

KSA	한국표준협회	제정일 : 2007-08-02
	심사기준	개정일 : 2021-05-07 개정번호 : 8

JIS G 3113 자동차 구조용 열간압연강판 및 강대

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 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
1. 종류의 기호 및 적용두께 2. 화학성분 3. 기계적 성질 3.1 인장강도, 항복점 또는 내력, 및 연신율 3.2 굽힘성 4. 치수 허용차 4.1 두께 허용차 4.2 폭(나비) 허용차 4.3 강판의 길이 허용차 5. 형상(모양) 5.1 평탄도 및 굽음(곡선) 5.2 직각도 6. 질량(무게) 7. 외관(겉모양) 8. 스케일 제거 및 도유 8.1 스케일 제거 8.2 도유 9. 표시 10. 주문시 확인사항 11. 보고	왼쪽에 기재되어있는 품질을 확보하기 위해서 필요한 검사방법을 구체적으로 규정하고 있을 것. 또, 화학성분은 외부에 의뢰해도 좋다.	제품을 적절한 상태로 보관하기 위한 제품보관방법에 대해서 구체적으로 규정하고 있을 것. 또한, 제품 보관장소에는 종류별로 보관되어 있으며, 양품·부적합품이 식별되어 있을 것.

비고1 제품검사는, 최종검사 또는 공정검사(중간검사) 중 어느 것으로 실시해도 좋다.

비고2 적용하는 JIS규정에 근거하여 수도당사자간의 협정을 체결할 경우에는, 사내규격에서 구체적으로 규정하고 그 내용은 해당 조항을 만족하며 또한 이에 근거하여 적절히 실시할 것.

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 및 유의사항
1. 선철	1. 화학성분	왼쪽에 기재되어있는 품질을 확보하기 위해서 필요한 검사방법을 구체적으로 규정해야 한다.	로트의 구분을 명확하게 함과 동시에, 종류별로 필요한 식별을 붙여 보관하고 있을 것.
2. 철스크랩	2. 등급, 형상(모양 또는 크기)	다음에 해당하는 경우, 다음과 같이 실시해도 좋다.	불합격품의 처리가 명확해야 한다.
3. 합금철 (Fe-Si, Fe-Mn 등)	3. 화학성분, 입도	(1)JIS마크품의 경우 JIS마크의 확인	
4. 강괴(Slab, Bloom 및 Billet 포함) 또는 강편	4. 외관, 화학성분, 형상 및 치수, 강편단면결함	(2)제조자의 시험 성적서 확인	
5. 탈산제 (Si-Mn, Al-Mix 등)	5. 화학성분	(3)구입처의 품질이 장기간 안정된 것으로 확인할 수 있는 경우 아래 사항 확인	
6. 조재제(Flux) (생석회, 가탄제, 경소백운석, 석회석, 형석 등)	6. 화학성분	①선철, 철스크랩, 합금철의 경우는 종류 및 외관.	
7. 도유용 기름	7. 성상	②탈산제 및 조재제의 경우는 상표	

비고1 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 대하여 표의 재료 중, 필요로 하는 재료에 대하여 사내규격에서 규정하고 있을 것.

예를 들어, 단압(압연) 제조업체의 경우에는 4.강괴(주편) 또는 강편만 규정하면 된다.

- 2 인증취득자의 사외 외주공장 또는 인증취득자의 사내 외주공장에 수행한 공정에 관련된 원재료는 이들 외주공장에서 직접 조달해도 좋다.
- 3 해당 공장 내에서 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 검사방식, 불량품(불합격 로트) 조치 등을 정하여 실시하고 있을 것.
1. 용해 (정련 포함)	1. 원료배합(조재제 등을 포함), 제강시간, 용강온도, 산소사용량, 합금철 및 탈산제사용량,	1. 화학성분	1. 화학성분
2. 주입			
2.1 조괴법의 경우	2.1 주입온도, 주입속도, 유지시간, 주형상태	2.1 겉모양(외관)	2.1 주입온도, 주입속도
2.2 연속주조법의 경우	2.2 주입온도, 주입속도, 주형상태, 냉각조건	2.2 겉모양(외관)	2.2 주입온도, 주입속도
3. 분괴압연 (Blooming)	3. 가열로설정온도, 재로시간, 추출온도, 압연온도	3. 외관, 치수, 파이프흠집(Pipe Mark)	3. 가열로 설정온도, 압연온도, 치수
4. 강편손질	4. 결함검출방법, 결함제거방법, 결함처리기준	4. 강편의 단면결함	4. 강편단면결함
5. 가열	5. 가열온도, 가열시간	5.	5. 가열온도
※6. 열간압연	6. 패스스케줄, 압연온도, 압연속도(라인스피드)	6. 외관, 형상 및 치수, 기계적 성질	6. 압연온도, 압연속도, 기계적성질
7. 열처리(필요한 경우)	7. 열처리온도, 유지시간, 냉각조건	7. 기계적 성질	7. 열처리온도, 기계적성질
8. 도유	8. 도유온도, 도유량	8. 외관	8.
9. 정정		9. 외관, 치수, 무게,	9. 치수
10. 표시	10. 표시방법, 표시장소, 표시사항	10. 표시외관(상태) 荷姿(포장상태)	10. 표시외관(상태)

비고1. 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등, 표 안의 제조공정 중 필요한 공정을 사내 표준에서 규정할 것.

예를 들어, 단압(압연만 하는) 업체의 경우, 공정4. 강편손질 이후에 대해서 규정하면 된다.

비고2. 공정순서의 변경에 의해 제품의 품질이 변하지 않는 경우, 표에 나타난 순서대로 하지 않아도 무방하다.

비고3. 「※」표시가 없는 공정을 인증 취득자의 사외 외주공장 또는 인증 취득자의 사내 외주공장에 의뢰하는 경우는 5항에 규정된 외주관리가 사내 규격에 근거해 적절히 실시되고 있는지 확인한다.

다만, 2.주입공정 및 9.정정공정을 수행하고 있으면, 6.열간압연공정을 외주처리해도 좋다.

비고4. 노무제공형 외주(사내 소사장제)는, 여기에서는 외주라고 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. 제조설비 (1) 용해로 (정련설비 포함) (2) 주입(조괴 및 연속주조 포함)설비 (3) 분괴압연설비(가열로 포함) (4) 강편손질 설비 (5) 가열설비 ※(6) 열간압연설비 (7) 열처리설비 (8) 정정설비 2. 검사설비 (1) 분석시험설비 ¹⁾ ※(2) 인장시험기 ※(3) 굽힘시험설비 ※(4) 치수 측정기구 ※(5) 형상 측정기구 (6) 질량(무게)계량기 (7) 온도측정기	① 제조 설비는 해당JIS에 규정된 품질을 확보하는데 필요한 성능을 가질 것. ② 검사 설비는 해당JIS에 규정된 품질을 시험, 검사할 수 있는 설비일 것. ③ 제조 설비 및 검사 설비에 해당JIS에 규정된 품질을 확보하는데 필요한 성능 및 정밀도를 보유하기 위한 점검수리, 점검교정 등의 기준을 정하고 있을 것.

[주¹⁾] 용해공정이 있는 경우 분석시험설비를 보유하여야 한다.

비고1. 해당 공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 따라 표 안의 제조설비 및 검사설비 중 필요로 하는 것에 대하여 보유하고 있을 것.

비고2. **제조설비 중 적어도 「※」표에 해당하는 (6)열간압연설비는 보유하고 실시하고 있을 것. 다만, 준중요설비에 해당하는 (2)주입설비 및 (8)정정설비를 보유하고, 제조하고 있는 경우는 대체할 수 있다.**

비고3. 「※」표에 해당하는 검사설비를 보유하고 실시하고 있을 것.

비고4. 「※」표 이외 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 따라 표중의 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
- 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. 다만, 시험기관이 할 수 없는 시험은 아래의 7.3에 의한다.

(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.

7.3 외부시험에서 제외된 검사 중 치수, 형상 및 외관은, 시료 채취 시 심사원이 직접 또는 입회하여 샘플링 장소에서 검사하고, 해당 JIS에 규정된 수준 이상의 것을 합격으로 한다.(상기 7.1의 비고란 참조)

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
1제품 마다, 1결속 마다 또는 1포장 마다	외부의 보기 쉬운 개소	식별이 용이하고, 쉽게 지워지지 않는 방법으로 표시할 것. 예) 인쇄, 각인, 증지(스티커)부착 또는 스프레이인쇄	[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 G 3113 - 13. 표시에 의한 내용] 검사에 합격한 강판 및 강대는 1결속마다, 다음 항목을 적절한 방법으로 표시한다. 단 결속하지 않는 강판은 1제품 마다 표시한다. 단, 수도당사자간 협정에 의하여 일부를 생략할 수 있다. 1) 종류의 기호 2) 용강번호 및 검사번호 3) 치수 4) 결속마다 수량 또는 질량(무게) 5) 제조업자명 또는 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			

심사기준 제.개정 이력

(JIS G 3113 자동차구조용 열간압연강판 및 강대)

개정번호	제개정 일자	제정 · 개정 사유 및 주요 내용	작성자	승인자
제정	2007-08-02	최초제정		
3차	2016-05-06	8. 인증구분을 JIS규격의 종류·등급으로 표준화 함 기타 편집 및 공통 항목 표준화 (TFT 참가자 : 윤태영, 안종성, 장두일, 차종련, 김영태, 이상호)	TFT	기술 심의 위원회
4차	2017-01-01	인증구분 부여기준 표준화를 위한 개정	이수홍	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 : 권오섭, 안종성, 이상호, 이수홍, 장두일)	TFT	기술& 심의 위원회
7차	2019-03-01	2018년 개정판에 따른 개정	이상호	기술& 심의 위원회
8차	2021-05-07	유사 JISCBA 심사기준과의 정합성 및 필수설비 명확화를 위한 개정	이상호	기술& 심의 위원회