|  |
| --- |
| **JIS 신청서에 첨부하는 별지서류(기준A) - 작성요령** |

|  |
| --- |
| **목 차** |
| [A.1] 인증을 받으려고 하는 제품에 관련된 공장 또는 사업장에 관한 사항 |
| 1) 인증을 받으려고 하는 제품을 제조하는 공장 또는 사업장의 **연혁** |
| 2) 인증을 받으려고 하는 제품을 제조하는 공장 또는 사업장의 **배치도** |
| 3) 인증을 받으려고 하는 제품을 제조하는 공장 또는 사업장의 **종업원수**(기업전체의 종업원에 대해서도 기재한다.) |
| 4) 인증을 받으려고 하는 제품을 제조하는 공장 또는 사업장의 **조직도**(품질관리책임자의 위치를 명확하게 표시한다.) |
| 5) 인증을 받으려고 하는 제품의 최근 6개월간 **월별생산량** |
| 6) 인증을 받으려고 하는 제품에 관련된 **사내규격 일람표**(기업전반의 사내규격의 체계에 대해서도 기재한다.) |
| 7) 인증을 받으려고 하는 제품의 **공정 개요도** |
| 8) 인증을 받으려고 하는 제품에 관련된 **주요 원재료**의 명칭, 제조업자의 이름 또는 명칭 및 품질확보방법 등의 개요 |
| 9) 인증을 받으려고 하는 제품의 **공정상의 품질관리현황**의 개요 |
| 10) 인증을 받으려고 하는 제품의 **품질특성**의 개요 |
| 11) 인증을 받으려고 하는 제품과 관련한 **주요제조설비**(부속설비, 지그 및 공구 포함) 및 관리의 개요 |
| 12) 인증을 받으려고 하는 제품과 관련한 **주요시험·검사설비**(시험·검사기구 및 측정기구를 포함) 및 관리의 개요 |
| 13) 인증을 받으려고 하는 제품과 관련한 **외주상황 및 외주관리**의 개요 |
| 14) 인증을 받으려고 하는 제품과 관련한 **불만처리**의 개요 |
| [A.2] 인증을 받으려고 하는 제품과 포장 등에 부착하는 표시사항 |
| 15) 인증을 받으려고 하는 제품과 포장 등에 부착하는 **표시사항** |
| [A.3] 인증을 받으려고 하는 제품과 관련한 품질관리책임자에 관한 사항 |
| 16) 인증을 받으려고 하는 제품과 관련한 **품질관리책임자**에 관한 사항 |
| [A.4] 인증을 받으려고 하는 제품에 관련된 공장 또는 사업장의 **사업자 등록증 사본** |

작성요령

1) 인증을 받으려고 하는 제품을 제조하는 공장 또는 사업장의 **연혁**

|  |
| --- |
|  |

①인증을 받으려는 제품의 생산 경위를 명확하게 하기 위하여, 기업설립 당시부터의 설립자본금의 변동, 신청공장의 건설ㆍ증설, 주요 제품의 제조시작, 주요설비의 신증설 등에 대하여 순서대로 기입한다.

②자유 형식으로 작성한다.

2) 인증을 받으려고 하는 제품을 제조하는 공장 또는 사업장의 **배치도**

|  |
| --- |
|  |

①신청공장과 가장 가까운 역으로부터의 안내도와 공장내의 건물배치를 기입한다. 가장 가까운 역으로부터 공장까지의 안내도에는 목표가 되는 건물, 하천, 도로 등을 기입함과 동시에 역에서부터 공장까지의 거리, 소요시간도 기입하는 것이 좋다. 공장내의 건물배치도는 사무실, 창고, 제조작업장(주요 설비의 배치도 및 불량품 적치위치 포함), 시험실 등을 표시한다.

②자유 형식으로 작성한다.

3) 인증을 받으려고 하는 제품을 제조하는 공장 또는 사업장의 **종업원수**(기업전체의 종업원에 대해서도 기재한다.)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 인증을 받으려고 하는 제품을 제조하는 공장 또는 사업장의 종업원수 | | | | | | 기업전체의 종업원(해당 시 기재) | | | | | |
| 구분 | 사무직원 | 기술직원 | 현장생산직 | 임시생산직 | 합계 | 구분 | 사무직원 | 기술직원 | 현장생산직 | 임시생산직 | 합계 |
| 인원수 |  |  |  |  |  | 인원수 |  |  |  |  |  |

①가급적 상기 양식으로 작성하며 기업전체 종업원은 해당 시에만 작성한다.

4) 인증을 받으려고 하는 제품을 제조하는 공장 또는 사업장의 **조직도**(품질관리책임자의 위치를 명확하게 표시한다.)

|  |
| --- |
|  |

①조직도는 공장장에서부터 각 부서책임자까지 구체적으로 표시하고 각 부서의 인원을 병기하며, 품질관리책임자(IQC)의 성명과 어느 정도의 위치에 해당되는지도 기입한다. 또 한, 당해 신청서의 연락담당자 성명과 연락처를 기입한다. 또한, 본사와 공장이 분리되어 있는 경우에는 본사와 공장(관련공장을 포함)과의 관계도 표시한다. 또한, 다양한 제품 을 제조하고 있는 공장에서는, 신청한 제품과 관계되는 부서를 명확하게 한다.

②자유 형식으로 작성한다.

5) 인증을 받으려고 하는 제품의 최근 6개월간 **월별생산량**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 구분 | | 년 월 | 년 월 | 년 월 | 년 월 | 년 월 | 년 월 | 6개월  생산량 | 연간  생산량 | 비고  (현재고 현황) |
| JIS표준번호 | 종류의 기호 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 계 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 비 JIS 제품 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 합계 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| JIS 제품생산비율(최초심사 시 제외) | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

①생산실적에는 최초심사 시 양산하고 있는 시작품(試作品)을 포함하여도 좋다.

②가급적 상기 양식으로 작성한다.

6) 인증을 받으려고 하는 제품에 관련된 **사내규격 일람표**(기업전반의 사내규격의 체계에 대해서도 기재한다.)

|  |
| --- |
|  |

①인증을 받으려는 제품과 관련된 사내 규격(제품규격, 관련규정 또는 절차서, 작업표준 검사기준, 관련 지침서 등을 포함)을 체계적으로 기재하며, 제개정 주관부서, 심의기관, 승 인자, 해당 규격 책임관리부서 등을 기재한다. 또한 기업 내에서 사용하고 있는 각종 사내규격의 체계 개요에 관하여 계통도, 체계표 등으로 정리하여 “인증을 받으려는 제품과 관련된 사내 규격 일람표”와 관련시켜 기재하여도 좋다. 사내 규격의 명칭만으로 그 내용이 알기 어려운 경우에는 간단한 설명을 부가하는 것이 좋다.

②자유 형식으로 작성한다.

7) 인증을 받으려고 하는 제품의 **공정 개요도**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 공 정 명 | 공정기호 | 제조설비  검사시험장비 | 관 리 | | | 검 사 | | | 작업표준  검사기준 |
| 항 목 | 방 법 | 기록명 | 항 목 | 방 법 | 기록명 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

①9)인증을 받으려고 하는 제품의 공정상의 품질관리현황 과 관련을 갖고 작성하는데 공정중의 관리개소를 명기한다. 기급적 기호는 JIS Z 8206(공정도기호)을 사용할 것

②가급적 상기 양식으로 작성한다.

8) 인증을 받으려고 하는 제품에 관련된 **주요 원재료**의 명칭, 제조업자의 이름 또는 명칭 및 품질확보방법 등의 개요

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 자재명  (제조업자명) | 자재의 품질 | \* | 수입검사방법 | \* | 보관방법 | \* | \*현물의 품질 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| \* (특기사항) |  | | | | | | |

①\*표시된 란은 기입하지 않음

②“자재명”의 란은 원재료, 부품 및 부자재에 관하여 사내규격에 규정되어 있는 원재료에 대하여 기입한다. 또한 KSA의 심사기준에 정해진 자재는 필수적으로 기재하며, 자재명 아 래에 괄호 안에는 제조업자명(상표라도 좋음)을 기입한다.

③“자재의 품질”의 란에는 자재별로 사내규격에 규정되어 있는 품질항목 및 규정치(spec)을 기입한다. 또한 KSA의 심사기준에 정해진 품질항목은 필수적으로 기재하며 단, 동일 자 재의 종류가 많을 경우 대표적인 것만 기입해도 좋다.

④“수입검사방법”의 란에는 자재별 그 방법(전수검사, 샘플링검사별 또는 샘플링검사의 경우에는 로트의 크기(N), 샘플의 크기(n), 로트판정방법, 불합격로트의 처리 등)을 기재한다.

또한 KSA의 심사기준에 정해진 수입검사방법은 필수적으로 기재한다.

⑤“보관방법”의 란에는 “자재명”별로 사내규격에 정해진 보관방법에 대하여 기입한다. 또한 KSA의 심사기준에 정해진 보관방법은 필수적으로 기재한다.

9) 인증을 받으려고 하는 제품의 **공정상의 품질관리현황**의 개요

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 공 정 명 | 관리항목 및 품질특성 | \* | 관리방법 및 검사방법 | \* | \*관리 및 품질의 상황 |
|  |  |  |  |  |  |
| \* (특기사항) |  | | | | |

①\*표시된 란은 기입하지 않음

②“공정명”의 란은 사내규격에 규정되어 있는 공정에 대하여 기입한다. 또한 KSA의 심사기준에 정해진 공정은 필수적으로 기재한다. 단, KSA의 심사기준에 정해진 여러 개의 공정 을 하나의 공정으로 할 수 있는 경우 공정명 아래 괄호에 KSA의 심사기준에 정해진 공정을 기재한다. 공정의 일부를 외주하는 경우에 “(외)”라고 공정명 앞에 표시한다.

③“관리방법 및 품질특성”의 란에는 사내규격에 규정되어 있는 관리방법 및 품질특성과 그 규정치(spec) 등을 기입한다. 관리항목에 대해서는 온도, 압력, 주축의 진동 등에 대하여 품질에 영향을 주는 요인 중에서 관리 대상으로 하는 항목 및 그 규정치(spec) 등을 기입한다. 또한 품질특성에 대해서는 경도, 인장강도 등에 대하여 항목 및 그 규정치(spec) 등을 기입한다.

④“관리방법 및 검사방법”의 란에는 “관리방법 및 품질특성”에 대응하는 사내규격에 규정되어 있는 관리방법 및 검사방법을 기재한다. 또한 KSA의 심사기준에 정해진 “관리방법 및 검사방법”은 필수적으로 기재한다. 또한 관리방법에 대해서는 관리항목별 관리의 빈도, 시기, 샘플의 크기, 관리도의 종류 등을 기입하고 검사방법에 대해서는 품질특성별 전 수검사 또는 샘플링검사별로 기입한다.(샘플링검사의 경우에는 로트의 크기(N), 샘플의 크기(n), 로트판정방법, 불합격로트의 처리 등을 기입한다.)

10) 인증을 받으려고 하는 제품의 **품질특성**의 개요

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 일본산업규격 번호 및 명칭 | | JIS XXXX ( ) | | | | | |
| 품질특성 | 제품규격(사내규격) | | \* | 제품검사방법 | \* | \* 품질의 확보 | \* 현장심사 |
|  |  | |  |  |  |  |  |
| \* (특기사항) |  | | | | | | |

①\*표시된 란은 기입하지 않음

②“품질특성”의 란은 사내규격에 규정되어 있는 품질특성(종류·등급, 품질특성, 구조, 화학성분, 강도, 형식, 치수 등), 외관, 표시 등을 기입한다. 또한 KSA의 심사기준에 정해진 품 질특성은 필수적으로 기재한다.

③“관리방법 및 품질특성”의 란에는 사내규격에 규정되어 있는 관리방법 및 품질특성과 그 규정치(spec) 등을 기입한다. 관리항목에 대해서는 온도, 압력, 주축의 진동 등에 대하여 품질에 영향을 주는 요인 중에서 관리 대상으로하는 항목 및 그 규정치(spec) 등을 기입한다. 또한 품질특성에 대해서는 경도, 인장강도 등에 대하여 항목 및 그 규정치(spec) 등을 기입한다.

④“제품검사방법”의 란에는 좌측의 “품질특성”에 대응하는 사내규격에 규정되어 있는 검사방법(전수검사 또는 샘플링검사별로 기입, 샘플링검사의 경우에는 로트의 크기(N), 샘플의 크기(n), 로트판정방법, 불합격로트의 처리 등을 기입한다.)을 기입한다. 또한 KSA의 심사기준에 정해진 제품검사방법은 필수적으로 기재한다. 또한 최근 6개월간의 품질관리 현 황이 한눈에 알 수 있는 기록을 부기한다. 이 경우 가능하면 월별 히스토그램, Xbar-R관리도, 월별 불량률 등을 품질특성별로 부기한다. 히스토그램은 샘플수, 평균치, 표준편차 등을 기재한다. 불량률은 합부판정기준을 함께 기재한다. 품질기록은 양산시작품에 의한 데이터는 허용하나 설계시작품은 불가하다.

11) 인증을 받으려고 하는 제품과 관련한 **주요제조설비**(부속설비, 지그 및 공구 포함) 및 관리의 개요

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 주요제조설비의 명칭  (형식, 상표) | 대수 | 공칭능력  (용량, 정밀도 등) | \* | 설비관리 | | \* | \*관리 상황 |
| 점검 또는 검사부위, 항목 | 점검 또는 검사의 주기 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| \* (특기사항) |  | | | | | | |

①\*표시된 란은 기입하지 않음

②“주요제조설비의 명칭”의 란은 사용하고 있는 제조설비 중에서 사내규격에 제조설비로 규정되어 있는 제조설비명을 기입한다. 또한 KSA의 심사기준에 규정된 제조설비는 필수 적으로 기재한다. 단, KSA의 심사기준에 정해진 여러 개의 설비가 하나의 설비로 겸용이 가능한 경우에는 주요제조설비 아래 괄호에 KSA의 심사기준에 정해진 설비명을 기재한 다. 또한 주요제조설비가 외주공장에 있는 경우에는 “(외)”라고 설비명 앞에 표시한다.

③“설비관리”의 란에는 주요제조설비별 사내규격에 규정되어 있는 점검 또는 검사의 개소·항목 및 주기를 기입한다. 또한 점검 또는 검사를 외부에 의뢰하고 있는 경우에는 점검 또는 검사의 개소·항목의 아래 괄호에 의뢰처의 이름을 기입한다.

12) 인증을 받으려고 하는 제품과 관련한 **주요시험·검사설비**(시험·검사기구 및 측정기구를 포함) 및 관리의 개요

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 주요시험·검사설비의 명칭  (형식, 상표) | 대수 | 공칭능력  (용량, 정밀도 등) | \* | 설비관리 | | \* | \*관리 상황 |
| 점검 또는 검사부위, 항목 | 점검 또는 검사의 주기 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| \* (특기사항) |  | | | | | | |

①\*표시된 란은 기입하지 않음

②“주요시험·검사설비의 명칭”의 란은 사용하고 있는 시험·검사설비 중에서 사내규격에 시험·검사설비로 규정되어 있는 시험·검사설비명을 기입한다. 또한 KSA의 심사기준에 규정된 시험·검사설비는 필수적으로 기재한다. 단, KSA의 심사기준에 정해진 여러 개의 시험·검사설비가 하나의 시험·검사설비로 겸용이 가능한 경우에는 주요시험·검사설비 아래 괄호에 KSA의 심사기준에 정해진 시험·검사설비명을 기재한다. 또한 주요시험·검사설비가 외주공장에 있는 경우에는 “(외)”라고 시험·검사설비명 앞에 표시한다.

③“설비관리”의 란에는 주요시험·검사설비별 사내규격에 규정되어 있는 점검 또는 검사의 개소·항목 및 주기를 기입한다. 또한 점검 또는 검사를 외부에 의뢰하고 있는 경우에는 점검 또는 검사의 개소·항목의 아래 괄호에 의뢰처의 이름을 기입한다.

13) 인증을 받으려고 하는 제품과 관련한 **외주상황 및 외주관리**의 개요

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 외주 상황 | | | 외주관리 | | | | \*관리 상황 |
| 공정 또는  시험․검사항목 | 외주율(%) | 외주처  (명칭 및 주소) | 관리항목 및 품질특성 | \* | 관리방법 및 검사방법 | \* |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| \*(특기사항) |  | | | | | | |

①\*표시된 란은 기입하지 않음

②“공정 또는 시험․검사항목”의 란은 시험․검사항목제품의 제조공정의 일부에 대하여 가공품질, 가공조건 등의 사양을 정하여 외부의 업자에 가공을 의뢰하는 경우 및 제품품질의 시험·검사를 외부에 의뢰하는 경우, 그 상황에 대하여 기재한다.

③“외주율”의 란에는 인증에 관련된 공장 또는 사업장 및 외주처의 모든 공정의 총합계에 대한 외주처의 비율을 기재한다. 시험․검사의 외주의 경우는 기재하지 않아도 좋다.

④“외주관리”의 란은 다음과 같이 기재한다.

(a)제조공정의 일부 및 그 공정에 부대하는 관리에 대하여 외부 업자에 가공을 의뢰하는 경우

1)“관리항목 및 품질특성”의 란에는 그 공정의 관리항목(가공조건) 및 품질특성(가공품질)과 이에 따른 규정치(spec) 등을 기입한다.

2)“관리방법 및 검사방법”의 란에는 관리항목 및 품질특성에 대응하는 관리방법 및 검사방법을 기입한다. 또한 관리방법 및 실시현황의 확인방법에 대하여 기입한다.

(b)제품의 시험·검사의 일부를 외부 업자에 의뢰하는 경우

1)“관리항목 및 품질특성”의 란에는 시험·검사의 항목을 기입한다.

2)“관리방법 및 검사방법”의 란에는 시험·검사를 의뢰하는 주기 및 샘플링수를 기입한다.

14) 인증을 받으려고 하는 제품과 관련한 **불만처리**의 개요

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 불만(클레임)처리 | | \* | \*처리상황 |
|  | |  |  |
| \* (특기사항) |  | | |

①\*표시된 란은 기입하지 않음

②“불만(클레임)처리”의 란은 사내규격에 규정되어 있는 불만처리 플로우 챠트(계통도)를 기입하거나 스캔하여 기입한다.

15) 인증을 받으려고 하는 제품과 포장 등에 부착하는 **표시사항**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 일본산업규격 번호,  명칭 및 등급 또는 종류 | | 표시하는 제품  (가공품)의 단위 | 표시장소 | 표시방법 및 부기방법 | 표시사항 및 부기사항 | \* |
|  | |  |  |  |  |  |
| [제품에 표시한 예] | | | | | [포장 등에 표시한 예] | |
| \* (특기사항) |  | | | | | |

①\*표시된 란은 기입하지 않음

②인증신청에 관련된 제품에 대한 JIS에서 표시해야하는 모든 사항 및 KSA의 심사기준에 규정된 표시사항에 대하여 인증을 취득했을 경우에 대비하여 제품, 포장, 용기, 또는 송 장 등에 부착하는 표시를 구체적으로 기재한다.

③“표시하는 제품의 단위”의 란에는 “단위제품별”, “단위포장별” 등 표시하는 단위별로 기재한다.

④“표시장소”의 란은 “표면”, “외부” 등 표시가 되는 장소를 기재한다.

⑤“표시방법 및 부기방법”의 란에는 “인쇄”, “압인”, “증지(證紙)” 등 방법을 기재한다.

⑥“표시사항 및 부기사항”의 란에는 JIS마크, 인증번호, 제조년월일, 명칭, JIS의 종류, 등급 등 기재한다. KSA의 심사기준에 규정된 표시사항을 참고하여 기재한다.

⑦“[제품에 표시한 예],[포장 등에 표시한 예]”의 란에는 실제 제품에 표시되고 있는 내용을 사진, 그림 등으로 작성할 것. 해당 없을 경우 작성하지 않아도 됨.

16) 인증을 받으려고 하는 제품과 관련한 **품질관리책임자**에 관한 사항

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 사 항 | | 내 용 | | | | | | | | | |
| 1. 성명 | |  | | | | 2. 생년월일 | | 년 월 일 | | | |
| 3. 직무명 | | 분류번호 | 직무명칭 | | | 4. 최종학력 | | 분류번호 | 학력명칭 | | |
|  |  | | |  |  | | |
| ※직명분류번호 : ①사장 및 대표이사 ②이사(임원) ③사업본부장 ④공장장 ⑤품질관리담당 부장 ⑥그외 부장  ⑦품질관리담당 차・과장 ⑧그외 차・과장 ⑨ 그외 책임자  ※학력분류번호 : ①4년제 대학졸업 ②2년제 단기대학 또는 2년제 고등전문학교졸업 ③고등ㆍ중등학교졸업 | | | | | | | | | | | |
| 5. 인증을 받으려고 하는 제품의 제조에 필요한 기술에 관한 실무경력 (최소 2년 이상)     |  |  |  | | --- | --- | --- | | 기업명 | 소속부서 | 통산근무년수 | |  |  | 기간 | | | | | | | | | | | | |
| 6. 표준화 및 품질관리에 관한 실무경력 (조건에 따라 2년 혹은 4년 이상)     |  |  |  | | --- | --- | --- | | 기업명 | 소속부서 | 통산근무년수 | |  |  | 기간 |   표준화 및 품질관리에 관한 실무경력은 아래 조건 중 하나를 만족하여야 한다.  1) 실무경력 2년 이상 : 학교교육법에 근거한 대학(단기, 전문대학 제외) 및 외국대학에서 이학, 의학, 약학, 공학, 농학 또는 이것과 상응하는 전공을 졸업하고 품질관리와 관련한 과목을 수료한 경우  2) 실무경력 4년 이상 : 학교교육법에 근거한 단기대학 및 전문대학, 공업과 관련한 고등전문학교 및 외국 전문학교에서 이학, 의학, 약학, 공학, 농학 또는 이것과 상응하는 전공을 졸업하고 품질관리와 관련한 과목을 수료한 경우 | | | | | | | | | | | |
| 7. 표준화 및 품질관리에 관한 전문지식의 이수현황  ①대학 이수현황     |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 대학명 | 학과명 | 졸업년도 | 이수과목명 | |  |  |  |  |   ②단기대학 또는 고등전문학교 이수현황     |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 대학명 | 학과명 | 졸업년도 | 이수과목명 | |  |  |  |  |   ③강습회 과정의 이수현황     |  |  |  | | --- | --- | --- | | 강습회 등 실시기관명 | 수강기간 | 강습회(과정)명 | |  |  |  |   ④기타방법에 의한 이수현황  ( ) | | | | | | | | | | | |
| ※품질관리 관련과목 예시 : 품질관리, 실험계획법, 통계학, 수리통계, 확률통계, 통계해석, 공업경영, 경영공학,  생산관리, 관리공학, 공장관리 등 중 2학점(30시간)이상 | | | | | | | | | | | |
| \* | | | | | | | | | | | |

①\*표시된 란은 기입하지 않음

③5, 6의 경력은 신청에 관련한 기업에 한하지 않고 모든 경력에 대하여 기입하며 기타방법에 의한 란은 구체적으로 기입

[A.4] 인증을 받으려고 하는 제품에 관련된 공장 또는 사업장의 **사업자 등록증 사본**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | |