

認証区分C(中間加工事業者) 製品認証審査要綱

2021年9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 認証取得事業者または優良断熱建材認証取得事業者から断熱材を購入し幅、長さ方向の切断や他材料と貼り合わせ加工を行う事業者が 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、断熱材の基本的な加工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 JIS 規格該当製品を購入し熱性能に影響を及ぼさない加工等を行った製品に限る。

表示性能値は購入した断熱材の性能値(JIS 規格値もしくは優良断熱建材認証値)を表示する場合に限る

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

(3) 基材を浸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

基材を浸食しないことは接着剤メーカー資料もしくは JIS A 5547 浸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	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	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)

【区分 C 中間加工事業者】

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、又は品質証明書	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(中間加工事業者)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」	⑧健康安全性及び	・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	○	○

【区分 C 中間加工事業者】

	<ul style="list-style-type: none"> ・ホルムアルデヒド放散等級 F4☆およびノンフロンであることの説明資料 ・安全データシート 	環境への配慮	<ul style="list-style-type: none"> ・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 ・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 ・申請対象製品全ての安全データシート(SDS)が添付されている事 		
	<ul style="list-style-type: none"> ・表示値の説明資料 ・購入断熱材の JIS 認証書(写)あるいは優良断熱建材認証書(写) 	⑨申請対象製品に表示する性能表示マークの内容	<ul style="list-style-type: none"> ・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 種類全てを対象とする事。 ・熱伝導率あるいは熱抵抗値が購入断熱材の JIS 規格値あるいは優良断熱材認証値である事。 	○	○
様式 3-4. 申請書	<ul style="list-style-type: none"> ・「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	<ul style="list-style-type: none"> ・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 	○	×
	<ul style="list-style-type: none"> ・指定試験機関による工場審査報告書 	⑪品質管理の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・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 	○	○
	<ul style="list-style-type: none"> ・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	<ul style="list-style-type: none"> ・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こと 	○	○

※更新審査の場合：認証期間中に変更された安全データシートおよび外注製造工程管理審査関連資料において、前回審査時以降に変更があった場合はその旨を添えて最新の資料を提出する。

(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本審査において「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 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	製品管理審査事項	
	製品の管理方法	製品の保管方法

【区分 C 中間加工事業者】

a 種類	ア 認証対象製品の種類を規定しているか。	(ア) 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。 (イ) 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 品質特性 (a) 外観 (b) 熱伝導率 (c) 熱抵抗 (d) 幅および長さ (e) 厚さ	ア 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。	

表4. 発泡プラスチック系断熱材の製品管理審査事項

管理項目	製品管理審査事項	
	製品の管理方法	製品の管理方法
a 種類	ア 認証を受けようとする製品の種類を規定しているか。	(ア) 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。 (イ) 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 品質特性 (a) 外観 (b) 密度 (c) 熱伝導率あるいは熱抵抗 (d) 幅および長さ (e) 厚さ	ア 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)	

② 原材料管理

表5. 原材料管理審査事項

原材料名	原材料管理審査事項	
	受入検査方法	保管方法
a 繊維系断熱材 (a) 厚さ及び圧縮品の場合は厚さ復元率 (b) 密度あるいは製品重量	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、優良断熱建材認証製品の場合 優良断熱建材マークの確認	ロットの区分を明確にしていること。
b 発泡プラスチック系断熱材 (a) 厚さ (b) 密度あるいは製品重量	(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、銘柄の確認	
c 他材料との貼り合わせを行っている場合 (a) 接着剤 ア 種類	(ア) 接着剤が基材を侵さないことが確認されていること	

③ 製造工程管理

表6. 製造工程管理審査事項(繊維系・発泡プラスチック系断熱材共通)

【区分 C 中間加工事業者】

工程名	管理項目	品質特性	管理方法
a 切断	(a) 切断装置の位置及び取替時期	ア 寸法	(ア) 規定する品質特性についての記録をとっているか。 (イ) 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。 (ウ) 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。
b 外被加工 (繊維系のみ)	(a) 外被の種類 (b) 接着方法	ア 外被の接着状態	
c 他材料との接着	(a) 寸法 (b) 接着剤 (c) 接着剤塗布量 (d) 接着方法	ア 寸法 イ 接着度合い	
d 梱包 (繊維系のみ)	(a) 圧縮比 (b) 厚さ	ア 厚さ イ 厚さ還元率	

④ 設備管理

表7. 設備管理審査事項(繊維系・発泡プラスチック系断熱材共通)

設備名	設備管理審査事項
	管理方法
a 製造設備 (a) 切断設備 (b) 外被加工設備 (c) 接着設備 (d) 包装設備	ア 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。 イ 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。 ウ 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 (a) 寸法測定器具 (b) 質量測定器具 (c) 接着剤塗布量測定装置	

⑤ 外注管理(繊維系・発泡プラスチック系断熱材共通)

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、「③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。

⑥ 苦情処理

【区分 C 中間加工事業者】

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。

⑦ 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. 認証に係る鋹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、申請者は速やかに指定試験機関に工場審査と製品性能試験を依頼する。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)」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

指定試験機関は以下の品質特性の検査方法および検査記録が保管されているかを確認する。その上で、工場における直近6ヶ月間の生産実績を調査し、その間における品質特性が安定していることを確認する。

【区分 C 中間加工事業者】

尚、申請者側の連絡担当者は品質管理責任者とする。

表8. 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
納入検査	<ul style="list-style-type: none"> ・密度あるいは製品重量 ・厚さおよび圧縮品の場合は厚さ還元率 		製品密度あるいは重量				
製造工程	切断 <ul style="list-style-type: none"> ・寸法 接着 <ul style="list-style-type: none"> ・接着剤塗布量 ・接着強度 						
出荷検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製品厚さ ・製品重量 						

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(中間加工事業者)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7. 認証書(製造事業者以外)」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。