

JQA

**CMJ登録制度に基づく
登録お申込みの手引き**

(ブラウン管編)

2001年12月

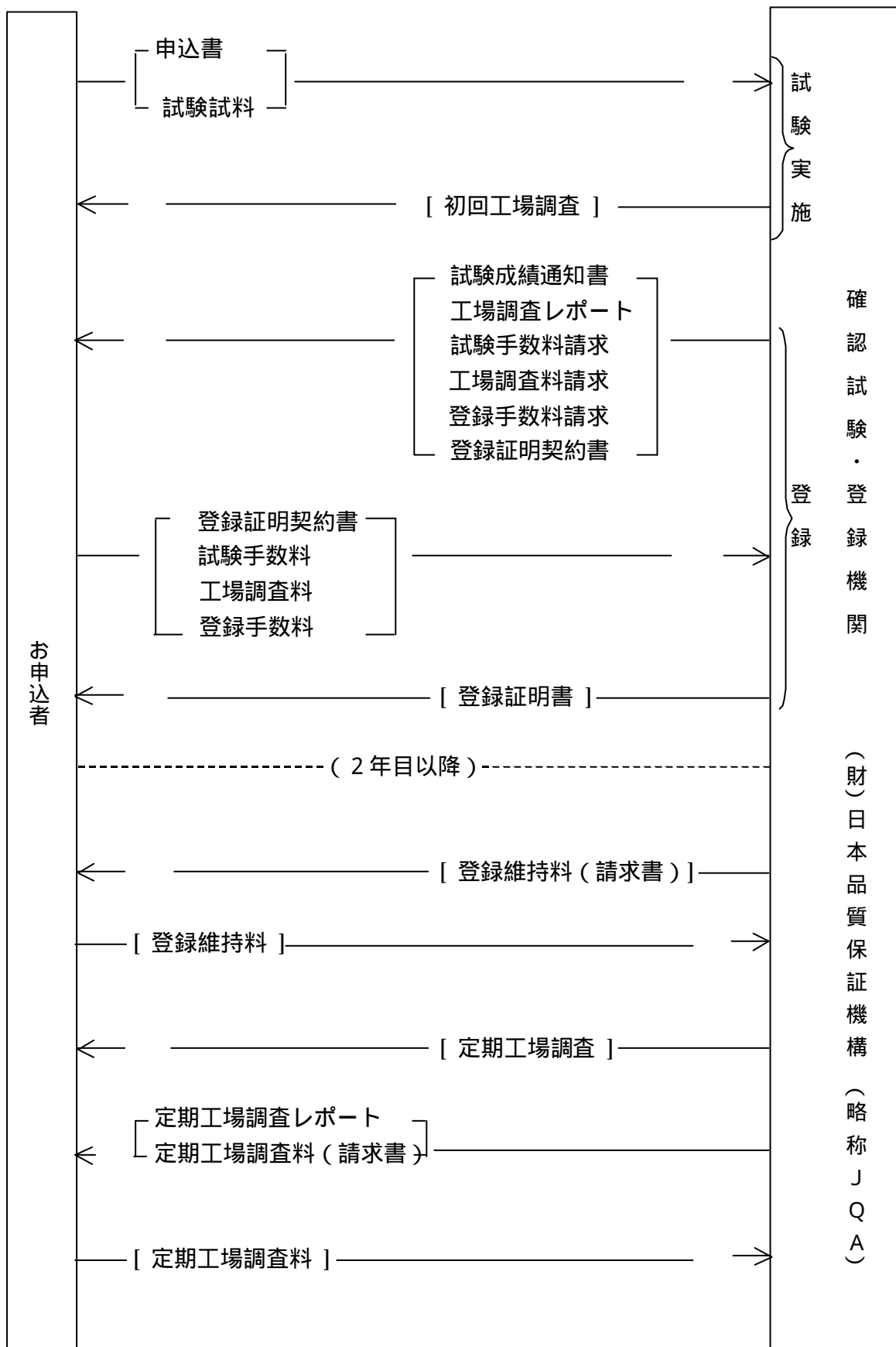
財団法人 日本品質保証機構

目 次

1. お申込みから登録までの概念図	1
2. お申込みについて	
2-1 申込書及び記入方法	2
2-2 登録の単位	2
2-3 試験試料	4
2-4 お申込みおよび相談窓口	4
3. 試験方法	5
4. 初回工場調査	5
5. 定期工場調査	
5-1 定期工場調査	5
5-2 抜取試料の採取	5
5-3 抜取試料数	5
6. その他	
6-1 登録証明契約書	6
6-2 登録証明書	6
6-3 登録票	6
7. 添付資料	
7-1 お申込書様式	
申込書	7
電気用品部品・材料登録制度（CMJ）申込内容	8
送付先等連絡用紙	9
製造工場リスト	10
材料・構造表	11
ブラウン管登録履歴表	12
7-2 委任状	13
7-3 申込取下げ書	14
7-4 名称・住所 変更届	15
7-5 登録抹消届	16

7-6	お申込書記入要領	
	申込書	17
	電気用品部品・材料登録制度（CMJ）申込内容	18
	送付先等連絡用紙	19
	製造工場リスト	20
	材料・構造表	21
	ブラウン管登録履歴表	22
7-7	お申込時に必要とする書類等の補足説明	23
7-8	ブラウン管登録試験試料数	25
7-9	電気用品に使用されるブラウン管の試験方法	26
7-10	電気用品に使用されるブラウン管の試験方法の解説	29
7-11	登録証明契約書（原文）	31
7-12	JQA工場調査レポート（セクションB）（原文）	33
7-13	登録証明書（見本）	37
7-14	登録票（見本）	38

1 お申込みから登録までの概念図



2 . お申込みについて

2-1 申込書及び記入方法

(1) 申込書

試験・登録のお申込みは、添付の様式に必要事項を記入し、添付書類等を添えてご提出下さい。

また、試験登録お申込の取下げ、登録事項の変更及び登録抹消の場合は添付の様式をご使用下さい。

なお、申込書の電子ファイル (Microsoft Word) につきましては J Q A のホームページ (<http://www.jqa.jp/>) の「電気用用品部品・材料登録制度」のページに掲載しておりますのでご利用下さい。

(2) 記入方法

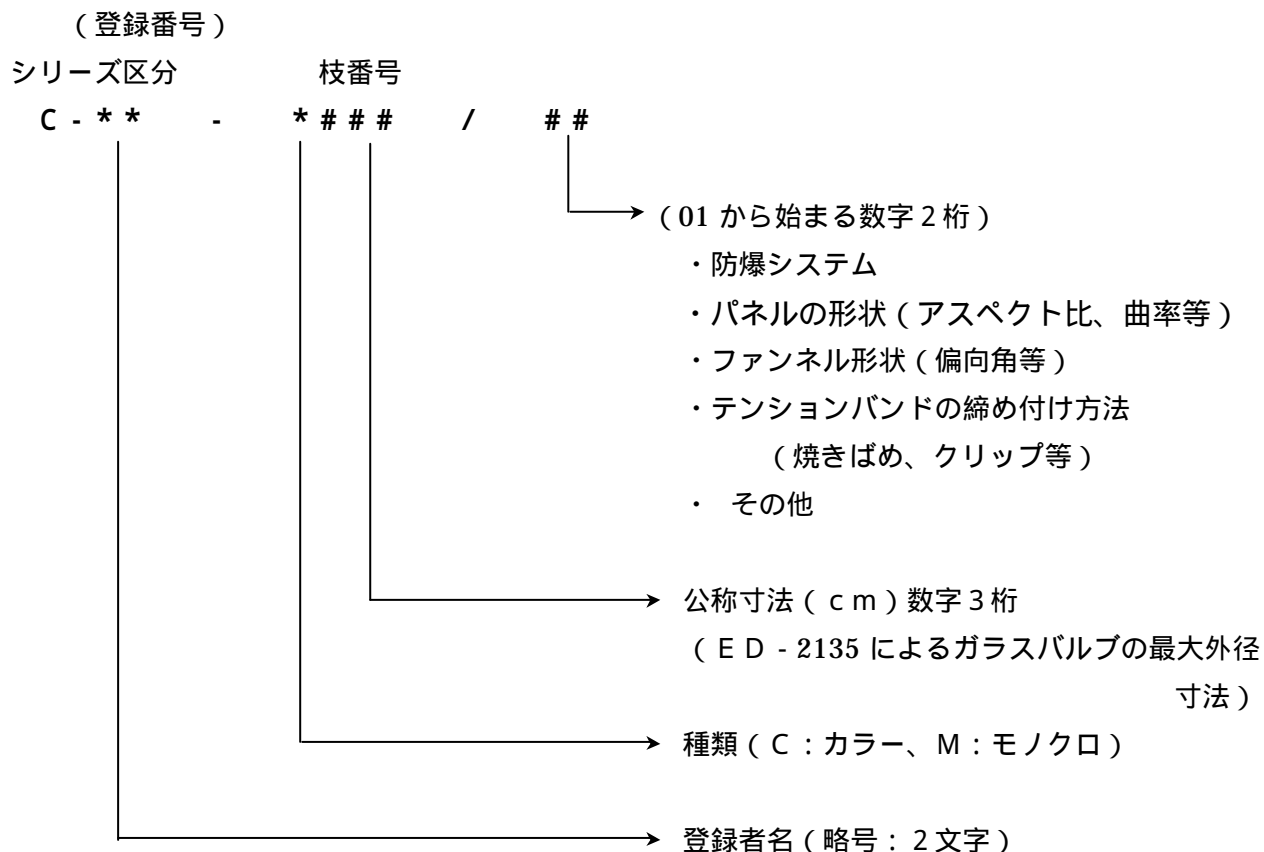
申込書の記入方法については、添付の記入要領を参考にして下さい。

2-2 登録の単位

登録の単位は次に示す登録番号毎にモデルが登録されます。

(1) 登録番号

登録番号は、“シリーズ区分 / 枝番号” で次の様に構成されます。



2-3 試験試料

- (1) 試験試料は、申請1モデルにつき12本提出して下さい。
ただし、登録済みのモデルに材質、構造等の変更を施したものは、添付資料による試料数を提出して下さい。

- (2) CB、VDE、BSI等の認証機関で認証されているものは、データの活用及び試験試料数の軽減措置を受けることができます。
この場合、その証明書、成績書等の写しを添付して下さい。

2-4 お申込みおよび相談窓口

財団法人 日本品質保証機構 (JQA)

総合製品安全本部 安全・電磁センター
認証業務部 業務課
〒157-8573 東京都世田谷区砧1-21-25
TEL 03-3416-0129 FAX 03-3416-9691

北関西試験センター
業務課
〒562-0027 大阪府箕面市石丸1-7-7
TEL 0727-29-2243 TEL 0727-28-6848

3 . 試験方法

試験方法および判定基準は、添付資料をご参照下さい。

4 . 初回工場調査

登録のお申込みをされた製品を製造する工場が登録されていない場合、電気用品部品・材料登録制度（CMJ）に定められた試験に適合した製品と同じ製品を安定して製造することができる品質管理体制を有していることを確認するために訪問する工場調査です。

工場調査実施前に該当工場の品質管理体制に関する質問票、工場所在地図及び調査に必要な関係書類等をご提出いただきます。質問票は、添付の「JQA工場調査レポート(セクションB)」をご使用下さい。

なお、他の申込者により既に初回工場調査が実施され登録が完了している工場で製造される製品登録に対するお申込みがあった場合、初回工場調査はデータ活用による書類審査により訪問が免除される場合があります。

5 . 定期工場調査

5-1 定期工場調査

登録製品が電気用品部品・材料登録制度（CMJ）の要求事項を守り適切に製造されていることを確認するために毎年1回定期的に訪問する工場調査です。

具体的には、初回工場調査で確認した品質管理体制が維持されていることの確認、また、管理体制の変更があった場合には適切な変更内容であることの確認及び登録製品の抜き取り試験を実施致します。

なお、調査の結果、改善を要する重大な事項が発見された場合は、再調査を行い改善されないときは、登録の抹消をすることがあります。

5-2 抜取試料の採取

定期工場調査では原則として、登録シリーズ件数の10%（端数は切上げ）のブラウン管をランダムに抜き取ります。

なお、登録ブラウン管が稀にしか製造されないもの等で、工場調査時抜き取りが不可能な場合には、前回の工場調査以降に製造された品質管理試験用又は保存用のものから抜き取ることができます。この場合、ブラウン管が変質しないような環境に保管されたものである必要があります。

5-3 抜取試料数

1シリーズ当り2本

内訳：インパクト試験用

インプロージョン試験用

6 . その他

6-1 登録証明契約書

初めて製造工場を登録する登録者は、登録証明契約書を取り交して頂きます。契約内容につきましては、添付の「登録証明契約書(原文)」をご参照下さい。

6-2 登録証明書

登録証明書は登録者と製造工場との組合せで、登録番号毎に発行されます。同一登録番号内の既に登録されている製品に対する内容変更で、そのモデル名が変わらない場合は登録証明書が発行されません。但し、申込単位毎に登録票が発行されます。従って、同一登録番号内でモデル名が新規に追加される場合にのみ登録証明書が発行されるため、登録証明書は差し替え方式となります。

なお、登録証明書の様式は添付の登録証明書（見本）をご参照下さい。

6-3 登録票

登録票はお申込み単位（受付番号単位）毎に登録者と製造工場との組合せで登録番号毎にモデル名が記載され、発行されます。

なお、登録票の様式は添付の登録票（見本）をご参照下さい。

7. 添付資料

7-1 お申込書式



申 込 書

文 書 受 付	
------------------	--

財団法人 日本品質保証機構 御中

受付番号 _____

ファイル・レポート番号 _____

申込日 ____年 ____月 ____日

申込者 (電子申込登録者No. _____)

社名 (カタカナ): _____

(和文): _____

(英文): _____

住所 (和文): _____

(英文): _____

責任者(カタカナ): _____

責任者名 : _____ 署名又は捺印

所属・役職 : _____

TEL : _____ FAX _____

担当者(カタカナ): _____

担当者名 : _____

所属・役職 : _____

TEL : _____ FAX _____

お願い: 必ず別紙1「送付先等連絡用紙」をご提出下さい。
お申込が代理人による場合は別紙11「委任状」を必ずご提出ください。

次のとおり申込みます。

試験品 (試験品の発送 有り 無し 別送 ____月 ____日頃 試験当日持参)

製品名 (和文): _____

(英文): _____

型名: _____

定格: _____ V _____ A _____ Hz _____ W _____ VA

申込内容 (申込み該当内容の _____ にチェック又は _____ に入替えて、該当様式及び別紙に必要事項ご記入して下さい。)

*同一製品にて複数のお申込み(OSS)の場合は、各該当様式及び別紙に必要事項ご記入して下さい。

S-JQA マーク認証申込み (様式2)

電気用品部品・材料登録制度(CMJ)に基づく、電線又はCRTの申込み (様式3)

海外機関の試験・検査申込み (様式4)

電磁環境試験申込み (様式5)

海外機関への申請代行、送金代行、問合せ等 (様式6)

その他依頼試験等申込み (様式7)

技術相談等申込み (様式8)

消費生活用製品安全法に基づく申込み (様式9)

韓国電気用品安全管理法のKTL 認証試験・申請代行等申込内容 (様式10)

部品・材料一般依頼試験申込み (様式11)

電気用品安全法に基づく申込み (様式12)

7-1 お申込書式

受付番号 _____

電気用品部品・材料登録制度 (CMJ) 申込内容

申込内容

新規登録 追加登録 (既に登録されている略号 _____)

登録品

機器用被覆電線の名称: 1. 一般電線 2. 複合電線 3. チューブ
4. 一般高圧電線 5. 複合高圧電線

電線の表示又は記号: _____

必要書類 電線の型式区分表 (別紙 8) 電線材料名の仕様書 (型式区分ごと)
送付先等連絡用紙 (別紙 1)

ブラウン管: 製造工場名の略号 (ブラウン管に略号を表示する場合に限る.): _____

必要書類 ブラウン管材料・構造表 (別紙 9) ブラウン管登録履歴表 (別紙 10)
送付先等連絡用紙 (別紙 1)

ブラウン管出張試験 不要 要 (試験場所 _____)

製造工場

工場名 (フリガナ): _____

(和文): _____

(英文): _____

住所 (和文): 〒 _____

(英文): _____

フリガナ: _____

担当者: _____ 所属・役職: _____

TEL: _____ FAX: _____

製造工場が未登録の場合は、下記の書類をご提出下さい。

工場調査レポート (セクション B 質問票)

最寄駅から製造工場までの地図

備考: _____

送付先等連絡用紙

受付番号 _____ ファイル・レポート番号 _____

試験済みサンプル返送先

申込書担当者

申込書責任者

下記担当者

会社名： _____
 住 所：〒 _____
 担当者名： _____
 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

試験成績書等送付先

申込書担当者

申込書責任者

下記担当者

会社名： _____
 住 所：〒 _____
 担当者名： _____
 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

試験料等請求書宛先及び送付先

申込書担当者

申込書責任者

下記担当者

会社名： _____
 住 所：〒 _____
 担当者名： _____
 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

S - JQA ライセンス維持料、CSA 年間費用、CMJ 登録維持料等 請求書宛先及び送付先

申込書担当者

申込書責任者

上記担当者

下記担当者

会社名： _____
 住 所：〒 _____
 担当者名： _____
 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

責任者又は担当者の連絡場所が申込書（様式1）に記載されている住所と異なる場合

責任者連絡場所 担当者連絡場所

会社名： _____
 住 所：〒 _____
 担当者名： _____
 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

7-1 お申込書式

製造工場リスト

受付番号 _____ ファイル・レポート番号 _____

- ・登録されている製造工場は登録番号をご記入するだけで結構です。
登録済工場全てで製造（この項にチェックされた場合は他の記載は必要ありません。）

製造工場（登録番号：_____）

工場名（カタカナ）： _____
 （和文）： _____
 （英文）： _____
 住 所（和文）：〒 _____
 （英文）： _____
 担当者： _____ 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

製造工場（登録番号：_____）

工場名（カタカナ）： _____
 （和文）： _____
 （英文）： _____
 住 所（和文）：〒 _____
 （英文）： _____
 担当者： _____ 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

製造工場（登録番号：_____）

工場名（カタカナ）： _____
 （和文）： _____
 （英文）： _____
 住 所（和文）：〒 _____
 （英文）： _____
 担当者： _____ 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

製造工場（登録番号：_____）

工場名（カタカナ）： _____
 （和文）： _____
 （英文）： _____
 住 所（和文）：〒 _____
 （英文）： _____
 担当者： _____ 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

お願い：各工場について最寄駅からの時間および略図添付してください。
 （既に初期工場調査が終了されている工場及び電磁環境認証制度については不要です。）

受付番号： _____

材料・構造表

 登録番号 _____
 CRT Type No. _____
 製造工場 _____

項 目		内 容		備 考
1. 種類		カラーのもの モノクロのもの		
2. 防爆システム		バンド補強 リム補強 バンド補強		
3. 前面パネル	公称寸法(注1)	cm		
	形状(注2)	EIAJ		
	中心部の厚さ	mm		
	表面の処理方法 (Glare, Non-glare)	Glare Non-Glare(非機械的処理) Non-Glare(機械的処理)		
4. ファンネル	メーカー(注3)	(パネル) (ファンネル)		パネル: Glass Mfr ファンネル: Glass Mfr
		1 _____ 又は 2 _____ 又は 3 _____ 又は 4 _____		
	形状(偏向角)	degree		
5. ネックの直径(公称値)		, mm		
6. テンションバンド	締め付け方法			
	材質			
	形状(巾)		mm wide	
	張力		Kg/mm ²	
7. テープ	材質形状(厚さ)	(材質) 1 Glass cloth tape 2 Polyester tape	(厚さ) mm 又は mm	
8. テンションバンド用クリップ	材質			
	形状			
9. 取付金具(Under T-Band)断面の形状(注4)				
10. レジン	バンド補強	メーカ		
		材質		
	リム補強	メーカ		
		材質		
11. リム金具	材質			
	形状(防爆機能に影響がある場合)			

注1: JEITA ED2135 によるガラスバルブの最大部外径寸法

注2: JEITA 登録タイプ No.がある場合はその No.も記入

注3: パネルとファンネルのメーカーの異なる組み合わせがある場合は、その組み合わせで記入

注4: 取付金具がバンドの外側にある場合はその旨記入

注5: 該当しない欄には“使用せず”等その旨記入

年 月 日

委 任 状

財団法人 日本品質保証機構 御中

[申込者] 会社名:

住 所:

所属・役職:

責任者名:印

私は、次の者を代理人と定め下記の業務を委託し、その全権限を委任するとともに、その全責任を負わせてま
す。

[代理人] 会社名:

住 所:

所属・役職:

氏 名:印

TEL:

FAX:

記

1. 委託内容:

.....

.....

.....

.....

2. 委託期間:

委託内容が終了するまで。

期間を定める。年 月 日 ~年 月 日

(注意) 定める期間は1年以内とし、定めた期間内のお申込みについては当該委任状の写しを必ずご提出下さい。

以上

年 月 日

申込取下げ書

財団法人 日本品質保証機構 御中

[申込者] 会社名：.....
住 所：.....
所属・役職：.....
責任者名：.....印

平成 年 月 日付け（JQA受付番号：.....）で、申込みを
しました下記の製品は、都合により申込みを取下げます。

記

製品名：

モデル名：

平成 年 月 日

名称・住所 変更届

財団法人 日本品質保証機構 御中

会社名：.....

住所：.....

所属・役職：.....

責任者名：.....印

(該当する変更内容に×印をおつけください。)

登録者名 登録者住所 製造工場名 製造工場住所

()を、

次のとおり変更したいので、届け出ます。

1. 変更内容

変 更 事 項	変 更 前	変 更 後

2. 変更の理由

登録抹消届

財団法人 日本品質保証機構 殿

[登 録 者]
住 所
社 名
氏 名

印

「電気用品部品・材料登録制度」により登録されております当社の下記の登録抹消を申し出ます。

記

製造工場名：

登録品名：

モデル名：

登録番号：

連絡担当者名：

所属部署名：

電話番号： 内線（ ）

JQA 申込書

文書受付	
------	--

財団法人 日本品質保証機構 御中

受付番号 _____

ファイル・レポート番号 _____

申込日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

申込者 (電子申込登録者 No. _____)

社名 (フリガナ): ニホンデンケン カブシキカイシャ

(和文): 日本電線 株式会社

(英文): _____

住所 (和文): 〒123-4567 東京都世田谷区 1丁目 2 1番 2 5号

(英文): _____

責任者 (フリガナ): ニホン ジョウ

責任者名 : 日本 次郎 署名又は捺印

所属・役職 : 技術部 技術課

TEL : _____ FAX _____

担当者 (フリガナ): ヤマダ タロウ

担当者名 : 山田 太郎

所属・役職 : 品質保証課

TEL : _____ FAX _____

お願い: 必ず別紙 1 「送付先等連絡用紙」をご提出下さい。
お申込が代理人による場合は別紙 1 1 「委任状」を必ずご提出ください。

次のとおり申込みます。

試験品 (試験品の発送

製品名 (和文): _____

(英文): _____

型名: _____

定格: _____ V _____ A _____ Hz _____ W _____ VA

モデル名は、国際共通 (WTDS) によるモデル名の場合は第 3 記号まで記入して下さい。
同時に複数モデルをお申込する場合には、モデル名を併記して下さい。

申込内容 (申込み該当内容の にチェック又は に入替えて、該当様式及び別紙に必要事項ご記入して下さい。)

* 同一製品にて複数のお申込み (OSS) の場合は、各該当様式及び別紙に必要事項ご記入して下さい。

S-JQA マーク認証申込み (様式 2)

電気用品部品・材料登録制度 (CMJ) に基づく、電線又は CRT の申込み (様式 3)

海外機関の試験・検査申込み (様式 4)

電磁界 (EMC) の試験・検査申込み (様式 5)、問合せ等 (様式 6)

その他 ()

技術相談等申込み (様式 8)

消費生活用製品安全法に基づく申込み (様式 9)

韓国電気用品安全管理法の KTL 認証試験・申請代行等申込内容 (様式 10)

部品・材料一般依頼試験申込み (様式 11)

電気用品安全法に基づく申込み (様式 12)

ここにチェックを入れて下さい。

7-6 記入要領
送付先等連絡用紙

受付番号 _____ ファイル・レポート番号 _____

試験済みサンプル返送先 申込書担当者 申込書責任者 下記担当者

会社名： _____
 住所：〒 _____
 担当者名： _____
 所属・役職： _____
 TEL： _____

該当個所にチェックを入れて下さい。
 申込書（表紙）に記載されている場合は
 チェックするだけで結構です。

試験成績書等送付先 申込書担当者 申込書責任者 下記担当者

会社名： _____
 住所：〒 _____
 担当者名： _____
 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

試験料等請求書宛先及び送付先 申込書担当者 申込書責任者 下記担当者

会社名： _____
 住所：〒 _____
 担当者名： _____
 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

S-JQA ライセンス維持料（維持基本料）、CSA 年間費用、CMJ 登録維持料等請求書宛先及び送付先

申込書担当者 申込書責任者 上記担当者 下記担当者

会社名： _____
 住所：〒 _____
 担当者名： _____
 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

責任者又は担当者の連絡場所が申込書（様式 1）に記載されている住所と異なる場合

責任者連絡場所 担当者連絡場所

会社名： _____
 住所：〒 _____
 担当者名： _____
 所属・役職： _____
 TEL： _____ FAX： _____

製造工場リスト

受付番号 _____

ファイル・レポート番号 _____

- ・登録されている製造工場は登録番号をご記入するだけで登録済工場全てで製造（この項にチェックされた）

製造工場（登録番号：_____）

工場名（カタカナ）：_____

（和文）：_____

（英文）：_____

住 所（和文）：〒_____

（英文）：_____

担当者：_____

所属・役職：_____

TEL：_____

FAX：_____

同一モデルを複数の工場
で製造する場合であって、
同時にお申込をするときは、
各々ご記入下さい。

製造工場（登録番号：_____）

工場名（カタカナ）：_____

（和文）：_____

（英文）：_____

住 所（和文）：〒_____

（英文）：_____

担当者：_____

所属・役職：_____

TEL：_____

FAX：_____

製造工場（登録番号：_____）

工場名（カタカナ）：_____

（和文）：_____

（英文）：_____

住 所（和文）：〒_____

（英文）：_____

担当者：_____

所属・役職：_____

TEL：_____

FAX：_____

製造工場（登録番号：_____）

工場名（カタカナ）：_____

（和文）：_____

（英文）：_____

住 所（和文）：〒_____

（英文）：_____

担当者：_____

所属・役職：_____

TEL：_____

FAX：_____

お願い：各工場について最寄駅からの時間および略図添付してください。

（既に初期工場調査が終了されている工場及び電磁環境認証制度については不要です。）

受付番号： _____

材料・構造表

登録番号 C - JQ - CO54 / 01
 CRT Type No. A51ABC!*#
 製造工場 世田谷工場

項 目		内 容		備 考														
1. 種類		カラーのもの モノクロのもの																
2. 防爆システム		ボンド補強 リム補強 バンド補強																
3. 前面パネル	公称寸法 (注1)	54 cm																
	形状 (注2)	EIAJ JP540AB																
	中心部の厚さ	11.9 mm																
	表面の処理方法 (Glare, Non-glare)	Glare Non-Glare (非機械的処理) Non-Glare (機械的処理)																
4. ファンネル	メーカー (注3)	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>(パネル)</th> <th>(ファンネル)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>A</td> <td>A 又は</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>B</td> <td>B 又は</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>A</td> <td>B 又は</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>B</td> <td>A</td> </tr> </tbody> </table>		(パネル)	(ファンネル)	1	A	A 又は	2	B	B 又は	3	A	B 又は	4	B	A	AGlass Co.,Ltd BGlass Co.,Ltd
		(パネル)	(ファンネル)															
1	A	A 又は																
2	B	B 又は																
3	A	B 又は																
4	B	A																
	形状 (偏向角)	110 degree																
5. ネックの直径 (公称値)		22.5 mm																
6. テンションバンド	締め付け方法	Thermal Shrinking System																
	材質	Cold-rolled carbon steel																
	形状 (巾)	35 mm wide																
	張力	32 Kg/mm ²																
7. テープ	材質形状 (厚さ)	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>(材質)</th> <th>(厚さ)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Glass cloth tape</td> <td>0.27 mm 又は</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Polyester tape</td> <td>0.36 mm</td> </tr> </tbody> </table>		(材質)	(厚さ)	1	Glass cloth tape	0.27 mm 又は	2	Polyester tape	0.36 mm							
	(材質)	(厚さ)																
1	Glass cloth tape	0.27 mm 又は																
2	Polyester tape	0.36 mm																
8. テンションバンド 用クリップ	材質 形状	使用せず																
9. 取付金具(Under T-Band)断面の形状 (注4)		T.バンド外側表面にスポット溶接																
10. レジン	バンド補強	メーカー	使用せず															
	ラミネート補強	材質																
	リム補強	メーカー 材質																
11. リム金具	材質 形状 (防爆機能に影響がある場合)	使用せず																

注1: EIAJ ED2135 によるガラスバルブの最大部外径寸法

注2: EIAJ 登録タイプ No.がある場合はその No.も記入

注3: パネルとファンネルのメーカーの異なる組み合わせがある場合は、その組み合わせで記入

注4: 取付金具がバンドの外側にある場合はその旨記入

注5: 該当しない欄には“使用せず”等その旨記入

ブラウン管登録履歴表

登録番号	頁
C CR CO49/01	1/1

1モデルにつき1行で
ご記入下さい。

登録者名：
申込日：

試験機関 (JQA)	
日付	承認印

履歴番号	モデル名	工場				構造				相違点
		- 1 受付番号 登録年月日	- 2 受付番号 登録年月日	- 3 受付番号 登録年月日	- 4 受付番号 登録年月日	補強方式	ガラスメーカー パネル/ファンル	パネル形状	偏向角 ネック径	
1	A46JXM! * #					バンド補強 焼きばめ	A / N	JP490AM	90° 22.5	基本モデル

登録モデルの履歴順は重要ですので
ご注意ください。

工場単位でご記入下さい。
(同一モデルを2工場に登録
する場合は、それぞれ1工場毎
に行を変えて下さい。)

ガラスメーカー名を略号で記入する場合は、
表の下の「注」にその略号に対応するメー
カー名をご記入下さい。

パネル形状の欄には、ガラ
スパルプの型名をご記入
下さい。

相違点の欄には、基本モデルと
の相違を分かりやすくご記入
下さい。

注1 A : AGC N : NEG

注2 CR 1 : 東京工場 CR 2 : 大阪工場 CR 3 : 名古屋工場 CR 4 : 京都工場

7-7 お申込時に必要とする書類等の補足説明

(1) ブラウン管仕様書

材料・構造表の各項目内容が確認できる資料を添付して下さい。

(2) ブラウン管登録履歴表

ブラウン管の登録に際し、最初に登録したモデルを基本モデルとし、以降、この基本モデルのシリーズ区分内の分類による追加・変更による登録履歴を明確にするとともに、登録業務を円滑にするために提出していただきます。

新規シリーズ区分登録お申込の場合

登録履歴表には、登録番号、モデル名、工場の区分、構造等の必要事項を記入してご提出下さい。

登録書類の審査及び試験の確認後、ブラウン管登録証明書、ブラウン管試験成績通知書及び試験結果とともに、登録履歴表に受付番号と登録年月日（該当の工場欄に）及び試験機関欄を記入の上、複写を登録者に送付致します。

同一シリーズ区分内の類似モデルの追加・既登録モデルの変更の場合

新規の登録終了後に送付致しました登録履歴表にお申込内容の事項を追記して頂き、必要に応じて既登録モデルとの相違点表をご提出下さい。

登録履歴表は、基本モデルと同一登録番号として扱われる場合は、この登録番号の登録履歴表に必要事項をご記入下さい。

同一シリーズ区分ではあるが、シリーズ区分の分類が異なる場合、登録番号のシリーズの枝番号を変更して登録履歴表を作成してご提出下さい。

登録書類の審査及び試験の確認後、同一シリーズ区分内での変更に適格すると認められる場合、登録者に、ブラウン管登録証明書、ブラウン管試験成績通知書及び試験結果とともに、登録履歴書（該当の工場欄に受付番号と登録年月日及び試験所欄の承認を記入）を送付致します。

その他

登録履歴表の原本は当機構（JQA）にて保管します。登録者は複写で保管・管理して下さい。

(3) 登録モデルとの相違点表

既に登録のモデルに材質・構造等の変更を施したものを追加依頼する場合であって、添付の「試験試料数」による試験試料数の軽減を受けようとするときは、既登録モデルの登録番号及び受付番号を記入し、相違点を明記して下さい。

(例) 既登録モデルとの相違点

モデル名 相違点	(既登録モデル) 登録番号 C-JQ-C054 / 01 受付番号 22-12345 A 5 1 A B C ! * #	(今回依頼のもの) A 5 1 A B B ! * #
ネックの直径	2 2 . 5 mm	2 9 . 1 mm

試験試料数に影響を与えない範囲での類似構造の複数モデル(マスクピッチの違い、X線特性、電気的特性等防爆構造に影響を与えないもの)を同時に申込する場合は、それぞれモデル間の相違点を明記して下さい。

(例)

モデル名 相違点	A 5 1 A B C *	A 5 1 A B D *	A 5 1 A B E *
マスクピッチ	0 . 6 5 mm	0 . 6 5 mm	0 . 5 8 mm
最大陽極電圧	3 4 k v	3 5 k v	3 4 k v

7-8 ブラウン管登録試験試料数

変 更 要 素		Impact		Implosion		
		前処理あり	前処理なし	前処理あり	前処理なし	
1.防爆システム(バンド補強、ラミネート補強、リム補強)		3(1)	3(2)	3(1)	3(2)	
2.前面パネル	公称寸法	3(1)	3(2)	3(1)	3(2)	
	形 状	3(1)	3(2)	3(1)	3(2)	
	メーカー	3(1)	3(2)	3(1)	3(2)	
	中央部の厚さ (公称値に対し、10%以上異なる)	3(1)	3(2)	3(1)	3(2)	
	表面の処理寸法 (Glare,Non - glare)	0	3(2)	0	0	
3.ファンネル	メーカー	1(0)	1(1)	1(0)	1(1)	
	形状(偏向角)	3(1)	3(2)	3(1)	3(2)	
4.ネックの直径(公称値)		0	1(1)	0	1(1)	
5.テンションバンド	締め付け方法	3(1)	3(2)	3(1)	3(2)	
	材質	1(1)	0	1(1)	0	
	形状(幅)	0	1(1)	0	1(1)	
	張力	3(1)	3(2)	3(1)	3(2)	
6.テープ	材質	1(1)	0	1(1)	0	
	形状(厚さ)	1(1)	0	1(1)	0	
7.テンションバンド用クリップ	材質	1(1)	0	1(1)	0	
	形状	1(1)	0	1(1)	0	
8.取付ラグ(Under T - Band)断面の形状		3(1)	3(2)	3(1)	3(2)	
9.レジン	バンド補強 ラミネート補強	メーカー	1(1)	0	1(1)	0
		材質	1(1)	0	1(1)	0
	リム補強	メーカー	3(1)	3(2)	3(1)	3(2)
		材質	3(1)	3(2)	3(1)	3(2)
10.リム金具	材質	1(1)	0	1(1)	0	
	形状 (防爆機能に影響がある場合)	3(1)	3(2)	3(1)	3(2)	

()印はVDE, BSI等の証明書がある場合に適用する試料数。

7-9 電気用品に使用されるブラウン管の試験方法

1. 目的

本試験方法は、電気用品に使用されるブラウン管の機械的衝撃に対する安全性（インパクトテスト）及び爆縮に対する安全性（インプロ - ジョンテスト）を確認することを目的とする。

2. 適用

ガラスパネルの最大部直径（角形の場合は対角線長）の公称寸法が 160mm を超えるブラウン管。

ただし、申込者の希望により 160mm 以下のブラウン管を試験する場合は、UL 規格 1418 第 4 版（1967）による。

3. 試験方法

製造者が指定した方法に従ってブラウン管を試験用キャビネットに取り付け、床上 750 ± 50mm の高さの水平支持台の上に試験中滑らないよう固定して置き、それぞれ 6 個のブラウン管につき 5 項（インパクトテスト）及び 6 項（インプロ - ジョンテスト）の試験を行う。

この場合において、それぞれ 6 個中 3 個は 4 項（エージング）の前処理を行った後、残りの 3 個は前処理なしの状態で行う。

その結果、1 個の不良も生じてはならない。

備考：試験用キャビネットの一例を次に示す。

- (1) 最大部直径が 500mm 以下のものにあつては、厚さ約 12mm、500mm を超えるものにあつては厚さ約 19mm の合板を用い、キャビネットの外形寸法をブラウン管の全寸法の約 25% 増しの大きさにしたもの。
- (2) UL 規格 1418 第 4 版（1987）13 項に規定する試験用キャビネット。

4. エージング

エージングの手順は次の通りとする。

- (1) 温度 25 ± 2 、相対湿度 90 ~ 95% のもとで 24 時間、
温度 45 ± 2 、相対湿度 75 ~ 80% のもとで 24 時間及び
温度 20 ± 2 、相対湿度 90 ~ 95% のもとで 24 時間放置する。
- (2) 温度 -20 ± 2 のもとで 1 時間、
温度 -25 ± 2 のもとで 1 時間、
温度 20 ± 2 のもとで 1 時間及び
温度 50 ± 2 のもとで 1 時間放置する操作を 2 回繰り返す。
- (3) (1) と同じ

5. インパクトテスト

ブラウン管を試験用キャビネットに正常に取り付けた状態で、ブラウン管の前面にロックウェル硬度 R62 以上で直径 40mm の鋼球を、最大部直径が 400mm を超えるブラウン管にあっては 2100mm、その他のブラウン管にあっては 1700mm の高さから振り状に落としたとき、破片による危険を生ずるおそれがないこと。

(1) ブラウン管前面の衝撃点

ブラウン管有効面の端から 20mm 以上内側に入った部分に限るものとする。

(2) 判定

ブラウン管の前方 1500mm に、長さ 1800mm、高さ 250mm、厚さ 13mm の垂直障壁を設けて試験を行ったとき、質量 10g を超える破片が垂直障壁を超えて飛ばないものは「破片による危険を生ずるおそれがない」ものとみなす。

備考：参考データとして U L 企画 1418 第 4 版 (1987) に規定する試験方法の判定基準に従った記録も残すこととする。

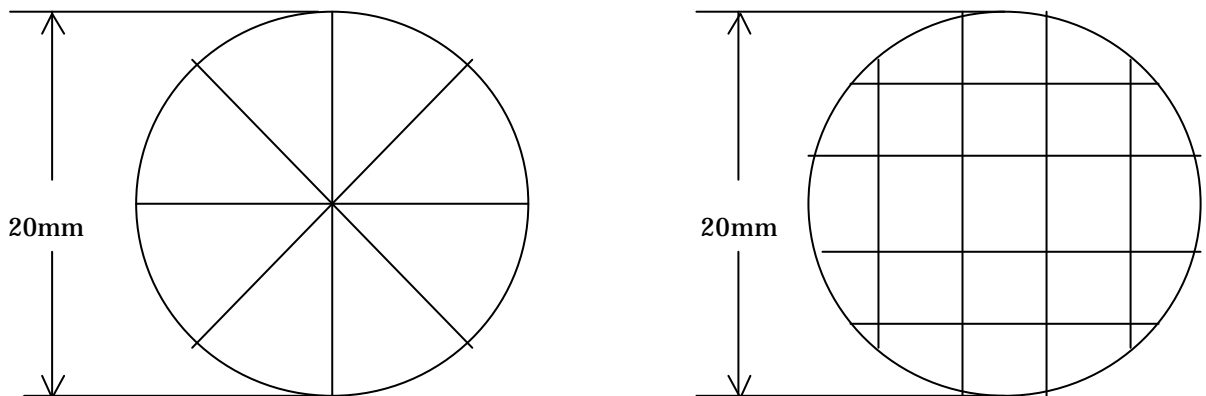
6. インプロージョンテスト

ブラウン管を試験用キャビネットに正常に取り付けた状態で、熱衝撃法により破壊したとき、破片による危険を生ずるおそれのないこと。

(1) 「熱衝撃法」の試験は次による

ダイヤモンド針を用いて、ブラウン管の側面または前面に次の図に示す、いずれかの引っかき傷をつけ、液体窒素またはこれと同等のものを用いて、その部分に割れ目が生じるまで冷却を繰り返す。

この場合において、冷却液が流れ出るのを防ぐために、粘土等を用いてせきをつくるものとする。



備考：引っかき傷（スクラッチパターン）は U L 規格 1418 第 4 版 (1987) に規定する平行パターンでもよい。

(2) 判 定

ブラウン管の前方 500mm および 2000mm に、長さ 1800mm、高さ 250mm、厚さ 13mm の垂直障壁を設けて試験を行ったとき、ブラウン管の前方に設けた障壁間に飛散したガラス破片の質量は、単片で 2g 以下であり、かつ、いかなる破片もブラウン管の前方 2000mm に設けた障壁を超えて飛ばないものは「破片による危険を生ずるおそれがない」ものとみなす。

備考：参考データとして U L 企画 418 第 4 版（1987）に規定する試験方法の判定基準に従った記録も残すこととする。

7-10 電気用品に使用されるブラウン管の試験方法の解説

本試験方法は、電気用品に使用されるブラウン管の機械的衝撃に対する安全性（インパクトテスト）及び爆縮に対する安全性（インブロージョンテスト）を確認することを目的として、IEC規格 publ.65 を中心に、UL規格 1418、CSA規格 C22.2 228 とも検討比較してまとめた。項目別の解説を以下に述べる。

1．最大部直径 160mm 以下の小形ブラウン管

電気用品対象機器の中には 160mm 以下の小形ブラウン管を組み込んだものがあり、セットメーカーの利便性を考えて、これらを含めた。ただし、IEC規格には基準がないので、UL規格の要求に準拠することとした。

2．試験用キャビネット

試験結果の再現性を高めるため、製造者が指定した方法に従ってブラウン管を試験用キャビネットに取付ける必要がある。また、試験用キャビネットの寸法については標準化しておくことが望ましいので、特に指定のない限り、UL規格 1418 の表 13.1 を採用することにした。

3．ブラウン管のエージング

試験を行う前にブラウン管をエージングする条件は、各規格共それぞれ異なった条件が示されている。その目的はブラウン管を構成する材料の経時変化を促進し、補強性能の劣化をシュミレートすることにある。「エージング条件の比較表」に示すようにIEC規格の条件を採用することとした。

4．インパクトテストの打点とエネルギー

(1) 打点

通常、ブラウン管はテレビジョンセットではキャビネットに収められている。従って、インパクトする場合、キャビネットの形状と鋼球の大きさから考えて、ブラウン管有効面の端から鋼球の半径分（20mm）以上内側しかインパクトできない。UL規格ではインパクト精度も見込んで、38.1mm 以上内側と規定しているが、IEC規格の条件を採用することとした。

(2) エネルギー

家庭内で起こりうる最大のエネルギーを想定して規定している。インパクトのエネルギーが若干増減しても、経験的にブラウン管が破壊した場合の破片飛散が大きく変わることはないことが確かめられている。また、UL規格、CSA規格共にIEC規格に定めるエネルギーも併用していることから、IEC規格の条件を採用することとした。

5．インブロージョンテストの引っかき傷

ブラウン管に引っかき傷を入れる目的は、熱衝撃により容易に割れ目を生じさせることである。従って、引っかき傷はUL規格 1418 の表 15.1 も準用できることとした。

6．試験データの記録

「ブラウン管安全規格の比較表」に示すように、各規格での障壁の位置とガラス破片の飛散量には少しずつ差異がある。本試験方法の合否判定基準はIEC規格の定める条件を採用するが、将来、各規格間での試験データ相互承認制度への取り組みとして、U

L規格の定める条件でもデータを記録することとした。

備考：この電気用品部品・材料登録精度のブラウン管の試験方法は、平成2年3月15日に電気用品調査委員会から出された「電気用品に使用されるブラウン管の試験方法」に関する報告書を引用したものである。

登録証明契約書

財団法人 日本品質保証機構（以下「甲」という。）と ABC 株式会社（以下「乙」という。）とは、「電気用品部品・材料登録制度（CMJ登録制度）」に基づき電気用品に使用される部品並びに材料の試験及び登録に関して次の通り契約する。

第1条 甲は、乙の登録申込みに係る製品について試験を行い、乙の製造工場を調査したうえで、品質マネジメントのシステムが的確であることを確認したときは、登録を行い、乙に登録証明書を発行する。

第2条 乙は、次の権利を有し、また、義務を負うものとする。

- (1) 製品に対して、登録証明書に記載された認証を得ていることを、製品・同カタログ・仕様書及び説明書等に表示することができる。
- (2) 製造される製品について、登録証明書に記載された特性を維持する義務を負う。
- (3) 発行された登録証明書に関して甲に提出した書類の記載事項に変更が生じた場合は、遅滞なく甲に届け出て再評価を受ける。
- (4) 製品について、登録証明書に記載された特性について社内で実施した試験及び過去6ヵ月における客先からの苦情に関する記録を保持し、必要があれば甲に開示する。
- (5) 製品の輸入又は外注生産等を行っている場合、乙は、品質管理の責任範囲を記載した文書（甲による工場調査が可能な範囲を含む）を、本契約書に添付すること。

第3条 甲は、次の権利を有し、また、義務を負うものとする。

- (1) 登録後に製造される製品が、登録証明書に記載された特性を維持するよう乙を監督する。
- (2) (1)の目的を達するため、乙の技術的機密事項及び工場の安全操業に抵触する部分を除き、製品の製造工場に、作業時間中予告なしに立ち入り製品の資料を採取することができる。
- (3) 甲及びその職員は、乙との接触で知り得た乙に関する技術的事項を第三者に漏えいしてはならない。
- (4) 甲は、製品が登録したことを定期刊行物等を通じて適時に発表する。

第4条 乙は製品の登録及びその維持のために要した試験・調査・監督等の費用を甲に支払う。

第5条 本契約は甲乙両者が署名した日に発効し、全製品の登録が本契約書第6条の規定により取消し又は抹消されない限り有効とする。

第6条 製品の登録の取消し又は抹消は、下記の場合に限定する。

- (1) 取消し又は抹消の通告は、その理由、日付を明記して甲が乙に送付する。
- (2) 乙が抹消を希望し、署名により甲に通告した場合は、ただちに抹消する。
- (3) 製品が登録証明書に記載された特性を維持していないことを乙が承認するか又は甲乙の立会試験により立証された場合は、即日取り消される。
- (4) 乙が本契約書第4条の費用の支払いに応じない場合、甲が乙にその旨を通告後最大4カ月の猶予期間をもって取り消される。
- (5) 乙が(3)以外の本契約書の各条のいずれかに違反した場合、甲は乙にその旨を通告後最大60日の猶予期間をもって取り消される。
- (6) 規格の改正により新しい要求事項が発効した場合には、甲乙両者の合意による。

第7条 本契約書に規定のない事項及び本契約書の各条項の解釈に関係して生じた紛争は、甲乙の協議により解決する。

上記契約の証として、本書2通を作成し、甲乙記名捺印の上それぞれ1通を保有する。

年 月 日

甲 東京都世田谷区砧1丁目21番25号

財団法人 日本品質保証機構

安全電磁センター

所長 柏木 健夫 印

乙 住 所：

登録者（社）：

責任者名： 印

(JQA受付番号：251-11111)

(登録略号：ABC)

(登録製造工場名：ABC 株式会社 世田谷工場)

7-12 JQA 工場調査レポート

電気用品部品・材料登録制度 (C M J)
JQA 工場調査レポート
Registration System for Components and Materials used in Electrical Appliances (CMJ)
JQA FACTORY INSPECTION REPORT
セクション B
SECTION B
質問票
Questionnaire
製造者または工場が日本以外の場合には必ず英文で記載してください。
**To be written in English if the manufacturers or factories are located other than
in Japan.**

CONFIDENTIAL

Page 1 of 3

JQA 受付番号 :
JQA Application No.
略号 :
ID
日付 :
Date

B.1 製造者の登録名称と工場住所 :
Manufacturer's registered name and factory location

電話/telephone:

ファックス/telefax:

テレックス/telex:

工場への道順 (最寄り駅、空港) 地図のコピー添付 (可能ならば) :
Directions for reaching the factory (nearest railway station, airport), attach photocopy of
local map (if possible)

B.2.1 製造者の事務所の住所 :
(上記と異なる場合)
Manufacturer's office address
(if different from above)

電話/telephone:

ファックス/telefax:

テレックス/telex:

B.2.2 申込者(社)の名前と住所 (認証保持者) :
(上記と異なる場合)
Applicant's name and address (license holder)
(if different from above)

電話/telephone:

ファックス/telefax:

テレックス/telex:

- B.3 工場の工場調査立会者、製品認証に責任のある管理責任者の名前、部門、事務所の住所を記述して下さい。
Give the name, department and office address of the contact person located in the factory and the name of the management representative responsible for product certification.

工場調査立会者： 所属、役職：
Contact person in factory function

工場調査副立会者： 所属、役職：
Deputy contact person in factory function

管理責任者： 所属、役職：
Management representative function

注：管理責任者は、工場外の所属でも良い、例；本社など

Note: This management representative may be located outside the factory, e.g. at the head office.

- B.4 工場のおおよその全従業員数：
Approximate total number of employees in the factory

- B.5.1 認証を要望した製品分類、ブランド名及びタイプ名：
Category(ies), brand(s) and type number(s) of the products for which the Certification Mark has been requested.

- B.5.2 どの規格に従ってどの承認マークを要望しましたか？
要望された認証手順を記述して下さい。(CCA, CB 又は 国家)
Which Certification Mark is requested according to which standards?
Please specify the requested type-approval procedure (CCA, CB or National)

- B.6.1 スイッチ、ランプホルダー、コードセット、モーター、トランス、サブアッセンブリー品等又は部品の一部、バネ接続部品等、どの部品を外部供給業者から購入しているか記述して下さい。
Specify which components are purchased from outside suppliers such as switches, lampholders, cord-sets, motors, transformers, sub-assemblies or parts of components such as springs, contacts, etc.

- B.6.2 最終製品が該当規格に適合していることを確認するための、受け入れ、製造工程において実施される通常試験、検査及び最終検査、試験の詳細、文書を記述して下さい。(コピーを添付しても良い)
Describe in detail and make reference to documentation (copies may be attached), routine tests and inspections performed in receiving, in-process and final inspection and testing in order to ensure conformity of the end product with the applicable standards.
- B.7 この製品カテゴリーに対して、どこの認証マークがすでに他の認証機関により認められていますか？
Which Certification Marks are already granted by other Certification Bodies for this product category?
- B.8 製造者の品質保証システムはすでに評価を受け認証されていますか？ 詳細を記述して下さい。
Has the manufacturer's quality system been assessed and certified? Please give details.
- B.9 当社は、認証機関の調査員が立会人又は副立会人と連絡を取った後、通常勤務時間内に完成品が該当規格に適合していることを証明するために受け入れ検査を含む製造工程の全ての場所に立ち入ることに同意します。
We agree that the inspector of the Certification Body may enter all locations of the manufacturing process incl. receiving inspections which are essential for conformity of the complete product with the relevant standards, during normal working hours, after having contacted the contact person or the deputy contact person.

製造者による署名：
Signed for manufacturer

名前及び所属、役職：
Name and position

所在地：
Place

日付：
Date

注： 製造者を代表して、この書式へ署名される方は記載された情報が正確なことを証明することが要求されます。
Note : On behalf of the manufacturer, the signatory to this form is required to verify the accuracy of the information provided.

製造工場連絡書

Manufacturing Factory Information Form

新規工場に関してのみこの様式を提出して下さい。
Please submit this form for new factor (ies) only.

JQA 受付番号 :
JQA Application No.

工場名 :
Factory name

住所 :
Address

工場における立会担当者 : Factory representative	名前 Name	所属, 役職 Division, title
---	------------	---------------------------

(1) _____

(2) _____

(3) _____

注 : 担当者の方 1 名が不在の場合に備え、少なくとも 2 名の方を記入して下さい。
Note : Please specify at least two persons, in case one of them is not available.

電話番号 :
Telephone No.

ファックス番号 :
Fax No.

[交通機関]
Transportation

路線名 / 最寄駅 :
Nearest station -Line

最寄駅からのアクセス : _____ 徒歩 / タクシー / バス で _____ 分
Access from the nearest station , _____ minutes by bus / Taxi / on foot

備考 : 工場が海外の場合、訪問に必要な空港名もお知らせください

Remark : If the factory is located overseas, please inform us of the name of the nearest airport required for inspection visits.

最寄駅からの略図 (可能であれば、添付して下さい) :
Map showing the way from the nearest station (If possible, please attach.)

添付地図参照
Please refer attached local map

電気用品部品・材料登録制度（CMJ）

見 本

ブラウン管登録証明書

発行日： 年 月 日

ABCブラウン管株式会社

東京都世田谷区砧1-21-25
財団法人 日本品質保証機構
安全電磁センター

所長 柏木 健夫

貴社のお申込みのブラウン管は、「電気用品部品・材料登録制度」に基づく基準に適合しているのので下記のとおり登録したことを証明します。

記

登録者名： ABCブラウン管株式会社

住所： 東京都世田谷区砧***

製造工場名： ABCブラウン管株式会社 埼玉工場

住所： 埼玉県草加市***

シリーズ分類： C-AA-C039

登録番号： C-AA-C039/01

モデル名： A36LTN!*#

7-14 登録票

電気用品部品・材料登録制度 (CM J)

REGISTRATION SYSTEM FOR COMPONENTS AND
MATERIALS USED IN ELECTRICAL APPLIANCES (CMJ)

ブラウン管登録票

見 本

REGISTRATION LIST

発行日(Date) : 年 月 日

登録者名 (Registered name) : A B C ブラウン管 株式会社

住所 (Address) : 東京都世田谷区砧 * * *

製造工場名 (Factory name) : A B C ブラウン管 株式会社 埼玉工場

住所 (Address) : 埼玉県草加市 * * *

受付番号 (JQA Application ‡,) : 251-11111

登録年月日 (Date of registration) : 年 月 日

シリーズ分類 (Series classification) : C-AA-C039

登録番号 (Registration ‡,) : C-AA-C039/01

登録証明書 (Certificate for Registration of Picture Tubes) : 有(Issued) 無 (Not-Issued)

(注)同一登録番号内の既に登録されている製品に対する内容変更で、そのモデル名が変わらない場合、登録証明書は発行されません。

(In the case that modification is made to the same registered model/s under the certain registration

‡,, the new certificate is not issued)