

JJ

认证申请资料(标准A)

CUTOUT for information
security

编码: JIS B 7512

Measures

CUTOUT for information
security

申请单位名.

目录	附加与否	备注
1) 工厂沿革	是	
2) 工厂配置图	是	
3) 员工人数	是	
4) 组织图	是	
5) 最新六个月的每月生产业绩	是	
6) 司内规格一览表	是	
7) (加工技术)的工程概要图		
8) 主要特性概要		
9) 制造商名及质量保证方法概要		
10) 主要材料		
11) 矿工业品	是	
12) 矿工业品(加工技术)品	是	
13) 矿工业品(加工技术)的外包现况及	是	

14) 矿工业品(加工技术)的概要	是	附件
15) 矿工业品(加工技	是	
16) 质量管理负责	是	
17) 工程能力分析,	是	附件
18) Lot跟踪实例	是	
19) 拥有生产设备总账(目录)	是	
20) 拥有检查设备总账(目录)	是	

标准目录及最新版获得方法

填写内容。

CUTOUT for information security

CUTOUT for information security

1) 工厂沿革

1993年9月，出资307

有限公司"合资，注册成立"宁波巨人工量巨有限公司"开始钢卷尺的制造与销售。

1995年 申请注册

1996年11月 公司迁址。

1998年公司钢卷尺通过欧共体EEC精度

1999年公司销售突破1000万美金；

开拓展管子割刀工具项目；

38号新厂区奠基，占地20亩；

转入"宁波巨联工量巨有限公司"；

2002年，

2005年"巨人商标"被认定

CUTOUT for information
security

CUTOUT for information
security

2005年10月公司世南西

一区奠基，占地170亩

2006年“巨人商标”

2007年 高精度

2008年公司迁址世南西路200

2008年公司通过欧盟MID钢卷尺标准认证。

2009年公司通过欧盟MID钢卷尺 I 级标准认证。

部和精品高端产品部

华商

CUTOUT for information
security

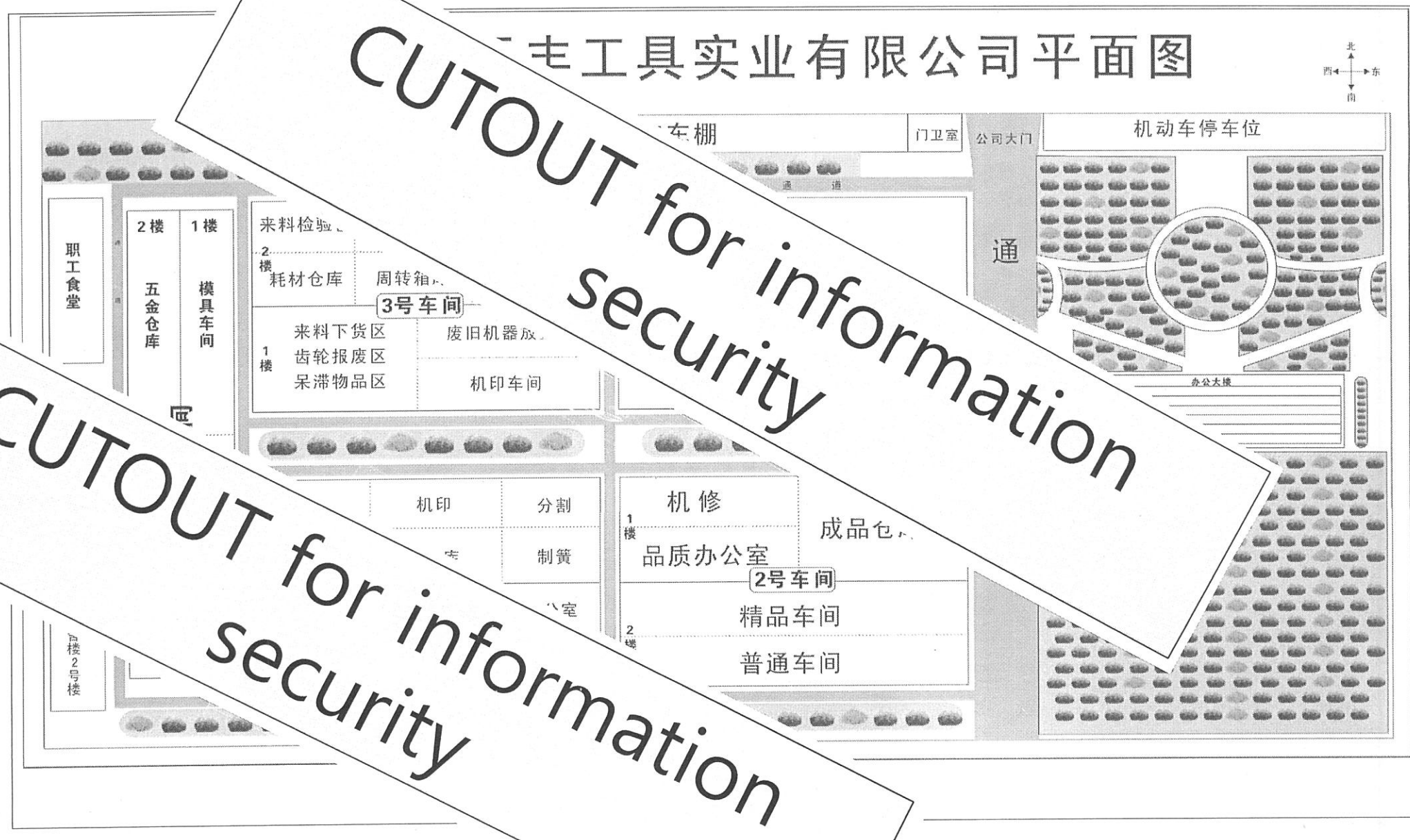
CUTOUT for information
security

※ 编写方法) 为了明确要认证的,

※ 由自由格式编写。

※ 主要产品的制作开始、主要设备的新增设，按顺序填写。

2) 工厂配置图



CUTOUT for information
security

杭州萧山机场

G92杭甬高速

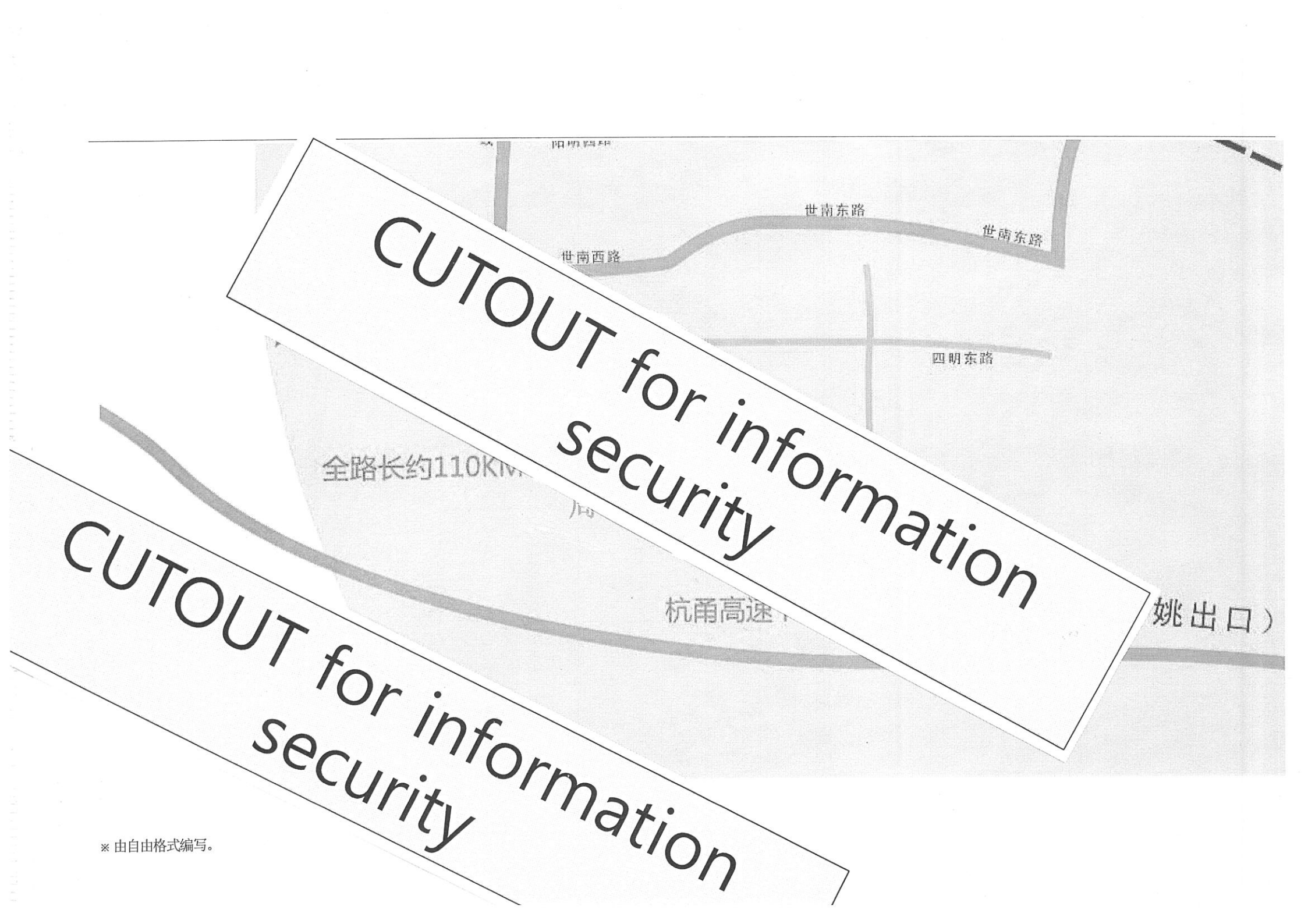
波机场

CUTOUT for information
security

※编写方法) 填。

标记办公室、仓库、生产现场、

工厂的交通图上填入最终目的地、河流、道路以外，填写到工厂的距离、时间。工厂内建筑物的配置图上



CUTOUT for information
security

全路长约110KM

CUTOUT for information
security

3) 员工人数

	人数
	7
	7
采购	
销售人员	
财务	
生产工人	
库房保管人员	
设备维护	20
安保	11
	无
合计	536

※编写方法) 利用表格, 填写申请工厂

员工名上不光写人数, 而利用表格填写为“总公司〇〇

工厂以外, 还有其他营业所时, 填写包括该营业所的企业总人数。此时, 表格上的

※ 由自由格式编写。

4) 组织图

组织机构图

公司
总人数
536人

质量管理负责人

姓名：江建军

职务：JIS品质管理者

联系电话：+86-574-62707593

CUTOUT for information security

CUTOUT for information security

工具总经理
1人

泰森总经理
1人

行政副总
1人

销售副总
1人

市场部

办公室

物控部
3人

销售部
21人

采购部
9人

生产部
4人

工程部

机印车间

注塑车间
40人

总装车间
106人

设备车间
45人

精品车间
77人

机修车间
8人

模具车间
12人

计室
1人

※编写方法 组织图上表明厂长到

要表示总公司与工厂(包括相关

※ 由自由格式编写。

5) 最近六个月的

7 体结构以及各部门的人数。而且，表示质量管理负责人(IQC)的姓名及其职位。而且，填写联系负责人的姓名及其联系方式。若总公司与工厂分开时，需

※多种产品时，明确表示与申请认证的产品有关的部门。

JIS产品与 否		种类	编码	2014年4月	2015年5月	2015年6月	六个月 生产量	年度 生产量	备注
	Convex rule	12.5mmx2M	120				720	720	六个月
		12.5mmx3.5M	120	120				720	六个月
		16mmx2M	120	120	120	120			六个月
			120	120	120	120	120		六个月
			120	120	120	120	120		六个月
				72	72	72	72	420	六个月
				60	60	60	360	360	六个月
		25mmx			60	60	360	360	六个月

	Wide tape measure	12.5	20	20	20	20	20	20	80	80	六个月
				20	20	20	20	20	80	80	六个月
					20	20	20	20	80	80	六个月
						20	20	20	80	80	六个月
	总计						872	872	5232	5232	六个月
	非JIS 产品		1880340					124	9865901	9865901	六个月
	合计		1881212	484530	10				9871133		六个月
	审核以外)		—	—	—	—					
	作品。										

CUTOUT for information security

CUTOUT for information security

6) 司内规格一览表

规定范围	社内	规定编号	作成.保管	批准
总括		2015	办公室主任	总经理
	JIS		质管部经理	JIS品质管理责任者
制品	企业标准		质管部经理	JIS品质管理责任者
采购	采购管理程序			总经理
	进料检验规范			质管部经理
制造	生产和服务提供过程管理程序	JF		总经理
	设备管理程序	JF-JIS-QP		
	外包管理程序	JF-JIS-QP-20-2015		
	测量设备管理程序	JF-JIS-QP-11-2015		
		JF-WI-PG-05-2008	质管部主管	
		JF-WJ-JS-32-2010	质管部主管	
		QP-13-2015	质管部经理	总经理
		2016	销售部经理	总经理
	出货		物控部部长	总经理
	人力资源管理程序			总经理
其它	JIS标志管理规定			JIS品质管理责任者

CUTOUT for information security

CUTOUT for information security

*编写方法 记录
以把公司内使用的各种司内
※ 由自由格式编写。
标准检查标准、相关指导方针)的同时,记录相关部署、审议机构、该规格的负责部署等信息。可
“规格一览表”。若只通过司内规格明成难以判别其内容时,可以附加简单的说明。

7) 矿工业品(加工技术)的工艺图

工程名	工程编号	管理		检测			作业标准 检测标准
		方法	记录名	项目	方法	记录名	
裁剪	1	裁剪		宽度±0.1mm	测量 目视、手感	熊延鹏 QC/操作员	JF-JIS-QP-12-2013 JF-JIS-QP-16-2013
热处理	2	热处理机	温度 速度		硬度计	计量员 熊延鹏 操作员	JF-JIS-QP-12-2013 JF-JIS-QP-16-2013
		制簧机	尺寸控制	测量			JF-JIS-QP-12-2013 JF-JIS-QP-16-2013
				成型 宽度 厚度			
退火		温控器		退火温度 退火长度 退火硬度	温控器 游标卡尺 硬度计	QC QC	JF-JIS-QP-12-2013 JF-JIS-QP-16-2013

定型 (Convex rule only)	5	定	温度 卡度	温控器 调速器		温度 速度	温控器 调速器	操作员 操作员	JF-JIS-QP-12-2013 JF-JIS-QP-16-2013
清洗				油		外观无油渍	目视	检验员 操作员	JF-JIS-QP-12-2013 JF-JIS-QP-16-2013
涂脂	7	涂脂机	涂脂 涂脂硬度 温度 表面质量	温控器 目测			游标卡尺 温度计	计量室 计量室 计量室 检验员	JF-JIS-QP-12-2013 JF-JIS-QP-16-2013
		印刷机	制式	印刷机版号					JF-JIS-QP-12-2013 JF-JIS-QP-16-2013
				空调机		线纹 表面质量 温度25度 湿度 I级 I级	温度计 湿度计 钢尺标准检测台 钢尺标准检测台	计量员 计量员	

CUTOUT for information security

CUTOUT for information security

罩光	9				耐磨性	冲砂机	计量员	JF-JIS-QP-12-2013	
					耐盐雾性	盐雾试验机	计量员	JF-JIS-QP-16-2013	
					表面质量	目测	检验员		
切零	10	切零机				测量	谢慈英	JF-JIS-QP-12-2013	
		气压计	冲切精度				目视、手感	谢慈英	JF-JIS-QP-16-2013
		气压计	气压控制				计量员		
		切断	剪切长度	剪切机				JF-JIS-QP-12-2013	
								IF-JIS-QP-16-2013	
铆钩					外观				
					冲切表面				
					表检台光线	目测			
					尺钩规格	目视			
					尺钩活动量	间隙测试	检验员	JF-JIS-QP-12-2013	
					铆合质量	目测	检验员	JF-JIS-QP-16-2013	

长检	13	长	刻度精度	长检台检测校准		示值误差 制式标记 台面亮度	目测 测量 核对	操作员 操作员 土信芳	JF-JIS-QP-12-2013 JF-JIS-QP-16-2013
产品装配	1					卷尺伸缩性检测 不错位、无间隙 螺丝到位 遗漏、装错	手感 目视 目视 目视 订单核对 核对	操作员、QC 操作员、QC 操作员、QC 操作员、QC 操作员、QC 操作员、QC QC、线长	JF-JIS-QP-12-2013 JF-JIS-QP-16-2013
	15			电动机 标贴、条码、色				线长	JF-JIS-QP-12-2013 JF-JIS-QP-16-2013

CUTOUT for information security

CUTOUT for information security

8) 矿工业品(加工技术)

性能概要

日本工业标准编码

* Tape Measures

质量特性

产品(加工品)的检查方法

*

*获取质量

*现场审核

1. 种类/等级

2. 性能

3. 刻度

1. 性能

Wide

2. 性能

1) 长度公差

2) 挺直度

3) 直线度

外观和结构

硬度和硬度

硬度

HV400 ~ HV600

CUTOUT for information security

IIS钢卷尺成品入

-ZG-01-2

CUTOUT for information security

7. 标识

(么么)

IF-JIS-QP-21-2

* (备注事项)	
----------	--

9) 有关矿工业品(加

“告商的姓名或名称及质量获取方法的概要

材料名 (制造商名)	进口检查方法	*	保管方法	*	* 现货的质量
钢带 无锡苏盛 厚度、 0.123*154mm 0.13*154mm 0.125*154mm 尺钩 山市南海区金 新金属 尺寸（厚度、孔径） 电镀表面 外观	抽样计划表》进行 查质保书，检		不同型号及不同批次 钢带分开堆放，放于 室内保管。 尺钩用标签 仓库		
油漆 常州市科详化工 有限公司 附着力 粘度	测尺 依《进料检验抽样计划表》进行 按批次抽样检查，检查颜色和外观。 抽样计划表》进行 厂家提供的		料 区分，直 货架上。 不同颜色、批次的油 漆用标签明确区分， 置于化学品仓库内。		

* (备注事项)				
(10) 矿工业品(加工	情况概要			
工程名	*	管理方法及检查方法	*	* 管理及质量情况
CUTOUT for information security				
CUTOUT for information security				

* (备注事项)	
----------	--

11) 矿工业品(加工)

主要生产(加工)设备的名称 (格式: 项目)		编号		设备管理		*	*管理情况
				项目	检点或检查周期		
自动尺带切断机	B021-B034	14	32-10		每日一次		
安全机	B035-B043	9	Ψ2-Ψ3.2				
	B044-B07	36	J104-1	安全防护			
				熔点、冷却时间确认			
				振动频率确认			
				刀口无破损确认, 机器运转正常	每日一次		
裁剪机			0-300℃				
热处理机	6			制、车速控制确认	每日一次		
印刷机	A001-A017	17		无损伤	每日一次		

(12) 有关矿工业品(加工

主要试验、检查设备及其管理概要

主要试验□检测设备的名称 (形式□项目)			设备管理		*	*管理情况
			检点或检测位置及项目	检点或检测的周期		
卡尺				每年外包检定一次		
(带表卡尺/HC30896)						
卡尺	1	0-150		每年外包检定一次		
(带表卡尺/HD305918)						
卡尺	1	0-150mm/0.02mm				
(带表卡尺/JC306264)						
	1	0-150mm/0.02mm	精度			
		0.02mm	精度	每年		
			精度	每年外包检定一次		
(刻度卡尺/9						
外径千分尺	1			每年外包检定一次		
(6471469)						

外径千分尺 ¹⁾ (016422)	1	0-25mm/0.01mm	精度	每年外包检定一次		
外径千分尺 (JF-01)			精度	每年外包检定一次		
外径千分尺 (0891)				每年外包检定一次		
外径千分尺 (JF-02)	1	75-100mm/0.01mm		每年外包检定一次		
壁厚千分尺 ¹⁾	1	0-25mm/0.01mm	精度			
		0-25mm/0.01mm	精度			
			精度	每年外包检定一次		
硬度标准块 ¹⁾ (Z47070)				每年外包检定一次		
读数显微镜 ¹⁾	1	0-25mm		每年外包检定一次		

CUTOUT for information security

CUTOUT for information security

(JC-10/20072284)					
标准钢卷尺 ¹⁾			精度	每年外包检定一次	
(100407)					
砝码 ¹⁾				每年外包检定一次	
(FM-01)					
三等金属线纹尺 ¹⁾	1	0-10m		每年外包检定一次	
(XMC-1/85106)					
框式水平仪 ¹⁾	1	200mm			
00-0.02/8060503170					
	3	-10-50℃ 0-90%	精度		
			精度	每年外包检定	
精度台 (J)				每月内校一次	
精度台	3			每月内校一次	

CUTOUT for information security

CUTOUT for information security

13) 有关矿工业品(加工)

等理概要

工程名或 试验□检测项目		管理方法				*管理情况
		□及质量特性	*	管理方法及检查方法	*	
设备年度检定	82%	检定报告				
浙江省 广东产品质量监督检验 广东省广州市海珠区南田路 广州广电计量检测股份有限公司 广东省广州市黄埔大道西平云路16 3号						

* (B.)

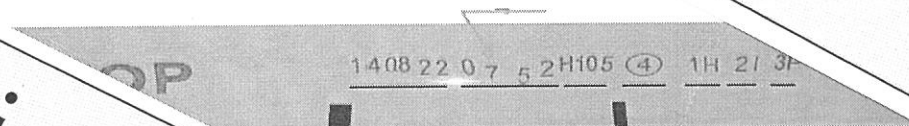
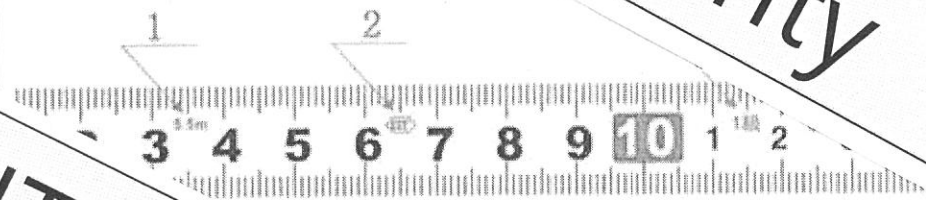
14) 对矿工业品(加工技术) 处理概要

		投诉处理			*	*处理情况
分类	顾客	组	首席执行官	相关规定及样式		
接受投诉						
调查						
事后管理						
* (备注事项)						

15) 矿工业品(加工技术)

方法

日本工业标准编码的名称及等级或种类	标志方法及附识方法	表示项目及附识项目	*
JIS B7512, Steel tape meas. Convex rule Grade 1		见下图 1. 产品规格(标称尺寸) 2. 申请人缩写 精度等级 记(直径5mm以上)	



2:排程批次; H105: 厚度(7月份52批次)

责任人; 3P:印刷及责任人

产品

标牌

印刷

见下图

1. 产品规格 (标称尺寸)
2. 申请人商标
3. 精度等级
4. JIS标记 (直径8mm以上)
5. KSA标记
6. JIS认证证书号码

CUTOUT for information
security



表面

印刷

见下图

1. 产品规格
2. 申请人商标
3. 精度等级
4. JIS标记 (直径 10mm以上)

KSA标记

证书号码

CUTOUT for information
security

JIS B7512,
Steel tape measures
Wide tape measure
Grade 1

产地

尺带表面

前端,

印刷

见下图

- 1.产品规格 (标称尺寸)
- 2.申请人缩写
- 3.精度等级
- 4.JIS标记 (直径5mm以上)
- 5.KSA标记
- 6.JIS认证证书号码
- 7.生产日期、批号 (尾部)

2 3 4 5 6

49901 2 3 4 5 6 7

5

6

6 7 8 9 20 1 2

05 H125 X ①
4 5 6

10730---2014年7月30号; B---热处理; 0625---排

脂 ①---印刷

CUTOUT for information
security

CUTOUT for information
security

产品

标牌

印刷

见下图

1. 产品规格 (标称尺寸)
2. 申请人商标
3. 精度等级
4. JIS标记 (直径8mm以上)
5. KSA标记
6. JIS认证证书号

商标

认证
KSA标记

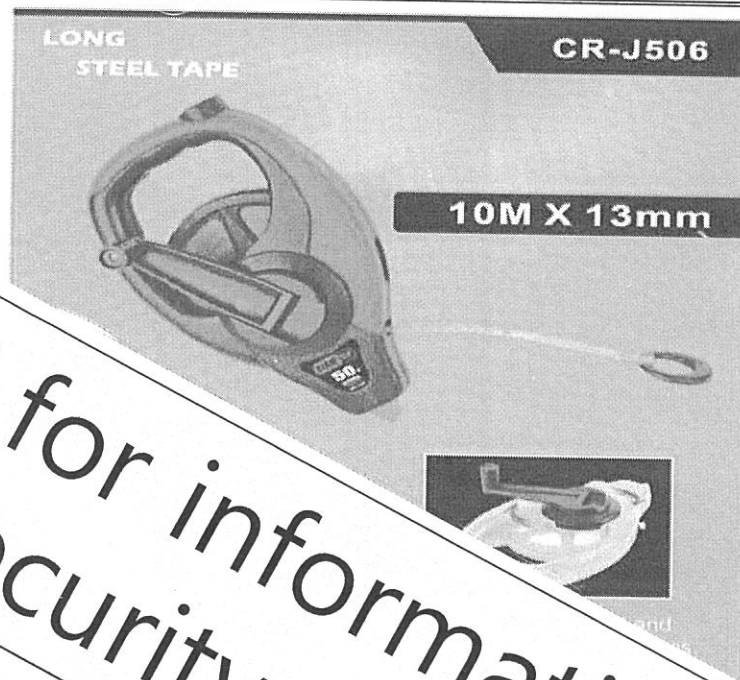
印刷

见下图

1. 产品规格
2. 精度等级
3. JIS标记 (直径 10mm以上)
4. KSA标记
5. 证书号码

CUTOUT for information
security

CUTOUT for information
security



规格

CUTOUT for information
security

CUTOUT for information
security

16) 质量管理负责人的相关项目

项目	内容		
(1)姓名	(3)职称	①	总经理
(2)出生年月	(4)最终学历	②	大专
(5)生产要获取认证的产品时需要 (有关申请产品的生产技术、设计部门、质		经验进修总 12年3个月	
企业名	期间		
宁波巨丰工具实业有限公司	7月		
巨丰工具实业有限公司	总经理		
证明(包括表明申请产品的文件) 等)			
的质量管理业务经验且毕业于四年学制大学, 或其他学校毕业四年以上)		经验	
期间		期间	
宁波巨丰工具实		2003年4月-2012年7月	

宁波巨丰	有限公司	总经理	2012年7月至今
------	------	-----	-----------

※附加凭证(现在「
※组织的过去质量管理经历证明)

(7)对标准化「
※TQC教育进修情况)

学校	毕业日期或结业日期	有关质量管理的课程名或结业编码
一般财团法人日本规格协	2012年7月11日	NJ-QMR-12-2-1

※附加凭证(毕业证书和成绩证明或JIS质量管理



CUTOUT for information security

※职称「

※学历分类编码: ①四「

※有关质量管理课程: 质量管理, 实验「

「管理部门部长⑥其他部长⑦质量管理部门次・科长⑧其他次・科长⑨其他「

※毕业

「管理, 管理工学, 工厂管理中两个学分(30个小时)以上

17) 工程能力分析资料(分

特性-最近六个月的每月分析业绩)

见附件

CUTOUT for information
security

CUTOUT for information
security

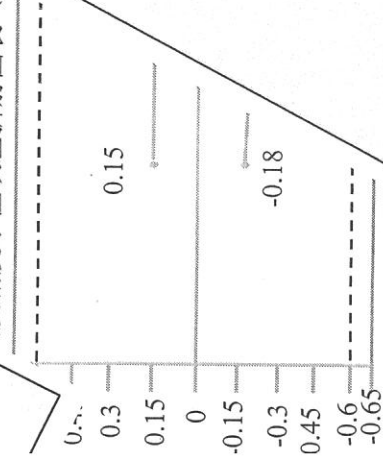
※由自由格式编写。

CUTOUT for information security

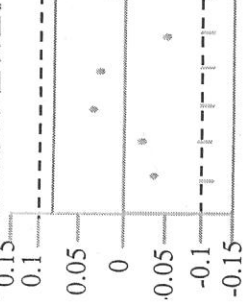
示值误差数据分析

数据表					两相邻刻度 示值误差数据	
0-1m		3-4m		4-5m	示值误差数据	示值误差数据
-0.04	0.07	0.11	0.09	0.09		
0.15	0.08	0.08	0.14	0.08	0.14	-0.04
0.04	0.04	0.07	0.12	0.07	0.12	-0.02
-0.12	0.09	-0.1	-0.06	0.15	0.02	0.03
-0.1	0.05	0.1	0.12	0.06	0.02	0.01
-0.12	-0.1	0.09	0.06	0.1	-0.02	-0.02
-0.07	-0.1	-0.12	0.06	-0.12	-0.04	-0.04
-0.06	-0.1	0.15	0.12	0.18	0.04	0.04
0.08	0.07	0.12	-0.06	-0.1	0.02	0.02
0.07	0.12	0.12	0.09	0.07	0.01	0.01
0.05	-0.07	-0.1	0.22	0.06	0.02	0.02
0.04	0.06	0.12	0.06	0.06	0.05	-0.02
0.03	0.09	0.08	-0.09	0.09	0.02	0.04
0.02	0.12	0.07	0.1	0.17	0.02	0.02
0.01	0.13	-0.06	0.12	0	-0.04	0.01
0	-0.07	0.09	-0.06	0.08	0.01	0.03
-0.01	0.13	0.12	0.08	0.07	0.02	-0.02
-0.02	-0.2	-0.11	0.07	0.07	0.18	0.02
-0.03	0.15	0.12	-0.1	-0.1	0.09	-0.02
-0.04	-0.06	-0.12	-0.1	0	-0.07	0.03
-0.05	0.09	0.08	0.09	0.07	0.12	0.02
-0.06	0.11	-0.08	-0.06	0.06	0.06	-0.02
-0.07	0.12	0.07	0.08	0.07	-0.09	0.04
-0.08	0.11	0.08	0.07	0.07	-0.07	-0.01
-0.09	0.08	0.06	0.07	0.04	0.12	0.02
-0.1	0.06	0.1	0.06	0.09	0.06	0.02
-0.11	0.05	0.09	0.07	0.07	-0.04	0.04
-0.12	0.04	0.08	0.06	0.04	-0.02	-0.03
-0.13	0.03	0.07	0.05	0.03	0.09	-0.04
-0.14	0.02	0.06	0.04	0.02	0.11	-0.04
-0.15	0.01	0.05	0.03	0.01	0.06mm。	0.01

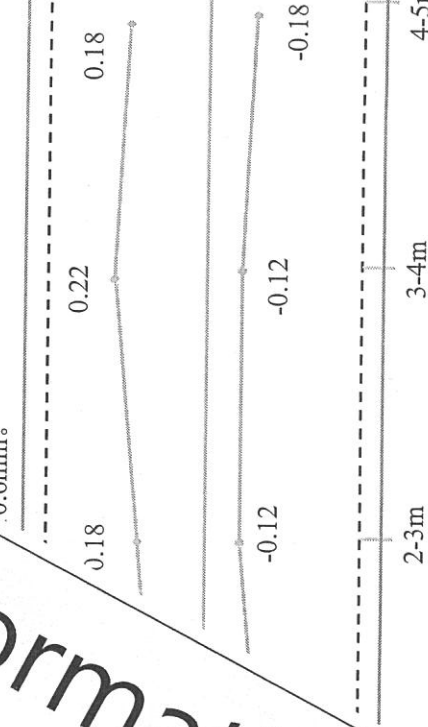
相邻刻度精度示值误差折线图表（一）



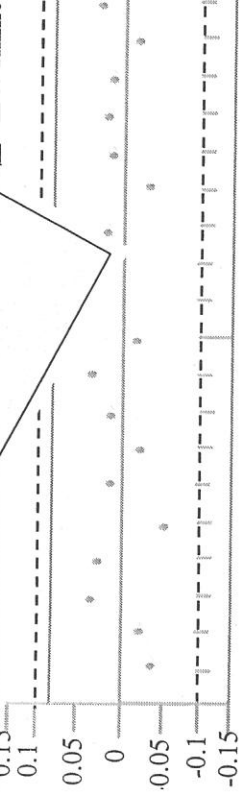
相邻刻度精度示值误差折线图表（二）



相邻刻度精度示值误差折线图表（三）



相邻刻度精度示值误差折线图表（四）



18) Lot跟踪实例(申请产品

审核标准上对Lot跟踪有要求时)

CUTOUT for information
security

CUTOUT for information
security

※由自由格式编写。

19) 拥有生产设备总账(目録)

见表11

CUTOUT for information
security

CUTOUT for information
security

※由自由格式编写。

20) 拥有的检查设备总账(フ 3)

见表12

CUTOUT for information
security

CUTOUT for information
security

※由自由格式编写。

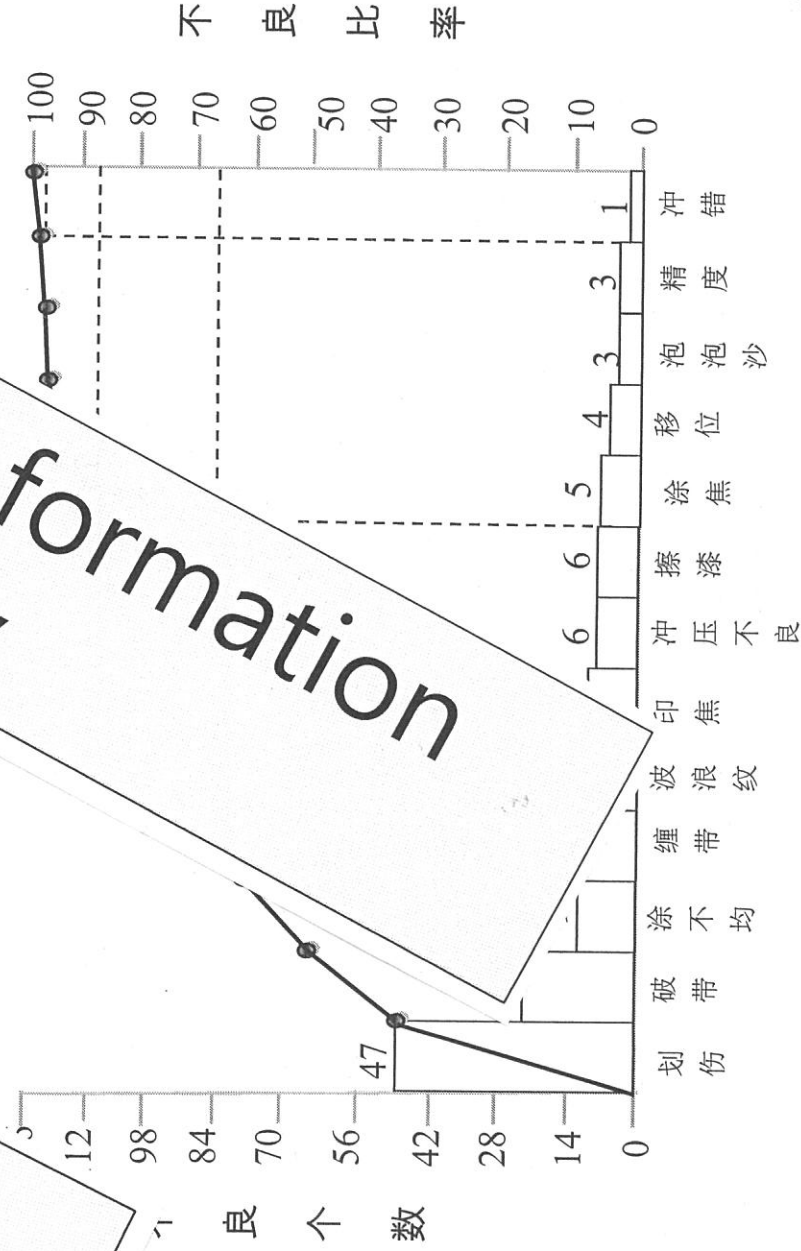
品质查核表

订单号	J0101	订单号
项目	12.5m mx2M	12.5 y
划伤	5	
破带		
波浪纹	2	
涂不均		
印焦		
涂焦		
擦		

1121	日期	1. 29	交货日期	2. 28	制表	马文超
19mmx5.5	25mmx5.5	25mmx7.5	12.5mm mx20M	12.5mm mx30M	12.5mm mx50M	合计
M	5M	5M				
5	5	5	2		3	47
3	3	3				19
2						8
5						9
2						7
1	3	1				5
6						6
						3
				2		3
						0
				2		8
1	1				1	6
						1
						4
16	9	15	14	5	3	4
86.6	85	87.5	88	75	85	80
						83.8

CUTOUT for information security

不良现象分类柏拉图



21) 拥有的JIS标准目录及获得方法(申请标准及其标准的引用标准)

序号	JIS标准编码	JIS 标准名	购买及获得日期(年月)	拥有形式	备注
1	JIS B7516		2012-06-20	<input type="checkbox"/> 单本 <input checked="" type="checkbox"/> 便览	
2	JIS B7516		2013-07-01	<input type="checkbox"/> 单本 <input checked="" type="checkbox"/> 便览	
3	JIS G4401	2009	2013-07-01	<input type="checkbox"/> 单本 <input checked="" type="checkbox"/> 便览	
4	JIS Q1001	2009		<input type="checkbox"/> 单本 <input checked="" type="checkbox"/> 便览	
		2005			
		Conformity with Japanese Industrial Standards for third-party certification system etc.			
		General requirements for the competence of calibration laboratories			
		Necessary of terms used in measurement	2013		
		定期: 每3个月检查一次, 每年1, 4, 7, 10月份检查			
		获得			