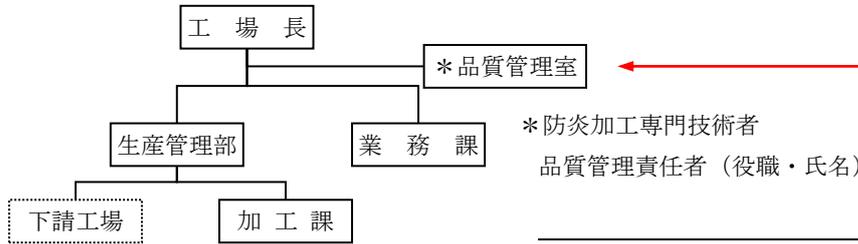


品質管理方法説明書

1 品質管理組織

(1) 組織図



* 品質管理組織のない場合は、品質管理責任者の役職氏名を記入すること。

* 防炎加工専門技術者の配置部門を明示すること。

* 防炎加工専門技術者
品質管理責任者 (役職・氏名)

(2) 各部門の説明

各部門	人員	職務内容と責任
業務課	5	資材発注・受入検査。当該職務の責任は、業務課長にある。
生産管理部	5	加工課及び下請工場への生産指図、技術指図及び下請工場生産品、完成品検査。当該職務の責任は、生産管理部長にある。
加工課	50	生産管理部の指図に基づき生産。当該職務の責任は、生産管理部長にある。
品質管理室	4	生産品質についての統轄管理。当該職務の責任は、品質管理室長にある。

* 人員は直接担当者のみ。

* 職務の内容と責任の所在を明確にすること。

2 検査基準

(1) 資材の受入検査

受入資材の品質が受入検査基準に適合していることを確認し、記録する。
受入基準に適合していない場合は、返品する。

* 品質管理基準書等を有する場合は添付。

* 受入資材が防炎材料である場合は、「受入資材に防炎材料ラベルが付されていることを確認し、その試験番号を記録する」と記載する。

(2) 製品検査

① 抜取検査員

・ 抜取検査員は品質管理内容を習得し (6ヶ月以上) の実務経験を有するもので、品質管理責任者が認めた者とする。

* 抜取検査者の要件を記載すること。

② 抜取検査・基準

・ 抜取検査は品種毎、かつ、生産ロット (1ロット=1,000m) 毎とする。
・ 試験方法は、消防法施行規則第4条の3に定める試験方法により行い、合格基準は同基準値の (90%) 以内とする。
・ 防炎性能試験は、(公財) 日本防炎協会に依頼する。

* 抜取検査のロットの大きさ頻度等を明記すること。

* バラツキの上限を見極めて基準値を設定すること。

③ 検査結果の判定者

・ 検査結果の判定者は防炎性能に関する基礎知識、品質管理内容を習得し (6ヶ月以上) の実務経験を有するもので、品質管理責任者が認めた者とする。

* (公財) 日本防炎協会へ試験依頼する場合は、明記すること。防炎協会以外に依頼する場合は、防炎協会及び当該機関を併記すること。

④ 不適合品の処理

・ 不合格品が発生した場合、速やかに改善策を講ずるものとする。
・ 該不合格品の改善が不可な場合は、非防炎品として販売する。

* 検査結果の判定者の要件を記載すること。

3 ラベル

公益財団法人日本防炎協会が定める「防炎ラベル等取扱い及び品質管理に関する規程」を遵守、防炎ラベル管理者を定めて①防炎ラベル交付申請書、②防炎ラベル等使用報告書、③防炎ラベル等受払い記録簿により管理し、④ラベル使用状況を防炎ラベル等使用報告書により、毎月1回、(公財) 日本防炎協会へ報告する。

* 防炎ラベルの表示責任者を定め、管理方法等を明らかにすること。

表示管理責任者

連絡先担当者

役職

役職

氏名

氏名

電話

4 書類

(1) 記録の保存方法、保存期間及び報告

処理記録、検査記録等、品質に関する記録並びに保存は、品質管理責任者が担当し、該記録は (10) 年間保存する。 (2) 項の防炎性能試験結果については、防炎性能試験実施報告書 (別記様式第5及び6) により、毎月1回 (公財) 日本防炎協会に報告する。

* 保存方法、期間、保管場所を明らかにすること。
輸入販売業の場合は処理記録は不要。

(2) 記録類の保管場所

本方法書及び検査の結果等のファイルは、(品質管理室) に保管する。

* 報告書の様式は、カーテン他は別記様式第5とし、じゅうたん等は別記様式第6とする。