。 |  |
| 【認定基準第1項第三号ロ】  ４．船舶等及び資材の検査並びに保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。 |  |
| 【認定基準第1項第三号ハ】  ５．工程の管理が次のとおり適切に行われていること。  (１)　製造及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録又は管理図を用いる等必要な方法によりこれらの工程が適切に管理されていること。  (２)　工程において発生した不良品又は不合格ロツトの処置、工程に生じた異常に対する処置及び再発防止対策が適切に行われていること。  (３)　作業の条件及び環境が適切に維持されていること。 |  |
| 【認定基準第1項第三号ニ】  ６．検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。 |  |
| 【認定基準第1項第三号ホ】  ７．外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。 |  |
| 【認定基準第1項第三号ヘ】  ８．苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図られていること。 |  |
| 【認定基準第1項第三号ト】  ９．船舶等の管理、資材の管理、工程の管理、検査設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。 |  |
| 【認定基準第1項第四号イ】  10．次に掲げる方法により、品質管理の組織的な運営が図られていること。  (１)　品質管理の推進が工場等の経営指針として確立されており、品質管理が計画的に実施されていること。  (２)　工場等における品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、品質管理推進責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。  (３)　工場等における品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており、また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し品質管理の推進に係る技術的指導が適切に行われていること。 |  |
| 【認定基準第1項第四号ロ】  11．工場等において、品質管理推進責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。  (１)　品質管理に関する計画の立案及び推進  (２)　社内規格の制定、改正等についての統括  (３)　船舶等の品質水準の評価  (４)　各工程における品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整  (５)　工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言  (６)　就業者に対する品質管理に関する教育訓練の推進  (７)　外注管理に関する指導及び助言 |  |

（様式2）

ISO9001の認定を受けている場合

品質向上に係る基準適合状況報告書

令和〇年〇月〇日

国土交通省海事局

船舶産業課御中

申請者の氏名又

は名称及び住所

造船等事業者がその製造又は修繕する船舶等の品質の向上を図るために講ずべき取組の基準を定める告示（令和３年国土交通省告示第1174号）（以下「認定基準」という。）第2項の規定に関する適合状況について以下のとおり報告します。

　なお、国土交通省海事局船舶産業課の求めに応じ、社内規格その他の必要な資料を提出することを承諾します。

|  |  |
| --- | --- |
| 関係基準 | 適合状況 |
| 【認定基準第2項第一号】  １．検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質向上に必要な技術的生産条件が、日本産業規格Q9001の規定に適合していること。 |  |
| 【認定基準第2項第二号（第1項第一号）】  ２．船舶又は船体の製造又は修繕をする事業活動にあっては、別表の(い)欄に掲げる工程のうち「加工」、「組立・搭載」、「溶接」、「塗装」、「配管」又は「機械据付・試運転」の各工程において、同表の(ろ)欄に掲げる検査が同表の(は)欄に掲げる検査設備を用いて適切に行われていること。その他の事業活動にあっては、別表の(い)欄に掲げる工程のうち「鋳造」、「鍛造」、「機械加工」、「電気機器組立」、「電子機器組立」又は「その他」の各工程において、同表の(ろ)欄に掲げる検査が同表の(は)欄に掲げる検査設備を用いて適切に行われていること。 |  |
| 【認定基準第2項第二号（第1項第二号）】  ３．検査設備が検査を行うために必要な精度及び性能を有していること。 |  |
| 【認定基準第2項第二号（第1項第四号ロ）】  ４．工場等において、品質管理推進責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。  (１)　品質管理に関する計画の立案及び推進  (２)　社内規格の制定、改正等についての統括  (３)　船舶等の品質水準の評価  (４)　各工程における品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整  (５)　工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言  (６)　就業者に対する品質管理に関する教育訓練の推進  (７)　外注管理に関する指導及び助言 |  |
| 【認定基準第2項第三号】  ５．製造工程、作業内容等に従って社内規格が具体的かつ体系的に整備されており、かつ、船舶等が契約図面等に適合することの検査が、社内規格に基づいて適切に行われていること。 |  |

（添付別表）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 工程 | 検査 | 検査設備 |
| 船舶又は船体の製造又は修繕をする事業活動 | 加工 | 切断面等の外観検査 |  |
| 加工部材等の寸法検査 |  |
| 開先の寸法検査 |  |
| 組立・搭載 | 部材間の配置寸法検査 |  |
| ブロックの寸法検査 |  |
| ブロック搭載時におけるブロック寸法等検査 |  |
| 溶接 | 接合部等の外観検査 |  |
| 接合部等の内部欠陥検査 |  |
| 塗装 | 塗装下地の表面状態検査 |  |
| 塗装部の膜厚検査 |  |
| 配管 | 管一品の寸法検査 |  |
| 配管接合部の漏洩検査 |  |
| 機械据付・試運転 | 舶用機器等の船舶又は船体への据付検査 |  |
| 船舶又は船体へ据付後の舶用機器等の作動検査 |  |
| その他の事業活動 | 鋳造 | 製品の欠陥検査 |  |
| 製品の寸法検査 |  |
| 鍛造 | 製品の欠陥検査 |  |
| 製品の強度検査 |  |
| 機械加工 | 製品の外観検査 |  |
| 製品の寸法検査 |  |
| 製品の作動検査 |  |
| 電気機器組立 | 電気機器の安全性・作動検査 |  |
| 電子機器組立 | 電子機器の作動検査 |  |
| その他 | 作業内容に応じ必要な検査 |  |