

KSA	한국표준협회	제정일 : 2008-10-01
	심사기준	개정일 : 2020-09-11 개정번호 : 8

JIS A 6301 흡음재료

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 및 유의사항
1. 종류 2. 품질 (1) 외관 (2) 흡음성능 (3) 종류별 품질 및 치수 1) 밀도 ¹⁾ 2) 체적밀도(かさ密度) ²⁾ 3) 흡음성능 4) 두께 5) 길이 및 폭 6) 직각도 ³⁾ 7) 굽힘파괴하중 ⁴⁾ 8) 힘량(たわみ量) ⁵⁾ 9) 함수율 ⁶⁾ 10) 못측면저항 11) 난연성 또는 발열성 ⁷⁾ 12) 구멍지름(あな径)·피치 ⁸⁾ 13) 구멍깊이(あなの深さ) ⁹⁾ 14) 구멍수 및 재료치수 ¹⁰⁾ 15) 기준개공률(基準開孔率) ⁸⁾ 16) 바늘구멍수(針あな数) ¹⁰⁾ 17) 홈바닥두께 ¹¹⁾ 18) 열전도율 ¹¹⁾ 3. 재료 4. 제품의 호칭방법 5. 표시 6. 흡음재료의 특성에 따른 사용상 주의사항 7. 부속서 A (규정) 흡음율의	<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>

표준측정조건 8. 부속서 B (규정) 발열성시험 및 그 평가방법		
---	--	--

- 주1) 흡음용 목모 시멘트보드, 흡음용 **구멍** 석고보드, 흡음용 **구멍** 슬레이트 보드 **및** 흡음용 **구멍** 슬래그 보드에는 적용하지 않는다.
- 주2) 흡음용 목모 시멘트보드에 적용한다.
- 주3) 로크울 흡음재, 글라스울 흡음재, **흡음용 연질 폴리우레탄폼**, 흡음용 **구멍** 석고보드, 흡음용 **구멍** 슬레이트 보드, 흡음용 **구멍** 하드 화이버보드 **및** 흡음용 **구멍** 슬래그 **석고**보드에는 적용하지 않는다.
- 주4) 로크울 흡음재, 글라스울 흡음재, **흡음용 연질 폴리우레탄폼**, 흡음용 인슐레이션 화이버 보드 **및** 흡음용 **구멍** 하드 화이버보드에는 적용하지 않는다.
- 주5) 흡음용 목모 시멘트보드에 적용한다.
- 주6) 로크울 흡음재, 글라스울 흡음재, **흡음용 연질 폴리우레탄폼**, 흡음용 목모 시멘트보드, 흡음용 **구멍** 슬레이트 보드 **및** 흡음용 슬래그 **석고**보드에는 적용하지 않는다.
- 주7) 로크울 화장 흡음판 **및** 흡음용 목모 시멘트보드에 **적용한다**.
- 주8) 로크울 흡음재, 글라스울 흡음재, **흡음용 연질 폴리우레탄폼**, 로크울 화장 흡음판 **및** 흡음용 목모 시멘트보드에는 적용하지 않는다.
- 주9) **흡음용 인슐레이션 화이버 보드에 적용한다**.
- 주10) **흡음용 구멍 석고보드에 적용한다**.
- 주11) **흡음용 화장흡음판에 적용한다**.

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
(로크울 흡음재의 경우) 1. 암석 또는 광재 2. 접착제(또는 결합재) (접착제의 종류는 열경화성수지에 한한다) 3. 외피재	1. (1) 종류 (2) 화학성분 2. 종류 3. (1) 종류 (2) 재질	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 명확히 해야 한다. 불합격품의 처리가 명확해야 한다. 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 따라 원편의 자재 중 해당하는 자재에 대해서는 사내규격으로 규정해 놓아야 한다.
(글라스울 흡음재의 경우) 1. 유리원료 또는 유리질 원료 2. 접착제(또는 결합재) (접착제의 종류는 열경화성수지에 한한다) 3. 외피재료	1. (1) 종류 (2) 화학성분 2. 종류 3. (1) 종류 (2) 재질		해당공장 내에서 제조되는 자재에 대해서도 그 품질을 파악하고 있어야 한다.
(흡음용 연질 폴리우레탄 폼의 경우) 1. 폴리 이소시아네이트	1. (1) 종류 (2) 순도		외주공장 또는 관련공장에 의뢰하는 공정에 관

	(3) 이성체 비율 (4) 가수분해성 염소 (5) 산분(酸分) (Hcl)로서의 %		계되는 자재를 외주공장 또는 관련공장에서 직접 조달해도 된다.
2. 폴리올	2. (1) 종류 (2) 점도 (3) 수산기가(水酸基価) (4) 수분 (5) PH		
3. 기타 배합제 발포제 분산제 촉매 착색제 (로크올 화장 흡음판의 경우)	3. 종류 또는 상표 1. JIS A 9504에 규정하는 품질 또는 이와 동등 이상의 품질 2.~ 4. 종류		
1. 로크올			
2. 접착제(또는 결합재)			
3. 혼화재			
4. 표면화장재			
(흡음용 인슐레이션 화이버 보드의 경우)			
1. A급 인슐레이션 보드	1. JIS A 5905에 규정하는 A급 인슐레이션 보드의 품질 또는 이와 동등 이상의 품질 2. (1) 종류 (2) 성분		
2. 난연 처리제			
(흡음용 구멍 하드 화이버 보드의 경우)			
1. 소지 하드보드	1. JIS A 5905에 규정하는 소지 하드보드의 품질 또는 이와 동등 이상의 품질 2. JIS A 5905에 규정하는 내장용 소지 하드 보드의 품질 또는 이와 동등 이상의 품질 3. (1) 종류 (2) 성분		
2.내장용 화장 하드보드			
3. 난연 처리제			
(흡음용 목모시멘트 보드의 경우)			
1. 시멘트	1. JIS R 5210(포틀랜드 시멘트)에 규정된 품질 또는 이와 동등 이상의 품질 2. (1) 재종 (2) 외관 (3) 치수		
2. 목재			
3.혼화재료 및 착색재료	3. (1) 종류 (2) 화학성분 4.		

4. 성형용 격리판 및 긴 결용(緊結用) 재료	(1) 종류 (2) 형상, 치수		
(흡음용 구멍 석고보드의 경우)	1. JIS A 6901에 규정하 는 GB-R의 품질 또는 JIS A 5430의 품질 또 는 이와 동등 이상의 품질		
1. 석고 보드 (GB - R)	2. JIS A 6901에 규정하 는 GB-D의 품질 또는 이와 동등 이상의 품 질		
2. 화장 석고보드 (GB - D)	3. (1) 종류 (2) 품질		
3. 배접(裏打ち)재료	4. (1) 종류 (2) 품질		
4. 도료	5. (1) 종류 (2) 품질		
5. 포장재료			
(흡음용 구멍 슬레이트 보드의 경우)	1. JIS A 5430에 규정하 는 플렉시블 판 또는 이와 동등 이상의 품질		
1. 플렉시블 판	2. JIS A 5430에 규정하 는 연질판 또는 이와 동등 이상의 품질		
2. 연질 판			
(흡음용 구멍 슬래그 석 고 보드의 경우)	1. JIS A 5430에 규정하는 슬래그 석고보드 또는 이와 동등 이상의 품질		

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
(로크울 흡음재의 경우) 1. 로크울의 제조	1. (1) 배합비율 (2) 원료의 투입량, 온도 (3) 압력(압축공기 또는 증기의 경우), 회전수 (원심력의 경우), 접 착제(또는 결합재)량	1. 섬유의 굵기, 입자의 함유율	1.섬유두께, 입자 함유율
2. 성형 가공	2. (1) 압축용률(또는 네트) 의 간극, 컨베어속도, 온도 (2) 절단장치의 위치 및 교체시기 (3) 외피의 종류, 접착방 법	2. (1) 결합재의 함유율 (2) 치수, 밀도 (3) 외피의 접착상태	2. (2) 치수, 밀도
※(3) 외피가공			
3. 표시	3. 표시사항, 표시위치 및	3. 선명도	

공정명	관리항목	품질특성	관리방법
(글라스울 흡음재의 경우)	표시방법		
1. 글라스울 제조 (1) 배합	1. 배합비율	1.섬유의 굵기, 화학성분	1. 섬유의 굵기, 화학성분 또한 화학성분시험은 외부에 의뢰해도 좋다.
(2) 용융	(2) 원료의 투입량 또는 용융유리 레벨, 온도		
(3) 섬유화	(3) 압력(압축공기 또는 증기), 회전속도(원심 력의 경우), 접착제(또 는 결합재) 량		
2. 성형가공 (1) 성형	2. (1) 압축률(또는 네트, 플 레이트)의 간극, 컨 베어 속도, 온도	2. (1) 접착제(결합재)의 함 유율, 밀도	2. (1) 접착제(결합재)의 함 유량
※(2) 절단	(2) 절단장치의 부착위치 및 작동시간	(2) 치수	(2) 치수
※(3)외피가공	(3)외피의 종류,접착방법	(3) 외관	
※3. 포장	3. 압축비율	3. 두께	
4. 표시	4. 표시사항, 표시위치 및 표시방법	4. 선명도	
(흡음용 연질 폴리우레탄 폼의 경우)			
1. 배합	1. 상표, 배합량, 교반시 간, 숙성시간		
2. 혼합	2. 각 성분의 온도와 토 출량, 교반속도		
3. 발포	3. 컨베어 각도, 폭 및 속 도	3. 발포상태	
4. 경화	4. 온도(加溫의 경우)		
5. 재단	5. 칼날의 조정 및 작동 상태	5. 재단치수, 형상, 외관	
6. 숙성	6. 숙성시간	6. 밀도, 경도	6. 밀도, 경도
※7. 가공재단	7. 재단방법, 칼의 설정	7. 외관, 치수	
8. 표시	8. 표시사항, 표시위치 및 표시방법	8. 선명도	
(로크울 화장 흡음판의 경우)			
1. 배합	1. 배합비율		
2. 성형	2. 컨베어 속도	2. 외관	
3. 건조	3. 온도, 시간		
4. 표면화장 가공	4. 가공의 종류, 가공조건	4. 외관	
5. 측면가공	5. 가공의 종류, 가공조건	5. 치수, 직각	5. 치수
6. 표시	6. 표시사항, 표시위치 및 표시방법	6. 선명도	
(흡음용 인슐레이션 화이 버보드 또는 흡음용 구멍			

공정명	관리항목	품질특성	관리방법
하드 화이버보드의 경우)			
1. 절단·측면가공 2. 표면화장 가공 ※3. 구멍 가공	1. 칼날의 부착위치 및 교체시기 2. 가공의 종류, 가공조건 3. 가공의 종류, 가공조건	1. 형상, 치수, 직각도 2. 외관 3. 구멍지름, 피치, 밀도, 함수율, 흡음률	1. 형상, 치수, 직각도 3. 구멍지름, 피치, 밀도, 함수율, 흡음률 다만, 흡음률은 새로운 디자인, 개조, 기타 생산조건을 변경할 때 실시. 시험은 외부에 의뢰 가능
4. 난연처리	4. 처리방법	4. 난연성	4. 난연성 난연성은 새로운 디자인, 개조, 기타 생산조건을 변경할 때 실시. 시험은 외부에 의뢰 가능
5. 표시	5. 표시사항, 표시위치 및 표시방법	5. 선명도	
(흡음용 목모 시멘트판의 경우)			
1. 목모의 제조	1. 목재의 절단방법 (1) 목재의 절단방법 (2) 목재의 송재속도	1. 두께, 폭	1. 두께, 폭
2. 배합	2. 혼합비율 (1) 혼합비율 (2) 계량방법		
3. 혼합	3. 혼합시간	3. 혼합 상태	4. 질량
4. 성형	4. 1매당의 형질(型詰) 질량(종류, 두께별) (1) 가압력 (2) 긴힐(緊結)치수(종류, 두께별) (4) 긴힐(緊結)시간	4. 질량	
5. 양생	5. 양생온도 (1) 양생온도 (2) 양생기간		5. 양생기간
6. 건조	6. 건조온도 ^{*)} (1) 건조온도 ^{*)} (2) 건조시간	6. 외관, 질량	6. (1) 건조온도 (2) 건조시간
7. 재단, 마무리	7. 재단방법	7. 외관, 형상, 치수	7. 형상, 치수
8. 표시	8. 표시사항, 표시위치 및 표시방법	8. 선명도	
(흡음용 구멍 석고보드의 경우)			
1. 절단·측면가공 2. 구멍 가공	1. 칼날의 부착 위치 및 교체시기 2. 가공의 종류, 가공조건	1. 외관, 형상, 치수 2. 구멍지름, 피치, 함수율, 흡음률	1. 형상, 치수 2. 구멍지름, 피치, 함수율, 흡음률 다만, 난연성은 새로운 디자인, 개조, 기타 생산조건을 변경할 때 실시. 시험은 외부에 의뢰

공정명	관리항목	품질특성	관리방법
3. 도장 4. 배접재료 붙여 넣기 5. 포장 6. 표시 (흡음용 구멍 슬레이트 보드의 경우)	3. 가공(도장)의 종류, 가공(도장)조건 4.가공의 종류, 가공조건 5. 종류 6. 표시사항, 표시위치 및 표시방법	3. 도포량 4. 재료의 종류, 붙이기 재료 붙이기 방법 5. 외관 6. 선명도	가능
1. 절단·측면가공 2. 구멍 가공 3. 표시 (흡음용 구멍 슬래그 석 고보드의 경우)	1. 칼날의 부착 위치 및 교체시기 2. 가공의 종류, 가공조건 3. 표시사항, 표시위치 및 표시방법	1. 형상, 치수, 외관 2. 구멍지름, 피치, 함수율, 흡음률 3. 선명도	1. 형상, 치수 2. 구멍지름, 피치, 함수율, 흡음률 그러나 흡음률은 새로운 디자인, 개조, 기타 생산조건을 변경할 때 실시. 시험은 외부의뢰 가능
1. 절단·측면가공 2. 구멍 가공 3. 표시	1. 칼날의 부착 위치 및 교체시기 2. 가공의 종류, 가공조건 3. 표시사항, 표시위치 및 표시방법	1. 형상, 치수, 외관 2. 구멍지름, 피치, 함수율, 흡음률 3. 선명도	1. 형상, 치수 2. 구멍지름, 피치, 함수율, 흡음률 그러나 흡음률은 새로운 디자인, 개조, 기타 생산조건을 변경할 때 실시. 시험은 외부의뢰 가능

주9) 건조로를 사용할 경우에 적용한다.

비고 1. 관리항목 및 품질특성 중 관리방법에 제시된 항목에 대하여는 기록을 유지하여야 한다.

2. 검사방법, 불량품(부적합 로트)의 처리방법을 미리 정해 놓고 실시하여야 한다.

3. 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법에 따라 상기 표의 제조공정 중 해당하는 공정은 사내규격에 규정해야 한다.

4. 상기 표와 달라도 품질에 문제가 없는 경우, 순서의 변화 및 공정을 가감할 수 있다.

5. 「※」를 붙인 공정은 외부(외주)에 의뢰해도 된다. 제조공정의 일부를 인증취득자의 사외 외주 공장에 외주하는 경우 또는 인증취득자의 사내 외주공장에 의뢰한 경우는, 5항에 규정된 외주 관리가 사내규격에 근거하여 적절하게 실시되고 있어야 한다.

6. 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 및 비고
1. 제조 설비 1.1 로크울 흡음재의 경우 (1) 배합설비 (2) 용융설비 (3) 섬유화 설비 (4) 성형설비 (5) 절단설비 ※(6) 외피 가공설비 1.2 글라스울 흡음재의 경우 (1) 배합설비 (2) 용융설비 (3) 섬유화 설비 (4) 성형설비 ※(5) 절단설비 ※(6) 외피 가공설비 ※(7) 포장설비 1.3 흡음용 연질 폴리우레탄폼의 경우 (1) 배합설비 (2) 혼합설비 (3) 발포설비 (4) 경화설비 (5) 재단설비 (6) 숙성장소 또는 숙성설비 ※(7) 가공 절단설비 1.4 로크울 화장품 흡음판의 경우 (1) 배합설비 (2) 성형설비 (3) 건조시설 (4) 표면화장 가공설비 (5) 측면 가공설비 1.5 흡음용 인슐레이션 화이버보드 또는 흡음용 구멍 하드 화이버보드의 경우 (1) 절단, 측면 가공설비 (2) 표면화장 가공설비 ※(3) 구멍 가공설비 (4) 난연 처리설비 1.6 흡음용 목모 시멘트보드의 경우 (1) 나무 머리 제조 설비 (2) 배합설비 (3) 혼합설비 (4) 성형설비 (5) 양생설비 (6) 건조설비 (7) 재단, 마무리 설비 1.7 흡음용 구멍 석고보드 (1) 절단, 측면가공설비 (2) 유공가공설비 (3) 도장설비 (4) 뒷받침 재료 붙여넣기 설비 (5) 포장설비 1.8 흡음용 구멍 슬레이트 보드의 경우	<p>제조설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는 데에 필요한 성능을 가져야 한다.</p> <p>검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질의 시험 . 검사가 가능한 설비이어야 한다.</p> <p>제조설비 및 검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는 데에 필요한 성능 및 정밀도를 유지하기 위한 점검, 수리, 점검,교정 등의 기준을 정해 놓아야 한다.</p> <p>상기 "3. 제조공정 관리"의 공정 중에서 외주로 처리하는 공정과 관련된 제조설비는 보유하지 않아도 된다. 그러나 검사와 관련된 검사설비는 보유하거나 시험 외주하여야 한다.</p> <p>해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법에 따라 상기 표의 제조설비(부속제조설비를 포함) 및 검사설비 중 해당하는 제조설비(부속제조설비를 포함) 및 검사설비는 사내규격에 규정해야 한다.</p>

- (1) 절단, 측면 가공설비
- (2) 유공 가공설비

2. 검사·시험 설비

2.1 로크울 흡음재의 경우

- (1) 치수 측정기구
- (2) 밀도 측정기구
- ※(3) 자향실법 흡음율 시험 장비
- ※(4) 화학성분 분석장치
- (5) 섬유유공기 측정기구
- (6) 입자의 함유율 측정장치
- (7) 접착제 (결합재)의 함유율 측정기구

2.2 글라스울 흡음재의 경우

- (1) 치수 측정기구
- (2) 밀도 측정기구
- ※(3) 화학성분 분석장치
- ※(4) 자향실법 흡음율 시험장치
- (5) 접착제(결합재)의 함유율 측정기구

2.3 흡음용 연질 폴리우레탄폼의 경우

- (1) 치수 측정기구
- (2) 밀도 측정기구
- (3) 경도 측정기구
- ※(4) 자향실법 흡음율 시험장치
- ※(5) 수직 입사 흡음율 측정장치

2.4 로크울 화장품 흡음판의 경우

- (1) 치수, 직각 측정기구
- (2) 밀도 측정기구
- ※(3) 자향실법 흡음율 시험장치
- (4) 직각도 측정기구
- (5) 굽힘 파괴하중 측정장치
- ※(6) 열저항, 열전도율 측정장치
- (7) 함수율 측정장치
- ※(8) 난연성 또는 발연성 측정장치

2.5 흡음용 인슐레이션 화이버보드 또는 흡음용 유공 하드 화이버보드의 경우

- (1) 치수, 직각 측정기구
- ※(2) 자향실법 흡음율 시험장치
- (3) 밀도 측정장치
- (4) 함수율 측정 장치

2.6 흡음용 목모 시멘트보드의 경우

- (1) 치수, 직각 측정기구
- (2) 질량계
- (3) 부피비중 측정기구
- (4) 굽힘, 휨 시험 설비
- (5) 굽힘 파괴 하중 시험 설비
- ※(6) 자향실법 흡음율 시험장치
- (7) 난연성 또는 발연성 측정장치
- (8) 함수율 측정장치

2.7 흡음용 구멍 석고보드의 경우

- (1) 치수 측정기구
- (2) 자향실법 흡음율 시험장비
- (3) 굽힘 파괴 하중 시험설비
- (4) 함수율 측정 장치

2.8 흡음용 구멍 슬레이트 보드의 경우

- (1) 치수·구멍지름·구멍핏치 측정기구
- ※(2) 자향실법 흡음율 시험장치
- (3) 굽힘 파괴하중 시험설비
- (4) 함수율 측정장치

2.9 흡음용 구멍 슬래그 석고보드의 경우

- (1) 치수·구멍지름·구멍핏치 측정기구

※(2) 잔향실험 흡음율 시험장치 (3) 밀도 측정장치	
-----------------------------------	--

비고1) 제조설비 중 「※」를 붙인 설비는 외부설비를 이용해도 된다.

2) 검사설비 중 「※」를 붙인 설비는 외부설비를 이용해도 된다.

4) 외부에 의뢰하는 시험을 포함하여, 제품의 규격 요구사항에 대한 적합성을 보증하는 측정기기는, 정해진 주기 또는 사용 전에 국제 또는 국가 계량표준에 추적(소급) 가능한 계량표준에 비추어 교정 또는 검증하여야 한다.

5. 외주 관리

5.1 제조공정의 외주

- (1) 외주가 불가능한 핵심공정의 판단기준은 “3.제조공정의 관리” 공통사항의 “⑤제품의 핵심적인 공정의 여부는 심사원이 판단하며, 판단기준은 해당 제품의 특성을 보고 종합적으로 판단하며 표시와 모든 제품검사가 가능한 공정을 포함해야 한다.” 이다. 따라서 핵심공정 이외의 공정은 외주가 가능한데, 외주를 주는 경우에는 외주공장의 선택기준, 외주내용, 외주절차, 관리기준 등을 사내규격에 구체적으로 규정해야하며 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) 관련공장에 외주를 주는 경우에는 의뢰내용, 의뢰 절차 등을 사내규격에서 구체적으로 규정하고 “3.제조공정의 관리”의 각 항목에 대해서 적절히 실시해야 한다. 관련공장 이라함은 동일법인의 공장을 말한다. 또한, 외주품의 수입 시에는 외주품 수입검사 규격 등을 사내규격에 구체적으로 규정함과 동시에 이것을 근거로 적절히 실시하고 있어야 한다.

5.2 외주 시험

- (1) 시험을 외주하는 경우 외주처의 선정기준, 외주내용, 외주절차, 시험결과 처리 등에 대하여 사내규격에서 구체적으로 규정하고 또한 이것에 기초하여 적절히 실시할 것.
- (2) 관련공장에 시험 의뢰하는 경우도 상기 (1)에 입각하여 실시해야 한다.

5.3 설비관리의 외주

- (1) 설비 점검, 수리, 교정 등 일부를 외주 할 경우에는 외주의 선정 기준, 외주 주기, 외주 내용, 외주 절차, 사후 처리 등을 사내 규격에서 구체적으로 규정하고 또한 이것에 기초하여 적절히 실시해야 한다.
- (2) 관련공장에 설비의 점검, 수리, 교정 등 일부를 외주 할 경우에도 상기 (1)에 입각하여 실시해야 한다.

6. 불만처리

다음 사항을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 또한 이것에 기초하여 적절히 실시하여야 하며 JIS Q 10002(품질경영시스템-고객만족-조직의 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
- 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 확인해야 한다.

구분	위치	방법	표시내용
1제품 마다 또는 1포장 마다	보기 쉬운 개소	식별이 용이하고 쉽게 지워지지 않는 방법으로 표시할 것	<p>[JIS Q 1001 13.1~3 JIS마크 등의 표시에 의한 내용]</p> <p>1)JIS마크</p> <p>2) 인증기관의 약호(KSA마크)</p> <p>3) JIS번호</p> <p>4) 인증취득기업명 또는 약호</p> <p>5) JIS규격의 종류 또는 등급</p> <p>[JIS A 6301 - 10. 표시에 의한 내용]</p> <p>1) 일본산업규격의 번호</p> <p>2) 제품의 호칭방법</p> <p>3) 종류 또는 종류의 기호</p> <p>4) 제조연월 또는 그 약호</p> <p>5) 난연성 또는 발연성의 구분 및 등급(로크웰 화장 흡음판 및</p>

			흡음용 목모 시멘트판의 경우에 限한다.)
			주 - 제품의 호칭은 JIS A 6301 - 9. 제품의 호칭방법에 따라야 함

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	종류의 세분		

심사기준 제 · 개정 이력

(JIS A 6301 흡음재료)

개정번호	제개정일자	제정 · 개정 사유 및 주요 내용	작성자	승인자
제정	2008-10-01	최초제정		
1차	2011-05-23	-1차 개정 심사기준 참조할 것	이수홍	-
2차	2015-08-29	규격개정에 따른 개정	구상원	기술위원회
3차	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
4차	2017-01-01	인증구분 부여기준 표준화를 위한 개정	구희준	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 (TFT참가자: 권오섭, 안종성, 이상호, 이수홍, 장두일)	TFT	기술& 심의 위원회
7차	2019-10-01	총점검에 의한 일괄 개정	장두일	기술& 심의 위원회
8차	2020-09-11	규격 개정에 따른 개정	이수홍	기술& 심의 위원회