

申請様式－ 1

(記載例)

## 宅地擁壁製造工場認証申請書

2022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 印

押印欄について原本は正 1 部のみで、副 2 部は写しで可

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

No.	擁壁の名称	認定番号	認定年月日
①			
②			
③			

条件：(例) 〇〇は擁壁高さ4m以下。 △△は□□タイプのみ。 〇〇を除く。など

## 3. 製品検査に使用する試験体：〇〇擁壁 (大地震対応型) □□タイプ H3000

4. 認証の種別 認定前新規 / 新規 / 更新時追加 / 書換 / 更新

(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。  
製造する擁壁を「条件付き」で申請する場合は、その旨記載すること。  
製品検査に使用する試験体については権利者に確認の上、擁壁タイプと呼び名を記載すること。

## 宅地擁壁製造工場申請者概要調書

## 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 (2021年度)
- (4) 役 員 数 : 〇〇名
- (5) 従 業 員 数 : 〇〇〇名 (2022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
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)

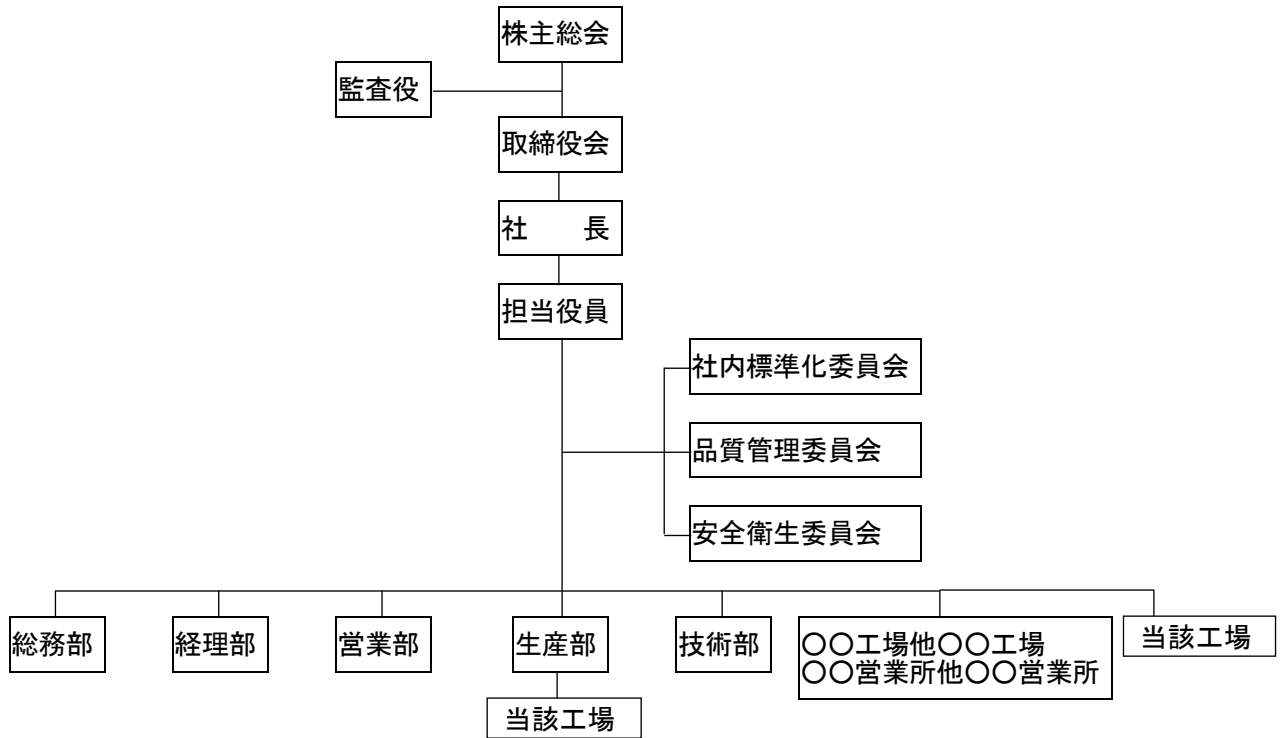
※1 会社概要については申請者の会社案内等のパンフレットで確認できること。

(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)

〇〇〇〇年 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  
 平成〇〇年 4 月 〇〇工場 製造課長  
 令和〇〇年 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. 日本産業規格適合性認証製品一覧 申請様式－ 3－ 4
9. 日本産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. 非破壊試験に用いる鉄筋探査機 (該当にチェックする)
 

1. 協会保有機  2. 自社保有機 (鉄則EM01-A)
13. その他参考となる事項
 

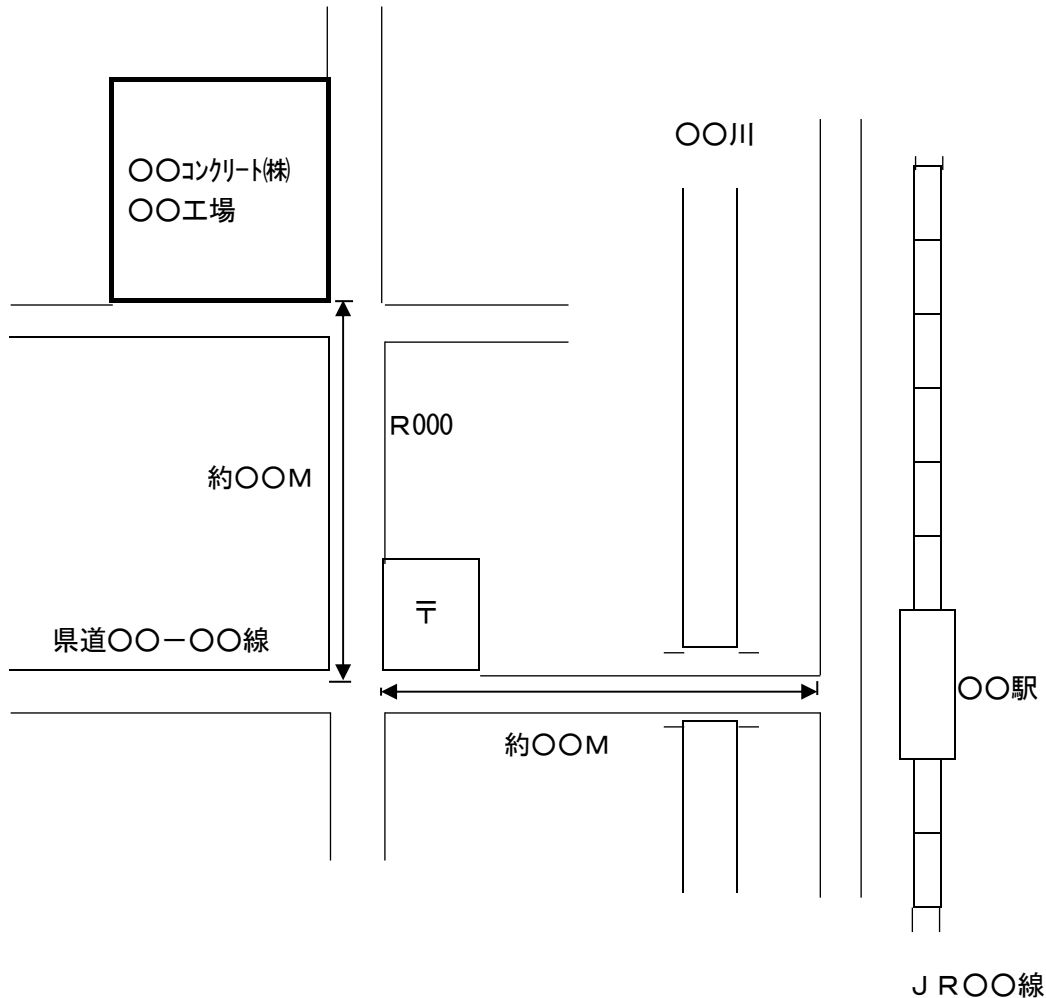
(記載上の留意事項)

※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。

※自社保有機、レンタル機での調査も可とする。  
 ただし、JASS5に準拠した協会認定機に限る。

(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：JR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。

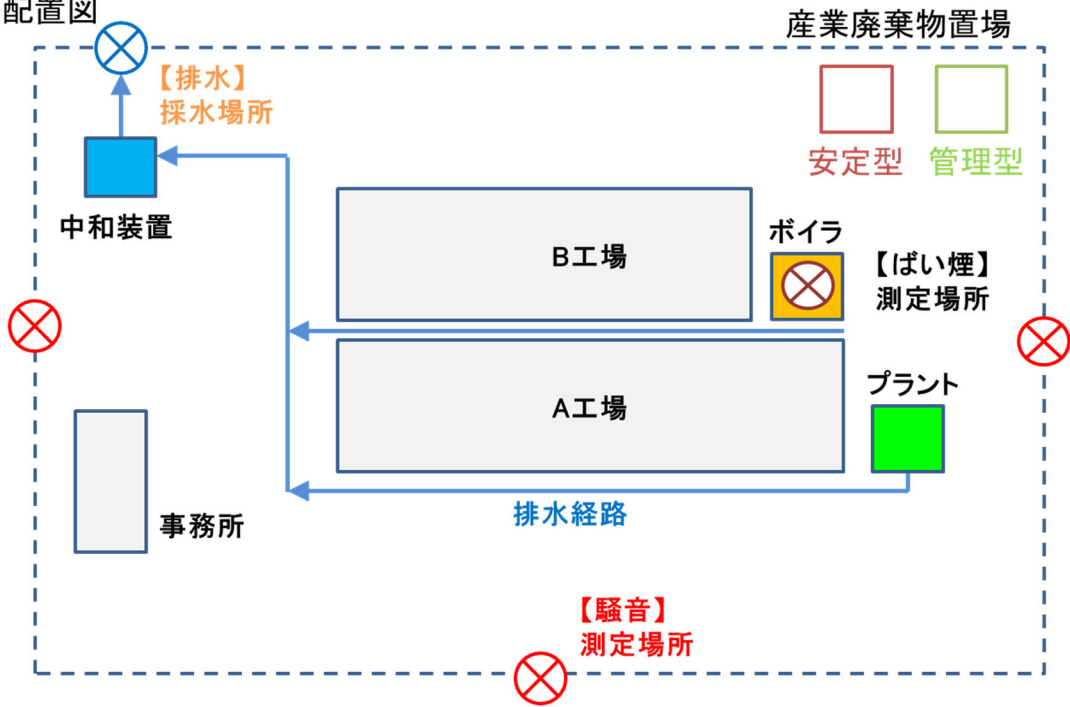
※3 外圧試験機が当該受検工場以外の場合、位置図も添付すること。

(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 m<sup>2</sup>(必ず記入して下さい)

工場配置図



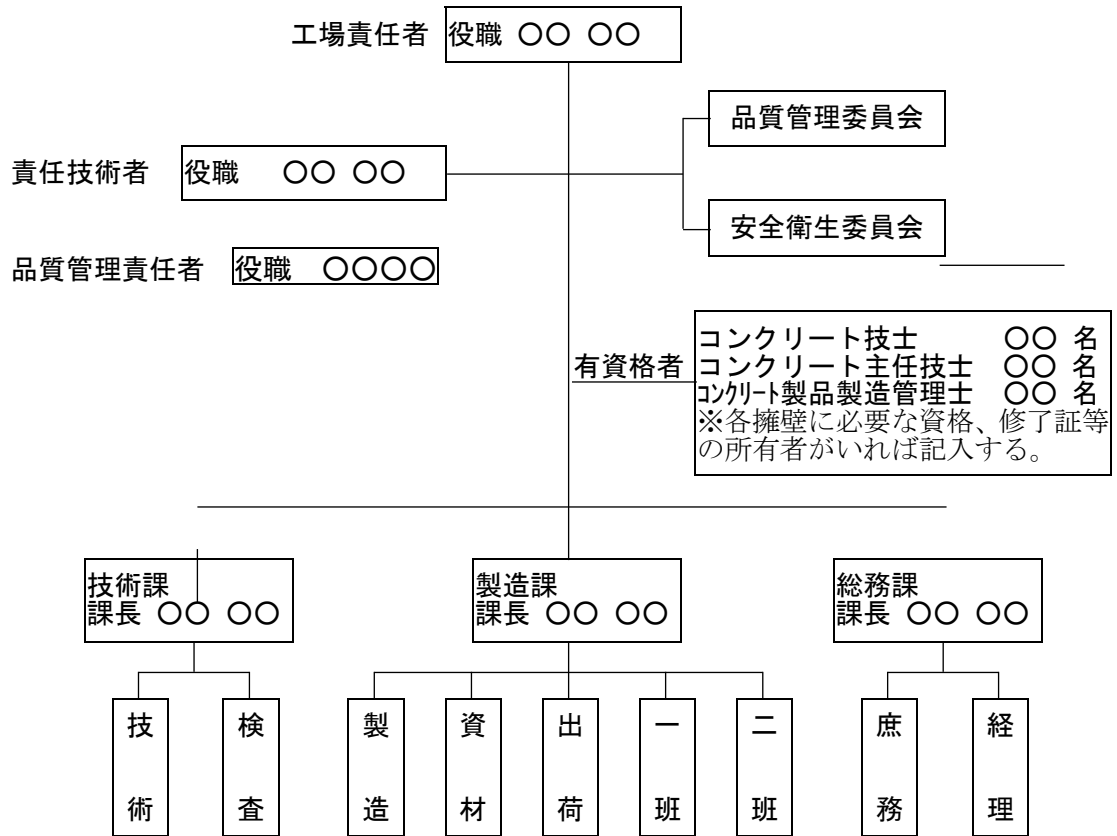
(記載上の留意事項)

- ※ 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」産業廃棄物置場（安定型・管理型）、騒音・ばい煙測定場所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!!

(記載例)

〇〇〇〇年 〇 月 〇 日

## 日本産業規格適合性認証製品一覧

日本産業規格の番号	認証番号、認証日 及び有効期限	認 証 区 分
JIS A 5372	(認証番号) 00 00 00 000 (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、製造している日本産業規格認証製品を記載すること。



(記載例)

〇〇〇〇年 〇 月 〇 日

## 日本産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 4 0 m <sup>3</sup>	(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塊
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)	国都防第〇〇号 平成00年0月0日	(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 0000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)	国都防第〇〇号 平成00年0月0日	(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 0000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)	国都防第〇〇号 平成00年0月0日	(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 0000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、製造している日本産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) 更新工場の場合は認証番号と認証証明書発行日を必ず記載すること。→注意して下さい!!(新規工場の場合は記載不要)

## 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（2021年〇月～2022年〇月）						
			〇月	〇月	〇月	〇月	〇月	〇月	合計
耐震性貯水槽	40m <sup>3</sup>	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。

## 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 (※常駐していること)

氏 名：〇〇 〇〇

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

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

保有資格：☑品質管理責任者 (産業標準化法に基づく)

☐コンクリート技士 ☑コンクリート主任技士

☐コンクリート製品製造管理士

保有資格にチェックを入れて  
ください(複数可)

## (2) 品質管理責任者 (常駐している者を記載) . . . (資格証明写し) 申請様式－ 4－ 1

氏 名	職名	講習会名称	修了年月日	修了No.
〇〇 〇〇	技術課長	品質管理責任者セミナー	2020年9月	NJ-QMR〇〇〇号

## (3) 有資格者 (常駐している者を記載) . . . (資格証明写し) 申請様式－ 4－ 2

## 1) コンクリート主任技士

氏 名	職名	登録番号	登録年月日	有効期限
〇〇 〇〇	工場長			
〇〇 〇〇	技術課長			

## 2) コンクリート技士

氏 名	職名	登録番号	登録年月日	有効期限
〇〇 〇〇	技術係長			

## 3) コンクリート製品製造管理士

氏 名	職名	登録番号	登録年月日	有効期限
〇〇 〇〇	製造課長			

## (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 (産業標準化法) 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、擁壁毎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. 認定取得者申請確認書	申請様式－4－17
16. 認定擁壁製造工場の品質保証体系図	申請様式－4－18
17. 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

略

(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、日本産業規格の工程図記号を使用すること。

(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。





申請様式－4－5

(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 ※寸法(幅・高さ)	 (B 150mm×H 100mm)
⑧ 型枠番号 ※刻印方式	00-00
⑨ 許容載荷重 ※刻印方式	
⑩ 設計水平震度 ※刻印方式	0. 25

## 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、の場合とする。

## 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（2021年〇月～2022年〇月）						合計
		〇月	〇月	〇月	〇月	〇月	〇月	
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。

## 生産設備概要表

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 形状寸法、部品・刻印の確認  型組時 (清掃状態・刻印・ 組立精度)	受入時及び 使用開始時  日 常
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 3 1 1	100t 70t 30t 200m <sup>3</sup> 150m <sup>3</sup> 8000L 1000L	計量との連動性、貯蔵状態  バルブの摩耗、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/12か月
ミキサ (二軸強制練り)	1	1.5m <sup>3</sup>	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 <sup>3</sup>  3500vpm 6000rpm	走行状態、モータ、減速機の 異音 スクアの作動状態  作動状態、異音	日 常 1 回/月
養生設備 ・ホィー  ・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 ホィー性能検査 回転状態、水の供給	日 常 1 回/月 1 回/12か月 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/12か月 日 常 1 回/月 1 回/12か月

申請様式－ 4 － 7

(記載例)

〇〇〇〇年 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 <sup>3</sup>	集積状態	日 常
製品置き場	3	7000m <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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。

## 検査設備概要表

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/12か月
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/12か月
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/12か月
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	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/12か月
スラング 測定器具	2	φ10×φ20×30cm	外観、損傷 寸法	日 常 1回/12か月
空気量測定器具 (ワシントン型)	2	7 L	外観、エア-漏れ 校正	日 常 1回/12か月
塩化物量測定器具	1	0.01～0.50kg/m <sup>3</sup>	精度、表示 校正	日 常 1回/12か月
供試体型枠	50	φ10×20cm	外観、損傷 寸法	日 常 1回/12か月
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/12か月
試験練りミキサ (ハン型強制練り)	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/12か月
圧縮試験機	1	最大2000kN	精度、油圧装置 校正	日 常 1回/12か月

申請様式－4－8

(記載例)

〇〇〇〇年 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
キス	2 2	300mm 150mm	目盛り、外観 校正	日 常 1回/12か月
鋼尺	5 2 1 2	300mm 500mm 1000mm 2000mm	目盛り、外観 精度	日 常 1回/12か月
スチールテープ	5 1	5m 15m	目盛り、外観 精度	日 常 1回/12か月
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/12か月
非破壊試験用機器 (PS200)	1	JASS5-T608に 準拠	精度、外観 校正	日 常 1回/12か月
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/12か月 1回/12か月

## (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。

(記載例)

〇〇〇〇年 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/12か月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/12か月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。

(記載例)

〇〇〇〇年 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/12か月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 <sup>-</sup> )量 ・セメントの凝結時間の差 ・モルタルの圧縮強さの比	鋼製タックに保管
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	種類別に混和剤タックに保管
	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、変形、間隔)、堅固さ 検査により確認 ・アンダーカット及び主鉄筋同士の溶接のないこと 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
スーサ	〇〇〇〇(株)	モルタルスーサ	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)

〇〇〇〇年 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
1.1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	
1.2スペーサの取付	スペーサのサイズ、取付け個数、取付け位置	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 検査方法 : 全数目視検査。</li> <li>・ 合否判定基準 : 取付図(個数、位置)通り。</li> <li>・ 不合格時の処置 : やり直し。</li> </ul>
2. 型枠組立 (1)型枠清掃  (2)脱型剤塗布  (3)組立鉄筋の位置  (4)型枠の組立	1)コンクリート付着の有無 (刻印取付状態確認含む)  2)塗布状態  3)組立鉄筋の位置  4)組立の精度	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 検査方法 : 目視検査。</li> <li>・ 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。 刻印取付状態良好なこと</li> <li>・ 不合格時の処置 : 手直し又はやり直し</li> <li>・ 検査方法 : 目視検査。</li> <li>・ 合否判定基準 : 塗り過ぎや塗リムラがないこと。</li> <li>・ 不合格時の処置 : やり直し。</li> <li>・ 検査方法 : 目視検査(確認又は測定)。</li> <li>・ 合否判定基準 : 所定のかぶり厚さが確保されていること。</li> <li>・ 不合格時の処置 : 手直し又はやり直し。</li> <li>・ 検査方法 : 目視検査(確認又は測定)。</li> <li>・ 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。</li> <li>・ 不合格時の処置 : 型枠の手直し又は修理。</li> </ul>
3. コンクリート製造 (1)計画調合  (2)現場調合  (3)材料計量	1)計画調合表、計画調合の変更条件及び時期  2)骨材の粒度及び表面水率  3)計量方法及び計量精度(動荷重)	コンクリート調合設計規定に基づき設計変更を行う。  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"> <li>・ 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</li> <li>・ 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</li> <li>・ 計量 : デジタル式計量器による自動計量</li> <li>・ 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%</li> </ul>

## 品質管理一覽表

2 / 4

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"> <li>・ 練混ぜ量 : 1.25m<sup>3</sup> (最大00m<sup>3</sup>、最小00m<sup>3</sup>)</li> <li>・ 材料投入順序 C+W+A→S→G</li> <li>・ 練混ぜ時間 : 90秒</li> <li>・ スラック試験 頻度 : 1回/日以上 基準 : 00±00cm 記録 : x 管理図</li> <li>・ 空気量試験 頻度 : 1回/日以上 基準 : 00±00% 記録 : x 管理図</li> <li>・ 圧縮強度 頻度 : 1回/日 基準 : 00N/mm<sup>2</sup> 記録 : x-Rs-Rm管理図</li> <li>・ 塩化物イオン (Cl<sup>-</sup>) 量 頻度 : 1回/月 基準 : 00kg/m<sup>3</sup>以下 記録 : 管理表</li> </ul>
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"> <li>・ 練置き許容時間 夏期 (5月～10月) 20分 冬期 (11月～4月) 40分</li> </ul>
5. 締固め	1) 締固め方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 棒型振動機 (6000rpm) 00秒以上/1箇所へストが浮くまで</li> <li>・ 箱型振動機 (3500vpm) H=1500以下 〇〇分～〇〇分 H=1500～2000 〇〇分～〇〇分 H=2250～ 〇〇分～〇〇分 段階投入を行う。</li> </ul>
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"> <li>・ 養生開始時間 : 前置き時間00時間以上</li> <li>・ 温度勾配 : 00°C/hr以下</li> <li>・ 最高温度 : 00°C</li> <li>・ 持続時間 : 00時間</li> <li>・ 記録 : 養生温度管理表</li> </ul>
7. 脱型	1) 脱型時期及び方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 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。</li> <li>・ 定期 : 1回/週任意の1バッチより供試体を採取し、脱型時強度が00N/mm<sup>2</sup>以上であることを確認する。</li> </ul>

## 品質管理一覽表

工 程 名	管 理 項 目	管 理 内 容
	2) 脱型時検査	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 検査方法 : 全数の目視検査。</li> <li>・ 検査項目 : 外観・形状(確認又は測定)。</li> <li>・ 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。</li> <li>・ 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。</li> </ul>
8. 表示	1) 表示時期、場所、方法及び事項	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 表示時期 : 脱型時、外観・形状検査合格後。</li> <li>・ 表示場所 : 製品仮置場。</li> <li>・ 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。</li> <li>・ 表示内容 : 製品規格に規定された通り。</li> </ul> <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"> <li>・ 養生方法 : 気中養生とし、脱型後、材齢14日以上行う。</li> </ul>
10. 製品保管	1) 取扱い方法及び整理方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 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。</li> <li>・ 積み上げ : 00段以下とし、木片等の緩衝材を使用する。</li> </ul>
11. 出荷	1) 取扱い方法及び時期	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品の<sup>1</sup>外観及び表示について出荷検査を行う。</li> <li>・ 検査方法 : 全数の目視検査。</li> <li>・ 検査項目 : 外観・表示。</li> <li>・ 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。</li> </ul>

## 品質管理一覽表

工 程 名	管 理 項 目	管 理 内 容
	2) 製品検査	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 不合格時の：不合格品のうち手直し限度内 処置 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。</li> <li>・ 出荷材齢 :14日以上 製品検査規定に基づき製品検査を行う。</li> <li>・ 形状、寸法：呼び名を異にする毎に20個を一組 として、1個の抜き取り検査を行う (1か月の製造個数が20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。</li> <li>・ 外圧強さ：呼び名を異にする毎に500個を一組 として1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 500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2個を抜き取って行き、 2個とも適合すればその組全部を合格 とする。1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。</li> </ul> <p>鉄筋かぶり：</p> <p>①鉄筋探査機による非破壊検査の場合 呼び名を異にする毎に250個のうち2個を抜き取って 検査する。(年間の製造個数が250個に満たない場 合は、その年の製造数を1組としてそのうちの2個) 不合格の場合は、更にそのロットから任意に4個抜 き取り試験を行い適合すればそのロット全部を合格 とし1個でも適合しない場合は、そのロット全部を不 合格とする。不合格製品は、不合格製品の識別を 行い、不良品置き場に移動する。</p> <p>②鉄筋を露出させる場合 呼び名を異にする毎に500個のうち1個を抜き取って 検査する。(年間の製造個数が500個に満たない場 合は、その年の製造数を1組としてそのうちの1個) 不合格の場合は、更にそのロットから任意に2個抜 き取り試験を行い適合すればそのロット全部を合格 とし適合しない場合は、そのロット全部を不合格とす る。不合格製品は、不合格製品の識別(を行い、不 良品置場に移動する。</p>

(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"> <li>・ 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</li> <li>・ 形状、寸法(鉄筋径、 本数、鉄筋間隔) は配筋図通り 堅固さ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 入荷時受入検査 銘柄、種類、外観 JISマーク確認</li> <li>・ 品質 1回/月以上、試験 成績表により確認</li> <li>・ 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</li> </ul>
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"> <li>・ 有機不純物(細骨材)</li> <li>・ 塩化物量(細骨材)</li> <li>・ 安定性</li> <li>・ すりへり減量(粗骨材)</li> </ul>	1回/12か月
(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	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ JIS A 5308附属書C 表C.1上水道水以外の水 の品質</li> </ul>	1回/12か月
3. 設備の点検、 修理、校正 の外注 (1) 静荷重検査	〇〇プラント(株)〇〇営業所 〇〇県〇〇市〇〇町0-0-0	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ バッチャープラント材料計 量器の静荷重検査</li> </ul>	1回/12か月
(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	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 電子天秤</li> <li>・ 皿秤 点検及び校正</li> </ul>	1回/12か月
(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	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ ガス・鋼尺・スチールテープ 点検及び校正</li> </ul>	1回/12か月
(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"> <li>・ 圧縮試験機 点検及び校正</li> <li>・ 擁壁試験機(ロートセル 、テック外歪み計) 点検及び校正</li> </ul>	1回/12か月 1回/12か月
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"> <li>・ 水質検査</li> <li>・ 騒音測定</li> </ul>	1回/12か月
5. 産業廃棄物 の処理	〇〇産業(株) 〇〇県〇〇市〇〇町0-0-0  (株)△△興業 〇〇県〇〇市〇〇町0-0-0	<ul style="list-style-type: none"> <li>コンクリートくず(安定型)</li> <li>廃プラスチック類(安定型)</li> <li>汚泥(スラッジ)(管理型)</li> <li>木くず(管理型)</li> </ul>	都度  都度

## 外注管理一覧表

2 / 2

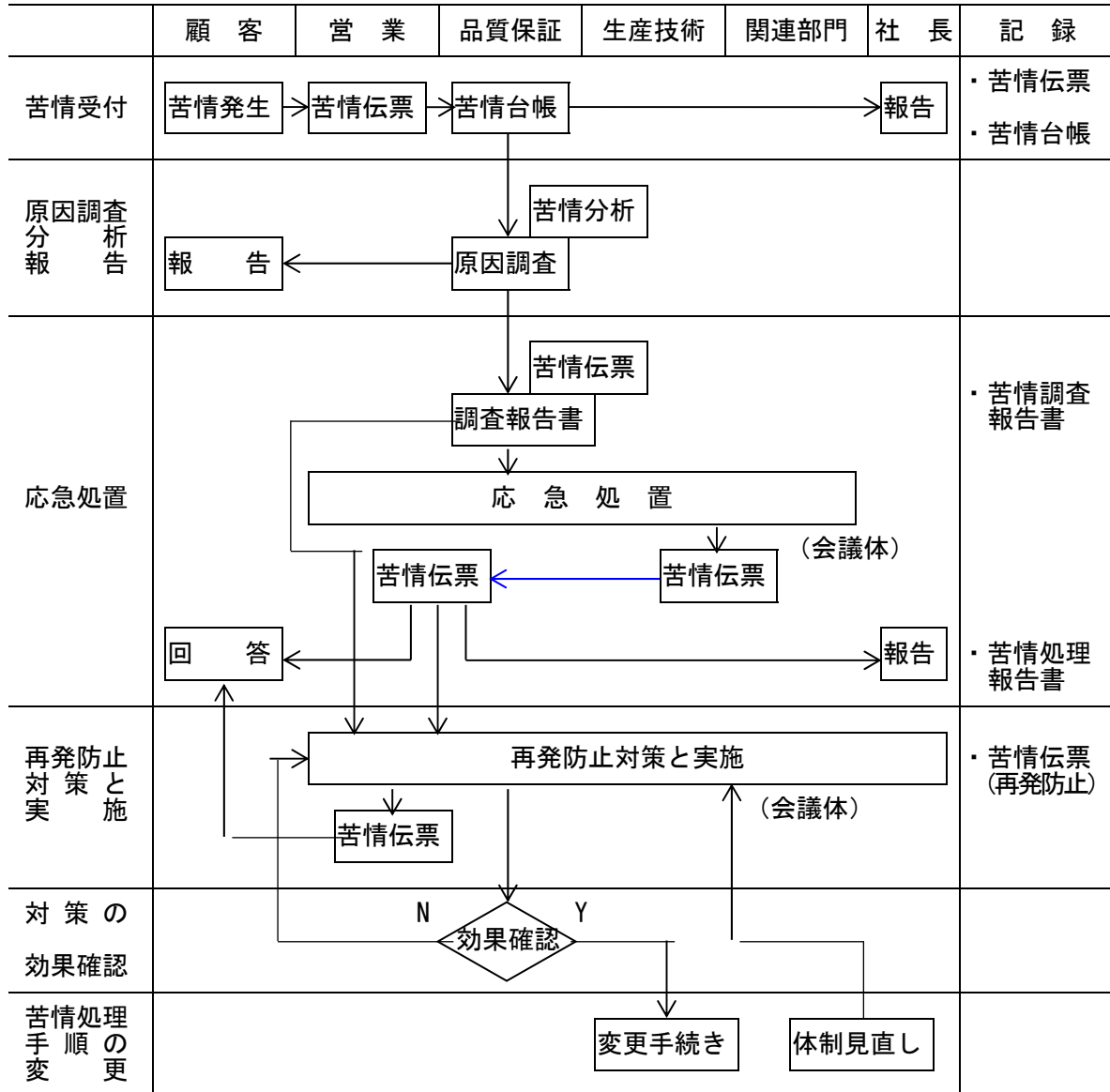
外注状況		外注管理	
項目	外注先(名称及び所在地)	管理項目及び品質特性	管理方法及び検査方法

## (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こと。



(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。(適用基準：水質汚濁防止法)

(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
生物化学的酸素要求量 (BOD)	160mg/L以下
化学的酸素要求量 (COD)	160mg/L以下
浮遊物質 (SS)	200mg/L以下
ノルマルヘキサン抽出物質含有量	5mg/L以下
六価クロム化合物	0.5mg/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。

・測定頻度：1回/12か月

### 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。(適用基準：〇〇県〇〇市条例第〇〇条)

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	

・測定箇所：音源を考慮した敷地境界4か所、・測定頻度：1回/6か月

### 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。(適用基準：大気汚染防止法)

※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m<sup>3</sup>/h以下の例

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

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/m<sup>3</sup> (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

・測定頻度:1回/6か月

### 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。

(記載例)

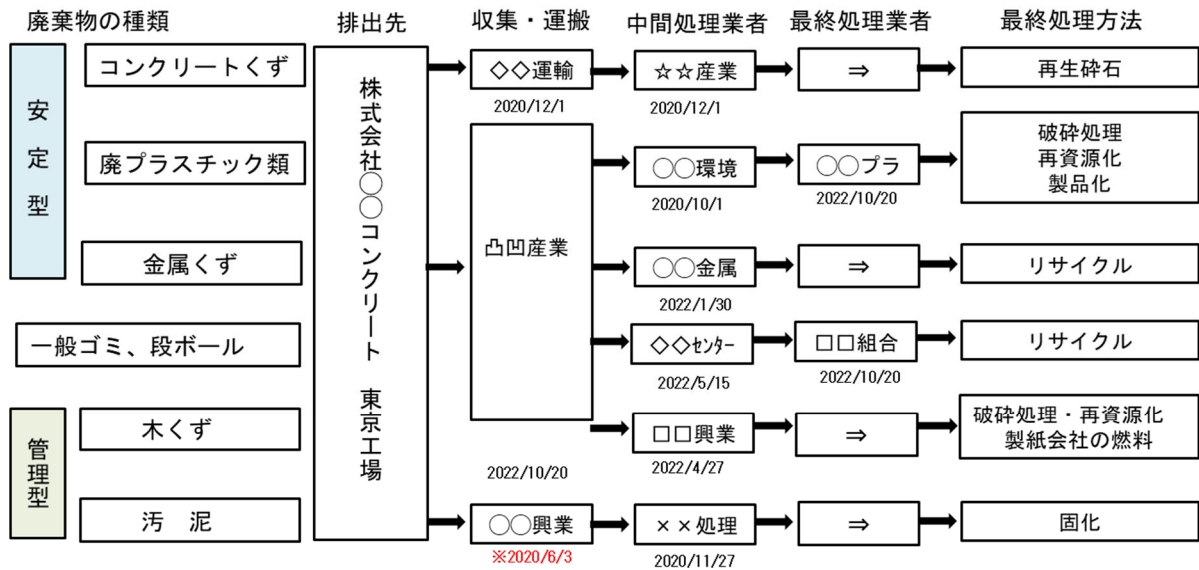
## 産業廃棄物処理体制状況報告書

### 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。

#### (1) 産業廃棄物処理フロー図

株式会社〇〇コンクリート 東京工場 産業廃棄物の排出・収集・運搬・処理の一覧 20\*\*.\*.\*現在



\* 日付は許可書の有効期限を示す。

\* ※印は、現在許可書の更新を依頼中

#### (2) 保管方法

廃棄物の種類ごとに工場敷地配置図に保管場所を明示し、保管する廃棄物の種類（安定型・管理型）を明確にして、関連法規に従って管理し、掲示板を見やすいところに設ける。屋外で容器を用いないで保管する場合は、掲示板に最大保管高さを表示し、保管場所の周囲に囲いを設ける、またコンクリートくず、スラッジを保管する場合は、保管場所からの流出防止対策を行う。

### 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）を配付している。
- (2) 施工指導記録（打ち合わせ記録）の内容（様式）、保管方法及び保管期間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)

# 品質保証体制書

(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(権利者)と製造工場及び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、産業標準化法に基づく日本産業規格(JIS)等の品質に関する規格の変更、認定取得者(権利者)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(権利者)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(権利者)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・配付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行っている事項等

- 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

押印欄について原本は正1部のみで、副2部は写しで可

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（権利者）と製造工場及び施工者との関係は、申請様式－4－18「認定擁壁製造工場の品質保証体系図」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 ）

No.	擁壁の名称	認定番号	認定年月日
①	〇〇〇〇 擁壁	〇〇〇第〇〇号	〇〇〇〇年〇〇月〇〇日

条件：（例）〇〇は擁壁高さ4m以下。 △△は□□タイプのみ。 〇〇を除く。

3. 製品検査に使用する試験体：〇〇擁壁（大地震対応型） □□タイプ H3000

4. 認証の種別 □認定前新規 / □新規 / □更新時追加 / □書換 / ☑更新

## 5. 認定取得者（権利者）連絡窓口

- (1) 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

## 6. 認証申請者連絡窓口

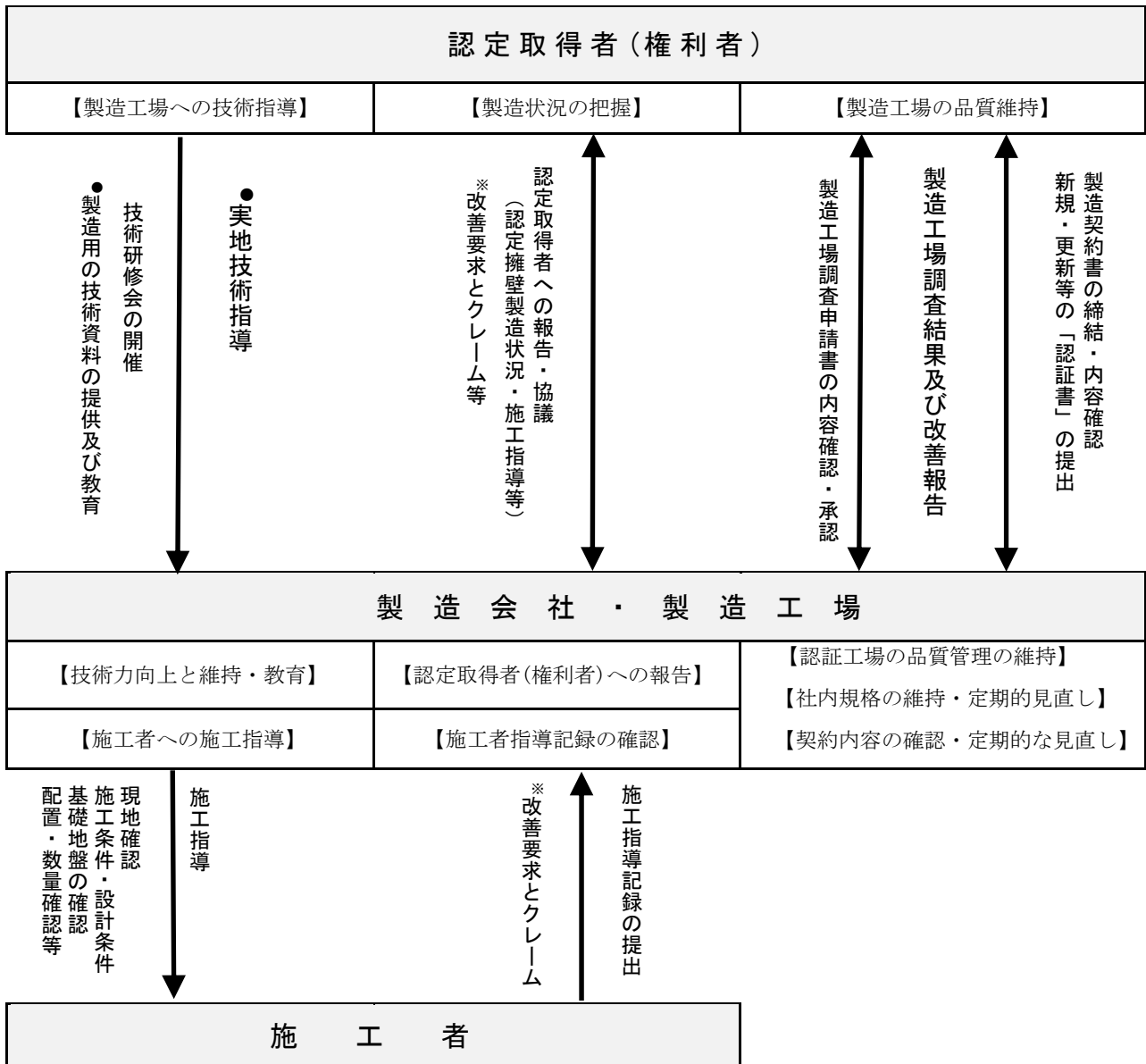
- (1) 連絡担当者（役職・氏名） 〇〇部長 〇〇 〇〇  
 (2) 同上連絡先（電話） 〇〇－〇〇〇－〇〇〇〇

(記載例)

当該擁壁の認定取得者(権利者)と製造工場との関係について整理し、関係図で示します。

## 認定擁壁製造工場の品質保証体系図

－ 認定取得者(権利者)と製造工場及び施工者の関係 －



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(権利者)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。