

制定年月日	2005-10-25
改訂第5版	2020-03-18

個別審査事項

L03：タフテッドカーペット

[該当日本産業規格：JISL4405 タフテッドカーペット]

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
1. 種類	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。 なお、パイル糸の引抜き強さ、裏張り材のはく離強さ、摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率、パイル糸の染色堅ろう度、難燃性、パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分並びに単位面積当たりの基部上のパイルの質量の試験は、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。
2. 品質		
2. 1 パイル糸の引抜き強さ		
2. 2 裏張り材のはく離強さ		
2. 3 摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率		
2. 4 パイル糸の染色堅ろう度		
2. 5 難燃性 ⁽¹⁾		
2. 6 パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分		
2. 7 単位面積当たりの基部上のパイルの質量		
3. 寸法及び表示単位		
4. 外観		
5. 表示		

注 (1) ” 難燃 ” を表示するものだけに適用する。

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
		左記の品質項目について	ロットの区分を

タフテッドカーペット

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。

		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) 試験成績表の確認 (2) 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 下記の事項の確認	明確にしていること。
1. パイル糸	1. ' 織度又は呼び、組成繊維、油脂分及び溶剤抽出分、染色堅ろう度[耐光、摩擦(乾燥)]、有害物質	1. " 銘柄、織度(又は呼び)	
2. 基布	2. ' 外観、寸法、組成繊維、目付、有害物質	2. " 銘柄、外観、寸法	
3. 裏張り材	3. ' 外観、寸法、組成繊維、目付、有害物質	3. " 銘柄、外観、寸法	
4. 接着剤	4. ' 種類、成分、有害物質	4. " 種類又は銘柄	
5. 染料	5. ' 種類、有害物質	5. " 種類又は銘柄	

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. 有害物質は、"有害物質を含有する家庭用品の規制に関する法律(昭和48年法律第112号)"(JISL4406の解説表1参照)を満足することを、次のいずれかによって確認していること。

(1) 製造時に、使用しない旨又は混入のおそれがない旨の文書の確認

(2) 受入検査の実施(試験成績表の確認でもよい。)

4. 組成繊維、油脂分及び溶剤抽出分、染色堅ろう度[耐光、摩擦(乾燥)]、有害物質の試験は、外部に依頼してもよい。

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

タフテッドカーペット

④ 1. タフテイング	1. ' 単位面積当たりのパイル糸の差込み数	1. " 外観、パイル長、単位面積当たりのパイル糸の全質量	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。 1. ' " 単位面積当たりのパイル糸の全質量
④ 2. 染色	2. ' 染色温度、染色時間	2. " 外観、染色堅ろう度	2. ' " 染色温度、染色堅ろう度
④ 3. バツキング	3. ' バツキング部の構造、配合割合、粘度、塗布量又は塗布厚さ、固化温度、固化時間	3. " 外観	3. ' " 配合割合、固化温度
④ 4. せん毛	4. ' せん毛方法 (パイル表面の均整、刈取り不足など)	4. " 外観	
④ 5. 裁断、仕上げ	5. ' 裁断方法	5. " 外観、寸法	5. ' " 寸法

- 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. 1. 又は 3. の工程のいずれかは、自工場で行っていること。
 3. 出荷は、必ず全量当該工場で行っていること。
 4. 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。
 5. 製造工程を外注工場に依頼している場合は、5 項に規定する外注管理が確実に実施されていることを確認する。必要に応じて、外注管理状況の確認に加え、当該外注工場における工場審査を実施する。

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

<p>設備名</p> <p>1. 製造設備</p> <p>⑧ (1) タフティング設備</p> <p>⑧ (2) 染色設備</p> <p>⑧ (3) バッキング設備</p> <p>⑧ (4) せん毛設備</p> <p>⑧ (5) 裁断設備</p> <p>2. 検査設備</p> <p>⑧ (1) パイル糸引抜き強さ試験設備</p> <p>⑧ (2) はく離強さ試験設備</p> <p>⑧ (3) 厚さ減少率試験設備</p> <p>⑧ (4) 染色堅ろう度試験設備</p> <p>⑧ (5) 燃焼試験設備</p> <p>⑧ (6) 油脂分及び溶剤抽出分試験器具</p> <p>⑧ (7) 基部上のパイルの質量試験器具</p> <p>(8) 寸法測定器具</p>	<p>験・検査できる設備であること。</p> <p>③ 製造設備及び検査設備は、該当JISに規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正など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. 製造設備のうち、(1)又は(3)の設備のいずれかは、自工場で保有していること。

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。

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。

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

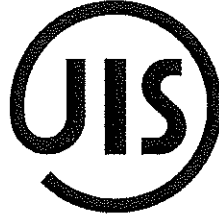
- a) 認証マークは、単色とし、1 製品ごと直径 10mm 以上の大きさ、1 包装ごと直径 10mm 以上の大きさとする。
- b) 日本産業規格の番号、種類
- c) 表示単位は、1 製品ごと、1 包装ごととする。
- d) 表示の方法は、
 - ・ 1 製品ごと、裏面に印刷し、刷り込みし、証紙を付け、又は荷札を付ける。
 - ・ 1 包装ごと、外面に印刷し又は証紙を付ける。

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、1 包装ごととする。
- e) 表示の方法は、
 - ・ 1 製品ごと、裏面に印刷し、刷り込みし、証紙を付け、又は荷札を付ける。
 - ・ 1 包装ごと外面に印刷し又は証紙を付ける。

③ 認証マーク等

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。



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

JISL4405	00 タフテッドカーペット
----------	---------------

タフテッドカーペット

II. 初回製品試験

1. 検査項目

1) 実地検査項目

- (a) 寸法及び表示単位
- (b) 外観

2) 試験項目

- (a) パイル糸の引抜き強さ
- (b) 裏張り材のはく離強さ
- (c) 摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率
- (d) パイル糸の染色堅ろう度
- (e) 難燃性⁽¹⁾
- (f) パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分
- (g) 単位面積当たりの基部上のパイルの質量
- (h) 材料

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：代表的なものから以下のとおり採取する。

パイル糸の引抜き強さ：100mm×100mmの試験片 5枚
 裏張り材のはく離強さ：50mm×150mmの試験片 5枚
 摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率：170mm×130mm
 の試験片をたて・よこ方向それぞれ2枚
 難燃性⁽¹⁾：220mm×400mmの大きさの試験片をたて・よ
 こ3枚
 単位面積当たりの基部上のパイルの質量：200mm×200mm
 の試験片4枚

パイル糸の染色堅ろう度(耐光堅ろう度、摩擦堅ろう度)、
 パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分、材料：
 (当該JIS規定の試験試料に必要な量)
 寸法及び表示単位：抜き取り表による。⁽¹⁾
 外観：抜き取り表による。⁽¹⁾

寸法及び表示単位の抜き取り表 (AQL : 2.5)

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～500	5	0	1
501～3200	20	1	2

※JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕特別検査水準 S-3 なみ検査の1回抜き取り方式

外観の抜き取り表 (AQL : 2.5)

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～150	5	0	1
151～500	20	1	2
501～1200	32	2	3
1201～3200	50	3	4
3201～10000	80	5	6

※JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕通常検査水準Ⅰ なみ検査の1回抜き取り方式
ロット数が10000を超える場合は、新たなロット又はバッチとする。ただし、材料
試験については同一ロットと見なす。

注⁽¹⁾ 初回工場審査時に行う。

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

3. 初回製品試験の実施

(1) 実地検査項目の検査は、現地で工場審査員又は技術審査員が行う。試験項目は、認証の区分ごと工場審査員又は技術審査員が試料を抜き取り、該当する JISL4405 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

QTEC 技術審査員が ISO/IEC 17025 に規定する必要な要求事項(試験設備、試験員等)を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所で、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 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 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(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

- (a) 寸法及び表示単位
- (b) 外観

2) 試験項目

- (a) *パイル糸の引抜き強さ
- (b) *裏張り材のはく離強さ
- (c) *摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率
- (d) *パイル糸の染色堅ろう度
- (e) *難燃性⁽¹⁾
- (f) パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分
- (g) 単位面積当たりの基部上のパイルの質量
- (h) 材料

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）を初回製品試験と同様に採取する。
- (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) 実地検査項目の検査は、現地で工場審査員又は技術審査員が行う。定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員又は技術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
QTEC技術審査員がISO/IEC17025に規定する必要な要求事項（試験設備、試験員等）を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所で、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