

|       |            |
|-------|------------|
| 制定年月日 | 2009-04-01 |
| 改訂第5版 | 2020-03-18 |

## 個別審査事項

### B02：ラウンドスリング

[該当日本産業規格：JISB8811 ラウンドスリング]

#### I. 初回工場審査

##### 1. 製品の管理

製造する製品の形式・種類に応じて、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<br>2. 性能<br>(1) プルーフロード<br>(2) 破断荷重<br>(3) 伸び率<br>(4) 芯体の永久伸び率<br>(5) 表面布の摩耗強さ<br>(6) 芯体の強さ<br>3. 構造及び寸法<br>(1) 構造<br>(2) 寸法<br>4. 外観<br>5. 材料<br>(1) 芯体<br>(2) 表面布及び縫糸<br>6. 製造方法<br>(1) 芯体<br>(2) アイ<br>(3) 縫製部<br>(4) 表面布<br>7. 製品の呼び方<br>8. 表示<br>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。<br>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。<br>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。 |

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<br>(1) 合成繊維長繊維糸<br>(2) 染料<br>(3) 樹脂、仕上剤<br>(4) 副資材、包装材料 | 1.<br>(1) ' 種類、織度、<br>外観、機械的性質<br>(2) ' 種類<br>(3) ' 種類<br>(4) ' 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。<br>ただし、次のいずれかによって実施してもよい<br>(1) J I Sマーク品の場合<br>J I Sマーク品の確認<br>(2) 試験成績書の確認<br>(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<br>(1) 表面布<br>(2) 縫糸                              | 2'<br>(1) ' 種類、形状、寸法、外観、目付重量又は構成、摩耗強さ<br>(2) ' 種類、外観、機械的性質（引張強さ、伸び）、色相、染色堅ろう度 |   |                   |

備考 1. 表面布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]<br>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。<br>②検査方式、不良品（不合格ロット）の措置等を定め、実施していること。 |
| ④ 1. 表面布の製造<br>(1) 撚糸<br>(2) 製織 | 1'<br>(1) ' 撚り方向、撚糸回数、合糸数<br>(2) ' 経糸、経糸本数 | 1' ' 外観<br>(1) ' ' 外観<br>(2) ' ' 外観、形状、寸法 | 1' ' '<br>(1) ' ' ' 撚糸回数、合糸数<br>(2) ' ' ' 経糸本数、形状、寸法、織組織                    |

|                          |  |  |  |
|--------------------------|--|--|--|
| (3) 染色                   | (3) ' 染料の種類、<br>浸せき時間、液温、<br>乾燥温度・時間             | (3) ' ' 外観、色相、<br>染色堅ろう度   | (3) ' ' ' 浸せき時間、<br>液温、乾燥温度・時間、<br>染色堅ろう度、色相   |
| (4) 樹脂加工                 | (4) ' 樹脂の種類、<br>乾燥温度・時間                          | (4) ' ' 外観   | (4) ' ' ' 乾燥温度・時<br>間  |
| (5) ヒートセット               | (5) ' 温度、延伸<br>倍率                                | (5) ' ' 外観、寸法、<br>摩耗強さ   | (5) ' ' ' 温度、延伸倍率、<br>寸法、摩耗強さ  |
| ④ 2. 縫糸の製造               | 2'   | 2' ' '   | 2' ' ' '   |
| (1) 撚糸                   | (1) ' 撚り方向、<br>撚糸回数、合糸数                          | (1) ' ' 外観   | (1) ' ' ' 撚り方向、撚<br>糸回数、合糸数  |
| (2) 染色                   | (2) ' 染料の種類、<br>浸せき時間、液温、<br>乾燥温度・時間             | (2) ' ' 外観、色相、<br>染色堅ろう度   | (2) ' ' ' 浸せき時間、<br>液温、乾燥温度・時間、<br>染色堅ろう度、色相   |
| (3) 仕上加工                 | (3) ' 仕上剤の種<br>類、乾燥温度・時<br>間                     | (3) ' ' 外観、機械<br>的性質 (引張強さ、<br>伸び)   | (3) ' ' ' 乾燥温度・時間、<br>機械的性質 (引張強さ、<br>伸び)  |
| 3. ラウンドスリング<br>の製造       | 3'   | 3' ' '   | 3' ' ' '   |
| (1) 撚り糸の製造               | (1) ' 撚り糸本数、<br>撚り方向、撚糸回数<br>金型の交換時期             | (1) ' ' 外観   | (1) ' ' ' 撚り糸本数、<br>撚り方向、撚糸数<br>・寸法金型の交換時期   |
| (2) かせ (芯体) 製<br>作       | (2) ' 巻き回数、<br>長さ、(芯体の重さ)                        | (2) ' ' 外観   | (2) ' ' ' 巻き回数、長<br>さ、(重さ)   |
| (3) 撚り糸末端の固<br>定         | (3) ' 固定方法を<br>規定                                | (3) ' ' 外観   | (3) ' ' ' 末端固定の確<br>認方法  |
| (4) 縫製・仕上加工<br>(アイ加工を含む) | (4) ' 表面布の<br>種類・着色、裁断の<br>長さ、縫目、縫条数、<br>縫糸、止め方法 | (4) ' ' 外観、構造・<br>形式、最大使用荷重、<br>プルーフロード、破断<br>荷重、伸び  | (4) ' ' ' 外観、構造・<br>形式、最大使用荷重、プ<br>ルーフロード、破断荷重、<br>伸び                                      |
| 4. 検査                    |  | 4' ' '   | 4' ' ' '   |
| (1) 形式検査                 |  | (1) ' ' 構造及び寸<br>法、外観、材料、製造<br>方法、プルーフロー<br>ド、破断荷重、伸び率、<br>芯体の永久伸び、表面<br>布の摩耗強さ、芯体の<br>強さ、表示 | (1) ' ' ' 構造及び寸法、<br>外観、材料、製造方法、プ<br>ルーフロード、破断荷重、<br>伸び率、芯体の永久伸び、<br>表面布の摩耗強さ、芯体の<br>強さ、表示 |
| (2) 受渡検査                 |  | (2) ' ' ' 外観、表<br>示  | (2) ' ' ' 外観、表示  |
| 5. 表示、包装                 | 5' 表示、包装単位、<br>包装方法                              | 5' ' 外観  |  |

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. 撚り糸は、購入又は外注のどちらでも良いが、芯体（かせ）製作、縫製・仕上加工はスリングの性能を決定する重要な工程であるので、当該工場内で製造すること。
4. ㊦印を付けた工程は、外注工場又は関連工場に依頼してもよい。

#### 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   |
|--|---|
| 1. 主要製造設備<br>㊦ (1) 表面布製造設備<br>㊦ (2) 縫糸製造設備<br>(3) 芯体製造設備<br>(4) 表示包装設備                     | 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もったものであること。<br>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。<br>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。 |
| 2. 主要検査設備<br>(1) 寸法測定器<br>㊦ (2) 温・湿度測定器<br>㊦ (3) 染色堅ろう度試験設備<br>㊦ (4) 引張試験設備<br>㊦ (5) 摩耗試験機 |   |

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、外注品の受入れに当たっては、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 JIS Q 10002 (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。

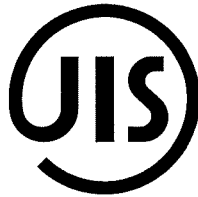
### ① 認証マーク等の表示

- 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製品及び1梱包ごととする。
- 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製品及び1梱包ごととする。
- 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

|          |             |
|----------|-------------|
| JISB8811 | 00 ラウンドスリング |
|----------|-------------|

## 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) ブルーフロート試験
- (b) 破断荷重試験
- (c) 伸び率試験
- (d) 芯体の永久伸び率試験
- (e) 表面布の摩耗強さ試験
- (f) 芯体の強さ試験
- (g) 構造及び寸法
- (h) 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) 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）
- (4) 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：ロット毎もしくは、ロットの250本毎に代表的なものを各試験毎（構造・寸法、外観を除く）に1本採取する。
- (6) サンプルングの実施者：工場審査員又は技術審査員

### 3. 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資料を抜き取り、該当するJIS B 811に規定する全ての試験をJNLA登録試験所の試験員が行うか又はこれらの組み合わせにより行うことができる。
  - ① 認証機関の立会による場合  
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立ち会う。
  - ② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合
    - a) 認証機関の技術審査員がISO/IEC 17025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、申請者の試験員が実施し、その結果を活用する場合  
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

### Ⅲ. 定期認証維持製品試験

#### 1. 検査項目

##### 1) 実地検査項目

該当なし

##### 2) 試験項目

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は、初回試験項目のうち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。

その他のサンプリング、製品試験実施については初回試験と同じ。

- (a) プルーフロード試験
- (b) 破断荷重試験
- (c) 伸び率試験
- (d) \* 芯体の永久伸び率試験
- (e) \* 表面布の摩耗強さ試験
- (f) \* 芯体の強さ試験
- (g) 構造及び寸法
- (h) 外観