

契約責任者

日本郵便株式会社

調達部担当執行役員 武部 繁樹 様

住 所：

会 社 名：

代表取締役：

印

適 合 証 明 書

入札公告に記載の「入札者に求められる義務等」について、以下のとおり適合することを証明いたします。

件名 「転居届用紙(P Rつき)」

項	条 件	合否	合否の根拠とする事由
1	本件製品と類似製品（通番の付与。返信用封筒付印刷・加工）の製造又は納入実績を有すること。		製造又は納入実績の資料（サンプル品1部を含む）を添付すること。
2	本件に係る適切な製造・納入計画を有すること。		製造・納入に係る工程及びスケジュールを示す書類を添付すること。 ※製造開始は入札日の2週間後とし、納期及び数量は納入内訳書に記載の予定とする。
3	製造拠点が本製品の製造設備及び技術を有し、製造能力が月10万部以上あること。 なお、製造拠点が複数存在する場合は、それらの製造能力の合計が月10万部以上あること。		製造拠点の名称、所在地、設備、技術及び製造能力（日別・月別の完成部数）が確認できる資料を添付すること。
4	製造工場自身がISO9001を取得していること。		ISO9001を取得していることを証明する資料を添付すること。
5	（再委託がある場合は必須。） 入札参加企業は製造監督ができること。当該工場のマニュアル・手順の確認と必要があれば是正指導が行えること。		入札参加企業の専任の担当者による、左記を満たすことを証明できる資料を添付すること。製造・番号製造手順と記録、検査設備の説明に関する資料を添付。
6	製紙メーカー等から仕様書に定める紙質の規格を満たす用紙の供給が受けられること。		製紙メーカー等の供給（出荷）証明書を添付すること。 なお、供給（出荷）証明書には、本件製品に関し、以下の記載があること。 ① 契約品名及び予定数量（最大値） ② 紙質 ③ 仕様書に定めている紙質の規格を満たしていること
7	・日本郵便株式会社から交付を受けた転居届受付番号を契約者・製造工場(再委託先)各々が管理する体制を構築していること。 ・転居届受付番号の連続性、整合性の確認を確実にしていること。また、製造記録も確実に残されていること。		・左記を説明できる資料を添付 ・左記を説明できる資料を添付（CCDカメラ等の写真・画像をつけること）
8	製品の社内検品体制が整っていること。		左記の条件を満たすことを証明できる資料を添付すること。

9	受注から納入までの体制、製造拠点の製造管理体制及び事故発生時のフォロー体制が整っていること。	左記の条件を満たすことを証明できる体制図、対応要員の概算人数等、組織体制を示す資料を添付すること。
---	------------------------------------------------	---------------------------------------------------

注1 当証明書提出については、代表取締役印を押し、提出すること。

注2 「合否」の判定に当たっては「○」又は「×」のいずれかを記入すること。

注3 「条件」及び「合否の根拠となる事由」において証拠書類の添付を必要とする場合は、上記該当欄に添付の有無及び添付書類名を記入すること。

注4 提出した内容に虚偽があることが判明した場合又は報告について書類の提出を日本郵便株式会社から求められたにもかかわらず提出がなされない場合には、契約条項に違反したものとみなし、落札決定の取消し又は契約解除を行う。

注5 当証明書に係る諸経費は、提出者負担とする。