

制定年月日	2005-10-25
改訂第7版	2020-03-18

## 個別審査事項

### B01：ベルトスリング

[該当日本産業規格：JISB8818 ベルトスリング]

#### I. 初回工場審査

##### 1. 製品の管理

製造する製品の種類・等級に応じて、該当JISで規定している品質特性、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当JISに規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質特性	製品検査方法	製品保管方法
1. 種類及び記号 (1) 種類 (2) 種類の記号 2. 性能 (1) プルーフロード (2) 破断荷重 (3) 伸び率 (4) 損傷強さ 3. 構造及び寸法 (1) 構造 (2) 寸法 4. 外観 5. 材料 6. 製造方法 (1) アイ (2) 縫製部 (3) 本体 7. 製品の呼び方 8. 表示 9. 取扱説明書	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に判断基準が明確に表現されていない項目については限度見本等によって品質の判定が具体的にできるように規定していること。 なお、試験は、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための、製品保管方法について具体的に規定していること。

ベルトスリング

備考 製品検査は、最終検査又は工程間検査（中間検査）のいずれで実施してもよい。

##### 2. 原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
1. 原材料 (1) 合成繊維長繊維糸 (2) 染料 (3) 樹脂、仕上剤 (4) 金具用鋼材 (5) 包装材	1. (1)' 種類、寸法、 外観、機械的性質（引 張強さ） (2)' 種類 (3)' 種類 (4)' 種類、形状、 寸法、外観、化学成分 (5)' 種類	左記の品質項目について検査 を行い、受け入れていること。 ただし、次のいずれかによっ て実施してもよい (1) J I Sマーク品の場合 J I Sマーク品の確認 (2) 試験成績書の確認 (3) 購入先の品質が長期間 安定していることが確 認できる場合は、銘柄 の確認	ロットの区分を明 確にしているこ と。
2. 購入部品又は 外注品 (1) ベルト用生地 (2) 金具 (3) 縫糸	2' (1)' 種類、形状、 寸法、外観、目付重量 又は経緯糸数、機械的 性質（引張強さ） (2)' 種類、形状、 寸法、外観、プルー フロード、破断荷重（フ ック類は静的強さ） (3)' 種類、外観、 機械的性質（引張強さ、 伸び）、色相、染色堅 ろう度		

ベルトスリング

備考1. ベルト用生地、金具及び縫糸については、購入又は外注のいずれでもよい。

2. 当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

### 3. 製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①次に規定する品質特性 についての記録をとっ ていること。 ②検査方式、不良品（不 合格ロット）の措置等 を定め、実施している

<p>④ 1. ベルトの製造</p> <p>(1) 撚糸</p> <p>(2) 製織</p> <p>(3) 染色</p> <p>(4) 樹脂加工</p> <p>(5) ヒートセット</p>	<p>1'</p> <p>(1)' 撚り方向、撚糸回数、合糸数</p> <p>(2)' 経糸、経糸本数</p> <p>(3)' 染料の種類、浸せき時間、液温、乾燥温度・時間</p> <p>(4)' 樹脂の種類、乾燥温度・時間</p> <p>(5)' 温度、延伸倍率</p>	<p>1'' 外観</p> <p>(1)'' 外観</p> <p>(2)'' 外観、形状、寸法</p> <p>(3)'' 外観、色相、染色堅ろう度</p> <p>(4)'' 外観</p> <p>(5)'' 外観、寸法、機械的性質（引張強さ、伸び）</p>	<p>こと。</p> <p>1''''</p> <p>(1)'''' 撚糸回数、合糸数</p> <p>(2)'''' 経糸本数、形状、寸法</p> <p>(3)'''' 浸せき時間、液温、乾燥温度・時間、染色堅ろう度、色相</p> <p>(4)'''' 乾燥温度・時間</p> <p>(5)'''' 温度、延伸倍率、寸法、機械的性質（引張強さ、伸び）</p>
<p>④ 2. 縫糸の製造</p> <p>(1) 撚糸</p> <p>(2) 染色</p> <p>(3) 仕上加工</p>	<p>2'</p> <p>(1)' 撚り方向、撚糸回数、合糸数</p> <p>(2)' 染料の種類、浸せき時間、液温、乾燥温度・時間</p> <p>(3)' 仕上剤の種類、乾燥温度・時間</p>	<p>2''</p> <p>(1)'' 外観</p> <p>(2)'' 外観、色相、染色堅ろう度</p> <p>(3)'' 外観、機械的性質（引張強さ、伸び）</p>	<p>2''''</p> <p>(1)'''' 撚糸回数、合糸数</p> <p>(2)'''' 浸せき時間、液温、乾燥温度・時間、染色堅ろう度、色相</p> <p>(3)'''' 乾燥温度・時間、機械的性質（引張強さ、伸び）</p>
<p>④ 3. 金具の製造</p> <p>(1) 鍛造</p> <p>(2) 熱処理</p>	<p>3'</p> <p>(1)' 加熱温度、金型の交換時期</p> <p>(2)' 熱処理温度・時間、冷却温度・時間</p>	<p>3''</p> <p>(1)'' 外観、形状、寸法</p> <p>(2)'' プルーフロード、破断荷重</p>	<p>3''''</p> <p>(1)'''' 加熱温度、形状・寸法、金型の交換時期</p> <p>(2)'''' 熱処理温度・時間、冷却温度・時間、プルーフロード、破断荷重</p>
<p>4. ベルトスリングの製造</p> <p>(1) ケガキ及び裁断</p> <p>(2) 端面処理</p> <p>(3) 縫製</p>	<p>4'</p> <p>(1)' ケガキ及び裁断方法</p> <p>(2)' 端面処理方法</p> <p>(3)' 重ね数、縫製位置、順序・長さ、縫条数、縫目数、縫い糸止処理方法</p>	<p>4''</p> <p>(1)'' 外観、形状・寸法</p> <p>(2)'' 外観</p> <p>(3)'' 外観、構造・寸法、最大使用荷重、プルーフロード・破断荷重、伸び率</p>	<p>4''''</p> <p>(1)'''' 形状・寸法</p> <p>(3)'''' 構造・寸法、最大使用荷重、プルーフロード・破断荷重、伸び率</p>

<p>5. 検査 (1) 形式検査  (2) 受渡検査</p>		<p>5' ' ' (1) ' ' ' 構造及び寸法、外観、材料、製造方法、プルーフロード・破断荷重、伸び率、損傷強さ、表示 (2) ' ' ' 外観、表示</p>	<p>5' ' ' ' (1) ' ' ' ' 構造及び寸法、外観、材料、製造方法、プルーフロード・破断荷重、伸び率、損傷強さ、表示 (2) ' ' ' ' 外観、表示</p>
<p>6. 表示、包装</p>	<p>6' 表示、包装単位 包装方法</p>	<p>6' ' ' 外観</p>	

- 備考 1. 当該工場が製造する製品の種類、製造方法等に応じて、表中の製造工程のうち必要とする工程について社内規格に規定していること。  
 2. 工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。  
 3. ㊸印を付けた工程は、外注工場又は関連工場へ依頼しても良い。

4. 設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法（点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設備名	管理方法
<p>1. 主要製造設備                      ㊸ (1) ベルト製造設備                      ㊸ (2) 縫糸製造設備                      ㊸ (3) 金具製造設備                      (4) ベルトスリング製造設備                      (5) 表示包装設備</p> <p>2. 主要検査設備                      (1) 寸法測定器                      (2) 温・湿度測定器                      ㊸ (3) 染色堅ろう度試験設備                      ㊸ (4) 引張試験設備</p>	<p>①製造設備は、該当 J I S に規定された品質を確保するのに必要な性能を持ったものであること。                      ②検査設備は、該当 J I S に規定された品質を検査できる設備であること。                      ③製造設備及び検査設備は、該当 J I S に規定された品質特性を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。</p>

備考 当該工場が製造する製品の種類、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

## 5. 外注管理

### 5. 1 製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入りに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

### 5. 2 試験の外注

試験を外注する場合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

### 5. 3 設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処理などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

## 6. 苦情処理

次の事項について、社内規格に具体的に規定し、かつ、適切に実施していること。

- (1) 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担
- (2) 苦情処理の方法
- (3) 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
- (4) 記録票の様式及びその保管方法

備考 J I S Q 1 0 0 0 2 (品質マネジメント—顧客満足—組織における苦情対応のための指針)を参考にするとよい。

## 7. 表示

- (1) 初回工場審査の場合は、該当JISに定められた内容が表示されているかどうかを調べる。
- (2) 維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

### ① 認証マーク等の表示

- a) 認証マークは、単色とし、1製品ごと直径5mm以上の大きさとする。
- b) 日本産業規格の番号
- c) 表示単位は、1製品ごととする。
- d) 表示の方法は、表面又は裏面に印刷し、押印し、吹き付けし、刷り込みし、転写印刷し又は織ネームを付ける。

### ② 付記事項

- a) 認証番号
- b) 製造の時期又は略号
- c) 製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)
- d) 表示単位は、1製品ごととする。
- e) 表示の方法は、表面又は裏面に印刷し、押印し、吹き付けし、刷り込みし、転

写印刷し又は織ネームを付ける。

③ 認証マーク等



QTECの名称又は略称

日本産業規格の番号

付記事項

8. ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考1. 追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

2. 追跡は、1製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した1原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9. 認証の区分

JISB8818	00 ベルトスリング
----------	------------

ベルトスリング

## II. 初回製品試験

### 1. 検査項目

#### 1) 実地検査項目

該当なし

#### 2) 試験項目

- (a) プルーフロード試験
- (b) 引張試験
- (c) 伸び率試験
- (d) 損傷強さ試験
- (e) 構造及び寸法
- (f) 外観

### 2. サンプルング

- (1) サンプルングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
- (2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
- (3) サンプルングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
- (4) サンプルングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプルング
- (5) サンプルの大きさ：ロット毎若しくは、ロットの250本毎に各検査項目1点  
(該当JIS規定の試験試料に必要な量)
- (6) サンプルングの実施者：工場審査員又は技術審査員

### 3. 初回製品試験の実施

- (1) 初回製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当するJISB8818に規定する全ての試験をQTECのJNLA登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。
  - ① QTECの立会による場合  
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。
  - ② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合
    - a) QTEC技術審査員がISO/IEC17025に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所(非JNLA登録試験所)のデータの活用
    - b) 産業標準化法に基づく試験所登録制度(JNLA制度)に登録した試験所(JNLA登録試験所)のデータの活用
  - ③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合
    - a) QTEC技術審査員が評価し、ISO/IEC17025に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用
    - b) 産業標準化法に基づく試験所登録制度(JNLA制度)に登録した申請者の試験所(JNLA登録試験所)のデータの活用

### Ⅲ. 定期認証維持製品試験

#### 1. 検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち\*のある項目を省略することができる。

##### 1) 実地検査項目

該当なし

##### 2) 試験項目

- (a) \*ブルーフロード試験
- (b) \*引張試験
- (c) \*伸び率試験
- (d) \*損傷強さ試験
- (e) 構造及び寸法
- (f) 外観

#### 2. サンプルング

- (1) サンプルングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
- (2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
- (3) サンプルングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
- (4) サンプルングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプルング
- (5) サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品) 1点を採取する。
- (6) サンプルングの実施者：工場審査員又は技術審査員

#### 3. 定期認証維持製品試験の実施

- (1) 定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項1.に規定する試験をQTECのJNLA登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかこれらの組合せにより行うことができる。
  - ① QTECの立会による場合  
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。
  - ② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合
    - a) QTEC技術審査員がISO/IEC17025に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所(非JNLA登録試験所)のデータの活用
    - b) 産業標準化法に基づく試験所登録制度(JNLA制度)に登録した試験所(JNLA登録試験所)のデータの活用
  - ③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合
    - a) QTEC技術審査員が評価し、ISO/IEC17025に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用
    - b) 産業標準化法に基づく試験所登録制度(JNLA制度)に登録した申請者の試験所(JNLA登録試験所)のデータの活用