

認証区分C(断熱材製造事業者) 製品認証審査要綱

平成29年4月1日改訂

本審査要綱は、JIS 規格のある断熱材において、JIS 認証を持たない断熱材製造者が申請する JIS 規格値と同等ないし優れる性能を表示する製品に対し優良断熱材認証を行うに当たり、断熱材の基本的な製造手順及び技術的生産条件、品質管理体制、製品性能が確保されていることを審査する際の要項を定める。

1. 認証の範囲

認証の範囲は、製品基材の当該JIS種類毎とし、JIS の規定にかかわらず自社で製造された JIS 規格該当製品に対し熱的性能に影響を及ぼさない加工等を行った製品も範囲に含む。

申請者は、当該JISに規定する種類について申請する範囲を定め申請するものとする。

熱性能への影響が無いものとし本認証に含められる JIS 規定外の製品とは、幅・長さを切断した直方体の他、以下のいずれかに該当する加工を行い、加工前の製品の性能を表示する場合をいう。

- (1) 厚さが均一だが直方体では無い製品
- (2) 基材を侵食しない事が確認できる接着剤を用いて表面材を接着した製品

基材を侵食しないことは接着剤メーカー資料もしくは JIS A 5547 侵食性試験により確認されなければならない。

表1. 認証の範囲

JIS 規格	基材の種類	認証の範囲
JIS A 9521:2014	グラスウール断熱材	各種類
	ロックウール断熱材	
	ビーズ法ポリスチレンフォーム断熱材	
	押出法ポリスチレンフォーム断熱材	
	硬質ウレタンフォーム断熱材	
	ポリエチレンフォーム断熱材	
	フェノールフォーム断熱材	
JIS A 9511:2006R	ビーズ法ポリスチレンフォーム	特号、1号、2号、3号、4号
	押出法ポリスチレンフォーム	1種(a, b)、2種(a, b)、3種(a, b)
	硬質ウレタンフォーム	1種(1号、2号)、2種(1号、2号)
	ポリエチレンフォーム	1種、2種
	フェノールフォーム	1種(1号、2号)、2種(1号、2号、3号)、3種(1号)

2. 書類審査

申請者は以下の書類を提出し書類審査を受ける。書類審査は申請時における「形式審査」を経て、審査委員会による「本審査」が行われる。本審査で書類審査事項に問題がないことが確認できたら、申請者には協会事務局から「様式5. 仮登録終了書」を送付し、次段階の指定試験機関による「工場における品質管理体制の確認」（以下「工場審査」）および製品性能試験に進める旨連絡する。

表2. 申請書類および書類審査内容

申請書	添付資料	書類審査内容		初回審査	更新審査
様式1. 申請書（全認証区分共通）	・会社案内等 ・会社法人登記・登記事項証明書 ・ISO9001 登録証・付属書(写)あるいは他断熱材 JIS 認証書・付属書(写)および直近の定期認証維持審査の判定結果通知書(写)	①会社の確認	・登記事項証明書記載の代表者、本社、事業所等の所在地および名称が申請書と一致している事 ・第三者認証が維持されている事	○ 必要	× 不要
		②申請事業区分の確認	登記事項証明書に当該事業が記載されており申請事業区分と一致している事	○	×
		③品質管理体制	ISO9001 登録あるいは他断熱材 JIS 認証が継続している事	○	○
	・申請対象製品が含まれているカタログ、施工マニュアル、製造仕様書等	④製品を販売していることの確認	申請対象製品がカタログ等に含まれており、製品規格が記載されている事 ※カタログ等がない場合は、製品名・表示性能に係わる製品規格を記載した品質証明書(社判捺印要)を提出する事	○	○
		⑤製品区分	申請対象製品の商流(発注元、販売先等)が分かる事	○	×
		⑥認証区分、品目と製品名	実施規定3.(1)に即した記載と内容である事	○	○
	・当該認証区分申請の理由説明書	⑦区分C(製造事業者)とした理由	客観的事実に基づき説明されている事	○	×
	・「様式18. 安全宣言書」 ・ホルムアルデヒド放散等級 F4☆およびノ	⑧健康安全性及び環境への配慮	申請者は、製品が健康・環境に対して安全であることを宣言する事 その上で、F4☆およびオゾン層破壊物質、地球温暖化ガスを使用していないことが外部公表資料等で説明されている事	○	○

	ンフロンであることの説明資料		その他、安全が懸念される材料を製品に使用している場合は安全と判断した理由が説明されている事		
	・表示値の説明資料 ・製造ロットの異なるサンプルで測定された「製品性能値」(3年以内のデータで、指定試験機関によるもの2通以上と 自社あるいは利害関係者によるものを JIS A 1480 により統計処理した「宣言値」 ・自社あるいは利害関係者の測定装置の校正記録	⑨申請対象製品に表示する性能表示マークの内容	・加工等を行った製品は加工前の性能を表示する事。 ・製品性能値は申請する製品の JIS 種類全てを対象として「宣言値」を求める事。 ・「宣言値」(熱伝導率あるいは熱抵抗値)が製品性能表示値を満たしている事 ・試験装置校正記録が3年以内である事	○	○
様式3.3.申請書	・「様式14. 品質管理実施状況説明書」 ・「様式15. QC工程表」	⑩品質管理体制の確認	様式14. に従った記載、及び熱性能規格を担保する各工程の管理状況が把握できる事	○	×
	指定試験機関による工場審査報告書	⑪品質管理の確認	本審査要綱に定めた品質特性の検査記録の保管および検査方式、不良品の措置などを定め実施している事	○	○
	指定試験機関による製品性能試験成績書	⑫性能値の確認	・試験は申請する製品の JIS 種類全てを対象とする。但し、同一の JIS 種類であっても熱性能が異なる可能性のある処理(仕上げ、表皮等)を行った場合はそれも含める事 ・試験結果が製品性能表示値を満たしている事	○	○

(1) 書類審査における品質管理体制の確認

2. に示すように品質管理体制については書類審査において「様式14. 品質管理実施状況説明書」および「様式15. QC工程表」で確認するが、その際の審査事項を以下に示す。

① 繊維系断熱材の品質管理体制の確認

a. 製品管理

表3. 繊維系断熱材の製品管理審査事項

管理項目	製品の管理方法	製品の保管方法
(a) 種類	・認証対象製品の種類を規定しているか。	

(b) 品質特性 ア 外観 イ 熱伝導率 ウ 熱抵抗 エ 幅および長さ オ 厚さ	・左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定しているか。なお、抜き取り検査方式は、合理的な抜き取り方式によること。特に判断基準が数値で表現されていない場合は限度見本等によって品質の判定が具体的にできるよう規定していること。	・製品を適切な状態で保管するための製品保管方法を具体的に規定しているか。 ・製品保管場所は種類および良品・不良品に整理してあるか。
---	---	--

b.原材料管理

表4. 繊維系断熱材の原材料管理審査事項

種類	原材料名	受入検査方法	保管方法
グラスウール断熱材 ロックウール断熱材	(a)原料 ア 種類 イ 化学成分	左記の品質項目について検査を行い、受け入れているか。 ただし、次のいずれかで実施してもよい。 (ア)JIS マーク品の場合 JIS マークの確認 (イ)試験成績表の確認	ロットの区分を明確にしていること。
	(b)バインダー ア 種類	(ウ)購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合、銘柄の確認	
	(c)外被材 ア 種類 イ 材質 ウ 寸法 エ 透湿度	(エ)当該 JIS で使用しないと規定している原材料が混入していないことを確実にしている。 (オ)リサイクル材を再利用する場合は、アスベストを含む材料や原材料以外の異物を含まない次のような過程で発生するリサイクル可能な材料とし、受入検査方法を定めている。	
	他材料との貼り合わせを行っている場合 (d)接着剤 ア 種類	上記に加え接着剤が基材を侵さないことが確認されていること。	

c.製造工程管理

表5. 繊維系断熱材の製造工程管理審査事項

種類	工程名	管理項目	品質特性	管理方法
グラスウール断熱材 ロックウール断熱材	(a)共通事項	・次に規定する品質特性についての記録をとっているか。 ・検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め実施しているか。 ・当該 JIS で使用しないと規定している原材料が混入しないことを確実にしているか。		・規定する品質特性についての記録をとっているか。 ・検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め実施しているか。
	(b)ウール製造 ア 配合	・配合割合 ・接着剤量	・化学成分	・当該 JIS で使用しないと規定している原材料が混入し
	イ 溶融	・原料の投入量又は溶融物の性能 ・温度		

	ウ 繊維化	<ul style="list-style-type: none"> ・圧力 ・回転数 ・繊維径、繊維長さ ・接着剤の量 	<ul style="list-style-type: none"> ・繊維径、繊維長さ ・接着剤の量 ・ショット率(ロックウール) 	ないことを確実にしているか
	(c)成形加工 ア 成形	<ul style="list-style-type: none"> ・圧縮用ロール、ネット、又はプレートの間隔 ・コンベア速度 ・温度 ・密度 	<ul style="list-style-type: none"> ・接着剤の含有率 ・密度 	
	イ 切断	<ul style="list-style-type: none"> ・切断装置の位置及び取替時期 	<ul style="list-style-type: none"> ・寸法 	
	(d)外被加工	<ul style="list-style-type: none"> ・外被の種類 ・接着方法 	<ul style="list-style-type: none"> ・外被の接着状態 	
	熱性能に影響を及ぼさない加工	<ul style="list-style-type: none"> ・寸法 ・接着剤 ・接着剤塗布量 ・接着方法 	<ul style="list-style-type: none"> ・寸法 ・接着度合い 	
	(e)梱包	<ul style="list-style-type: none"> ・圧縮比 ・厚さ 	<ul style="list-style-type: none"> ・厚さ ・厚さ還元率 	

d.設備管理

表6. 繊維系断熱材の設備管理審査事項

設備名	管理方法
(a) 製造設備 ア 配合設備 イ 溶融設備 ウ 繊維化設備 エ 解繊設備 オ 成形設備 カ 切断設備 キ 外被加工設備 ク 接着装置(加工を行っている場合) ケ 包装設備	<ul style="list-style-type: none"> ・製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもつたものであるか。 ・検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であるか。 ・製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めているか。
(b) 検査設備 ア 寸法測定器具 イ 質量測定器具 ウ 熱伝導率試験装置 エ 熱抵抗試験装置	

オ 化学成分分析装置	
カ 接着剤(結合剤)含有率分析装置	
キ 外被の透湿度	

e.外注管理

(a) 製造工程の外注

主要な製造工程を除く製造工程の一部を外注する場合は、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続き、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、「c. 製造工程の管理」に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施しているか。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、これに基づいて適切に実施しているか。

(b) 試験の外注

製品検査、工程検査等に係る試験を外部に依頼する場合は、外注手続、試験項目、試験規格、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施しているか。

なお、外注先は、“公平であり妥当な試験のデータ及び結果を出す十分な能力をもつ第三者試験機関”とすることを推奨する。

f. 苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、適切に実施しているとともに、改善が図られているか。

(a) 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

(b) 苦情処理の方法

(c) 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

(d) 記録票の様式及びその保管方法

備考 JIS Q 10002(品質マネジメント—顧客満足—組織における苦情対応のための指針を参考。

g.社内標準化及び品質管理の組織的な運営管理

次の事項について、JIS Q 9001を活用して組織的な運営が行われているか。

(a) 社内標準化及び品質管理の推進が経営指針(品質方針)として確立しており、社内標準化及び品質管理が計画的に実施されているか。

(b) 社内標準化及び品質管理を適正におこなうため、各組織の責任及び権限が明確に定められているか。

(c) 品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられているか。

(d) 社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられているか。また、社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されているか。

(e) 社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われているか。

(f) 工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っているか。

(g) 認証に係る鋳工業品の製造部門又は加工部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、省令(一般認証指針 審査の基準)に定める職務を行わせているか。

② 発泡プラスチック系断熱材の品質管理体制の確認

a. 製品管理

表7. 発泡プラスチック系断熱材の製品管理審査事項

製品の管理項目	製品管理方法	製品保管方法
(a) 種類	認証を受けようとする製品の種類を規定しているか。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定しているか。また、製品保管場所は、種類別及び良品・不良品に整理してあるか。
(b) 品質特性	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定しているか。(代替物性管理を含む)	
ア 外観		
イ 密度		
ウ 熱伝導率あるいは熱抵抗		
エ 幅および長さ		
オ 厚さ		

b. 原材料管理

表8. 発泡プラスチック系断熱材の原材料管理審査事項

種類	原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
共通事項	他材料との貼り合わせを行っている場合 (d) 接着剤 ア 種類	接着剤が基材を侵さないことが確認されていること	左記の品質項目について検査を行い、受け入れているか。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 ア JISマーク品の場合JISマークの確認 イ 試験成績表の確認 ウ 購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合、種類又は銘柄の確認。	ロットの区分を明確にしていること。
ビーズ法ポリスチレンフォーム(EPS)	(a) ビーズ状原料	粒度、発泡度、難燃性		
押出法ポリスチレンフォーム(XPS)	(a) ポリスチレン	種類、マルチインデックス(又はマルチフローレイト若しくはマルチフローインデックス)、または比粘度		
	(b) 発泡剤 (c) 触媒 (d) 整泡剤 (e) 難燃剤	種類		
	硬質ウレタンフォーム(PUF)	(a) ホリイソシアネート (b) ホリイソシアネート系原液		
(c) ホリオール		種類、水酸基価、水分、粘度、pH		
(d) ホリオール系原液		種類、粘度、クリームタイム、ライズタイム、密度		
(e) 発泡剤 (f) 整泡剤 (g) 難燃剤		種類		

	(h) 面材	坪量、厚さ、外観、種類		
ポリエチレンフォーム (PEF)	(a) ポリエチレン	種類、メルトインデックス(又はメルトフローレート若しくはメルトフローインデックス)		
	(b) 発泡性シート	種類、寸法、発泡度、密度、引張強さ、熱伝導率		
	(c) 発泡剤	種類		
	(d) 触媒 (e) 整泡剤 (f) 難燃剤			
フェノールフォーム (PF)	(a) フェノール樹脂	種類 粘度、水分、		
	(b) 発泡剤	種類		
	(c) 硬化剤			
	(d) 面材			

c. 製造工程管理

表9. 発泡プラスチック系断熱材の製造工程管理審査事項

種類	工程名	管理項目	品質特性	管理方法
共通事項	熱性能に影響を及ぼさない加工	<ul style="list-style-type: none"> ・寸法 ・接着剤 ・接着剤塗布量 ・接着方法 	<ul style="list-style-type: none"> ・寸法 ・接着度合い 	①次に規定する品質特性についての記録をとっているか。 ②検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め実施しているか。 ③当該 JIS で使用しないと規定している原材料が混入しないことを確実にしているか
ビーズ法 ポリスチレンフォーム (EPS)	(a) 1次発泡	<ul style="list-style-type: none"> ・仕込み量 ・温度又は圧力 	原粒の発泡度	
	(b) 1次発泡粒の養生	<ul style="list-style-type: none"> ・含水率又は養生時間 	一次発泡嵩密度	
	(c) 2次発泡成形	<ul style="list-style-type: none"> ・仕込み量又は送入時間 ・温度又は圧力 ・加熱・冷却時間 	寸法 外観 密度(製品重量)	
	(d) 切断	<ul style="list-style-type: none"> ・刃の取付位置 ・取替時期 	寸法	
押出法 ポリスチレンフォーム (XPS)	(a) 原料配合	<ul style="list-style-type: none"> ・配合比 		
	(b) 発泡成形	<ul style="list-style-type: none"> ・成形機温度 ・吐出量又は注入量 ・成形スピード 	密度(製品重量) 外観	
	(c) 切断・加工	<ul style="list-style-type: none"> ・刃の取付位置 ・取替時期 	外観 寸法	
硬質	(a) 原料配合	<ul style="list-style-type: none"> ・配合比 		

ウレタンフォーム (PUF)	(b)発泡成形	・成形機温度 ・吐出量又は注入量 ・硬化温度 ・成形スピード	密度(製品重量) 外観
	(c)切断・加工	・刃の取付位置 ・取替時期、	外観 寸法
ポリエチレンフォーム (PEF)	(a)原料配合	・配合比	
	(b)発泡成形	・成形機温度 ・吐出量又は注入量、	密度(製品重量) 外観
	(c)切断・加工	・刃の取付位置 ・取替時期	外観 寸法
フェノールフォーム (PF)	(a)原料配合	・配合比	
	(b)発泡成形	・成形機温度 ・吐出量 ・成形スピード ・硬化温度、	寸法 外観 密度(製品重量)
	(c)切断加工	・刃の取付位置 ・取替時期	寸法

d.設備管理

表10. 発泡プラスチック系断熱材の製造設備管理審査事項

	設備名	管理方法
共通事項 他材料との貼り合わせを行っている場合	接着装置	①製造設備は、該当JISに規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであるか。 ②製造設備は該当JISに規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めているか。
ビーズ法ポリスチレンフォーム(EPS)	(a)1次発泡設備 (b)1次発泡粒の養生及び乾燥設備 (c)2次発泡成形設備 (d)切断設備	
押出法ポリスチレンフォーム(XPS)	(a)原料配合設備	
硬質ウレタンフォーム(PUF)	(b)発泡成形設備	
ポリエチレンフォーム(PEF)	(c)切断設備	
フェノールフォーム(PF)	(d)加工設備	

表11. 発泡プラスチック系断熱材の検査設備管理審査事項

	設備名	管理方法
検査設備	(a)寸法測定器具 (b)密度測定器具 (c)熱伝導率試験装置 (d)熱抵抗測定装置	①検査設備は、該当JISに規定された品質を試験・検査できる設備か。 ②検査設備は、該当JISに規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度

	(e) 燃焼性試験装置	を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めているか。
--	-------------	----------------------------------

e.外注管理

(a) 製造工程の外注

主要な製造工程を除く製造工程の一部を外注する場合は、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続き、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、「c.製造工程管理」に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施しているか。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施しているか。

(b) 試験の外注

製品検査、工程検査等に係る試験を外部に依頼する場合は、外注手続、試験項目、試験規格、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

なお、外注先は、“公平であり妥当な試験のデータ及び結果を出す十分な能力をもつ第三者試験機関”とすることを推奨する。

f.苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、適切に実施しているとともに、改善が図られているか。

(a) 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

(b) 苦情処理の方法

(c) 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

(d) 記録票の様式及びその保管方法

備考 JIS Q 10002(品質マネジメント—顧客満足—組織における苦情対応のための指針を参考。

g.社内標準化及び品質管理の組織的な運営管理

次の事項について、JIS Q 9001を活用して組織的な運営が行われているか。

(a) 社内標準化及び品質管理の推進が経営指針(品質方針)として確立しており、社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。

(b) 社内標準化及び品質管理を適正におこなうため、各組織の責任及び権限が明確に定められているか。

(c) 品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられているか。

(d) 社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられているか。また、社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されているか。

(e) 社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われているか。

(f) 工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っているか。

(g) 認証に係る鋳工業品の製造部門又は加工部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、省令(一般認証指針 審査の基準)に定める職務を行わせているか。

3. 工場審査と製品性能試験

(1) 審査・試験依頼方法

「様式5. 仮登録終了書」が届き次第、申請者は次段階の指定試験機関による「工場における品質管理体制の確認」(以下「工場審査」)および製品性能試験に進める旨連絡する。依頼にあたっては「様式16. 製品性能試験依頼書(建材試験センター用)」あるいは「様式17. 製品性能試験依頼書(日本建築総合試験所用)」を使用する。その際、申請者は「様式2. 工場・事業所審査および製品性能試験実施依頼連絡書」で依頼内容を事務局に連絡する。

試験依頼書の試験目的には「(一社)日本建材・住宅設備産業協会 優良断熱材区分C認証のため」と記載し、さらには備考欄に「工場審査結果および製品性能試験成績書各1通を(一社)日本建材・住宅設備産業協会 優良断熱材認証制度事務局へ送付願います」と記載する。その際、協会より送付された上記「仮登録終了書」の控えを添付する。

上記試験が終了した後、指定試験機関は申請者にその結果を報告するとともに正式報告書各1通を協会事務局に提出する。

(2) 工場審査

指定試験機関は直近6ヶ月間の生産実績の中から、表12. に示す品質特性の検査記録の保管および検査方式、不良品の措置などを定め実施されているかを確認する。その際、製品性能試験においてサンプリングされたロットの製造データは必ず確認すること。

尚、申請者側の連絡担当者は品質管理責任者とする。

表12. 工場審査で審査する品質特性

繊維系断熱材		発泡プラスチック系断熱材				
GW	RW	EPS	XPS	PUF	PEF	PF
・繊維径	・ショット率 ・繊維径	一次発泡粒 高密度	成形機温度			
・密度あるいはフィード量およびライン速度		製品重量あ るいは密度	・配合比 ・吐出量			
・厚さおよび圧縮品の場合は厚さ復元率			製品密度あるいは重量			

(3) 製品性能試験

指定試験機関は申請者の認証に係わるすべての工場または事業所(以下「工場等」という。)の申請製品が申請値を満たしていることを製品性能試験により確認する。尚、申請者側の連絡担当者は品質管理責任者とする。

製品性能試験においては、市中から購入した申請製品か、ないしは工場等の完成品倉庫からランダムに抽出された申請製品の性能を確認する。

指定試験機関は試験により申請性能が確認され次第、事務局に製品性能試験成績書1通を提出する。

① サンプリング

サンプリングは以下のいずれかによる

a. 手法1 市中からのサンプリング

申請時に記載されている購入先から指定試験機関が購入する。

b. 手法2 製造工場からのサンプリング

(a)場所:完成品倉庫(入庫後、最低1週間経過していること)

試験機関はサンプリング予定日の7日以上前に申請者に対し寸法確認用のサンプルを特定し、サンプリング当日準備させておくことが望ましい。

(b)時期:製品検査終了後

(c)方法:ランダムサンプリング

寸法確認試料より熱性能測定用試験体を切り出して使用する事が望ましい。

初回審査時のサンプリングは最も生産量の多いものおよび/または品質要求事項が最も厳しい等の代表的な製品を必要数抜き取る。

また、認証更新審査時のサンプリングは、原則、前回と異なる製品品種を試験体として選定する。

試験体は、次のようにサンプリングする。なお、サンプリングは、梱包の状態等を勘案して行い、必要な試験体の数量を決める。

②試験項目

試験項目は以下とし、測定点数が複数の場合は平均値を求め判断する。

a.繊維系断熱材

表13. 試験項目(試験体数)

外観(n=5以上)	・完成品倉庫に保管してあるものからランダムサンプリング。 ・試験体の数量、測定方法、評価方法についてはJISA9521に準ずる。
厚さ(n=5以上)	
密度(n=5以上)	
熱伝導率または熱抵抗(n=5以上)	

注) どちらの面の外皮材を試験すればよいか確認し、サンプリング実施報告書及びサンプル面に記載すること。

なお、認証範囲が全種類の場合は、次表の試験項目に該当する試験体の選定を行う。

b. 発泡プラスチック系断熱材

表14. 試験項目(試験体数)

外観(n=1)	・試料は、製品から採取するものとし、成形面材を除く面材付き製品は、面材を取り付ける前のものを試料とする。 ・9枚以上の製品から試験に必要な試験片の数量を満足する枚数を抜き取る。
厚さ(n=1)	
密度(n=3)	
熱伝導率(n=1)	

4. 判定

審査委員会は、

(1) 書類審査により ISO9001 の登録および更新が確認でき、かつ製品性能値から求められた宣言値が製品表示性能値を満たしていることが確認でき、さらには品質管理体制に問題のないことが確認できた場合。

かつ

(2) 指定試験機関から報告のあった工場審査結果報告書により品質特性が安定していることが確認でき、かつ製品性能試験成績書から製品性能が製品表示性能値を満足していることが確認できた場合。

(一社)日本建材・住宅設備産業協会 優良断熱材 区分C(断熱材製造事業者)製品として合格と判定し認証する。

事務局は速やかに申請者に対しその旨を通知するとともに、「様式6. 認証書(製造事業者)」を申請者に対して発行する。

問題があると判定した場合は、申請者に対して「様式8. 不合格通知書」でその理由を報告し、改善対策について打診する。