

|     |        |                               |
|-----|--------|-------------------------------|
| KSA | 한국표준협회 | 제정일 : 2006-03-02              |
|     | 심사기준   | 개정일 : 2023-10-21<br>개정번호 : 11 |

## JIS H 3110 인청동 및 양은의 판 및 조

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 및 기호<br>2. 품질<br>2.1 외관<br>2.2 화학성분<br>2.3 기계적 성질<br>3. 치수 및 허용차 그리고 형상의 허용치<br>3.1 치수<br>3.2 조의 코일의 내경<br>3.3 치수의 허용차<br>3.4 조 형곡의 허용치<br>4. 표시<br>5. 보고 | <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.원재료<br>(1)전기동 지금 또는 형동<br>(2)동스크랩<br>(3)지금류(납, 주석, 아연, 니켈, 알루미늄, 인동, 베릴륨등 등)<br>(4)주괴<br>(5)소조, 소봉<br>2.부자재<br>(1)산류<br>(2)플럭스 | 1.'<br>(1)'종류, 화학성분<br>(2)'종류, 외관, 형상, 이물질의 혼입<br>(3)'종류, 화학성분<br>(4)'종류, 화학성분<br>(5)'종류, 화학성분, 외관, 치수<br>2.'<br>(1)'종류, 화학성분<br>(2)'종류, 화학성분 | 왼쪽에 기재되어있는 품질을 확보하기 위해서 필요한 검사방법을 구체적으로 규정해야 한다.<br>다음에 해당하는 경우, 다음과 같이 실시해도 좋다.<br>(1)JIS마크품의 경우 JIS마크의 확인<br>(2)제조자의 시험 성적서 확인<br>(3)구입처의 품질이 장기간 안정된 것으로 확인할 수 있는 부자재의 경우, 해당 상표 확인 | 로트의 구분을 명확히 해야 한다.<br>불합격품의 처리가 명확해야 한다. |

비고1. 해당 공장이 제조하는 제품의 종류, 제조 방법 등에 따라 표 안의 원재료 중 필요로 하는 원재료를 사내규격으로 규정하고 있다.

2. 동스크랩 및 동합금스크랩의 종류는, 원칙적으로 JIS H 2109(동스크랩 및 동합금스크랩 분류기준)에 의한다.
3. 인증취득자의 사외 외주공장 또는 인증취득자의 사내 외주공장에 수행한 공정에 관련된 원재료는 이들 외주공장에서 직접 조달해도 좋다.
4. 해당 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  |
|---|---|--|---|
| 1.스크랩의 선별<br>2.배합<br>3.용해<br>4.주조<br>*5.열간압연<br>(1)가열<br>(2)압연<br>6.산세정<br>*7.냉간압연<br>8.열처리<br>9.산세정(광휘소둔의 경우는 제외한다.)<br>10.교정(정정)<br>11.절단 | 1.형상, 치수, 이재료·이물질의 혼입량<br>2.배합비율, 배합량<br>3.장입방법, 용해온도 및 시간, 플럭스의 사용시기 및 사용량(탈산 및 탈가스 방법을 포함)<br>4.1회당 주조량, 주조온도, 주조속도<br>5.<br>(1)온도, 시간<br>(2)압연비율, 압연속도, 롤의 교환시기<br>6.산 종류 및 농도<br>7.압연비율, 압연속도, 롤의 교환 시기<br>8.온도, 시간<br>9.산의 종류 및 농도<br>10.교정방법, 교정정밀도<br>11.절단방법, 커터(날)교환 시기  | 3.화학적 성분<br>4.외관, 치수<br>(2)외관, 치수<br>6.외관<br>7.외관, 치수<br>8.기계적 성질 또는 결정입도<br>9.외관<br>10.굽음(휨곡), 뒤틀림<br>11.치수 | [공통사항]<br>①다음에 규정하는 관리항목 및 품질특성에 대한 기록을 하고 있을 것.<br>②검사방식, 불량품(불합격 로트) 조치 등을 정하여 실시하고 있을 것.<br>2.배합량<br>3.용해온도<br>4.주조속도, 치수<br>(1)온도<br>(2)치수<br>6.농도<br>7.치수<br>8.온도, 기계적 성질 또는 결정입도<br>10.굽음(휨곡), 뒤틀림<br>11.치수 |
| 비고  | <p>1. 해당 공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법에 따라 상기 표의 제조공정 중 해당하는 공정은 사내규격에 규정하고 있을 것.</p> <p>(1) 주괴를 구입하는 경우에는, 5.열간압연 이후의 공정을 적용한다.</p> <p>(2) 소조, 소봉을 구입하는 경우에는, 7.냉간압연 이후의 공정을 적용한다.</p> <p>2. 제조공정의 일부를 외주공장 또는 관련공장에 의뢰하고 있는 경우에는 5항에 규정된 외주관리가 확실히 실시되고 있는지를 확인한다. 외주관리 상황의 확인에 있어, 원칙으로서 해당 외주처 공장에 대한 공장심사를 실시한다. 또한, 해당공장 내의 노무 제공형 외주(사내외주)는 본 기준에서 외주로 간주하지 않는다.</p> <p>3. 공정의 순서는, 변경함에 따라 제품의 품질이 변하지 않는 경우에는 표에 나타낸 순서대로가 아니어도 좋다.</p> <p>4. “*” 표시를 한 공정은 외부에 의뢰해서는 안된다. 또한, 5.열간압연 7.냉간압연 공정은 모두 실시하나, 소조 및 소봉을 구입하여 제조하는 공장은 7.냉간압연 공정을 실시하고 있어야 한다.</p> |  |   |

#### 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  |
|---|--|
| <b>1.제조설비</b><br>(1)용해로<br>(2)주조설비<br>(3)가열로<br>*(4)열간압연기<br>(5)산세정 장치<br>*(6)냉간압연기<br>(7)열처리로<br>(8)교정기<br>(9)절단기<br><br><b>2.검사설비</b><br>*(1)한도건본<br>(2)화학분석설비 <sup>1)</sup><br>*(3)인장시험기<br>(4)굽힘시험기<br>(5)경도시험기<br>*(6)치수측정기구 | <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> |

[주 <sup>1)</sup>] 용해공정이 있는 경우 분석설비를 보유하여야 한다.

비고1. 해당 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. 다만, 제조설비 중 (4)열간압연기, (6) 냉간압연기를 모두 보유하여야 하나, 소조 및 소봉을 구입하여 제조하는 공장은 (6)냉간압연기를 반드시 보유하여야 한다.

#### 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 항목 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
  - 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 특정  |
|---------------|-----------------------------|-------|---|
| 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 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 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   |
|------------------------------|-----------------------|---|--|
| 1제품<br>마다<br>또는<br>1포장<br>마다 | 외부의<br>보기<br>쉬운<br>개소 | 식별이 용이하고, 쉽게 지워지지 않는 방법으로 표시할 것.<br>예)<br>인쇄, 각인, 증지(스티커)부착 또는 스프레이인쇄 | [JIS Q 1001 13.1~3 JIS마크 등의 표시에 의한 내용]<br>1)JIS마크<br>2)인증기관의 약호(KSAMARK)<br>3)JIS번호<br>4)인증취득기업명 또는 약호<br>5)JIS규격의 종류 또는 등급<br><br>[JIS H 3110 9. 표시에 의한 내용]<br>1)규격번호 및 제품기호<br>예 JIS H 3110 C 5050 P-1/4H<br>2)치수<br>예1 판의 경우 0.20X180X1 200 mm(두께X폭X길이)<br>예2 조의 경우 0.20X20 mm(두께X폭)<br>3)제조번호<br>4)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 H 3110 인청동 및 양은 판 및 조)

| 개정번호 | 제개정일자      | 제정 · 개정 사유 및 주요 내용  | 작성자 | 승인자              |
|------|------------|---|-----|------------------|
| 제정   | 2006-03-02 | 최초제정  |     |                  |
| 2차   | 2014-09-01 | -   | 김팔용 |                  |
| 4차   | 2016-05-06 | 8. 인증구분을 JIS규격의 종류·등급으로 표준화 함<br>기타 편집 및 공통 항목 표준화<br>(TFT 참가자 : 윤태영, 안종성, 장두일, 차종련, 김영태, 김팔용)  | TFT | 기술<br>심의<br>위원회  |
| 5차   | 2017-01-01 | 인증구분 부여기준 표준화를 위한 개정  | 차종련 | 기술<br>심의<br>위원회  |
| 6차   | 2017-08-01 | 표시사항 표준화를 위한 QA직권 일괄개정  | 윤태영 | 직권<br>심의         |
| 7차   | 2017-09-15 | 공정, 자재, 설비 파트 총점검에 의한 일괄 개정<br>(TFT 참가자 : 권오섭, 안종성, 이상호, 이수홍, 장두일)  | TFT | 기술&<br>심의<br>위원회 |
| 8차   | 2018-05-12 | 자재관리 오류 정정 및 제조공정관리 비고 추가   | 이상호 | 기술&<br>심의<br>위원회 |
| 9차   | 2019-03-01 | 2018년 개정판에 따른 개정  | 이상호 | 기술&<br>심의<br>위원회 |
| 10차  | 2020-10-12 | JISCBA "1.제품관리"와 부합화를 위한 개정   | 윤태영 | 기술&<br>심의<br>위원회 |
| 11차  | 2023-10-21 | 2023년 (주)풍산 정기심사에서 발견한 오류수정으로 개정<br>주요개정내용<br>1. 제품관리<br>-> 해당 규격인 JIS H 3110과 정합성 확보<br>2. 자재관리<br>-> "(2)동설(가루), 동합금설(가루), 동스크랩, 동합금<br>스크랩"을 "동스크랩"으로 수정 (사유 : JISCBA<br>銅くず를 동설(가루)로 오역, 동설은 구리가루로 약<br>으로 쓰는 것을 의미함)<br>-> (6)티탄판 및 조(鋤)는 삭제<br>- 기타 단순오류 및 오타의 수정 | 윤태영 | 기술<br>위원회        |