

KSA	한국표준협회	제정일 : 2007-08-07
	심사기준	개정일 : 2021-05-07 개정번호 : 9

JIS A 5508 못

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

a)해당 JIS규격, 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 해당JIS에서 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
1. 종류 및 기호 2. 품질 2.1 외관 2.2 몸통부분의 힘 2.3 표면처리 ¹⁾ - 전기아연도금 - 용융아연도금 3. 형상 4. 치수 및 허용차* 5. 재료 5.1 철선 5.2 스테인리스강선 6. 제품의 호칭 7. 표시	1.'인증을 받으려는 제품의 종류를 규정하고 있을 것. 2.' 왼쪽의 품질을 확보하기 위하여 필요한 검사방법을 구체적으로 규정하고 있을 것. 특히 판정기준이 명확하게 표현되어 있지 않은 항목에 대해서는 한도견본 등에 의해 품질의 판정을 구체적으로 파악할 수 있도록 규정하고 있을 것. 6.'~7.' 해당 JIS의 규정사항을 규정하고 있을 것.	제품을 적절한 상태로 보관하기 위한 제품 보관방법에 대해 구체적으로 규정하고 있을 것. 또, 제품 보관장소는, 종류별 및 양품·불량품별로 정리되어 있을 것.

주1) 도금 둥근철못, 도금 굵은 둥근철못, 석고판용 철못, 쉬딩(sheathing)보드용 못, 용융아연도금 굵은 둥근철못에 적용한다. 또한, 표면처리를 실시하는 경우의 PN 철못에 적용한다.

비고 제품검사는 최종검사 또는 공정간 검사(중간검사) 중 어느 것으로 실시해도 좋다.

* 머리 지름치수 규정.

2. 원재료 관리

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

원재료명	원재료의 품질	수입검사방법	보관방법
1. 철선	1.' a) JIS G 3532에 규정된 못 용 철선 또는 이것과 동등 이상의 품질을 갖는 것으로 한다. b) 석고보드용 못 및 쉬딩보드용 못에 대해서는 JIS G 3532에 규정하는 보통철선 또는 이것과 동등 이상의 품질을 갖는 것을 사용해도 좋다.	왼쪽의 품질항목에 대해서 다음과 같이 검사를 하고 받아들일 것. (1) JIS마크 제품의 경우 수입할 때마다 JIS마크의 확인. (2) 수입할 때마다 제조업자가 발행하는 시험성적표의 확인. (3) 구입처의 품질이 장기간 안정되어 있음을 확인할 수 있는 경우는 상표의 확인이라도 좋다.	(1) 로트의 구분을 명확히 하고 있는 동시에 필요한 식별을 붙여 종류별로 보관하고 있을 것. (2) 합격 여부의 구분이 명확할 것.
2. 스테인리스 강선	2. JIS G 4309에 규정하는 SUS304 또는 이것과 동등 이상의 품질을 갖는 것으로 한다.		
3. 표면 처리제	3.' 종류 및 품질		
4. 포장재료	4.' 종류		

비고1. 해당 공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 따라 표 안의 원재료 중 필요로 하는 원재료에 대해 사내규격으로 규정하고 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	관리조건 · 작업조건 품질특성	관리방법 검사방법
※ 1. 제정(製釘)	1. (1)제정날 조정위치 (2)제정날 교환시기	1. (1)형상 · 치수 (2)몸통의 휨	[공통사항] ①다음에 규정하는 관리항목 및 품질특성에 대한 기록을 할 것 ②검사 방식 불량품(불합격로트) 조치 등을 정해 실시할 것 1. (1) 형상 · 치수 (2)몸통의 휨 2. 외관 3. 3.1 3.2 (1)도금의 외관 (2)도금의 최소두께 (3)도금의 밀착성 (4)탈지액의 조성·농도 (5)도금욕의 조성·농도 3.3 방청성 4. 「1. 제품의 관리」에 따른다.
※ 2. 마정(磨釘)	2. (1)연마시간 (2)연마재 공급량	2. 외관	
3. 표면처리	3.	3.	
3.1 전기아연도금	3.1	3.1	
(1) 전처리	(1)탈지방법, 탈지액의 조성·농도	(1)도금의 외관	
(2) 전기아연도금	(2)도금욕의 조성·농도, 전류밀도, 시간	(2)도금의 최소두께	
(3) 후처리	(3)건조방법	(3)도금의 밀착성	
3.2 용융아연도금	3.2	3.2	
(1) 전처리	(1)농도, 온도	(1)겉모양	
(2) 용융아연도금	(2)온도	(2)겉모양, 부착량	
(3) 후처리	(3)농도	(3)겉모양, 황산동시험, 밀착성시험	
3.3 기타	3.3 방청방법	3.3 방청성	
※4. 제품검사			
※5. 포장	5. 포장방법	5. 정량무게(正味質量)	
※6. 표시	6. 표시방법, 표시사항, 표시장소	6. 표시상태(외관)	

- 비고 1. 해당 공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법에 따라 표 안의 제조공정 중 필요로 하는 공정에 대해 사내 규격으로 규정하고 있을 것.
2. 공정의 순서는 변경함에 따라 제품의 품질이 변하지 않을 경우에는, 표에 나타난 순서대로가 아니라도 좋다.
3. 「※」표에 해당하는 공정을 제외하고 제조공정의 일부를 외주공장 또는 관련공장에 의뢰하고 있는 경우에는 5항에 규정된 외주관리가 확실히 실시되고 있는 것을 확인한다.
4. 해당공장 내의 노무 제공형 외주(사내외주)는 본 기준에서 외주로 간주하지 않는다.

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
1. 제조설비 ※(1) 제정설비 ※(2) 마정(연마)설비 (3) 표면처리설비 ※(4) 포장설비 ※(5) 계량기 2. 검사·시험 설비 ※(1) 치수측정기구 ※(2) 몸통부분의 힘 측정기구 (3) 표면처리시험설비	①제조설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하기 위해 필요한 성능을 가질 것. ②검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 시험·검사할 수 있는 설비일 것. ③제조설비 및 검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하기 위해 필요한 성능 및 정밀도를 유지하기 위한 점검·수리, 점검·교정 등의 기준을 정하고 있을 것.

비고1. 「※」표에 해당하는 설비를 보유하고 실시하고 있을 것.

비고2. 「※」표 이외 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 따라 표 안의 제조설비 및 검사설비 중 필요로 하는 것에 대해 보유하고 있을 것.

5. 외주 관리

5.1 제조공정의 외주

- (1) 제조공정의 외주는, 3항(제조공정의 관리) 및 4항(설비의 관리)에서 「※」표가 없는 공정에 대해서는 가능하지만, 제조공정의 일부를 신청자의 사외 외주공장에 외주하는 경우에는, 외주공장의 선정기준, 외주내용, 외주절차, 관리기준 등을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 이 심사기준 3항(제조공정의 관리)에 제시한 각 항목에 대해서, 외주공장과 계약을 체결하는 등 적절히 실시하고 있을 것.
또, 외주품의 수입(인수)에 있어서는, 외주품의 수입검사규격 등으로 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 또한, 이것에 근거해 적절히 실시하고 있을 것.
- (2) 제조공정의 일부를 신청자의 관련공장에 의뢰하는 경우에는 의뢰내용, 의뢰절차 등을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 이 심사기준 3항(제조공정의 관리)에 제시한 각 항목에 대해서 적절하게 실시하고 있을 것.
또, 의뢰품의 수입에 있어서는, 외주품 수입검사규격 등으로 사내 규격에서 구체적으로 규정하고, 또한, 이것에 근거해 적절히 실시하고 있을 것.

5.2 시험의 외주

- (1) 시험의 일부를 신청자의 사외 외주공장(또는 시험기관)에 외주하는 경우에는, 이 심사기준 1항(제품 관리), 2항(자재 관리)와 3항(제조 공정관리)에서 시험을 외부에 의뢰해도 된다는 것, 또는 4항(설비 관리) 중 「※」표가 없는 검사설비에 관계있는 시험에 대하여 인정하며, 외주를 하는 경우에는, 외주업체 선정기준, 외주내용, 외주절차, 시험결과의 조치 등에 대해서 사내규격에 구체적으로 규정하고 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.
- (2) 시험의 일부를 신청자의 관련공장에 의뢰하는 경우에는, 의뢰내용, 의뢰절차, 시험결과의 조치 등에 대해서 사내 규격에 구체적으로 규정하고 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.

5.3 설비관리에 있어서의 점검·수리, 점검·교정 등의 외주

- (1) 설비의 점검·수리, 점검·교정 등의 일부를 신청자의 사외 외주공장에 외주하는 경우에는, 외주처의 선정기준, 외주주기, 외주내용, 외주절차, 사후의 조치 등에 대해서 사내규격에 구체적으로 규정하고, 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.
- (2) 설비의 점검·수리, 점검·교정 등의 일부를 신청자의 관련공장에 의뢰하는 경우에는, 의뢰주기, 의뢰내용, 의뢰절차, 사후의 조치 등에 대해서 사내 규격에 구체적으로 규정하고, 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.
- (3) 제품의 규격 요구사항에 대한 적합성을 보증하는 외주처의 측정기기는 정해진 주기 또는 사용 전에 국제 또는 국가 측정표준에 추적(소급) 가능한 계량표준에 비추어 교정 혹은 검증되지 않으면 안 된다.

6. 불만처리

다음 사항을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 또한 이것에 근거하여 적절히 실시하고 있을 것.

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

비고 JIS Q 10002 (품질경영시스템-고객만족-조직)를 참고하여도 좋다.

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
 - ② 신청자의 시험 장소에서 KSA 심사원이 입회하여 신청자의 시험원이 실시하는 방법
 - ③ 신청자의 시험 장소에서 신청자의 시험원이 실시한 시험데이터를 활용하는 방법
 - ④ 일본 경제산업성에 등록된 시험기능이 있는 JIS인증기관의 시험데이터를 활용하는 방법
- 단, ②,③의 경우는 KSA 심사원의 ISO/IEC 17025에 따른 적합성 판정에 의하여 적합해야 한다.

(2) 샘플링 : 다음을 모두 만족하여야 한다.

- ① 시기 : 현장심사 시
- ② 장소 : 검사장 또는 완성품 창고
- ③ 방법 : 단순랜덤샘플링 또는 해당 제품규격에서 정하는 샘플링 방법

(3) 시험항목 : 해당 JIS규격에 정한 모든 제품시험항목으로 다음 표에 따른다.

시험항목	샘플링 대상	샘플 크기	시험항목의 특징
당해 제품규격의 시험항목	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 시험항목 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 심사원의 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 규정된 내용과 다음표의 내용이 표시되어 있는지를 확인한다. 심사원은 제품의 특성에 따라 제품마다 또는 포장마다 표시할지를 판단하여 가능한 모든 경우에 표시되어 있는지를 확인해야한다.

구분	위치	방법	표시내용
1포장 마다	포장 외면	식별이 용이하고 쉽게 지워지지 않는 방법으로 표시할 것	<p>[JIS Q 1001 13.1~3 JIS마크 등의 표시에 의한 내용]</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) JIS마크 2) 인증기관의 약호(KSA마크) 3) JIS번호 4) 인증취득기업명 또는 약호 5) JIS규격의 종류 또는 등급 <p>[JIS A 5508 – 11. 표시에 의한 내용]</p> <p>제품의 포장마다 적절한 방법으로 포장 외면에 다음 사항을 표시해야 한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 종류 및 호칭¹⁾ (주1) 표4~표13의 호칭을 말한다.) 다만, 철환 못의 N90 또는 도금 철환 못의 NZ90의 머리지름을 참고치로 한 못의 호칭은 "N90:2005" 또는 "NZ90:2005"로 한다. 2) 전기아연도금으로 표면처리를 한 것의 경우 등급, 용융아연도금으로 표면처리를 한 것의 종류 또는 동등 이상의 방청처리방법의 취지 3) 제조연월 또는 그 약호 4) 제조업자명 또는 그 약호

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	종류의 기호	형상1(머리부)	형상2(몸체)	

심사기준 제.개정 이력

(JIS A 5508 못)

개정번호	제개정 일자	제정 · 개정 사유 및 주요 내용	작성자	승인자
제정	2007-08-07	최초 제정		
4차	2016-05-06	8. 인증구분을 JIS규격의 종류·등급으로 표준화 함 기타 편집 및 공통 항목 표준화 (TFT 참가자 : 윤태영, 안종성, 차종련, 김영태, 장두일)	TFT	기술 심의 위원회
5차	2017-01-01	인증구분 부여기준 표준화를 위한 개정	구희준	기술 심의 위원회
6차	2017-08-01	표시사항 표준화를 위한 QA직권 일괄개정	윤태영	직권 심의
7차	2017-09-15	공정, 자재, 설비 파트 총점검에 의한 일괄 개정 (TFT참가자: 권오섭, 안종성, 이상호, 이수홍, 장두일)	TFT	기술& 심의 위원회
8차	2019-10-01	총점검에 의한 일괄 개정	장두일	기술& 심의 위원회
9차	2021-05-07	JISCBA 심사기준과의 정합성을 위한 개정	이상호	기술& 심의 위원회