

申請様式－1

(記載例)

宅地擁壁製造工場認証申請書

平成〇〇年〇月〇日

登録認証機関
公益社団法人 全国宅地擁壁技術協会

会長 永吉哲郎 殿

認証申請者

住 所 〇〇県〇〇市〇〇町〇－〇－〇

会 社 名 〇〇コンクリート株式会社

代表者氏名 取締役社長 〇〇 〇〇 ⑩

宅地造成等規制法施行規則第5条第2項および第6条第2項に基づき下記(別紙の)製造工場について国土交通大臣認定擁壁の製造に関する認証を申請します。

記

1. 製造する工場

- (1)工場名 〇〇工場
- (2)工場所在地 〇〇県〇〇市〇〇町〇－〇－〇
- (3)工場責任者氏名 工場長 〇〇 〇〇

2. 製造する擁壁

- (1)擁壁の名称 〇〇〇擁壁〇〇型 〇〇〇擁壁〇〇型
- (2)認定番号 建設省〇〇〇発第00号 建設省〇〇〇発第00号
- (3)認定年月日 昭和〇〇年〇月〇日 平成〇〇年〇月〇日

3. 認証の種別 認定前新規・新規・更新時追加・書換・更新 (該当に〇印を記す)

4. ISO認証取得 有 ・ 無 (該当に〇印を記す)
(有の場合は登録証のコピーを添付すること)

(記載上の留意事項)

※ 申請書は、申請工場別、擁壁の種類別に作成し、3部提出すること。

宅地擁壁製造工場申請会社概要調書

1. 申請者

住所(〒000-0000) : 〇〇県〇〇市〇〇町〇-〇-〇
電話番号(FAX) : 0000-00-0000 (0000-00-0000)
会社名 : 〇〇コンクリート株式会社
代表者氏名 : 取締役社長 〇〇 〇〇

2. 会社概要(企業全般に関する事項) ※1

- (1) 資本金 : 〇億円
- (2) 設立 : 昭和〇〇年〇月〇日
- (3) 売上高(年間) : 〇〇億〇〇千万円(平成〇〇年度)
- (4) 役員数 : 〇〇名
- (5) 従業員数 : 〇〇〇名(平成〇〇年3月末現在)
- (6) 社内組織図等
- (7) 事業の概要

申請様式－2－1

1. コンクリート製品の製造並びに販売
2. コンクリート製品に関連する技術の研究並びに開発
3. 土木工事の請負い
4. 土木建築資材の販売

(8) その他参考となる事項

会社の沿革	昭和〇〇年	創業、コンクリート製品の製造並びに販売開始
	昭和〇〇年	株式会社に組織変更
	昭和〇〇年	土木工事の請負い開始
	昭和〇〇年	〇〇〇擁壁開発

工場数 : 全国〇〇箇所
営業所数 : 全国〇〇箇所

(記載上の留意事項)

※1 会社概要については申請者の会社案内等のパンフレットで確認できること。

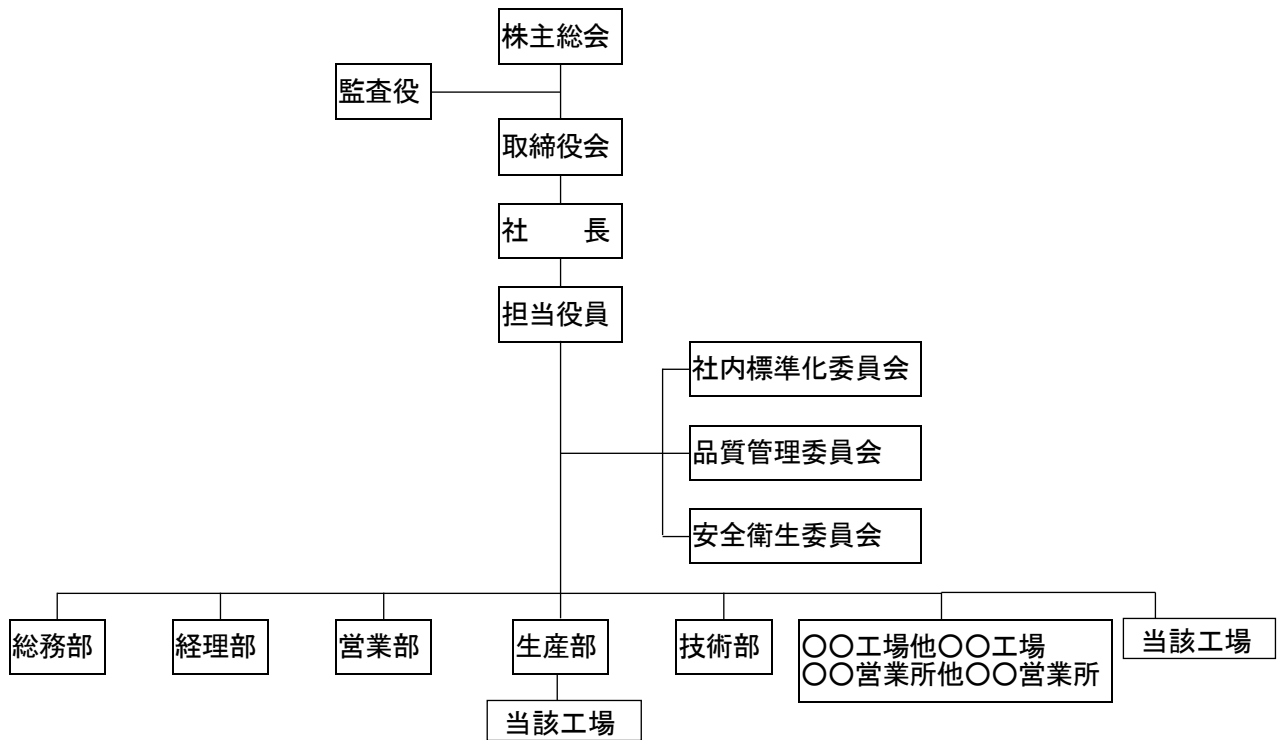
申請様式－ 2 － 1

(記載例)

社 内 組 織 図

〇〇コンクリート株式会社

〈全体組織〉



※ この組織図の中に、当該工場を記入して下さい。
 (即ち、当該工場への指示・命令系統を明確にして下さい)

注意して下さい!!

(記載上の留意事項)

- ※ 1 組織図には、会社全体の組織・機構について記載すること。
- ※ 2 会社全体の組織・機構には、組織運営機構、本社における製品製造・管理に関する委員会組織について記載すること。

申請様式－3

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

宅地擁壁製造工場調書 (1)

(一般事項)

1. 会社名 〇〇コンクリート株式会社
2. 工場名 〇〇工場
3. 工場の所在地
 - (1) 所在地： 〇〇県〇〇市〇〇町〇－〇－〇
 郵便番号： 000－0000
 電話番号： 0000－00－0000
 FAX番号： 0000－00－0000
 - (2) 位置図 申請様式－3－1
4. 工場施設配置図 申請様式－3－2
5. 工場責任者

氏名： 〇〇 〇〇
 職名： 工場長
 略歴： 昭和〇〇年4月 〇〇コンクリート株式会社入社
 昭和〇〇年4月 〇〇工場 製造課長
 平成〇〇年4月 〇〇工場 工場長
6. 工場従業員数： 計 〇〇 名 (必ず記入すること)

社員(製造系〇名、業務系〇名、現業〇名)
外注他(業務系〇名、作業員〇名、その他〇名)
7. 工場組織図 申請様式－3－3
8. 日本工業規格適合性認証製品一覧 申請様式－3－4
9. 日本工業規格適合性認証製品以外の製品一覧 申請様式－3－5
10. 製品製造状況 申請様式－3－6
11. 外圧試験機の所有(該当に〇印を記入する)
 1. 当該受検工場 2. 自社認証他工場 3. 他社認証工場 4. 第三者機関

※ 当該受検工場以外の場合

 - ・会社名又は
 機関名： 〇〇〇 株式会社
 - ・工場名他： 〇〇〇 工場
 - ・住所： 〇〇県〇〇市〇〇町〇－〇－〇
 - ・電話： 0000－00－0000
12. その他参考となる事項

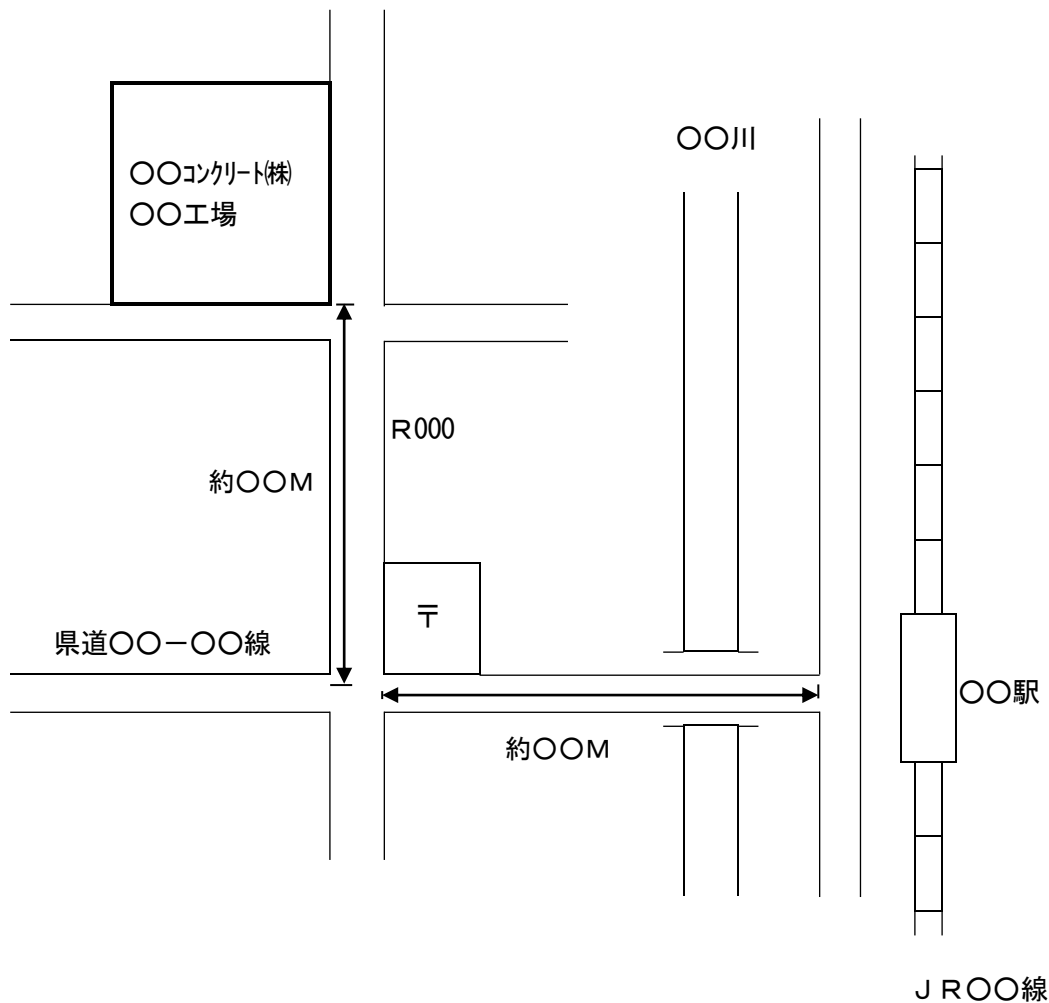
(記載上の留意事項)

※1 工場責任者の略歴は、入社後の略歴について記載すること。

※2 その他参考となる事項として、工場の立地条件や特色などを記載すること。

(記載例)

工場の位置図 (所在地)



会社名・工場名：〇〇コンクリート株式会社 〇〇工場

所在地：〇〇県〇〇市〇〇町〇-〇-〇

連絡担当者氏名（職名）：〇〇 〇〇（〇〇責任者）

電話・FAX番号：0000-00-0000 FAX 0000-00-0000

E-mail：0000@00.00

交通（最寄駅からの所要時間）：公共交通機関及び車利用の場合について書いて下さい。

- ・公共交通機関：J R〇〇線〇〇駅（徒歩〇〇分あるいはタクシー〇〇分）
- ・車：インターチェンジなどがありましたら、そのルート、距離、所要時間の概略を記入して下さい。

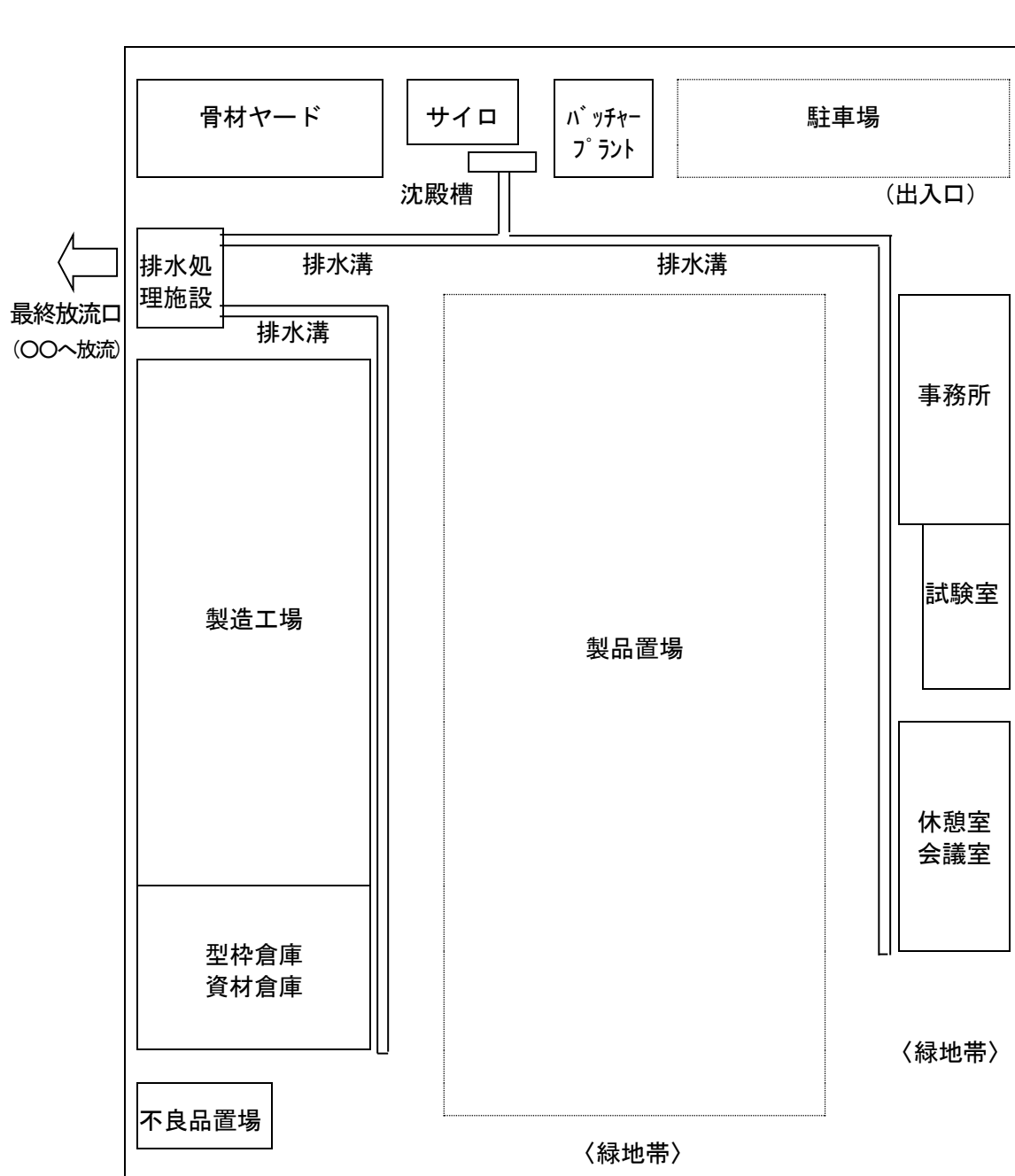
(記載上の留意事項)

- ※1 当該申請工場の会社名・工場名、所在地、連絡担当者氏名（職名）、電話・FAX番号、E-mail、交通（主要駅からの所要時間）等について記載すること。
- ※2 略図は当該申請工場周辺の位置を明確にし、目印となるもの等を記載すること。
- ※3 外圧試験機が当該受検工場以外の場合、位置図も添付すること。

申請様式-3-2

(記載例)

工場施設配置図

〇〇コンクリート株式会社〇〇工場 工場敷地面積 〇〇〇〇〇 m²(必ず記入して下さい)

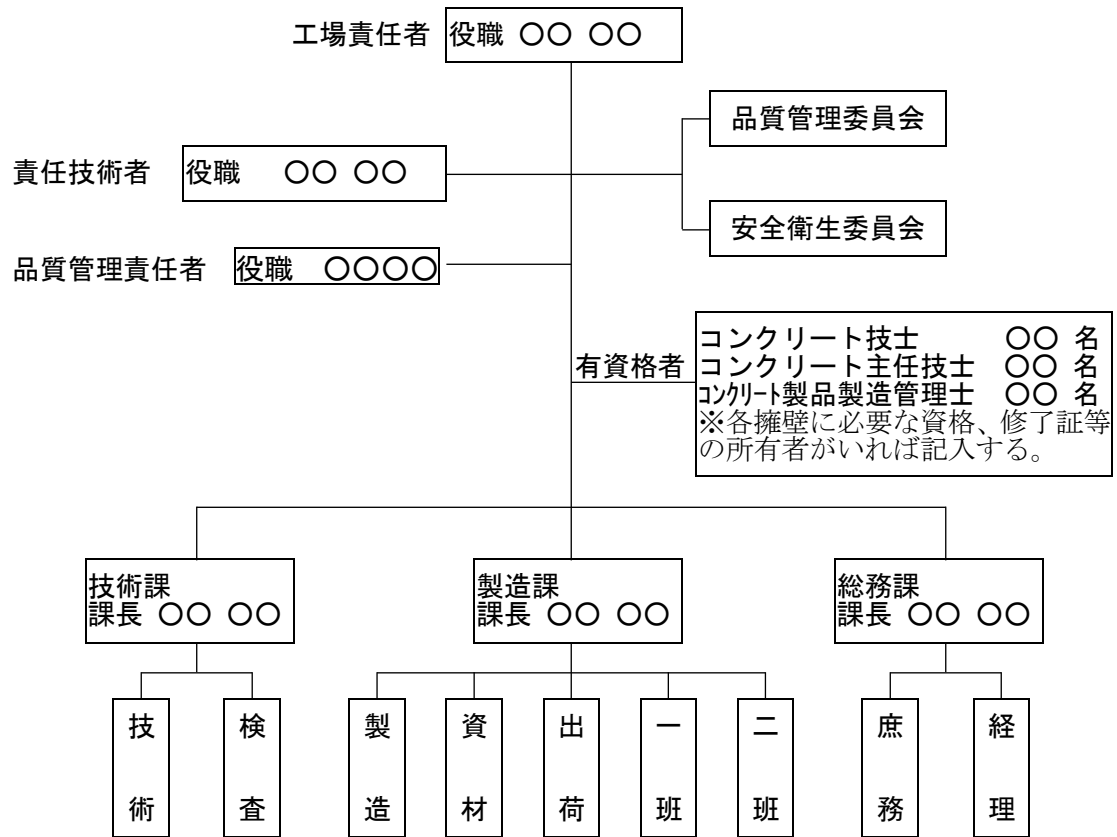
(記載上の留意事項)

- ※1 当該申請工場について、敷地内の現況施設の配置状況（当該擁壁の製造に関する施設のものに限らない）を記載すること。
- ※2 施設配置図に記載された施設等に名称をつけること。
- ※3 当該申請工場の工場敷地面積を記載すること。
- ※4 この図面に「工場内排水経路」や「排水処理設備（中和装置、沈殿槽など）」「最終放流口」などを明確に記入して下さい。（図が複雑になる様でしたら、別図でも可です）

(記載例)

工場組織図

〇〇コンクリート株式会社〇〇工場



(記載上の留意事項)

- ※1 当該申請工場の組織・機構について記載すること。
- ※2 組織・機構については、工場責任者の氏名、委員会、当該擁壁に関する責任技術者の氏名及び有資格者の人数等を記載すること。なお、工場責任者と責任技術者は兼ねることができない。

↓
注意して下さい!!

申請様式－3－4

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

日本工業規格適合性認証製品一覧

日本工業規格の番号	認証番号、認証日 及び有効期限	認 証 区 分
JIS A 5371	(認証番号) 00 00 00 000	プレキャスト無筋コンクリート製品 I類
JIS A 5372	(認証日) 0000年00月00日	プレキャスト鉄筋コンクリート製品 I類
JIS A 5373	(有効期限) 0000年00月00日	プレキャストプレストレストコンクリート製品 I類

(記載上の留意事項)

※ 当該申請工場において、製造している日本工業規格認証製品を記載すること。

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

日本工業規格適合性認証製品以外の製品一覧

名 称	認定等機関名称	認定等番号及び 認定等年月日	認定等製品の名称及び種類
耐震性貯水槽 40m ³	(一財) 日本消防 設備安全センター	耐-00000号 平成00年0月0日	二次製品耐震性貯水槽 〇〇-40-I型 〇〇-40-II型
〇〇ホール 0号、1号、2号、3号	(公社) 日本下水道 協会	第A00000号 平成00年0月0日	下水道用組立マンホール側魂
〇〇式ボックスカルバート RC 600×600 ~ 3500×2500 PC 1800×1500 ~ 3500×2500	(公社) 日本下水道 協会	第F00000号 平成00年0月0日	下水道用ボックスカルバート
ハイ・タッチウォール 3250~5000	国土交通省 (認定擁壁)	建設省第〇〇〇発 第〇〇号	(擁壁名)ハイ・タッチウォール
	(公社) 全国宅地 擁壁技術協会 (※注) (工場認証)	認証番号00-00 平成00年0月0日	
鉄筋コンクリート造 大臣認定L型擁壁	国土交通省 (認定擁壁)	建設省第〇〇〇発 第〇〇号	(擁壁名)〇〇〇〇
	(公社) 全国宅地 擁壁技術協会 (※注) (工場認証)	認証番号00-00 平成00年0月0日	
その他の宅造用 大臣認定擁壁	国土交通省 (認定擁壁)	建設省第〇〇〇発 第〇〇号	(擁壁名)〇〇〇〇
	(公社) 全国宅地 擁壁技術協会 (※注) (工場認証)	認証番号00-00 平成00年0月0日	
その他の擁壁			

(記載上の留意事項)

※ 当該申請工場において、製造している日本工業規格認証製品以外の製品で主なものを記載すること。

(※注) 更新工場の場合は必ず記載する事。(新規工場の場合は記載不要)→注意して下さい!!

申請様式－3－6

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

認定擁壁以外の製品製造状況

単位：t

生産品目	種類等	月間生産能力	製造実績（平成〇〇年〇月～平成〇〇年〇月）						
			〇月	〇月	〇月	〇月	〇月	〇月	合計
耐震性貯水槽	40m ³	200	000	000	000	000	000	000	0000
組立マンホール	〇号	150	000	000	000	000	000	000	0000
ボックスカルバート	PC	200	000	000	000	000	000	000	0000
ボックスカルバート	RC	300	000	000	000	000	000	000	0000
L型擁壁	道路用	200	000	000	000	000	000	000	0000
大型水路	水路用	300	000	000	000	000	000	000	0000

(記載上の留意事項)

※ 当該申請工場において製造している、当該擁壁以外の主なコンクリート製品の申請時における直前6か月間の生産実績を記載すること。

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

宅地擁壁製造工場調書（2）

(当該擁壁に関する事項)

1. 当該擁壁に関する技術者

(1) 責任技術者 _____ ※工場責任者と兼務は不可
 氏 名：〇〇 〇〇 ※品質管理責任者及び有資格者との兼務可
 職 名：技術課長
 略 歴：平成〇年〇月 〇〇コンクリート株式会社入社 ※必ず工場に常駐していること
 平成〇年〇月 技術部設計課長
 平成〇年〇月 〇〇工場技術課長
 資格（証明書写し） コンクリート主任技士、品質管理責任者セミナー修了証書等
 申請様式－4－1、2

(2) 品質管理責任者（工業標準化法） _____ ※工業標準化法に定める所定の資格を有する者
 氏 名：〇〇 〇〇 ※必ず工場に常駐している事
 職 名：技術課長
 資格（証明書写し） 品質管理責任者セミナー修了証書等 申請様式－4－1、2

(3) 有資格者

氏 名：〇〇 〇〇		
職 名：工場長		
資格（証明書写し）	コンクリート技士	申請様式－4－1、2
氏 名：〇〇 〇〇	}	※登録証が必要です
職 名：技術課長		
資格（証明書写し）	コンクリート主任技士	申請様式－4－1、2
氏 名：〇〇 〇〇		
職 名：製造課長		
資格（証明書写し）	コンクリート製品製造管理士	申請様式－4－1、2

(記載上の留意事項)

- ※1 責任技術者、品質管理責任者及び有資格者について記載すること。また、品質管理責任者及び有資格者について資格証明書の写しを添付すること。
 責任技術者の略歴は、入社後の略歴について記載すること。責任技術者は、当該擁壁の製造に関する業務を統括管理する者とし、当該申請工場に常駐していること。
- ※2 品質管理責任者（工業標準化法）が、当該申請工場に常駐していること。
- ※3 有資格者は、次のいずれかの資格を有する者とし、当該申請工場に常駐していること。
 ・コンクリート技士（主任技士）⇒登録証を所有している者
 ・コンクリート製品製造管理士
 なお、各擁壁ごとに規定されたその他の必要な資格及び修了証書を有する者がいれば記載すること。
- ※4 資格証明書等の有効期限を確認すること。

2. 生産工程の概略図	申請様式-4-3
3. 擁壁の製造に関する社内規格一覧表	申請様式-4-4
4. 製品表示報告書	申請様式-4-5
5. 当該擁壁の生産実績（最近6か月）	申請様式-4-6
6. 主要設備	
(1) 生産設備概要表	申請様式-4-7
(2) 検査設備概要表	申請様式-4-8
7. 使用資材一覧表	申請様式-4-9
8. 品質管理一覧表	申請様式-4-10
9. 外注管理一覧表	申請様式-4-11
10. 苦情処理フロー図	申請様式-4-12
11. 公害防止体制状況報告書	申請様式-4-13
12. 産業廃棄物処理体制状況報告書	申請様式-4-14
13. 施工指導報告書	申請様式-4-15
14. 品質保証体制書	申請様式-4-16
15. その他説明等に必要な資料	

申請様式－4－1

(記載例)

品質管理責任者（証明書写し）

略

申請様式－4－2

(記載例)

有資格者 (証明書写し)

略

申請様式－4－3

(記載例)

生産工程の概略図

(記載上の留意事項)

- ※1 当該申請工場の製造工程を記載すること。
- ※2 当該擁壁の品質管理基準に示す製造工程に合致していること。
- ※3 工程図に用いる記号は、日本工業規格の工程図記号を使用すること。

申請様式－４－４

(記載例)

擁壁の製造に関する社内規格

名 称	〇〇擁壁社内規格 (〇〇コンクリート株式会社)
-----	-------------------------

分 類	規 格 の 名 称	規 格 の 分 類
A	総括規格	1. 総則 2. 品質管理委員会規定 3. 安全衛生委員会規定
B	製品規格	1. 製品規格
C	原材料規格	1. 原材料規格 2. 原材料購買管理規定 3. 原材料受入検査規定 4. 原材料管理規定
D	製造規格	1. コンクリート調合設計規定 2. 製造作業標準
E	検査規格	1. 工程検査規定 2. 製品検査規定
F	設備管理規格	1. 設備管理規定 2. 製造設備点検基準 3. 検査設備点検基準
G	製品管理規格	1. 製品管理規定 2. 製品出荷規定
H	品質管理規格	1. 品質管理規定
I	外注管理規格	1. 外注管理規定
J	苦情処理規格	1. 苦情処理規定
K	型枠管理規格	1. 型枠管理規定
L	公害防止管理規格	1. 公害防止管理規定
M	産業廃棄物処理規格	1. 産業廃棄物処理規定
N	施工指導規格	1. 施工指導管理規定

(記載上の留意事項)


※ 当該申請工場の社内規格等の概要について記載すること。

(記載例)

製品表示報告書

・外観、形状検査合格製品について、所定の表示を行っている。

1. 表示事項

① 会社名又は略号	〇〇コンクリート
② 製造工場名又は略号	〇〇
③ 製品名又は略号	〇〇ウォール
④ 呼び名又は略号	2000
⑤ 製造年月日又は略号	00. 00. 00
⑥ 検査合格印	合
⑦ 認証マーク	
⑧ 型枠番号 ※刻印方式	00-00
⑨ 許容載荷重 ※刻印方式	1. 0
⑩ 設計水平震度 ※刻印方式	0. 2 5

2. 表示箇所

※ 擁壁図面にて、表示事項について表示位置や表示方法を具体的に記載すること。

(記載上の留意事項)

- ※1 会社名、製造工場名、その他当該擁壁に行う表示の方法及び表示事項を記載すること。
- ※2 表示位置、文字の寸法等についても図示するなど具体的に記載すること。
- ※3 許容載荷重の表示は、1. 0の場合とする。

申請様式－４－６

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

当該擁壁の生産実績（最近６か月）

単位：t

擁壁の名称	規格等	生産量（平成〇〇年〇月～平成〇〇年〇月）						
		〇月	〇月	〇月	〇月	〇月	〇月	合計
〇〇ウォールⅡ型	1500（0000 t）	000	000	000	000	000	000	0000
〃	1750（0000 t）	000	000	000	000	000	000	0000
〃	2000（0000 t）	000	000	000	000	000	000	0000
〃	2250（0000 t）	000	000	000	000	000	000	0000
〃	2500（0000 t）	000	000	000	000	000	000	0000
〇〇ウォールⅢ型	1250（0000 t）	000	00	00	000	000	000	0000
〃	1500（0000 t）	00	000	000	000	00	00	0000
〃	1750（0000 t）	00	000	000	00	000	000	0000
〃	2000（0000 t）	000	00	00	00	000	000	0000
〃	2250（0000 t）	00	00	00	000	000	000	0000
〃	2500（0000 t）	000	000	000	00	00	00	0000
〃	2750（0000 t）	000	000	000	0	0	0	0000
〃	3000（0000 t）	00	00	0	00	00	0	0000
合計								00000

(記載上の留意事項)

- ※1 申請時における直前6か月の生産実績を記載すること。
- ※2 実地調査時において、この様式により直前6か月の生産実績を作成し提出すること。
- ※3 規格等項目の（ ）内に標準タイプの質量を記入すること。

申請様式－ 4 － 7

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

生産設備概要表

1 / 2

主要生産設備の名称 (形式・銘柄等)	台数	公称能力 (容量・精度等)	点検・検査の項目・箇所	点検・検査の周期・頻度
型枠 H=1000 H=1500, 1250 H=2000, 1750 H=2500, 2250 H=3000, 2750	4 2 2 1 1	2 個取り 2 個取り 2 個取り	錆・傷・変形の有無 パッキンの損傷 コンクリートの付着 形状・寸法 刻印(型枠番号、許容載荷重)	受入時 日常 受入時
貯蔵設備 ・セメントサイロ ・混和材サイロ ・骨材貯蔵槽 ・混和剤タンク	1 1 1 1 3 1 1	100t 70t 30t 200m ³ 150m ³ 8000L 1000L	計量との連動性、貯蔵状態 ペルの摩耗、貯蔵状態 計量との連動性、貯蔵状態	日常 1回/月
計量設備 ・セメント計量器 ・混和材計量器 ・細骨材計量器 ・粗骨材計量器 ・水計量器 ・混和剤計量器	1 1 1 1 1 2	1000kg～1kg 200kg～2kg 2000kg～2kg 2000kg～2kg 300kg～0.2kg 15kg～0.02kg	計量器の作動状態 0点調整 計量精度(動荷重) 計量精度(静荷重)	日常 1回/月 1回/年
ミキサ (二軸強制練り)	1	1.5m ³	モータ、減速機の異音・振動 羽根、内張り、腕木の摩耗 扉の開閉状態 練混ぜ性能試験	日常 1回/月 1回/年
打設設備 ・投入機 締め固め設備 ・箱型振動機 ・棒型振動機	1 30 15	1.0m ³ 3500vpm 6000rpm	走行状態、モータ、減速機の異音 スクリーの作動状態 作動状態、異音	日常 1回/月
養生設備 ・ボイ ・スプリンクラー	3 一式	2.0t/h	燃焼装置、各装置の作動状態 ボイ性能検査 回転状態、水の供給	日常 1回/月 1回/年 日常
運搬設備 ・クレーン(天井) (門型) ・フォークリフト	5 4 3 1 2 4	5.0t 10.0t 15.0t 15.0t 10.0t 3.0t	モータ・ブレーキの作動状態、 チェーン・フックの変形摩耗 走行状態 クレーン性能検査 エンジン・ブレーキ・油圧装置の 作動状態 フォークリフト性能検査	日常 1回/月 1回/年 日常 1回/月 1回/年

申請様式－4－7

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

生産設備概要表

2 / 2

主要生産設備の名称 (形式・銘柄等)	台数	公称能力 (容量・精度等)	点検・検査の項目・箇所	点検・検査の周期・頻度
公害防止設備 ・排水処理装置	1	1.5t/h	作動状態	日 常 1回/月
産業廃棄物貯蔵設備	1	30m ³	集積状態	日 常
製品置き場	3	7000m ²	平坦で、排水が良好なこと 種類、規格別に保管されて いること 通路の安全が確保されてい ること	日 常
不良品置き場	1	200m ²	製品置き場と区別されてい ること	日 常

(記載上の留意事項)

- ※1 当該申請工場における当該擁壁の製造に係る生産設備について記載すること。
- ※2 点検・検査の項目・箇所及び点検・検査の周期・頻度については、当該申請工場において実施している内容を記載すること。

申請様式－ 4 － 8

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

検査設備概要表

1 / 2

主要検査設備の名称 (形式・銘柄等)	台数	公称能力 (容量・精度等)	点検・検査の項目・箇所	点検・検査の周期・頻度
はかり ・電子天秤 ・皿秤	1 1 1	6000g～0.01g 10kg～0.1g 10kg～0.1g	精度、外観 年次検定	日 常 1回/年
試験用ふるい	1	0.075mm～25mm	目詰まり、外観	日 常
70-コソ、突き棒	一式		外観、損傷 寸法	日 常 1回/年
乾燥機 (電気恒温式)	1	Max 200℃	温度調整、内部状態 絶縁抵抗	日 常 1回/年
フラスコ ・メスフラスコ ・チャップマンフラスコ	2 2	500 ml 500 ml	目盛り、外観	日 常
メスシリンダ ^o	1 1 2 2	50 ml 100 ml 500 ml 1000 ml	目盛り、外観	日 常
単位容積質量測定容器	1 1	2 L 10 L	外観、損傷 容積	日 常 1回/年
スラン ^o 測定器具	2	φ10×φ20×30cm	外観、損傷 寸法	日 常 1回/年
空気量測定器具 (ワットソ型)	2	7 L	外観、I ^o -漏れ 校正	日 常 1回/年
塩化物量測定器具	1	0.01～0.50kg/m ³	精度、表示 校正	日 常 1回/年
供試体型枠	50	φ10×20cm	外観、損傷 寸法	日 常 1回/年
供試体養生水槽	1	100×200×45cm	水温、水量、堆積物 絶縁抵抗	日 常 1回/年
試験練リミキ ^o (ハ ^o 型強制練り)	1	100 L	モータ・減速機の異音 羽根・内張り等の摩耗 扉の開閉状態 絶縁抵抗	日 常 1回/年
圧縮試験機	1	最大2000kN	精度、油圧装置 校正	日 常 1回/年

申請様式－4－8

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

検査設備概要表

2 / 2

主要検査設備の名称 (形式・銘柄等)	台数	公称能力 (容量・精度等)	点検・検査の項目・箇所	点検・検査の周期・頻度
ノギス	2 2	300mm 150mm	目盛り、外観 校正	日 常 1回/年
鋼尺	5 2 1 2	300mm 500mm 1000mm 2000mm	目盛り、外観 精度	日 常 1回/年
スチールテープ	5 1	5m 15m	目盛り、外観 精度	日 常 1回/年
検査用ゲージ ・角度ゲージ	1	0～180°	目盛り、外観	日 常
はかり ・吊りはかり	1	秤量 1000kg～50kg	精度、外観 校正	日 常 1回/年
非破壊試験用機器	1	±1mm	精度、外観 校正	日 常 1回/年
擁壁試験機 ・ 載荷装置 ・ 油圧ポンプ・ジャッキ ・ ロードセル ・ デジタル歪み計	1 1 1 1	最大5.0m 最大500kN 最大500kN	外観、損傷 外観、油漏れ 外観、精度 精度、表示、校正	日 常 日 常 1回/年 1回/年

(記載上の留意事項)

- ※1 当該申請工場における当該擁壁の製造に係る検査設備について記載すること。
- ※2 点検・検査の項目・箇所及び点検・検査の周期・頻度については、当該申請工場において実施している内容を記載すること。

申請様式－ 4 － 9

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

使用資材一覧表

1 / 3

資材名	製造業者名	種 類	受入検査	品質検査	保管方法
セメント	〇〇セメント(株)	普通ポルトランド	入荷時 ・種類、銘柄、量目 納品書により確認	1回/月メーカーの試験成績表により 品質確認	セメントサイロに保管
細骨材	〇〇興業(株) 産地〇〇県 〇〇市〇〇地内	川砂	入荷時 ・種類、量目 納品書により 確認 ・外観(石質、粒形、 異物) 目視により確認	1回/月社内検査 ・粒度・粗粒率 ・密度・吸水率 ・微粒分量 ・粘土塊量 1回/年外部試験 機関試験成績表に より確認 ・有機不純物 ・塩化物量 ・安定性 1回/6か月骨材 製造業者が外部試 験機関に依頼した 試験成績表副本に より確認 ・アルカリシカ反応性	種類別、サイズ別 に仕切りを設けて 異物の混入がない ように保管する。 細骨材置場は、上 屋を設けるか、常 設の覆いをかける。
粗骨材	〇〇採石(株) 産地〇〇県 〇〇市〇〇地内	碎石	入荷時 ・種類、量目 納品書により 確認 ・外観(石質、粒形、 異物) 目視により確認	1回/月社内検査 ・粒度 ・密度・吸水率 ・粒形判定実積率 ・微粒分量 1回/年外部試験 機関試験成績表に より確認 ・すりへり減量 ・安定性 1回/6か月骨材 製造業者が外部試 験機関に依頼した 試験成績表副本に より確認 ・アルカリシカ反応性	種類別、サイズ別 に仕切りを設けて 異物の混入がない ように保管する。

申請様式－ 4 － 9

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

使用資材一覧表

2 / 3

資材名	製造業者名	種 類	受入検査	品質検査	保管方法
水		地下水		1回/年外部試験 機関試験成績表 により品質確認 ・懸濁物質の量 ・溶解性蒸発残留 物の量 ・塩化物イオン(Cl ⁻) 量 ・セメントの凝結時間 の差 ・モルルの圧縮強さ の比	鋼製タケに保管
混和材料	〇〇化学(株)	化学 混和剤 高性能AE減水剤	入荷時 ・銘柄、種類 納品書により 確認	1回/6か月メーカーの 試験成績表により 品質確認	種類別に混和剤 タケに保管
	〇〇金属工業(株)	高炉スラグ微粉末	入荷時 ・銘柄、種類 納品書により 確認	1回/月メーカーの 試験成績表により 品質確認	混和材サイロに保管
組立鉄筋	〇〇鋼業(株)		入荷時 ・銘柄、種類 、数量、外観 納品書、目視に より確認 ・形状、寸法 (鉄筋径、本数 、間隔)、堅固さ 検査により確認	1回/月又は 入荷の都度メーカーの 試験成績表により 品質確認	種類・サイズ別に 倉庫内に保管
スぺーサ	〇〇〇〇(株)	モルタルスぺーサ	入荷時 ・銘柄、種類 、数量 納品書により 確認 ・外観、形状 、寸法 検査により確認	1回/月又は 入荷の都度メーカーの 試験成績表により 品質確認	種類・サイズ別に 倉庫内に保管
連結金具	〇〇金属(株)	連結プレート インサート	入荷時 ・銘柄、種類 、数量 納品書により 確認 ・外観、形状 、寸法 検査により確認	1回/月又は 入荷の都度メーカーの 試験成績表により 品質確認	種類・サイズ別に 倉庫内に保管

申請様式－ 4 － 9

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

使用資材一覧表

3 / 3

資材名	製造業者名	種類	受入検査	品質検査	保管方法
施工用吊り金具	〇〇マテリアル株	〇〇アンカー	入荷時 ・ 銘柄、種類 ・ 数量 納品書により 確認 ・ 外観、形状 ・ 寸法 検査により確認	1回/月又は 入荷の都度メーカーの 試験成績表により 品質確認	種類・サイズ別に 倉庫内に保管

(記載上の留意事項)

※ 当該申請工場において当該擁壁の製造に使用する資材について記載すること。

品質管理一覽表

工 程 名	管 理 項 目	管 理 内 容
1. 鉄筋の加工組立	組立鉄筋の形状寸法(鉄筋径、本数、間隔)、堅固さ ※受入検査にて確認 ・スペーサのサイズ、取付け個数、取付け位置	<ul style="list-style-type: none"> ・ 検査方法 : 全数目視検査。 ・ 合否判定基準 : 取付図(個数、位置)通り。 ・ 不合格時の処置 : やり直し。
2. 型枠組立 (1) 型枠清掃	1) コンクリート付着の有無	<ul style="list-style-type: none"> ・ 検査方法 : 目視検査。 ・ 合否判定基準 : コンクリートかすが型枠に付着していないこと。 ・ 不合格時の処置 : 手直し又はやり直し。
(2) 脱型剤塗布	2) 塗布状態	<ul style="list-style-type: none"> ・ 検査方法 : 目視検査。 ・ 合否判定基準 : 塗り過ぎや塗りムラがないこと。 ・ 不合格時の処置 : やり直し。
(3) 組立鉄筋の位置	3) 組立鉄筋の位置	<ul style="list-style-type: none"> ・ 検査方法 : 目視検査(確認又は測定)。 ・ 合否判定基準 : 所定のかぶり厚さが確保されていること。 ・ 不合格時の処置 : 手直し又はやり直し。
(4) 型枠の組立	4) 組立の精度	<ul style="list-style-type: none"> ・ 検査方法 : 目視検査(確認又は測定)。 ・ 合否判定基準 : 隙間がなく、所定の寸法が確保されていること。 ・ 不合格時の処置 : 型枠の手直し又は修理。
3. コンクリート製造 (1) 計画調合	1) 計画調合表、計画調合の変更条件及び時期	コンクリート調合設計規定に基づき設計変更を行う。
(2) 現場調合	2) 骨材の粒度及び表面水率	工程検査規定に基づき粒度及び表面水率の試験を行う。 <ul style="list-style-type: none"> ・ 骨材粒度試験 頻度 : 1回/週 処置 : 骨材の過大粒・過小粒の差基準に基づき現場調合修正 ・ 細骨材の表面水率試験 頻度 : 1回/午前・午後作業開始前 処置 : 現場調合を修正 ・ 計量 : デジタル式計量器による自動計量
(3) 材料計量	3) 計量方法及び計量精度(動荷重)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 計量器の動荷重検査 頻度 : 1回/月 検査項目 : 各材料 計量誤差 : セメント、水は±00% 混和材は±00% 骨材、混和剤は±00%

品質管理一覽表

工 程 名	管 理 項 目	管 理 内 容
(4) 練混ぜ	4) 練混ぜ量、材料投入順序及び練混ぜ時間	<ul style="list-style-type: none"> ・練混ぜ量 : 1.25m³ (最大00m³、最小00m³) ・材料投入順序 C+W+A→S→G ・練混ぜ時間 : 90秒 ・スラフ試験 頻度 : 1回/日以上 基準 : 00±00cm 記録 : x 管理図 ・空気量試験 頻度 : 1回/日以上 基準 : 00±00% 記録 : x 管理図 ・圧縮強度 頻度 : 1回/日 基準 : 00N/mm² 記録 : \bar{x}-Rs-Rm管理図 ・塩化物イオン (Cl⁻) 量 頻度 : 1回/月 基準 : 00kg/m³以下 記録 : 管理表
4. 打ち込み (1) コンクリートの打ち込み	1) 練置き許容時間	<ul style="list-style-type: none"> ・練置き許容時間 夏期 (5月~10月) 20分 冬期 (11月~4月) 40分
5. 締固め	1) 振動時間、振動数又は回転数	<ul style="list-style-type: none"> ・棒型振動機 (6000rpm) 00秒以上/1箇所へストが浮くまで ・箱型振動機 (3500rpm) H=1500以下 00分以下 H=1500~2000 00分以下 H=2250~ 00分以下 段階投入を行う。
6. 脱型までの養生	1) 常圧蒸気養生 養生開始時間、温度勾配、最高温度及び持続時間	<ul style="list-style-type: none"> ・養生開始時間 : 前置き時間00時間以上 ・温度勾配 : 00°C/hr 以下 ・最高温度 : 00°C ・持続時間 : 00時間 ・記録 : 養生温度管理表
7. 脱型	1) 脱型時期及び方法	<ul style="list-style-type: none"> ・日常 : 脱型強度の確認は目視にて行う。 ただし、異常が認められた場合は、積算養生温度を確認すると共に再養生を行う。 ・定期 : 1回/週任意の1パッチより供試体を採取し、脱型時強度が00N/mm² 以上であることを確認する。

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

品質管理一覽表

3 / 4

工 程 名	管 理 項 目	管 理 内 容
	2) 脱型時検査	<ul style="list-style-type: none"> ・ 検査方法 : 全数の目視検査。 ・ 検査項目 : 外観・形状(確認又は測定)。 ・ 合否判定基準 : 製品検査規定に規定された外観検査項目を満足すること。 ・ 不合格時の処置 : 不合格製品のうち手直し限度内製品は、手直し後に再検査を行う。 再検査不合格製品又は手直し不可能製品は、不合格製品の識別を行い、不良品置場に移動する。
8. 表示	1) 表示時期、場所、方法及び事項	<ul style="list-style-type: none"> ・ 表示時期 : 脱型時、外観・形状検査合格後。 ・ 表示場所 : 製品仮置場。 ・ 表示方法 : 刷り込み板及びゴム印を用い黒印にて表示する。 ・ 表示内容 : 製品規格に規定された通り。 <p style="margin-left: 40px;"> ① 会社名略号 ② 製造工場名略号 ③ 製品名略号 ④ 呼び名略号 ⑤ 製造年月日略号 ⑥ 検査合格印 ⑦ 認証マーク ⑧ 型枠番号 ※刻印方式 ⑨ 許容載荷重 ※刻印方式 ⑩ 設計水平震度※刻印方式 </p>
9. 出荷までの養生	1) 養生方法及び期間	<ul style="list-style-type: none"> ・ 養生方法 : 気中養生とし、脱型後00日以上行う。
10. 製品保管	1) 取扱い方法及び整理方法	<ul style="list-style-type: none"> ・ 製品移動 : クレーン又はフォークリフトを使用し、製品に有害な損傷を与えないように運搬する。 ・ 積み上げ : 00段以下とし、木片等の緩衝材段数を使用する。
11. 出荷	1) 取扱い方法及び時期	<p>製品の¹外観及び表示について出荷検査を行う。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 検査方法 : 全数の目視検査。 ・ 検査項目 : 外観・表示。 ・ 合否判定基準 : 製品検査規定に規定された外観検査項目を満足すること。

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

品質管理一覽表

4 / 4

工 程 名	管 理 項 目	管 理 内 容
	2) 製品検査	<ul style="list-style-type: none"> ・ 不合格時の処置 : 不合格品のうち手直し限度内製品は手直し後に再検査を行う。 再検査不合格製品又は手直し不可能製品は、不合格製品の識別を行い、不良品置場に移動する。 ・ 出荷材齢 : 00日以上 製品検査規定に基づき製品検査を行う。 ・ 形状、寸法 : 呼び名を異にする毎に00個を一組として、0個の抜き取り検査を行う(1か月の製造個数が00個未満の場合は、その月の製造数を一組とする)。 不合格の場合は全数検査を行う。 不合格製品の識別を行い、不良品置場に移動する。 ・ 外圧強さ、鉄筋かぶり : 呼び名を異にする毎に000個を一組として0個の抜き取り検査を行う(呼び名ごとの1年間の製造個数が000個未満の場合は、その年の製造数を一組とする)。 不合格の場合は再検査を行う。 再検査は更に0個を抜き取って行い、0個とも適合すればその組全部を合格とする。0個でも適合しない場合は、その組全数を不合格とする。 不合格製品の識別を行い、不良品置場に移動する。

(記載上の留意事項)

当該申請工場における当該擁壁の製造工程管理について記載すること。

外注管理一覧表

外注状況		外注管理	
項目	外注先(名称及び所在地)	管理項目及び品質特性	管理方法及び検査方法
1. 製造工程 (1)組立鉄筋	〇〇鋼業(株) 〇〇県〇〇市〇〇町 0-0-0	<ul style="list-style-type: none"> ・ 使用材料 JIS G 3112 JIS G 3101 SS400 鉄筋の銘柄・種類・ 外観 化学成分、機械的 性質、寸法 ・ 形状、寸法(鉄筋径、 本数、鉄筋間隔) は配筋図通り 堅固さ 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 入荷時受入検査 銘柄、種類、外観 JISマーク確認 ・ 品質 1回/月以上、試験 成績表により確認 ・ 形状寸法等 配筋図により全数 出来映え検査 主筋同士の溶接が ないこと アンダーカットがないこ と
2. 試験の外注 (1)骨材試験	〇〇セメント(株)分析センター 〇〇県〇〇市〇〇町 0-0-0	<ul style="list-style-type: none"> ・ 有機不純物(細骨材) ・ 塩化物量(細骨材) ・ 安定性 ・ すりへり減量(粗骨材) ・ JIS A 5308附属書C 表C.1上水道水以外の水 の品質 	1回/年
(2)水質検査	〇〇生コン協同組合技 術センター 〇〇県〇〇市〇〇町 0-0-0		1回/年
3. 設備の点検、 修理、校正 の外注 (1)静荷重検査	〇〇フランク(株)〇〇営業所 〇〇県〇〇市〇〇町 0-0-0	・ バッチャーフランク材料計 量器の静荷重検査	1回/年
(2)はかりの 計量精度	〇〇計量器(株) 〇〇県〇〇市〇〇町 0-0-0	・ 電子天秤 ・ 皿秤 点検及び校正	1回/年
(3)計測器の 精度	〇〇計量器(株) 〇〇県〇〇市〇〇町 0-0-0	・ /ガス 点検及び校正	1回/年
(4)試験機の 精度	〇〇衡機(株)〇〇支店 〇〇県〇〇市〇〇町 0-0-0	<ul style="list-style-type: none"> ・ 圧縮試験機 点検及び校正 ・ 擁壁試験機(ロードセル 、デジタル歪み計) 点検及び校正 	1回/年 1回/年
4. 公害防止の検 査	〇〇リサーチ 〇〇県〇〇市〇〇町 0-0-0	<ul style="list-style-type: none"> ・ 水質検査 ・ 騒音測定 	1回/年

申請様式－4－11

(記載例)

平成〇〇年〇月〇日

外注管理一覧表

2/2

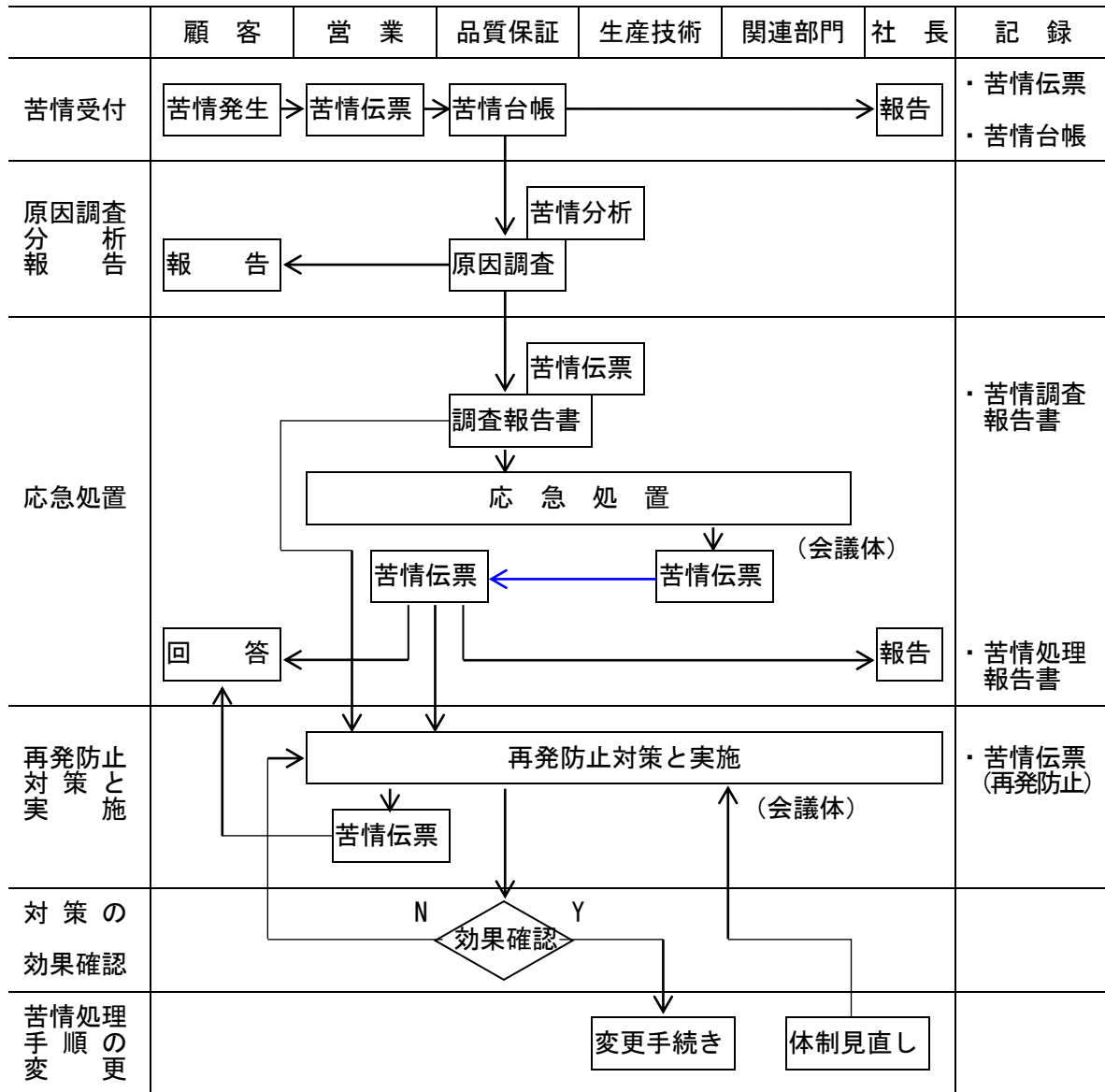
外注状況		外注管理	
項目	外注先(名称及び所在地)	管理項目及び品質特性	管理方法及び検査方法

(記載上の留意事項)

- ※1 当該擁壁の製造工程の一部について、加工品質、加工条件等の仕様を示して他の業者に加工を依頼している場合、及び製品の品質の試験・検査を他に依頼している場合に、その状況について記載すること。
- ※2 製造工程の一部について他の業者に加工を依頼している場合、外注管理の欄は次により記載すること。
- ① 「管理項目及び品質特性」の欄は、その工程における管理項目(加工条件)及び品質特性(加工品質)並びにそれらの規定値等を記載すること。
 - ② 「管理方法及び検査方法」の欄は、管理項目及び品質特性に対応する管理方法及び検査方法を記載すること。なお、管理方法及び検査方法の実施状況の確認方法についても記載すること。
- ※3 当該擁壁の製品の試験・検査を他に依頼している場合、外注管理の欄は次により記載すること。
- ① 「管理項目及び品質特性」の欄は、試験・検査の項目を記載すること。
 - ② 「管理方法及び検査方法」の欄は、試験・検査を依頼する周期及び試料数を記載すること。

(記載例)

苦情処理フロー図



(記載上の留意事項)

- ※1 社内規格に規定する苦情処理フロー図（系統図）を記載すること。
- ※2 品質管理委員会などの「社内及び工場」の委員会などが関与する場合にはその旨を明記する事。

(記載例)

公害防止体制状況報告書

1. 水質汚濁防止

プラント・工場内よりの排水を下記水質基準に基づき管理している。

(注：県条例などで規定されていない場合は下記の基準で管理すること)→ [注意して下さい!!](#)

・水質基準：

項 目	許 容 限 度
水素イオン濃度 (PH)	5.8～8.6
生物学的酸素要求量 (BOD)	160mg/L以下
化学的酸素要求量 (COD)	160mg/L以下
浮遊物質量 (SS)	200mg/L以下
ノルマルヘキサン抽出物質含有量	5mg/L以下

※沈殿物（レタス、スラッジ）は、産業廃棄物として処理している。

2. 騒音防止

騒音について、下記基準に基づき管理している。

区域の区分	規制基準値※	工場基準値※	※境界値
	無指定	—	
昼 間 7:00～19:00	00 dB	00 dB	
朝 6:00～7:00・夕19:00～22:00	00 dB	00 dB	
夜 間 22:00～ 6:00（翌日）	00 dB	00 dB	

3. 大気汚染防止

ボイラーよりの排煙を下記基準に基づき管理している。

※重油ボイラー（炉筒煙管ボイラー、A重油使用）排ガス量 1万m³/h以下の例

・基準：いおう酸化物 $q = K \times 10^{-3} He^2 m^3/h$

q；いおう酸化物の量（単位 温度零度、圧力1気圧の状態に換算した立方メートル毎時）

K；大気汚染防止法施行規則第3条で定める地域ごとに別表に掲げる値

He；補正された排出口の高さ（単位m）

ばいじん 0.00 g/m³（単位 温度零度、圧力1気圧の状態に換算した立方メートル毎時）

窒素酸化物 000 ppm

4. その他

(記載上の留意事項)

※1 当該擁壁を製造するにあたって、公害防止の観点から当該製造工場が遵守すべき内容及び管理方法等について適宜記載すること。

※2 当該申請工場において適用される条例等を記載すること。

※3 当該申請工場所在地の自治体等と締結した公害防止協定等について記載すること。

申請様式－４－１４

(記載例)

産業廃棄物処理体制状況報告書

1. 産業廃棄物処理

産業廃棄物処理について、以下の通り実施している。

区分	例	保管	処理方法	処理の流れ
安定型	がれき類 (コンクリートくず) 金属くず	工場内 に区分 して集 積	産業廃棄物処理 許可業者に委託 運搬業者 中間処理業者 最終処分業者	
管理型	汚泥 (レタンス、スラッジ) 廃プラスチック類			

2. その他

(記載上の留意事項)

- ※ 1 当該擁壁を製造するにあたって、産業廃棄物の適正処理の観点から当該製造工場が遵守すべき内容及び管理方法等について適宜記載すること。
- ※ 2 当該申請工場における社内の管理体制、収集運搬や処分を委託する場合の処理業者の責任と役割等を記載すること。

(記載例)

施工指導報告書

付属図書に従い、施工指導方法及び施工指導記録（打ち合わせ記録）の内容を社内規格に規定し、施工指導記録を保管している。

- (1) 施工に関する資料（施工マニュアル、カタログ、築造仕様書）を配布している。
- (2) 施工指導記録（打ち合わせ記録）の内容を社内規格に規定し、施工指導記録を保管している。

(記載例)

認証工場品質保証体制説明書

(下記の内容について製造工場の管理体制を具体的に記載すること)

1. 品質管理基準を遵守するための体制に関する事項

- ① 品質管理委員会等による社内標準化及び品質管理活動全般に関する審議を実施し、品質管理基準に準拠した社内規格の制定及びそれに基づいた管理活動の実施。
- ② 社内標準化及び品質管理について計画、実施、統制、処置を実施する部門の責任と権限を明確にして製造工程に不具合を生じさせない措置。
- ③ 当該擁壁の認定取得者と製造工場・施工者との関係の明確化した品質保証体制の確立。(申請様式-4-18及び申請様式-4-19にて関係図を記載)
- ④ 品質管理委員会等により、社内規格は関連法令及び条例の改正、工業標準化法に基づく日本工業規格(JIS)等の品質に関する規格の変更、認定取得者が開催する研修会等による擁壁の品質に関係する情報等を反映させて品質向上に努める措置。

(記載上の留意事項)

※ 当該擁壁を製造するにあたって、当該擁壁の品質確保の観点から、当該擁壁製造会社が実施すべき内容及びその実施責任の所在について整理すること。

2. 当該認定擁壁の製造に関し、実施すべき事項に関する事項

- ① 認定書における製造仕様書及び技術認定擁壁品質保証体系説明書等に準拠した製造作業標準の制定及びそれに基づいた品質管理活動の実施。
- ② 定期または適時に認定取得者からの製造工場における実地調査にて製造工程の品質管理状態を相互に確認し、原材料、設備、工程、製品等の標準化及び品質管理活動全般に関する協議を行い、製品の品質向上に努める措置。
- ③ 認証機関による工場認証調査等にて指摘改善事項があった場合には、権利者と製造工場にて協議の上、改善をしていく管理体制の確立。
- ④ 認証擁壁製造に適合する品質管理体制にすべく適正な資格者、人員配置等の実施。

(記載上の留意事項)

※ 当該擁壁を製造するにあたって、当該擁壁の品質確保の観点から、当該擁壁製造会社が実施すべき事項を遵守するために、認定取得者との管理体制に関する事項(契約書等)について整理すること。

3. 当該擁壁の施工者に対して行うべき事項を遵守するための体制に関する事項

- ① 築造仕様書に準拠した施工要領書の制定・配布及びそれに基づく施工業者に対する施工指導・支援を実施。
- ② 営業担当者との連絡をはかり、施工状況の把握と安全施工の推進を実施。
- ③ 顧客の要望事項及び苦情に対して迅速な対応及び関係部門への情報伝達を図る。

(記載上の留意事項)

※ 当該擁壁を施工者に引き渡すに際して、当該擁壁製造会社が当該施工者に対して、品質確保の観点から伝えるべき内容・方法及びその確認方法等について整理すること。

4. 当該擁壁の品質を確保するために当該工場で実施している事項等

- ① 職制によるOJT及び日常の巡回指導、並びに定期的な品質パトロールを実施。
- ② 年度教育計画に基づいた、社内品質教育及び社外品質教育への派遣を実施。

(記載上の留意事項)

※ 当該擁壁及び製造形態等により、品質確保のために必要となる事項について適宜記載すること。

申請様式－4－17

(記載例)

認定取得者申請確認書

〇〇〇〇年〇〇月〇〇日

(認証申請者)

(認定取得者)

住 所 〇〇県〇〇市〇〇町〇番地〇〇

住 所 〇〇都〇〇区〇〇町〇丁目〇番地

会 社 名 〇〇〇 株式会社 ㊟

会 社 名 〇〇〇 株式会社 ㊟

代表者名 代表取締役社長 〇〇 〇〇

代表者名 代表取締役社長 〇〇 〇〇

宅地造成等規制法施行規則第6条第2項に基づき、下記の製造工場が国土交通大臣認定擁壁の製造に関する登録認証機関（公益社団法人 全国宅地擁壁技術協会）へ提出する申請擁壁について協議、確認を行ったことを証します。

当該擁壁の認定取得者と製造工場・施工者との関係は、申請様式－4－18「認定擁壁製造認証工場品質保証体系図」に示す通りです。

記

1. 製造する工場

- (1) 会 社 名 〇〇〇 株式会社
- (2) 工 場 名 〇〇 工場
- (3) 工場所在地 〇〇県〇〇市〇〇町〇〇番地
- (4) 工場責任者 〇〇 〇〇
- (5) 工場連絡担当者役職氏名 〇〇部長 〇〇 〇〇
- (6) 同上連絡先（電話） 〇〇－〇〇〇－〇〇〇〇

2. 製造する擁壁（ 〇〇〇〇〇 ）

- (1) 擁 壁 名 称 〇〇〇〇 擁壁
- (2) 認 定 番 号 〇〇〇第〇〇号
- (3) 認 定 年 月 日 平成〇〇年〇〇月〇〇日
- (4) 摘 要

3. 認証の種別 認定前新規・新規・更新時追加・書換・更新 （該当に〇印を記す）

4. 認定取得者（権利者）連絡窓口

- (1) 工場連絡担当者役職氏名 〇〇部長 〇〇 〇〇
- (2) 同上連絡先（電話） 〇〇－〇〇〇－〇〇〇〇

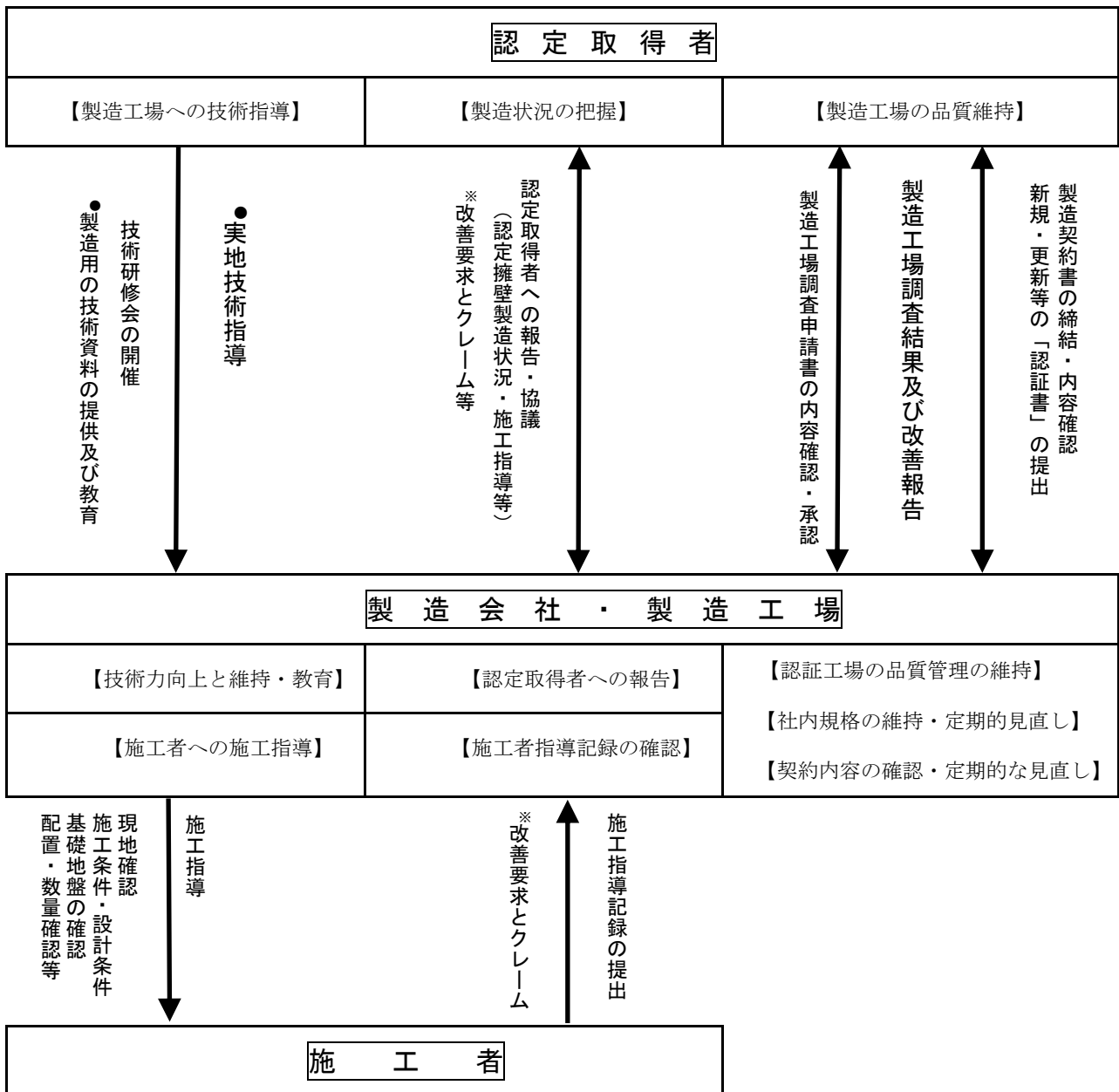
5. 認証申請会社連絡窓口

- (1) 申請会社連絡担当者役職氏名 〇〇部長 〇〇 〇〇
- (2) 同上連絡先（電話） 〇〇－〇〇〇－〇〇〇〇

(記載例)

認定擁壁製造認証工場品質保証体系図

(認定取得者と製造工場・施工者の関係)



注：※印は、当該事象が有る場合に実施する。

●印は、新規に製造工場となる場合は実施し、その他の製造工場へは、認定取得者が必要と認めた場合に実施する。

【留意事項】

当該擁壁認定取得者(権利者)と製造工場との間で技術支援・品質指導の関係が無くなった場合(契約の解除等)は、認証証明書を添付した擁壁製造工場認証返上届を速やかに協会へ提出すること。