

KSA	한국표준협회	제정일 : 2007-08-02
	심사기준	개정일 : 2019-07-13 개정번호 : 8

JIS B 9212 **예불기용** 회전칼날

일본 **산업** 규격으로의 적합성 인증 - 일반인증지침인 JIS Q 1001의 “7.평가”와 같이 인증기관은 JIS인증 심사 시, 다음의 사항에 적합한가를 심사한다.

a) 해당 JIS 규격, b) 일반 인증지침(JIS Q 1001), c) 분야별 인증지침(JIS Q 1013 등), d) 인증기관이 업무에 규정한 요구사항이다. 본 심사기준은 d)에 해당한다.

1. 제품관리

제조하는 제품의 종류등급에 따라 해당 JIS에서 규정하고 있는 품질, 제품검사 방법 및 제품 보관방법 및 유의사항을 사내규격에서 구체적으로 규정하고 그 내용은 해당 JIS에서 규정하고 있는 내용 및 아래에 표현된 내용을 만족함과 동시에 이를 근거로 적절히 실행하고 있어야 한다.

제품의 품질특성	제품검사방법	제품보관방법 및 유의사항
1. 종류 2. 초경칩톱의 구분 3. 형상 및 치수 4. 초경칩톱 각부의 명칭 5. 품질 5.1 둥근톱날, 절단날의 외관 5.2 초경칩톱의 외관 (1) 초경칩 (2) 접속부 (3) 초경칩톱 마무리 (4) 본체 표면 5.3 칼날의 흔들림 5.4 칼날의 경도 및 경도의 불균형 5.5 칼날 두께의 불균형 5.6 초경칩톱 본체의 굽힘강도 5.7 초경칩의 접합강도 6. 재료 6.1 칼날본체 6.2 초경칩의 재료 7. 표시 8. 취급상의 주의사항	<p>왼쪽에 기재되어있는 품질을 확보하기 위해서 필요한 검사방법을 구체적으로 규정해야 한다.</p> <p>제품검사는, 최종검사 또는 공정검사(중간검사) 중 어느 것으로 실시해도 된다.</p> <p>제품검사 방법과 품질 특성치는 해당 제품규격을 따라야하며 심사원은 해당 제품규격에 근거하여 심사하여야 한다.</p> <p>제품의 품질 특성치와 공차(허용차)는 당해 규격에 규정되어 있으므로 해당 규격의 SPEC이 심사기준이 된다.</p>	<p>제품을 적절한 상태로 보관하기 위한 제품보관방법에 대해서 구체적으로 규정해야 한다.</p> <p>제품 보관 장소에는 종류별로 보관되어 있으며 부적합품은 별도로 식별되어 있어야 한다.</p> <p>제품의 품질을 사내기준에 의해 검사하여 그 기록을 공정 개선 및 제품 품질 향상에 활용해야 한다.</p> <p>규격 및 사내표준에 의거 시험 및 검사가 가능해야 한다.</p>

2. 자재 관리

아래 표에 표현되어 있는 자재에 대하여 그 품질, 수입검사방법 및 보관방법을 사내규격에서 구체적으로 규정하고 그 내용은 아래 표에 표현되어 있는 내용을 만족함과 아울러 이것에 근거하여 적절히 실행하고 있어야 한다.

자재명	자재 품질	수입검사방법	보관방법 및 유의사항
1.강재 2.초경 칩 3.은납 4.프락스	1.JIS G 4401의 SK5 또는 이것과 동등이상의 품질 2.JIS B 4053의 K30 또는 이것과 동등이상의 품질 3~4 (1)종류 (2)화학적분 (3)형상 및 치수	왼쪽에 기재되어있는 품질을 확보하기 위해서 필요한 검사방법을 구체적으로 규정해야 한다. 다음에 해당하는 경우, 다음과 같이 실시해도 좋다. (1)JIS마크품의 경우 JIS마크의 확인 (2)제조자의 시험 성적서 확인 (3)구입처의 품질이 장기간 안정된 것으로 확인할 수 있는 부자재의 경우, 해당 상표 확인	로트의 구분을 명확하게 함과 동시에, 종류별로 필요한 식별을 붙여 보관하고 있는 것. 또한 필요한 경우에는 방습, 방진 등의 조치를 취해야 한다. 불합격품의 처리가 명확해야 한다.

- 비고 : ① 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 대하여 표의 재료 중, 필요로 하는 재료에 대하여 사내규격에서 규정하고 있을 것.
 ② 인증취득자의 사외 외주공장 또는 인증취득자의 사내 외주공장에 수행한 공정에 관련된 원재료는 이들 외주공장에서 직접 조달해도 좋다.
 ③ 당해 공장내에서 제조되는 원재료는 그 품질을 파악하고 있을 것.

3. 제조공정 관리

아래 표의 제조공정에 대하여 각 공정에서 요구하는 관리항목 및 그 관리방법, 품질특성 및 그 검사방법, 작업방법을 사내규격에서 구체적으로 규정하고 그 내용은 아래 표에 표현되어 있는 내용을 만족함과 아울러 이것에 근거하여 적절히 실시하고 있어야 한다.

공정명	관리항목	품질특성	관리방법
			[공통사항] ① 다음에 규정하는 관리항목 및 품질특성에 대한 기록을 하고 있을 것. ② 검사방법, 불량품(불합격 로트) 조치 등을 정하여 실시하고 있을 것.
1. 내경 외경의 가공 1.1 절단의 경우 1.2 연삭의 경우	1. 1.1~1.2 (1) 공구의 취부 상태 (2) 전송 및 조정 (3) 공구의 교환시간	1. (1) 외관 (2) 치수	1. 치수
1.3 프레스 가공	1.3 (1) 형의 취부 상태 (2) 전송 및 조정 (3) 프레스 하중 (4) 형의 교환시기		
※2. 열처리	2. (1) 온도 (2) 시간	2. (1) 외관 (2) 경도 (3) 굴곡강도	2. (1) 온도 (2) 시간 (3) 경도
※3. 납땜	3. (1) 납의 종류 (2) 프락스 종류 (3) 접합온도	3. (1) 칩의 접합 강도 (2) 칩의 항절력	3. (1) 칩의 접합 강도 (2) 칩의 항절력
4. 칼날붙임, 톱니바퀴(날세우기, 연마포함)	4. (1) 공구의 부착 상태 (2) 전송 및 조정 (3) 공구 교환시기	4. (1) 외관 (2) 형상 (3) 치수 (4) 축방향의 원주흔들림 (5) 반경방향의 원주흔들림 (6) 절단 부분 (7) 칩날의 표면조도	4. (1) 형상 (2) 치수 (3) 축방향의 원주흔들림 (4) 반경방향의 원주흔들림 (5) 칩날의 표면조도
5. 도장	5. (1) 도료의 종류 (2) 도료의 배합 (3) 도장의 횟수 (4) 건조온도 (5) 건조시간	5. 외관	

공정명	관리항목	품질특성	관리방법
※6.포장	6. (1)포장방법 (2)포장순서 (3)표시사항	6. 외관	
비고	① 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 따라 표 안의 제조공정 중 필요로 하는 공정에 대해 사내규격으로 규정하고 있을 것. ② 공정의 순서는 변경함으로써 제품의 품질이 변하지 않는 경우 표에 나타난 순서대로가 아니어도 좋다. ③ 제조공정의 일부를 인증취득자의 사외 외주공장 또는 인증취득자의 사내 외주공장에 의뢰하는 경우는 5항에 규정된 외주관리가 사내규격을 바탕으로 적절하게 실시되고 있음을 확인한다. 또한, 해당공장 내의 노무제공형 외주(사내외주)는 본 기준에서 외주로 간주하지 않는다. ④ 출하는, 반드시 전량 해당 공장에서 행하고 있는 것.		

주기 : ※는 외주 의뢰해도 좋다.

4. 설비관리

아래 표의 주요 제조설비(부속제조설비를 포함) 및 검사설비를 보유하여야 한다. 또한 적절한 관리방법(점검장소, 점검항목, 점검주기, 점검방법, 판정기준, 점검 후 처리, 설비대장 등)을 사내규격에서 구체적으로 규정해야하고 그 내용은 아래 표에 표현되어 있는 내용을 만족함과 아울러 이것에 근거하여 적절히 실시하고 있어야 한다.

설비명	관리방법 및 비고
1.주요제조설비 (1)내경,외경 가공설비 ※(2)열처리 설비 ※(3)납땜설비 (4)칼날, 톱날가공설비 (5)도장설비 ※(6)포장설비 2.주요 검사 설비 ※(1)경도 시험기 ※(2)원주흔들림 측정 설비 (3)치수측정기구 (4)굴곡강도 측정설비 (5)접합강도 측정설비 (6)항절력 측정설비 ※(7)표면조도측정기	제조설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는 데에 필요한 성능을 가져야 한다. 검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질의 시험 . 검사가 가능한 설비이어야 한다. 제조설비 및 검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는 데에 필요한 성능 및 정밀도를 유지하기 위한 점검, 수리, 점검.교정 등의 기준을 정해 놓아야 한다.

주기 : ※는 외주 의뢰해도 좋다.

비고1. 당해 공장이 제조하는 제품의 종류, 제조 방법 등에 따라 표 안의 제조 설비 및 검사 설비 중

필요로 하는 것에 대해 보유하고 있을 것.

2. “*” 표시를 한 제조설비 및 검사설비는 보유하고 있을 것.

5. 외주 관리

5.1 제조공정의 외주

(1) 제조 공정의 일부를 인증 취득자의 사외 외주공장에 외주를 주는 경우에는 외주공장의 선정기준, 외주내용, 외주절차, 관리기준 등을 사내규격에 구체적으로 규정하고, 이 심사사항의 3.(제조공정의 관리)에 나타내는 각 항목에 대해서 외주공장과 계약을 체결하는 등 적절히 실시해야 한다. 또한, 외주품의 수입 시에는 외주품 수입검사 규격 등을 사내규격에 구체적으로 규정함과 동시에 이것을 근거로 적절히 실시하고 있어야 한다.

(2) 제조 공정의 일부를 인증 취득자의 사내 외주공장 또는 관련공장에 외주를 주는 경우에는 의뢰내용, 의뢰 절차 등을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 이 심사사항의 3.(제조공정의 관리)에 나타내는 각 항목에 대해서 적절히 실시하고 있어야 한다. 또한, 의뢰품의 인수 시에는 의뢰품 수입검사 규격 등을 사내규격에 구체적으로 규정함과 동시에 이것을 근거로 적절히 실시하고 있어야 한다. 관련공장 이라함은 동일법인의 공장을 말한다.

5.2 시험의 외주

(1) 시험의 일부를 인증 취득자의 사외 외주공장에 외주하는 경우에는, 외주처의 선정기준, 외주내용, 외주절차, 시험결과 처리 등에 대하여 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 동시에 이것에 기초하여 적절히 실시하고 있을 것.

(2) 시험의 일부를 인증 취득자의 사내 외주공장 또는 관련공장에 의뢰하는 경우, 의뢰내용, 의뢰절차, 시험결과와 처리 등에 대해서 사내규격으로 구체적으로 규정하고, 동시에, 이것에 근거해 적절히 실시하고 있을 것.

5.3 설비관리의 외주

(1) 설비 점검, 수리, 교정 등 일부를 인증 취득자의 사외 외주공장에 외주하는 경우에는, 외주처의 선정기준, 외주주기, 외주내용, 외주절차, 사후처리 등을 사내 규격에서 구체적으로 규정하고, 동시에, 이것에 근거해 적절히 실시하고 있을 것.

(2) 설비 점검, 수리, 교정 등 일부를 증 취득자의 사내 외주공장 또는 관련공장에 의뢰하는 경우에는, 의뢰주기, 의뢰내용, 의뢰절차, 사후처리 등을 사내 규격에서 구체적으로 규정하고, 동시에, 이것에 근거해 적절히 실시하고 있을 것.

6. 불만처리

다음 사항을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 또한 이것에 기초하여 적절히 실시하여야 하며 JIS Q 10002(고객만족-조직에 있어서의 불만처리지침)을 참고해도 좋다.

- ① 불만처리에 관한 계통 및 그 계통을 구성하는 각 부분의 직무분담
- ② 불만처리 방법
- ③ 불만원인의 해석 및 재발방지를 위한 조치방법
- ④ 기록표 양식 및 그 보관방법

7. 제품시험

7.1 최초 인증심사

(1) 시험방법 : 다음 중 하나, 또는 하나 이상을 선택하여 시험한다.

- ① JIS Q 1001 6.3.3과 같이 ISO/IEC 17025에 따른 적합성이 확보된 KSA와 MOU계약을 체결한 시험기관의 시험데이터를 활용하는 방법

- ②신청자의 시험 장소에서 KSA 심사원이 입회하여 신청자의 시험원이 실시하는 방법
 ③신청자의 시험 장소에서 신청자의 시험원이 실시한 시험데이터를 활용하는 방법
 단, ②,③의 경우는 KSA 심사원의 ISO/IEC 17025에 따른 적합성 판정에 의하여 적합해야 한다.
 (2) 샘플링 : 다음을 모두 만족하여야 한다.

- ①시기 : 현장심사 시
 ②장소 : 검사장 또는 완성품 창고
 ③방법 : 단순랜덤샘플링 또는 해당 제품규격에서 정하는 샘플링 방법
 (3) 시험항목 : 해당 JIS규격에 정한 모든 제품시험항목으로 다음 표에 따른다.

시험항목	샘플링 대상	샘플 크기	시험항목의 특정
당해 제품규격 항목9의 시험방법	인증 받고자 하는 인증범위에 해당하는 제품의 재고	1	심사원은 인증범위를 특정한 후, 해당 인증범위를 모두 포괄하는 시험항목을 특정하여 시험을 실시한다.

- (4) 판정기준 : 모든 시험항목에서 해당 JIS규격의 규정 수준이 이상인 경우 합격으로 판정하고 시험
 항목 중 하나라도 불합격이 있는 경우 불합격으로 최종 판정한다. 시정조치는 KSA
 JIS 인증회규의 프로세스에 의한다.

7.2 인증 유지심사

- 7.1 항의 최초심사에 준하는 방법으로 실시하며 인증범위에 해당하는 재고의 제품군 중에서 심사
 원의 판단으로 대표성을 만족시키는 제품으로 실시해야 한다.

8. 표시

최초심사에서는 JIS규격에 규정된 내용과 다음표의 내용이 사내 표준에 규정하고 있으며, 이에 따라
 신청되어 있는지를 확인한다. 인증유지심사의 경우에는 당해 JIS에 규정 된 내용과 다음표의 내용이
 표시되어 있는지를 확인한다. 심사원은 제품의 특성에 따라 제품마다 또는 포장마다 표시할지를 판단
 하여 가능한 모든 경우에 표시되어 있는지를 확인해야한다.

구분	위치	방법	표시내용
1제품 마다 또는 1포장 마다	외부의 보기 쉬운 개소	식별이 용이하 고, 쉽게 지워지 지 않는 방법으 로 표시할 것. 예) 인쇄, 각인, 증 지(스티커)부착 또는 스프레이 인쇄	[JIS Q 1001 13.1~3 JIS마크 등의 표시에 의한 내용] 1)JIS마크 2)인증기관의 약호(KSA마크) 3)JIS번호 4)인증취득기업명 또는 약호 5)JIS규격의 종류 또는 등급 [JIS B 9212 - 11. 표시에 의한 내용] 1)규격번호 2)제조업자명 또는 약호 또는 등록상표(제품에 각인한다.) 3)종류 ("下刈・草刈用"또는"草刈用") 4)호칭치수 5)칼날본체의 재료명 또는 기호 6)회전방향(회전방향의 표시는 길이 50mm이상의 화살표로, 사용자가 통상적인 베기작업의 자세로 위에서 보이는 면 으로 한다.) 7)제조번호 또는 로트번호

9. 로트의 추적

제품으로부터 자재까지 로트의 추적이 가능해야 한다. 추적의 대상이 되는 제품은 샘플링 한 제품 또는 검사 기록에서 지정된 것으로 한다. 추적은 선정된 제품에 사용되는 주요 재료에 대하여 추적되어야 한다.

10. 인증구분

구분	구분1	구분2	구분3	구분4
기준	종류			

심사기준 제.개정 이력

(JIS B 9212 절단용 회전칼날)

개정번호	제개정 일자	제정 · 개정 사유 및 주요 내용	작성자	승인자
제정	2007-08-02	최초제정		
2차	2015-01-10	7.5 공정능력지수 검증 삽입	김영태	기술 심의 위원회
3차	2016-05-06	8. 인증구분을 JIS규격의 종류·등급으로 표준화 함 기타 편집 및 공통 항목 표준화 (TFT 참가자 : 윤태영, 안종성, 장두일, 차종련, 김영태, 구희준)	TFT	기술 심의 위원회
4차	2017-01-01	인증구분 부여기준 표준화를 위한 개정	김영태	기술 심의 위원회
5차	2017-08-01	표시사항 표준화를 위한 QA직권 일괄개정	윤태영	직권 심의
6차	2017-09-15	공정, 자재, 설비 파트 총점검에 의한 일괄 개정 (TFT 참가자 : 권호섭, 안종성, 이상호, 이수홍, 장두일)	TFT	기술& 심의 위원회
7차	2019-03-01	2018년 개정판에 따른 개정	이상호	기술& 심의 위원회
8차	2019-07-13	총점검에 의한 일괄 개정	안종성	기술& 심의 위원회