

年 月 日

更新時製品品質検査結果報告

製品名称 耐候性大型土のう

品番 PWR C900

会社名：_____

担当者：_____

品質管理項目			証明更新検査における品質管理値	確認	試験結果	判定
繊維	生地 (胴部、底部)	材質	黒原着ポリプロピレン	B		-
		織度	1700D±5%	B		-
	吊りベルト	材質	黒原着ポリプロピレン	B		-
		織度	5400D±5%	B		-
	投入口	材質	黒原着ポリプロピレン	B		-
		織度	1300D±5%	B		-
	縫製糸	材質	黒原着ポリエステル	B		-
		引張強度	160N/本以上	B		-
胴部 底部 生地	打ち込み密度	打ち込み本数	13x13±7%	B		-
	初期強度 変形特性	引張強度(たて)	380N/cm以上	C	-	-
		引張強度(よこ)	350N/cm以上	C	-	-
		伸び率(たて)	35%未満	C	-	-
		伸び率(よこ)	30%未満	C	-	-
	耐候性	引張強度(たて)	240N/cm以上	C	-	-
		引張強度(よこ)	240N/cm以上	C	-	-
吊 べ ルト	形状	幅	100mm±3mm	B		-
	初期引張強度	引張強度	32kN/本以上※	B		-
	耐候性	引張強度	24kN/本以上	C	-	-
投入口	打ち込み密度	打ち込み本数	13x13±7%	B		-
	初期引張強度	引張強度	200N/cm	B		-
製品 袋 体	製品出来形	質量	2500g 以上	B		-
		直径	1100mm±2%	B		-
		高さ	1100mm±3%	B		-
		ベルト長さ、吊角度	吊角度 60° 未満	C	-	-
	形状保持特性	直径(中詰め時)	1.1m±6%	C	-	-
		高さ(中詰め時)	1.0m±6%	C	-	-
	圧縮強度特性	圧縮強度	240kN/m ² 以上	C	-	-

確認方法 A: 自社で検査を実施して確認。B: 検査記録(ミルシート・自社検査)を確認。C: 公的検査機関の検査結果を確認。

※自品質管理基準

更新時製品品質検査（例）
（耐候性大型土のう）

付属資料

(1) 検査記録表（出荷時）：B（A）項目確認用

(2) 製造時（日常管理：X-R 管理図）

付属資料資料

(1) 検査記録表(出荷時) : B (A) 項目確認用

受入検査の記録3年分 (工場での日常管理の記録を添付、確認している印やサインが必要)

確認者	担当者
印 もしくは サイン	印 もしくは サイン

年 月 日

出荷時検査記録一覧表例

期間：年 月 日～年 月 日

確認方法 A: 自社で検査を実施して確認。B: 検査記録(ミルシート・自社検査)を確認。C: 公的検査機関の検査結果を確認。

LotNo.*****~*****

品質管理項目			証明更新検査における品質 管理値	確認方法	確認結果	判定
繊維	生地 (胴部、底部)	材質	黒原着ポリプロピレン	B	黒原着ポリプロピレン	
		織度	1700D±5%	B	1720～1780D	
	吊りベルト	材質	黒原着ポリプロピレン	B	黒原着ポリエチレン	
		織度	5400D±5%	B	5454～5665D	
	投入口	材質	黒原着ポリプロピレン	B	黒原着ポリプロピレン	
		織度	1300D±5%	B	1326～1360D	
	縫製糸	材質	黒原着ポリエステル	B	黒原着ポリエステル	
		引張強度	160N/本以上	B	255～256N/本	
胴部 底部 生地	密度	打ち込み本数	13x13±7%	B	13.2～13.3×13.1～13.2	
	初期強度 変形特性	引張強度(たて)	380N/cm以上	B	-	-
		引張強度(よこ)	350N/cm以上	B	-	-
		伸び率(たて)	35%未満	B	-	-
		伸び率(よこ)	30%未満	B	-	-
	耐候性	引張強度(たて)	240N/cm以上	C	-	-
引張強度(よこ)		240N/cm以上	C	-	-	
吊 ベルト	形状	幅	100mm±3mm	B	100mm	
	初期引張強度	引張強度	32kN/本以上※	B	33kN/本	-
	耐候性	引張強度	24kN/本以上	C	-	-
投入口	打ち込み密度	打ち込み本数	13x13±7%	B	13.0～13.1×13.0～13.1	
	初期引張強度	引張強度	200N/cm	B	201N/cm	
製品 袋体	製品出来形	質量	2500g 以上	B	2,500g	
		直径	1100mm±2%	B	1080～1120mm	
		高さ	1100mm±3%	B	1170～1130mm	
		ベルト長さ	※	B		

確認方法 A: 自社で検査を実施して確認。B: 検査記録(ミルシート・自社検査)を確認。C: 公的検査機関の検査結果を確認。

※自社品質管理基準

確認者	担当者	担当者
印 もしくは サイン	印 もしくは サイン	印 もしくは サイン

製造日検査記録一覧表例

製造日： 年 月 日 LotNo.***

確認方法 A: 自社で検査を実施して確認

品質管理項目			証明更新検査における品質管理値	確認方法	確認結果	判定
繊維	生地 (胴部、底部)	材質	黒原着ポリプロピレン	A	黒原着ポリプロピレン	
		織度	1700D±5%	A	1780D	
	吊りベルト	材質	黒原着ポリプロピレン	A	黒原着ポリエチレン	
		織度	5400D±5%	A	5665D	
	投入口	材質	黒原着ポリプロピレン	A	黒原着ポリプロピレン	
		織度	1300D±5%	A	1360D	
	縫製糸	材質	黒原着ポリエステル	A	黒原着ポリエステル	
		引張強度	160N/本以上	A	256N/本	
胴部 底部 生地	密度	打ち込み本数	13x13±7%	A	13.2×13.3	
	初期強度 変形特性	引張強度(たて)	380N/cm以上	A	400N/cm	-
		引張強度(よこ)	350N/cm以上	A	400N/cm	-
		伸び率(たて)	35%未満	A	20%	-
		伸び率(よこ)	30%未満	A	20%	-
	耐候性	引張強度(たて)	240N/cm以上	C	-	-
引張強度(よこ)		240N/cm以上	C	-	-	
吊 ベルト	形状	幅	100mm±3mm	A	101mm	
	初期引張強度	引張強度	32kN/本以上※	A	33kN/本	-
	耐候性	引張強度	24kN/本以上	C	-	-
投入口	打ち込み密度	打ち込み本数	13x13±7%	A	13.1×13.2	
	初期引張強度	引張強度	200N/cm	A	201N/cm	
製品 袋体	製品出来形	質量	2500g 以上	A	2,500g	
		直径	1100mm±2%	A	1080~1120mm	
		高さ	1100mm±3%	A	1170~1130mm	
		ベルト長さ	※	A		

確認方法 A: 自社で検査を実施して確認。B: 検査記録(ミルシート・自社検査)を確認。C: 公的検査機関の検査結果を確認。

※自社品質管理基準

(2) 製造時（日常管理：X-R 管理図）

(3) 屋外暴露試験結果

(自社実施の屋外曝露試験があれば)