

申請書作成要領

1. 様式と用紙の大きさ

マニュアルで定められた様式に適合し、用紙の大きさは、日本工業規格（以下、すべての附属書で「JIS」という。）に定める A 列 4 番のこと。

2. 提出部数

正本 1 通及び副本 1 通のこと（「正本」、「副本」の表示があること。）。

3. ロット又はバッチ認証

ロット認証の場合は、申込書(2)「申込認証の種類」の「ロット又はバッチ認証」をチェックする。

4. 内容

(1) 年月日

元号、西暦いずれでもよい。

(2) 宛名

「一般財団法人」は、「(一財)」でもよい。

(3) 申込者

法人の場合は、法人印及び代表者印をともに押印すること。申込責任者を記載の場合は押印に代えて署名によることができる。代表者名は代表者から権限を委任されている者は、「代表者の氏名」を「その者の役職名及び氏名」とすることができる。この場合は、委任されていることを証する書面を申請書に添付すること。

(4) 申込書の工業標準化法の条項を正しく選択すること。

(5) 認証を受けようとする製品

1) 名称

JIS に定められている名称を記入すること。

2) 日本工業規格の番号及び名称並びに種類又は等級

認証を受けようとする製品の JIS 番号及び名称を記入すること。当該 JIS に種類又は等級が規定されている場合は、それを記入すること。

3) ロット又はバッチ数量

この項は、ロット又はバッチ認証の申請の場合に限り記入する。

(6) 認証の区分・範囲

VIA が定める認証の区分及び範囲を記入すること。

(7) 認証を受けようとする製品の製造工場

登記上の名称及び所在地を記入すること。製品が同一であれば、2 以上の製造工場について一括して申請することができる。

(8) 工場の管理（次のいずれかを選択すること。）

品質管理体制の基準 (A) (省令第 2 条第 1 項)

品質管理体制の基準 (B) (省令第 2 条第 2 項)

品質管理体制の基準 (B) は、申請製造工場が国際認定機関フォーラムの相互認証協定に署名している認定機関の認定を受けた審査登録機関から JIS Q 9001 の認証を取得している場合で、これを活用しようとするときに選択できる。このときは、マニュアルの写し、審査登録証の写し及び審査登録報告書の写しを申請書に添付すること。その他の場合は、品質管理体制の基準 (A) を選択すること。

(9) 品質管理責任者の所属・役職、氏名及び連絡先

申請以降の連絡が確実にできるよう記入すること。

(10) 確認書

所定の用紙に記入すること。