

防災製品品質管理基準

防災製品認定委員会
制定 平成21年10月1日
最終改正 平成24年5月25日基準第1号

1 品質管理責任者

- (1) 適切な立場にある者が品質管理責任者として選任され、品質管理に係る権限が付与されていること。
- (2) 責任者が不在となる場合の代理体制が定められていること。

2 品質管理組織

- (1) 品質管理のための組織が明確に確立され、必要な機能を有していること。
- (2) 適切な知識、経験を有する者が配置されていること。
- (3) 品質管理に従事する者に対し継続的な教育・訓練を行うよう計画されていること。

3 試験設備

- (1) 品質管理のために適正な試験設備が保有され、保守・点検管理の計画・方法のマニュアルが作成され、定期的に保守・点検が行われることになっていること。
- (2) 試験設備の校正は3年に1回以上実施するように定められていること。
- (3) 保守・点検記録は10年以上保存するよう定められていること。

4 製造・処理設備

- (1) 製造・処理設備や必要な鑑別・調合器具等が保有され、保守・管理のマニュアルが作成され、定期的に保守・点検が行われることになっていること。また、運転管理上重要な計器等の校正・管理について維持管理台帳が作成され、定期的に管理が行われることになっていること。
- (2) 管理記録等は10年以上保存するよう定められていること。

5 品質管理計画

- (1) 防災性能確保のための品質管理計画・マニュアルは、目標水準以上の品質を確保するよう適正に定められていること。
- (2) 防災性能を付与するための製造・処理条件の設定が適正なデータ等に基づき決定されていること。
- (3) 資材（原材料・防災薬剤等）の受入時の検査基準が定められ、その記録が一定期間保存されることとなっていること。

単純縫製事業者にあつては、材料受入時の検査方法が定められるとともに、材料が防災性能を有することを確認し、製品番号等の記録が一定期間保存されることとなっていること。

- (4) 製造・処理の運転条件が記録され、不適合が生じた場合も考慮し一定期間保存されることとなっていること。

単純縫製事業者にあつては、縫製等の製造条件が記録され、一定期間保存されることとなつて

- いること。
- (5) 製品の性能確認のための抜き取り、試験実施頻度等の計画の内容は適当なものであること。
ロットや抜き取りの考え方は品質管理目標に照らし統計的に妥当なものであること。
単純縫製事業者にあつては、縫製等の製造条件が記録され、一定期間保存されることとなっていること。
 - (6) 性能確認の実施方法等は適当なものであること（性能試験の実施頻度は少なくとも1年に1回以上であること）。
 - (7) 合格基準の設定は、誤差や製造・処理のバラツキ等を考慮した適正な値とされていること（少なくとも性能基準値の90パーセント以内であること）。
 - (8) 試験実施者及び判定を実施する者として知識・経験を有する適切な者が選任されていること。
 - (9) 実施した性能確認結果は、適正に記録され、10年以上保存することとなっていること。
 - (10) 性能試験の結果の公益財団法人日本防災協会への報告について定められていること。
 - (11) 性能試験結果不合格が生じた場合、不合格品及びこれと同一ロットの製品の処理・回収、製造・処理条件の確認・改善等とすべき措置について定められていること。また、性能試験の実施頻度は回収を実施する観点から十分なものであること。
 - (12) 下請け、協力業者に対する品質管理の要求・指導・確認方法が適正に行われることとなっていること。
 - (13) 製造・処理方法の変更に対する対応・手続きについて適正に定められていること。
 - (14) 品質管理のための体制、組織、運転管理が適正に維持されていることについての定期的なチェックが、実施主体、方法を含め定められていること。

6 防災製品ラベルの管理

- (1) 管理責任者が定められていること。
- (2) 防災製品ラベルの受払（交付、貼付等）について適正に記録され、10年間保存されることになっていること。
- (3) 製品の納入・販売先について適正に記録し、10年間保存することとされていること。
- (4) 公益財団法人日本防災協会へ毎月報告するよう定められていること。

附 則

この基準は、平成21年10月1日から施行する。

附 則

この基準は、平成24年6月1日から施行する。