|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| JEC445別添第４/日常の品質管理方法（2020/10/1改訂）  ［日常の品質管理方法］  　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　＜該当項目に□を付ける、●は必須＞ | | | | | | |
| □加工品の受け入れ　　□自社加工 | | | | □国内生産　□海外生産 | | |
| 品質管理方法    ＜管理対象＞  □製品  □織物生地  □編物生地  □不織布生地  □原糸  □わた  □その他 | 抜き取り標準ロット | □生地等 | m | | 標準ロットを超える場合は、標準ロット毎に抜き取ること。  　１点以上抜き取ること。 | |
| □原糸等 | Kg | |
| □製品等 |  | |
| □加工剤投入量 | 最高加工濃度 | %owf | | □ロット毎  □定期（　　/　　） | □自社管理  □外注加工委託先 |
| 最低加工濃度 | %owf | |
| ＊精度はこの±5%とする。 | | |
| □定性試験 | □JIS L 1902（抗菌性）  □呈色法  □その他（　　　　　） | | | □ロット毎  □定期（　　/　　） | □自社試験  □外注加工委託先  □加工剤ﾒｰｶ　□試験機関 |
| □定量試験  （認証基準の指定法） | □JIS L 1902（抗菌性）  □JIS L 1921（抗かび性）  □JIS L 1919（防汚性）  □JIS L 1922（抗ウイルス）  □JIS L 1925(紫外線遮蔽)  □繊技協法（上記以外） | | | □ロット毎  □定期（　　/　　）  ●ｻｰﾍﾞｲﾗﾝｽ毎 | □自社試験  □外注委託先  □加工剤ﾒｰｶ　●試験機関 |
| □わた、原糸  投入混率管理 | 最高加工混率 | % | | □ロット毎  □定期（　　/　　） | □自社管理  □外注委託先 |
| 最低加工混率 | % | |
| ＊精度はこの±5%とする。 | | |
| □その他 |  | | | □ロット毎  □定期（　　/　　） | □自社試験  □外注委託先  □加工剤ﾒｰｶ　□試験機関 |
| 剤名表示  管理 | 大分類（中または小分類）：　　　　　（　　　　　　　） | | | | | |
| 不合格品  管理 | 不合格品については(□＊再加工をする。□再加工をしない)  ＊再加工をしても不合格の場合はＳＥＫマークを付けず通常品とする。 | | | | | |
| トレーサビリテイーの確保 | 加工ロット番号ごとの加工履歴及び出荷履歴の管理を行う。  管理項目：□品番、□加工年月日、□加工場、□加工ロット番号、□加工量、□加工剤、□加工方法、  □加工レサイプ  その他（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　） | | | | | |
| 遵守事項 | 次の事項を遵守します。  □（１）機能性試験のサンプルは、申請した製品を代表する最低加工濃度の加工品から無作為に選び採取すること。  □（２）毎年、JEC481「品質管理状況報告書」を提出すること。この機能性試験は上記の第（１）項で採取したサンプルを指定試験機関で実施すること。  □（３）機能性試験の結果が不合格の場合は、ＳＥＫマークを付けないこと。  □（４）品質管理の記録を3年以上保管すること。 | | | | | |
| （注）海外生産の場合、JEC486 海外生産品質管理フローチヤートを添付すること。 | | | | | | |