

認証区分 D(断熱材製造事業者) 製品認証審査要綱

平成28年3月23日改訂

本審査要綱は、JIS 規格の無い断熱材において、断熱材製造者が申請する自主規格値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、製造事業者が申請する製品の基材種類、性能種類毎とし、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。

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、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) 小口加工部以外の厚さが均一で、製品を組み合わせたときに製品厚さとなるように設計された小口加工品
(アイジャクリ、実加工)
- (3) 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

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。事務局は申請者に対し事前に「断熱性能の発現機構」「業界内規格」「業界内品質管理基準」「海外規格」の提出を求めた上で、必要に応じ審査委員会に事前審査を依頼する。事前審査の結果、追加すべき審査項目あるいは試験が決定された場合、事務局は「様式4. 区分D 審査項目、試験項目等の通知」によって申請者に通知する。申請者は指定試験機関にて試験実施の後、報告書を事務局に提出する。

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	
様式1. 申請書(全認証区分共通)	<ul style="list-style-type: none"> ・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	<ul style="list-style-type: none"> ・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
		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
	<ul style="list-style-type: none"> ・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 	③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
		④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
		⑤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
	<ul style="list-style-type: none"> ・当該認証区分申請の理由説明書 	⑥区分D(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
	<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 	⑦健康安全性及び環境への配慮	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を外部公表資料等で説明されている事
	<ul style="list-style-type: none"> ・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 	⑧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"> ・「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こと ・試験装置校正記録が3年以内である事
様式3・8. 申請書	<ul style="list-style-type: none"> ・「様式16. 品質管理実施状況説明書」 ・「様式17. QC工程表」 	⑨品質管理体制の確認	様式16. 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	⑩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	⑪性能値の確認	試験結果が製品性能表示値を満たしていること
--	--------------------	---------	-----------------------

(1) 書類審査における品質管理体制の確認

品質管理体制は委員会により決定された以下の各段階における審査項目が管理されていることを確認する。

- a. 製品管理
- b. 原材料管理
- c. 製造工程管理
- d. 設備管理
- e. 外注管理
 - (a) 製造工程の外注
 - (b) 試験の外注
- f. 苦情処理
- g. 社内標準化及び品質管理の組織的な運営管理

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18. 製品性能試験依頼書(建材試験センター用)」あるいは「様式19. 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. 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D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) 製品性能試験

① サンプルング

サンプルングは以下のいずれかによる

- a. 手法1 市中からのサンプルング
 - 申請時に記載されている購入先から試験機関が購入する。
- b. 手法2 製造工場からのサンプルング
 - (a) 場所:完成品倉庫(入庫後最低1週間経過していること)
 - (b) 時期:工場審査終了後
 - (c) 方法:指定試験機関の製品性能試験担当者によるランダムサンプルング

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

事前に委員会により決定された試験項目・試験体数の試験を行う

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。

表3. 試験項目(試験体数)

外観 厚さ 密度 熱伝導率または熱抵抗	・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。
------------------------------	------------------------------

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D(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。