

制定年月日	2005-10-25
改訂第5版	2020-03-18

個別審査事項

L01：繊維製のロープ

該当日本産業規格：JISL2701	麻ロープ
JISL2703	ビニロンロープ
JISL2704	ナイロンロープ
JISL2705	ポリエチレンロープ
JISL2706	ポリプロピレンロープ
JISL2707	ポリエステルロープ

I. 初回工場審査

1. 製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、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	製品検査方法	製品保管方法
(麻ロープ) 1. 種類 2. 品質 2. 1 線密度及び質量 2. 2 長さ 2. 3 引張強さ 3. 打ち方 4. 表示 (合繊ロープ) 1. 種類 (ナイロンロープを除く) 2. 品質 2. 1 外観 2. 2 線密度及び質量 2. 3 長さ	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。 2. '線密度及び引張強さの試験は外部に依頼してもよい。 2. '線密度、引張強さ及び伸び率の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。

繊維製ロープ

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

2. 4 引張強さ		
2. 5 伸び率		
3. 打ち方		
4. 表示		

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
(麻ロープ) 1. 原料	1' 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" 種類(原料の組成)については、JISL2701 5.9 原料の鑑別方法によって検査し受け入れていること。 ただし、試験成績書の確認でもよい。	ロットの区分を明確にしていること。
2. 副原材料 2. 1 油脂 (合繊ロープ) 1. 原糸	2' 2. 1' 種類 1. ' 組成、織度、引張強さ、伸び率	1." 試験成績書の確認でもよい。また、引張強さ及び伸び率の試験は外部に依頼してもよい。 なお、原糸を当該工場で製造している場合は、原材料の品質及び製造に関する技術的な条件を管理し、かつ製品の品質は上記に準じて確保されていること。	
2. 染料、合成樹脂など	2. ' 種類		

繊維製ロープ

- 備考 1. 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は社内規格で規定していること。
2. 外注工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

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 次に規定する管理項目及び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)の措置などを定め、実施していること。
(麻ロープ)			
④ 1. 麻りゅう	1. '麻りゅう機の作動(機械の回転速度、針の太さ、ピッチ、取付角度)、油剤の配合と量、原料投入量	1. "スライバの質量、外観	
④ 2. 精紡	2. '精紡機の作動(スライバの送出速度、スピナーの回転、ドラフトの円滑な作動)	2. "より数及び方向、外観、引張強さ、質量	
3. 製網	3. '製網機の作動(回転速度又は引出速度)、ストランドのヤーン数、ボイスの径	3. "外観、線密度、リード、ストランドのヤーン数、質量、引張強さ、長さ	3. "'線密度、リード、引張強さ、長さ ただし、上記の試験は外部に依頼してもよい。
4. 仕上げ	4. '端末の処理、結束	4. "外観、巻き方、巻くずれ	
(合繊ロープ)			
④ 1. ねん糸	1. 'ねん糸機の作動(糸の送出速度及び引出速度)、糸の本数	1. "外観、糸の本数、より数及び方向	
④ 2. 複合ねん糸	2. 'ねん糸機の作動(糸の送出速度	2. "外観、糸の本数、より数及	

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

④ 3. 染色又は樹脂加工	及び引出速度)、糸の本数 3. ' 染料又は樹脂の種類、後処理	び方向 3. " 染色堅ろう度又は樹脂の付着量	3. " ' 染色堅ろう度又は樹脂の付着量 ただし、上記の試験は外部に依頼してもよい。
4. 製綱	4. ' 製綱機の作動(回転速度又は引出速度)、ストランドのヤーン数、ボイスの径	4. " 外観、線密度、リード、ストランドのヤーン数、質量、引張強さ、伸び率、長さ	4. " ' 線密度、リード、引張強さ、伸び率、長さ ただし、上記の試験は外部に依頼してもよい。
5. 熱処理	5. ' 熱処理機の作動(巻取速度)、処理温度	5. " 外観、線密度、リード、ストランドのヤーン数、質量、引張強さ、伸び率、長さ	5. " ' 線密度、リード、引張強さ、伸び率、長さ ただし、上記の試験は外部に依頼してもよい。
6. 仕上げ	6. ' 端末の処理、結束	6. " 外観、巻き方、巻くずれ	

- 備考 1. 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. 合繊ロープの製造工程のうち、製綱及び熱処理を共同出資施設において行う場合は、当該工場の従業員がその作業を行う場合に限り当該工場の工程として取り扱う。
3. 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。
4. 合繊ロープの「品質特性」の 4. " については、熱処理の工程を行う場合は省略してもよい。
5. ④印を付けた工程は、外注工場又は関連工場へ依頼してもよい。

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 製造設備は、該当JIS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。 ② 検査設備は、該当JISに規定された品質を試験・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JISに規定さ

繊維製ロープ

<p>1. 製造設備</p> <p>1. 1 麻ロープ</p> <ul style="list-style-type: none"> ㊦ (1) 麻りゅう機 <ul style="list-style-type: none"> (a) ブレーカ (b) スプレツダ (c) ドローフレーム (d) フィニッシャ ㊦ (2) 精紡機 (3) 製綱機 (4) 仕上げ設備 <p>1. 2 合繊ロープ</p> <ul style="list-style-type: none"> ㊦ (1) ねん糸機 ㊦ (2) 複合ねん糸機 (3) 製綱機 ㊦ (4) 染色又は樹脂加工設備 (5) 熱処理設備 (6) 仕上げ設備 <p>2. 検査設備</p> <ul style="list-style-type: none"> ㊦ (1) 引張試験機 (2) 寸法測定器具 (3) 検ねん機 ㊦ (4) ソックスレー抽出器 ㊦ (5) 上皿天びん (6) 台はかり ㊦ (7) 恒温水槽 	<p>れた品質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 1. 当該工場が製造する製品の種類、受入検査方法、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。

2. 共同出資施設において保有する設備については、当該工場の設備として認める。

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

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

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置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。

- (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。

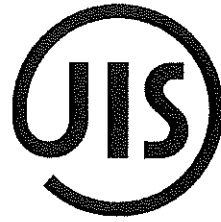
① 認証マーク等の表示

- a) 認証マークは、単色とし、1巻ごと直径 10mm 以上の大きさ、1包装ごと直径 15mm 以上の大きさとする。
- b) 日本産業規格の番号、種類
- c) 表示単位は、1巻又は1包装ごととする。
- d) 表示の方法は、
 - ・ 1巻ごと、1巻の外部に荷札を付ける。
 - ・ 1包装ごと、外面又は外部に印刷し、押印し、刷り込み、証紙を付け、又は荷札を付ける。

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巻又は1包装ごととする。
- e) 表示の方法は、
 - ・ 1巻ごと、1巻の外部に荷札を付ける。
 - ・ 1包装ごと、外面又は外部に印刷し、押印し、刷り込み、証紙を付け、又は荷札を付ける。

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

JISL2701	00	麻ロープ
JISL2703	00	ビニロンロープ
JISL2704	00	ナイロンロープ
JISL2705	00	ポリエチレンロープ
JISL2706	00	ポリプロピレンロープ
JISL2707	00	ポリエステルロープ

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) 質量
- (b) 長さ
- (c) 線密度
- (d) リード
- (e) 引張強さ
- (f) 油脂分
- (g) 打ち方
- (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) 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：代表的なものから2点（打ち方又は種類別）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試料を抜き取り、該当する JISL2701、JISL2703、JISL2704、JISL2705、JISL2706 又は JISL2707 に規定する全ての試験を QTEC の JNL A 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/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 JNL A 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（JNL A 制度）に登録した試験所（JNL A 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/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（JNL A 制度）に登録した申請者の試験所（JNL A 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) *質量
- (b) *長さ
- (c) *線密度
- (d) リード
- (e) *引張強さ
- (f) *油脂分
- (g) 打ち方
- (h) 外観

2. サンプリング

- (1) サンプリングの場所：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) サンプリングの時期：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) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
- (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) サンプリングの実施者：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