

## 品目別審査事項

番 号	ゴ ム コ ー ド	2006.6.1
JDD 05702		電線総合技術センター

### 1. 対 象

JIC C 3301 ゴムコード

### 2. 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表 1 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。

表 1

製 品 の 品 質	製 品 検 査 方 法	製 品 保 管 方 法
1. 種類及び記号 2. 特 性 (1) 導体抵抗 (2) 耐電圧 (3) 絶縁抵抗 (4) 導体加熱変色 (5) 絶縁体及びシースの引張り (6) 加 熱 (7) 難 燃 (クロレンゴム及びクロルホ 化ポリレンゴムに適用) (8) 曲 げ (平形コードに適用) (9) より合わせ 3. 構 造 4. 外 観 5. 包 装 6. 表 示	左記の品質特性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。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法を、具体的に規定していること。

(備考) 1. 製品検査は、最終検査又は中間検査のいずれで実施してもよい。

### 3. 資材の管理

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2に掲げる資材のうち必要とする資材について、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、その内容は表2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。

表2

資材名	資材の品質	受入検査方法	保管方法
		<p>〔共通事項〕 左記の品質項目について検査を行い、受入れていること。 但し、次のいずれかによって実施してもよい。</p> <p>(1) JISマーク品の場合： JISマークの確認</p> <p>(2) 試験成績書の確認</p> <p>(3) 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： 銘柄の確認</p>	<p>〔共通事項〕 ロットの区分を明確にしていること。</p>
1. 荒引線	外観、寸法、伸び、導電率、化学成分	(伸びの試験は、外部に依頼してもよい。)	
2. 単線	JIS C 3102 に規定する品質又はこれと同等以上の品質		
3. 単線(めっき)	JIS C 3152 に規定する品質又はこれと同等以上の品質		
4. 集合より線	外観、寸法、構造		
5. 集合より線(めっき)	外観、寸法、構造、めっき		
6. すず地金	化学成分		
7. 鉛地金	化学成分		
8. ゴム(原材料) (1) 天然ゴム又は合成ゴム (2) 添加剤	<p>(1) 種類、化学成分</p> <p>(2) 種類、化学成分</p>	<p>(1) 試験成績書の確認</p> <p>(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： 1) 外観、種類、銘柄の確認 2) 銘柄の確認</p>	防湿・防塵の対策を講じていること。
9. 天然ゴム混合物又は合成ゴム混合物	種類、引張強さ、伸び、硬度	<p>(1) 試験成績書の確認</p> <p>(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： 外観、種類、銘柄の確認</p>	防湿の対策を講じていること。
10. バインダ、介在物、糸 (1) バインダ (2) 介在物 (3) 糸	<p>(1) 外観、種類</p> <p>(2) 種類</p> <p>(3) 種類</p>		

(備考) 3.及び5.を購入している場合は、6.及び7.は適用しない。

#### 4. 製造工程の管理

当該工場が製造する製品の種類・製造方法等に応じて、表3に掲げる製造工程のうち必要とする工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法は、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、その内容は表3に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて実施していること。

表3

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〕 次に規定する管理項目及び品質特性について記録をとっていること。 検査方式、不良品(不良ロット)の措置などを定め、実施していること。
外 1. 伸 線	引落し率、線引速度、ダイスの摩耗度又は取替時期	寸法	寸法
外 2. 焼 鈍 (1) 真空又はガス焼鈍の場合 (2) 連続焼鈍の場合	(1) 仕込量、真空度又はガス濃度、温度、時間 (2) 線速、電流	伸び	伸び
外 3. めっき	線速、温度	寸法、伸び、めっき	寸法、めっき
外 4. 集合より線	より方向、ピッチ、回転数	素線数、素線径	素線径
外 5. テープ巻き又は糸巻き	回転数	外観、寸法	寸法
6. 絶縁体押出 (1) 押出の場合 (2) カバリングの場合	(1) 温度、速度、ダイス及びニップル径 (2) 速度、ダイス及びニップル径	外観、外径、絶縁体厚さ	外径、絶縁体厚さ
7. 絶縁体加硫	温度、時間、蒸気圧	耐電圧	
外 8. より合わせ	ピッチ、より方向、より構成	外径、ピッチ	ピッチ
外 9. 編 組	番手、打数及び持数、ピッチ	外観	
10. シース押出	温度、速度、スクリュウの回転数、ダイス及びニップル径	外観、外径、シース厚さ	シース厚さ
11. シース加硫	温度、時間、蒸気圧	外観	
12. 連続表示	表示事項	表示の鮮明さ	
13. 束 取	束取径、製品の長さ	外観	製品の長さ

- (備考) 1. 導体購入の場合は、1.～4.は適用しない。  
2. 熱風加硫の場合は、7.及び11.の蒸気圧は、適用しない。  
3. 外印を付けた工程は、外注工場へ依頼してもよい。

5 . 設備の管理

該工場が製造する製品の種類・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 4 に掲げる製造設備及び検査設備のうち必要とする主要な製造設備（ダイス・ロール、治具などの附属製造設備を含む。以下、同じ。）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、その内容は表 4 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。

表 4

設 備 名	管 理 方 法
<p>1 . 製造設備</p> <p><input type="checkbox"/> (1) 伸線機</p> <p><input type="checkbox"/> (2) 焼鈍設備</p> <p><input type="checkbox"/> (3) めっき装置</p> <p><input type="checkbox"/> (4) より線機</p> <p>(5) 絶縁体被覆装置</p> <p><input type="checkbox"/> (6) 加硫装置</p> <p><input type="checkbox"/> (7) より合せ機</p> <p><input type="checkbox"/> (8) 編組機</p> <p><input type="checkbox"/> (9) テープ巻機又は糸巻機</p> <p>(10) 押出機</p> <p>(11) 計尺装置</p> <p>(12) 連続表示設備</p> <p>(13) 巻替装置</p> <p>2 . 検査設備</p> <p>(1) 寸法測定具</p> <p><input type="checkbox"/> (2) 導体引張試験機</p> <p><input type="checkbox"/> (3) めっき試験装置</p> <p>(4) 導体抵抗測定装置</p> <p>(5) 耐電圧試験装置</p> <p>(6) 絶縁抵抗測定装置</p> <p>(7) 絶縁体及びシース引張試験機</p> <p>(8) 加熱試験装置</p> <p>(9) 導体加熱変色試験装置</p> <p>(10) 難燃試験装置</p> <p>(11) 曲げ試験装置</p> <p>(12) より合わせ試験装置</p>	<p>製造設備は、当該 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。</p> <p>検査設備は、当該 JIS に規定された品質を試験できる設備であること。</p> <p>製造設備及び検査設備は、当該 JIS に規定された品質特性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・校正などの基準を定めていること。</p>

## 6 . 外注管理

### 6.1 製造工程の外注

製造工程の外注は、「4.製造工程の管理」及び「5.設備の管理」で外印を付けた工程について認めるが、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「4.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の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。

### 6.2 試験の外注

試験の外注は、「4.製造工程の管理」で試験を外部に依頼してもよいとしたもの並びに「5.設備の管理」のうち外印を付けた検査設備に係る試験について認めるが、外注する場合には、外注先（選定基準を満たすところであれば機関の性格は問わない）の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の措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。

### 6.3 設備管理における点検・修理・校正などの外注

設備の点検・修理・校正などの一部を外注する場合は、外注先（選定基準を満たすところであれば機関の性格は問わない）の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続、事後の処理などについて、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。

品質文書改廃履歴

文書名：ゴムコード

改訂No.	改訂年月日	内 容	承認	確認	制定
0	2005.07.25	制定	会田	若月	河合
1	2006.02.15	(1) 7.苦情処理及び8.実施検査を削除。	会田	山田	河合
2	2006.06.01	(1) 表4の関の記号を削除。			
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					