



건축자재등 품질 인정서

[복합자재]

1. 인정번호 : FF-NGM24-1025-2
2. 상 품 명 : SB 불연 그라스울패널
3. 구조명 또는 제품명 : SB 불연 무기질 그라스울패널 64K (50T-250T)
4. 사용부위 : 건축물의 마감재료
5. 인정내용 :

난연등급	두께(mm)	구조별 두께(mm)
불연	50~250	【내부 - 강판(두께 0.5mm 이상)】 + 【그라스울 보온판(밀도 64 kg/m ³ , 두께 49~249 mm)】 + 【외부 - 강판(두께 0.5mm 이상)】

- ※ 복합자재의 판넬의 형상은 별도로 구분하지 않음
- ※ 건축자재등 품질인정 및 관리기준 제26조에 따라 불연 복합자재는 실물모형시험 제외
- ※ 강판(건축물방화구조규칙 제24조제11항2호 기준 충족) : 불연, 심재(그라스울) : 불연

6. 인정업체 : (주)에스비패널 대표자 신 명 식
7. 공장소재지 : 충청남도 논산시 가야곡면 매죽헌로 879-20
8. 첨부서류 : 세부인정내용
9. 유효기간 : 2027년 10월 24일 까지

「건축법」 제52조의5에 의하여 위와 같이 품질인정자재등으로 인정합니다.

2024년 10월 25일



한국건설기술연구원장

KOREA INSTITUTE of CIVIL ENGINEERING and BUILDING TECHNOLOGY

[10223 경기도 고양시 일산서구 고양대로 283(대화동)]



■ 이번기재사항참조

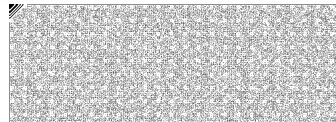
※ 기업지원플러스(www.g4b.go.kr)에서 인정서 진위여부 확인 가능





인정번호 : FF-NGM24-1025-2 “이면기재사항”

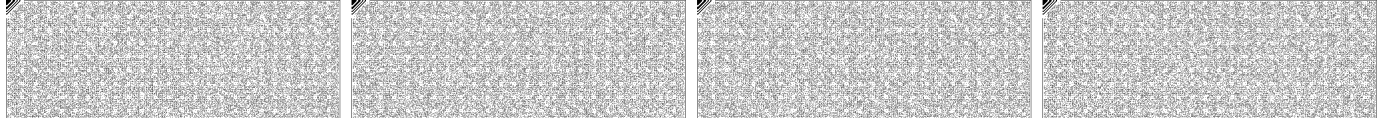
1. 2024. 10. 25. : 최초 인정



[복합자재 세부인정내용]
SB 불연 무기질 그라스울패널 64K (50T-250T)

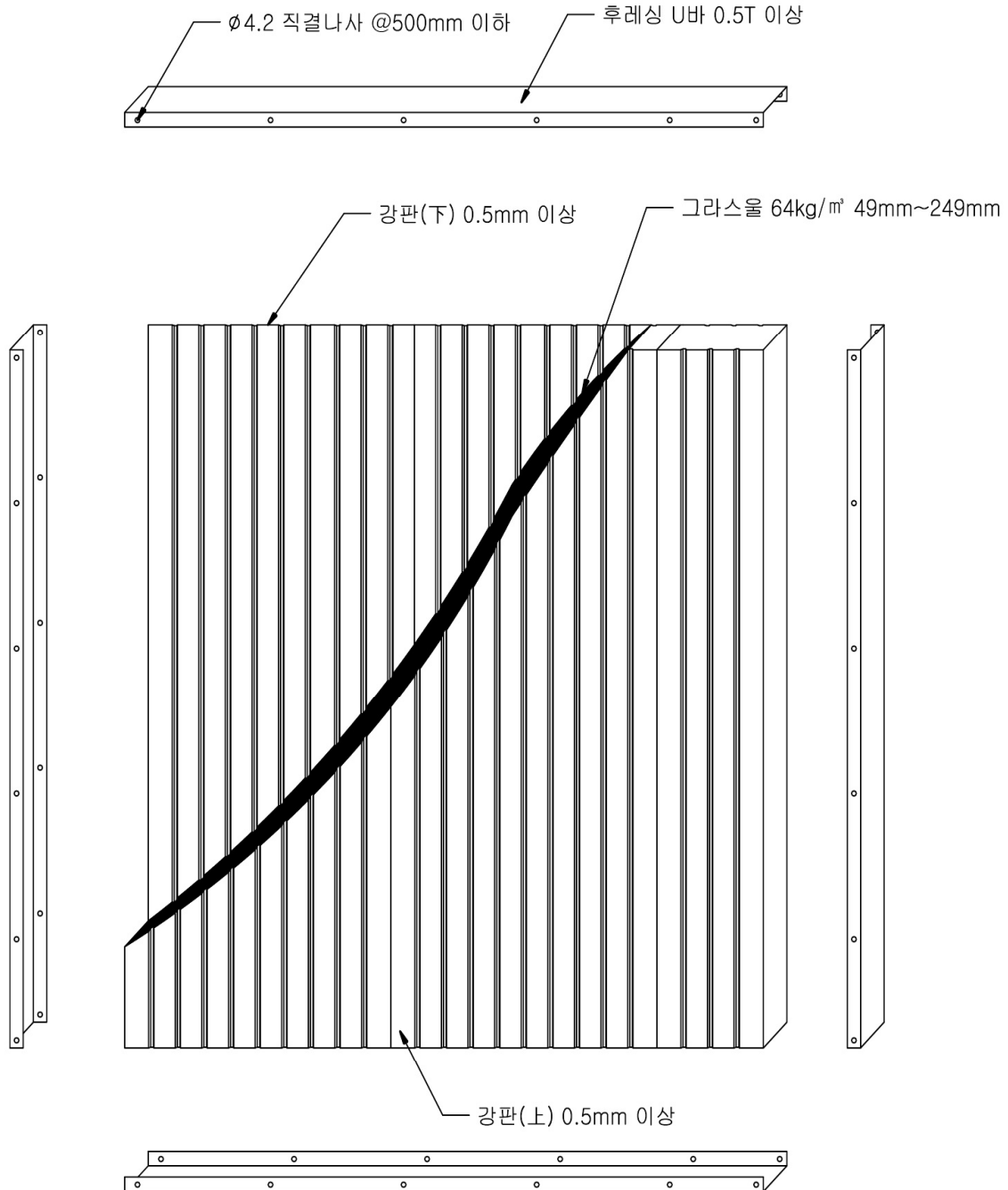
1. 설계도서

품목		제품명	제품 치수		밀도	패널 두께	용도		
불연 무기질 그라스울[NGM]		SB 불연 무기질 그라스울패널 64K (50T-250T)	폭	1000 mm	64 kg/m³		최소 50 mm 최대 250 mm	내·외부마감	○
			길이	주문치수				기타	
제품구성		재료	사양				재료설명		
패널	심재	그라스울 보온판	난연성능	밀도 (kg/m³)		두께 (mm)		패널 심재용 단열재	
			불 연	64	+6 -6	최소 49 최대 249			
	강판	(주1). 강판	난연성능	관련 KS 규격		두께 (mm)		패널 표면마감재	
			불 연	(주2).KSD 3506 KSD 3770 KSD 3033 KSD 3030 (KS D 3520, KS D 3862)		0.5 이상			
				(주2).불연 강판에 0.1 mm 이하의 두께로 도장한 강판					
부자재	후레싱	종류	사양 (mm)			두께 (mm)		재료설명	
		U 바	H: 40 이상 , W: 패널 두께 이상			0.5 이상 (패널 강판과 동일한 재료)		패널마감	
		L 바	40(H)×40(L) 이상					실내마감	
		코너바	20(r`)×120(H)×120(L)×20(r``)이상					외부코너마감	
		조인트바	20(H` )×20(L`)×20(H`` )×20(L``)이상			조인트 부위 마감			
	하지(중도리)	사양 (mm)			간격 (mm)		재료설명		
		2.0(T)×50(H)×50(L) 이상			5,000 이하		패널고정부재		
	(주3). 직결나사	직경 (mm)			간격 (mm)		재료설명		
		4.2 이상			500 이하		후레싱과 패널의 고정부재		
	직결볼트	직경 (mm)			간격 (mm)		재료설명		
		6.0 이상			5,000 이하		패널과 골조의 고정부재		
시공용도		내·외부마감	내부칸막이			외부마감		지붕(반자가 없는 경우에 한함)	
비고			주1. 강판은 피난규칙 제24조제11항2호에 적합한 제품일 것 가. 두께[도금 이후 도장 전 두께]가 0.5mm 이상 나. 앞면 도장 횟수 2회 이상 다. 도금부착량 － 용융 아연 도금 강판 : 180 g/m² － 용융 아연 알루미늄 마그네슘 합금 도금 강판 : 90 g/m² － 용융 55% 알루미늄 아연 마그네슘 합금 도금 강판 : 90 g/m² － 용융 55% 알루미늄 아연 합금 도금 강판 : 90 g/m² 주2. 피난규칙 제24조제8항제2호에 따른 강판 주3. 직결나사의 경우 패널 간 조인트부는 체결하지 않을 것						



1.1 내부마감 투시도

(단위:mm)

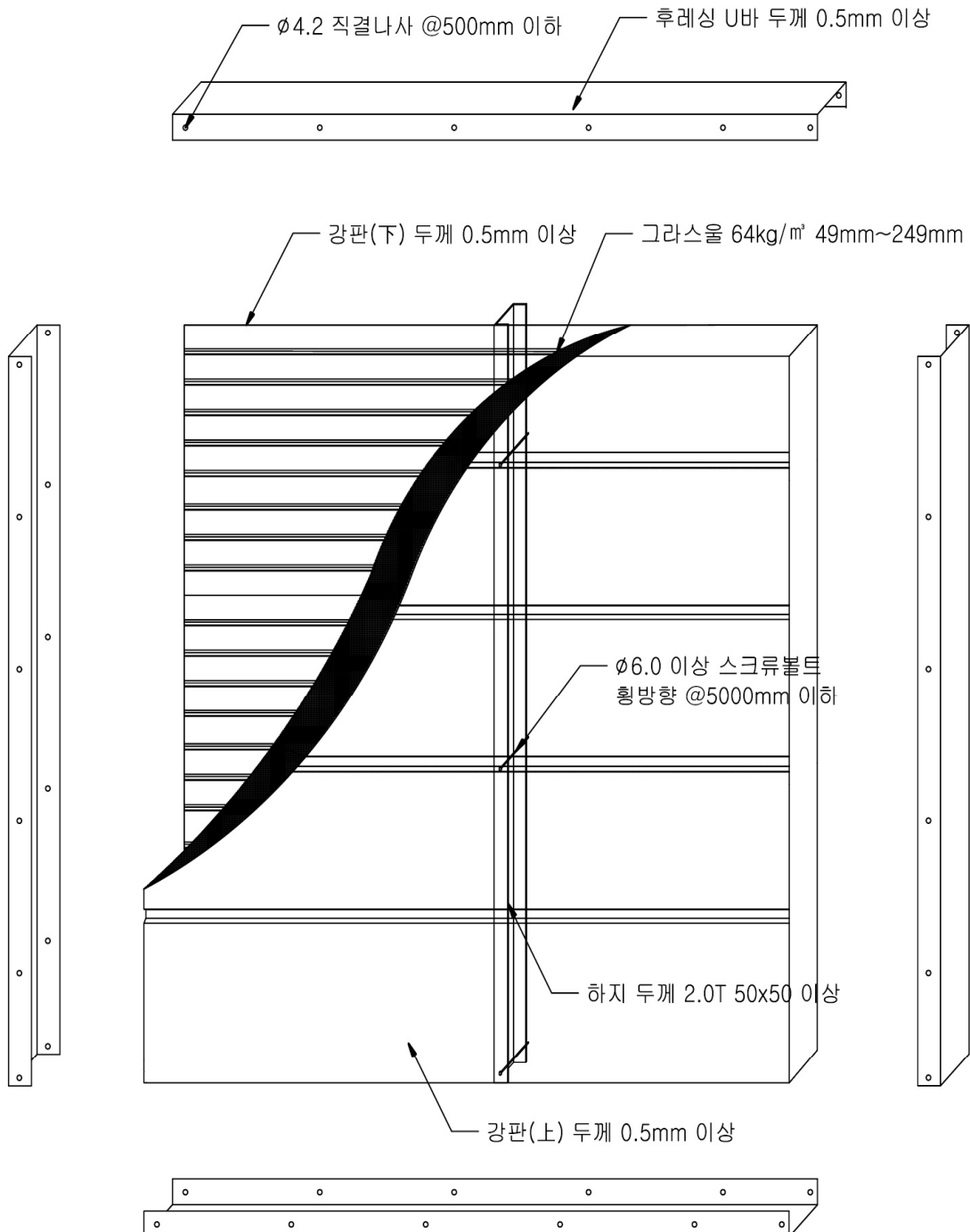


내부마감 투시도



1.2 외부마감 투시도

(단위:mm)

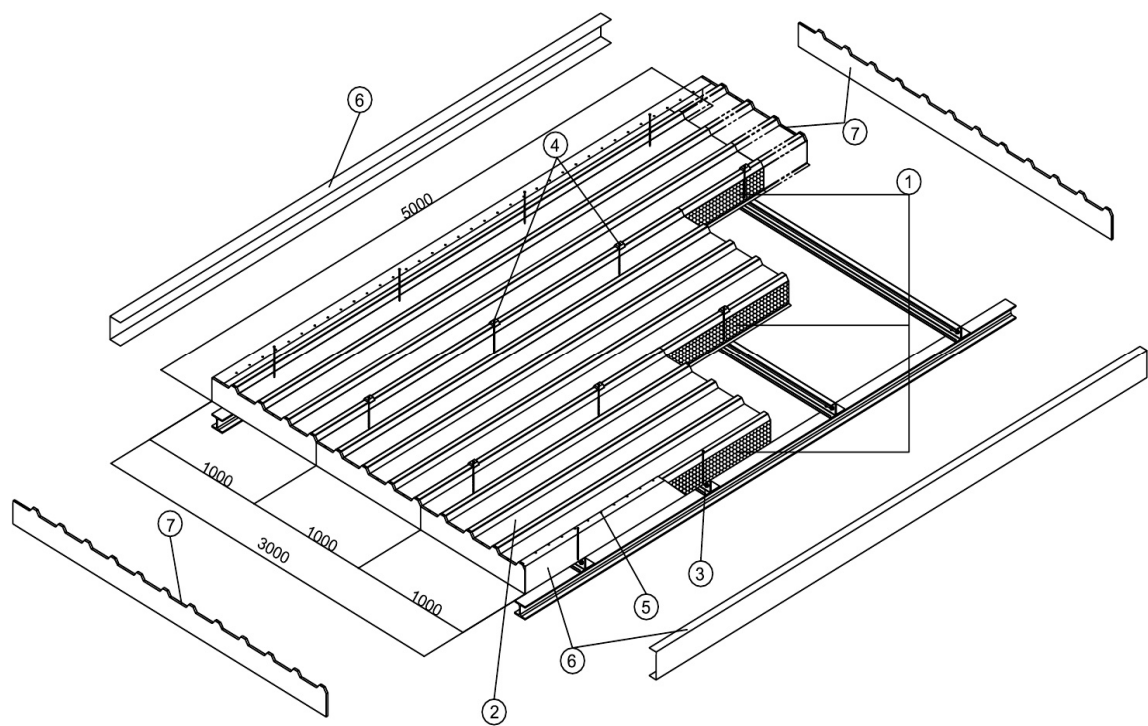


외부마감 투시도



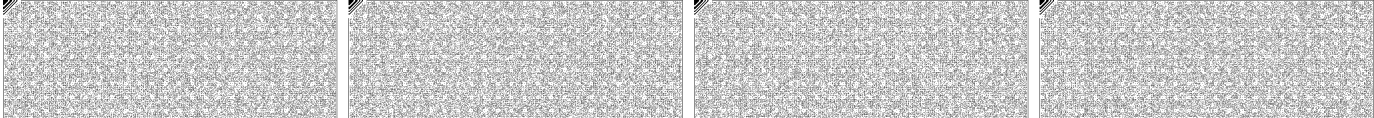
1.3 지붕판 시공 투시도 (반자가 없는 경우에 한함)

(단위:mm)



- ① 그라스울 64kg/㎡ 49mm~249mm
- ② 강판 0.5T 이상
- ③ 하지 2.0T×50×50 이상 @5000mm 이하
- ④ 지붕캡&셀프스크류볼트 Φ6.0
간격 5000mm 이하
- ⑤ 직결나사 Φ4.2 @ 500mm 이하
- ⑥ 후레싱 U바 0.5T 이상
- ⑦ 후레싱 마감캡 0.5T 이상

지붕 투시도



1.5 시방서(시공방법 등)

1.5.1 벽체(내부마감, 외부마감)

1) 일반사항

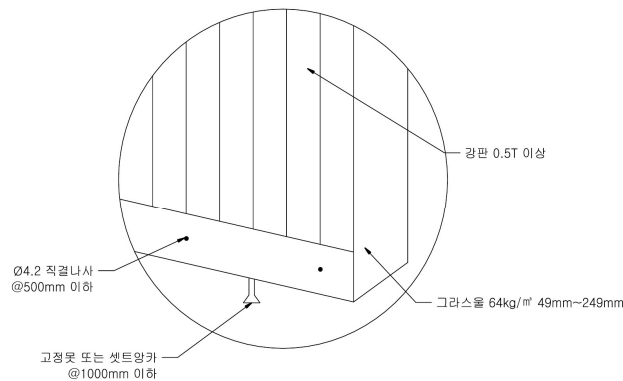
이 시방서는 내부마감 또는 외부마감의 용도로 샌드위치패널을 사용하는 건축물 시공에 관한사항에 적용한다.

2) 시공방법

가. 벽 패널의 조립은 바닥콘크리트 작업이 끝난 후 그 위에 설치하며 그 바닥은 평활해야 한다.

나. 바닥 콘크리트 면이 평활하지 못한 경우 시멘트 몰탈로 마감한 후 벽체 조립을 해야 한다.

다. 벽 패널 설치 시 바닥면에는 제품 두께에 맞는“U-Bar”후레싱에 고정 못 또는 세트양카를 1,000mm 이하 간격으로 고정하고 패널을 수직 또는 수평방향으로 세운 뒤“U-Bar”후레싱과 패널을 고정하기 위해 내·외부면에 직결나사를 500mm 이하 간격으로 체결한다.



라. 벽 패널의 폭은 1,000mm이며 길이는 사용자의 요청에 맞게 절단하여 시공하며 높이는 도면에 표시된 건물 높이에 따라 수직 또는 수평방향으로 시공한다.

마. 제품의 폭 방향 연결부위는 화재와 열손실, 누수, 결로 등을 방지하기 위해 최대한 밀착 시공하여야 하며, 이음매 부위에는 리벳이나 직결나사를 사용하지 않고 시공할 수 있다.

바. 건물의 구조안정성을 위해 골조(C-형강, 각관 등)를 추가하는 보강이 필요한 경우에 골조와 이를 고정하기 위한 스크류볼트의 사양 및 간격은 [표 1]을 따른다.

* 추가 보강시 골조 간격과 직결볼트 간격

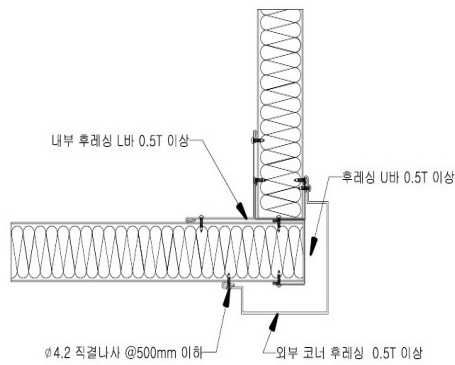
골조 사양	골조 간격	스크류볼트 사양	스크류볼트 간격
2.0mm이상	5,000mm 이하	Φ6.0이상	5,000mm 이하

사. 내부마감 벽 패널의 코너부위는 패널과 패널이 수직이 되도록 이음 해준 후 내부는 “L바”후레싱을 외부는“코너바”후레싱을 사용하여 직결나사로 고정하여 마감하고, 외부마감

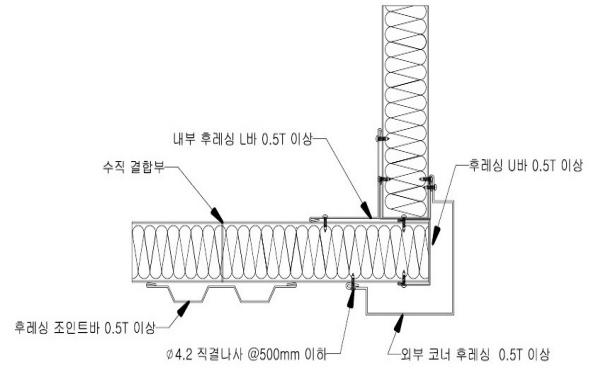


외벽 패넬의 수직 결합부는 열손실, 누수, 결로 등을 방지하기 위해“조인트바”후레싱을 사용하여 직결나사로 고정하여 마감한다.

3)



내부마감 코너상세도



외부마감 코너상세도

보관·취급 및 관리

가. 보관

시공전 제품 보관장소는 다습한 곳이나 눈, 비가 직접 닿는 곳을 피하여 환기가 잘되는 곳에 각재 또는 깔판을 놓고 적재 보관한다.

나. 취급 및 안전관리

운반 및 시공시 제품 표면에 흙, 비틀림 등이 발생되지 않도록 운반하며 제품모서리 및 끝부분이 파손되지 않도록 유의하여 취급하고 시공시 포장을 개방하여야 한다.

다. 관리

시공자재 반입시 현장에 가장 가까운 곳에 패넬이 휘거나 변형되지 않도록 평탄한 곳을 택하여 그 위에 받침목이나 바닥지지물을 지지하여 적재한 후 외부로부터 패넬 손상이 오지 않도록 하고 시공시 포장재를 개방하여야 한다.



1.5.3 지붕용 (반자가 없는 경우에 한함)

1) 일반사항

이 시방서는 건축용 철강재 지붕(반자가 없는 경우에 한정)을 사용하는 건축물 시공에 관한 사항에 적용한다.

2) 시공방법

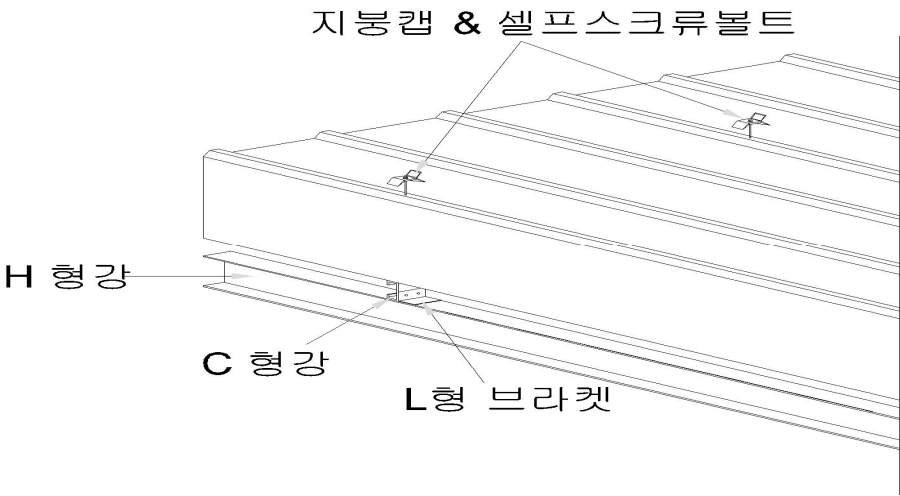
가. 반자 혹은 반자가 없는 경우에 한하여 지붕용으로 사용하는 판넬(이하 “지붕판넬”이라 함)의 폭과 골 높이는 아래 [표 1]과 같이하며 길이는 도면에 표시된 길이에 따라 제작한다.

나. 지붕판넬과 H-형강 및 중도리의 연결은 다음과 같다.

- ① H-형강 상부에 제조사가 제시한 중도리의 간격에 맞게 L형 브라켓을 용접하고 중도리는 L형 브라켓에 셀프스크류볼트 또는 용접하여 고정한다.
- ② 중도리는 평활해야 하며 간격은 제조사가 제시하는 값 이하로 설치하되 전체적으로 최대 10mm 이상 높이 차이가 나지 않도록 주의한다.
- ③ 지붕판넬은 중도리 상단에 위치하며 지붕판넬의 각 결합부위와 중도리가 수직으로 교차하는 지붕골 상부마다 지붕캡을 씌운 셀프스크류볼트로 고정한다.

[표 1] 지붕(반자가 없는 경우에 한정) 판넬 사양

지붕판넬 종 류	판넬 폭(mm)	골 높이(mm)	하지(중도리)
			규격(mm)
지붕	1,000mm	35mm ± 2	두께 : 2.0 이상 간격 : 5,000 이하
징크	1,000mm	27mm ± 2	

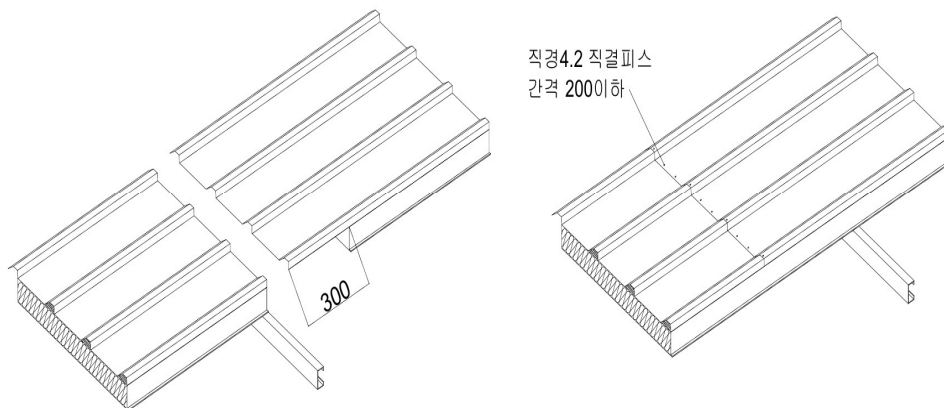


- ④ 지붕판넬 시공 시 마감부위 및 폭 방향 결합부위는 최대한 밀착하여 시공하며 길이 방향의 마감은 후레싱 U바, 폭 방향의 마감은 후레싱 마감캡으로 마감한 후 직결나사로 고정하고 실링재(실리콘)로 방수처리 한다.
- ⑤ 지붕판넬 마감부 또는 연결부에 화재성능을 위해 부자재의 삽입이 요구되는 경우는 [표 2]에 표시된 부자재 중 1종을 반드시 삽입하여야 한다.

[표 2] 부자재의 종류

종류	세라믹 섬유 블랭킷	발포페드 시공
규격	밀도 : 130K 이상 폭 : 12.5mm 이상	밀도 : 100K 이상 두께 : 0.7mm 이상

- 다. 박공과 처마부분의 외벽에 맞닿는 지붕판넬은 내부 표면재를 절단하여 외부 온도차에 의한 결로를 방지한다.
- 라. 용마루 부분의 시공은 용마루 상세도에 표기된 바와 같이 셀프스크류볼트가 외부에 노출되지 않도록 용마루 후레싱을 덮어 시공하며 용마루 후레싱과 지붕판넬사이에 틈은 골막이 크로샤를 사용하여 막아준다.
- 마. 처마 및 박공부분은 후레싱을 설치하여 단열재가 노출되지 않도록 마감하여야 한다.
- 바. 지붕판넬의 길이방향 겹침 이음은 300mm 정도 겹쳐 시공하여야 하며 반드시 중도리 위에서 시공해야 한다. 또한 누수방지를 위해 하판에 실링재를 깔고 상판을 겹쳐야 하며 겹침 부위는 200mm 간격으로 직결나사를 체결하여 상판과 하판의 벌어짐을 방지한다.



3) 보관·취급 및 관리

가. 보관

시공전 제품 보관장소는 다습한 곳이나 눈, 비가 직접 닿는 곳을 피하여 환기가 잘되는 곳에 각재 또는 깔판을 놓고 적재 보관한다.

나. 취급 및 안전관리

운반 및 시공시 제품 표면에 흙, 비틀림 등이 발생되지 않도록 운반하며 제품모서리 및 끝부분이 파손되지 않도록 유의하여 취급하고 시공시 포장을 개방하여야 한다.

다. 관리

시공자재 반입시 현장에 가장 가까운 곳에 패널이 휘거나 변형되지 않도록 평탄한 곳을 택하여 그 위에 받침목이나 바닥지지물을 지지하여 적재한 후 외부로부터 패널 손상이 오지 않도록 하고 시공시 포장재를 개방하여야 한다.



2. 제품 및 재료 설명서

2.1 적용 범위

이 기준은 SB 불연 무기질 그라스울패널 64K (50T-250T)에 대하여 규정하며, 건축 자재등 품질인정 및 관리기준에 따라 시행하는 제품을 말한다.

2.2 종류 및 구성

제 품 명	용도	복합자재 구성	
		두 겹 (mm)	구 조
SB 불연 무기질 그라스울패널 64K (50T-250T)	내외부마감 [○] 기 타 []	50 : 최소두께 250 : 최대두께	강판(0.5mm이상) + 그라스울 보온판 (49mm~249mm, 64kg/m ²) + 강판(0.5mm 이상)

2.3 사용재료

SB 불연 무기질 그라스울패널 64K (50T-250T) 제조시 사용되는 재료는 KS규격 및 재료설명서에 정한 기준의 동등이상 품질을 가져야 한다.

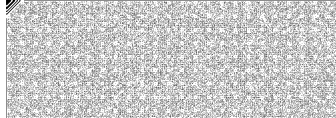
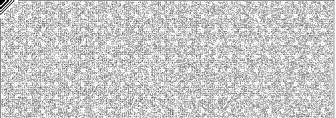
- 1) 표면재 【강판】 - 불연<※피난규칙 제24조제11항제2호 항목에 따른 재료에 적합할 것>
- 2) 심 재 【그라스울 보온판】 - 불연
- 3) 접착제 【폴리이소시아네이트(MDI : A액) 및 폴리우레탄수지액(PPG : B액)】

2.4 제조방법

SB 불연 무기질 그라스울패널 64K (50T-250T) 제조방법은 KS규격 (KS F 4724) 및 사규에 준하여 제조한다.

2.5 품 질

SB 불연 무기질 그라스울패널 64K (50T-250T)의 제작치수에 따른 허용차는 다음과 같다.



항 목	품 질 기 준			비 고
겉 모 양	판의 구조상 완성시 해로운 흠, 비틀림, 구부러짐, 휨 등 사용상 해로운 결함이 없어야 함			사내검사
치수 (mm)	두 겹	50 ~ 250	제품의 두께는 최소 50mm이상, 최대 250mm이하로 하되, 최소, 최대 인정 두께를 벗어나지 않는 범위 내에서 제품 두께 허용오차는 ± 1.5로 한다.	
	나 비	제작치수	± 3.0	
	길 이	제작치수	± 5.0	
	대각선의 차	제작치수	8.0 이하	
불연 성능 (KS F ISO 1182)	심재와 강판은 국토부고시 「건축자재등의 품질인정 및 관리기준」에 따라 제23조제1호의 성능기준을 만족할 것			외부시험
가스유해성 (KS F 2271)	심재와 강판은 국토부고시 「건축자재등의 품질인정 및 관리기준」에 따라 불연재료는 제23조제2호 성능기준을 만족할 것			

2.6 성 능

시험체는 국토교통부 고시 (건축자재 등 품질인정 및 관리기준)에 따르며 그 심재는 제23조(불연재료의 성능기준)에 적합하여야 한다.

2.7 시험 및 검사

1) 시 험

국토교통부 고시 (건축자재 등 품질인정 및 관리기준)의 제23조(불연재료의 성능기준)에 규정한 시험방법에 따른다.

2) 검 사

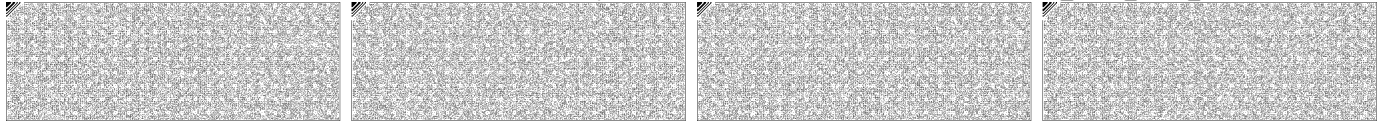
- ① 겉모양 : 판의 표면에 해로운 흠, 비틀림, 구부러짐, 뒤틀림 등의 사용상 결함이 없는지를 육안으로 확인한다.
- ② 치 수 : 버니어캘리퍼스 및 줄자를 사용하여 측정하고 치수허용차 기준에 적합여부를 비교 판정한다.
- ③ 성 능 : 심재와 강판 그리고 복합자재는 국토교통부 고시 「건축자재등 품질인정 및 관리기준」에 따르며 불연재료 성능기준을 만족하여야 한다.

2.8 건축자재등 품질인정의 고시

SB 불연 무기질 그라스울패널 64K (50T-250T)의 표면 또는 그 포장 단위에 국토교통부 고시 (건축자재 등 품질인정 및 관리기준) [별표 6]에 따라 품질인정표시를 한다.

※ 인정제품 표면에 인정마크, 인정번호, 사용부위, 내화성능시간, 인정업체명, 제조현장주소를 기재하여야 함

	한국건설기술연구원장 인정
	(인정번호)
	(사용부위) ¹⁾
	(내화성능시간) ²⁾
	(회 사 명)
	(제조현장주소)



3. 재료 설명서

3.1 강판

종류	KS 유/무	표준번호(KS)	품질기준
강판	○	주 ¹ KS D 3506 (KS D 3520) KS D 3770 (KS D 3862) KS D 3033 KS D 3030 주 ² 불연 강판에 0.1 mm 이하의 두께로 도장한 강판	KS D 3520에 따름 KS D 3862에 따름

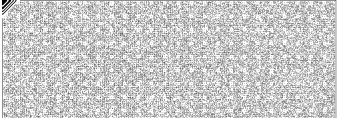
- ※ 주1. 강판은 피난 규칙 제24조제11항제2호의 다목에 규정한 제품에 적합하여야 한다.
- ※ 주2. 피난규칙 제24조제8항제2호에 따른 강판

1) 종류 및 기호

구 분		표시두께(1)(mm)
기 호	표준번호(KS)	상당도금두께
용융 아연 도금 강판(CGCC)	KS D 3506 (KS D 3520)	180g/m ²
용융 아연 알루미늄 마그네슘 합금 도금 강판(SGMCC)	KS D 3030	90g/m ²
용융 55% 알루미늄 아연 마그네슘 합금 도금 강판(SGLMCC)	KS D 3033	90g/m ²
용융 55% 알루미늄 아연 합금 도금강판(CGLCC)	KS D 3770 (KS D 3862)	90g/m ²

2) 품질

품질항목		품질기준		비고
겉모양		사용상 해로운 결함이 없을 것		※ 사내검사실시
치수(㎜)	두께	0.5 이상	+0.10, 0	
	길이	주문길이	+15, 0	
	너비	1,040 ~ 1,250	+7, 0	
성능시험	굽힘밀착성	시험편 너비의 양끝에서 각각 7㎜ 이상 떨어진 곳의 외측표면에 박리가 발생하지 않을 것. KS D 3862		※ 제조처의 시험성적서로 대체하고, 년 1회 외부공인기관에 시험의뢰하여 그 성능을 확인
	도막경도	도막에 긁힘, 흠이 발생하지 않을 것 KS D 3862 (연필경도 시험)		
	내충격성	박리가 발생하지 않을 것 KS D 3862		



3.2 심재 : 그라스울 보온판

종류	KS 유/무	표준번호(KS)	품질기준
그라스울	○	KS L 9102	KS L 9102에 따름

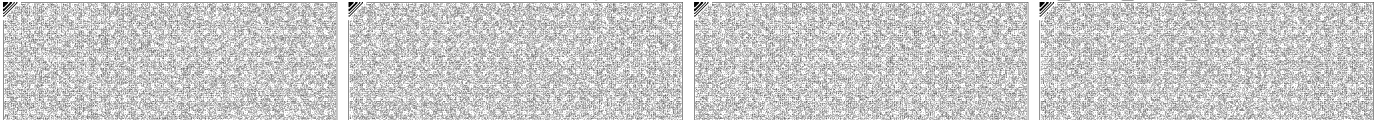
1) 종류 및 치수 허용차

종류	형상	밀도(kg/m³)		두께(mm)		너비(mm)		길이(mm)	
		기준	허용차	기준	허용차	기준	허용차	기준	허용차
그라스울 보온판 (64K ⁽¹⁾)	평판 ⁽²⁾	64	+6 -6	95~100	+3 -2	1,000~ 1,100	+10 -3	2,000 이상	+10 -3
			+10 -3						

(1) 종류의 K는 밀도(kg/m³)를 표시하는 기호이다.
(2) 제품 두께에 따라 그라스울 보드의 로스를 줄이기 위해 그라스울 보드의 너비는 1 000~1 100 mm를 사용할 수 있다.

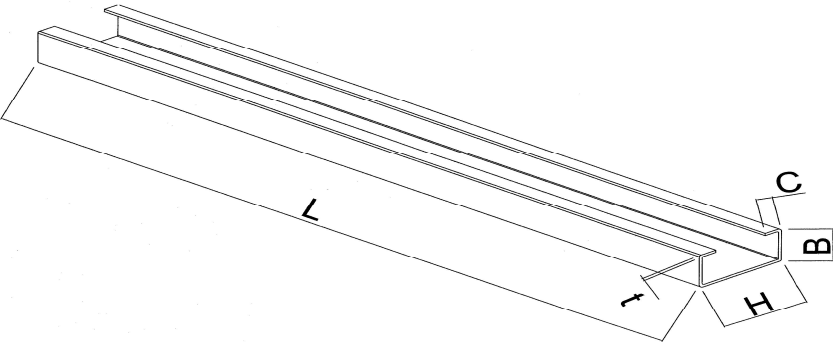
2) 품질

품 질 항 목		품 질 기 준		비 고
치 수 (mm)	두께	95~100	+ 3 - 2	※ 사내검사실시
	너비	1,000 ~ 1,100	+10 - 3	
	길이	2,000 이상	+10 - 3	
밀 도 (kg/m³)	64 이상	+6 -6		※ 제조처의 시험성적서로 대체하고, 년 1회 외부공인기관에 시험의뢰하여 그 성능을 확인 ※ 열전도율 및 열간수축온도는 인정기관이 성능 을 확인하지 않은 자체 관리항목임
열전도율 (W/m·K)	평균온도 20℃	0.034 이하		
	평균온도 70℃	0.042 이하		
열간수축온도 (℃)	64K	400 이상		
불연시험	질량감소율 KS F ISO 1182	30% 이하		※ 건축자재 등 품질인정서로 관리한다. (3년)
	최고온도와 최종평형온도와의 온도차 KS F ISO 1182	20K 이하		
가스유해성	평균행동정지시간 KS F 2271	9분 이상		

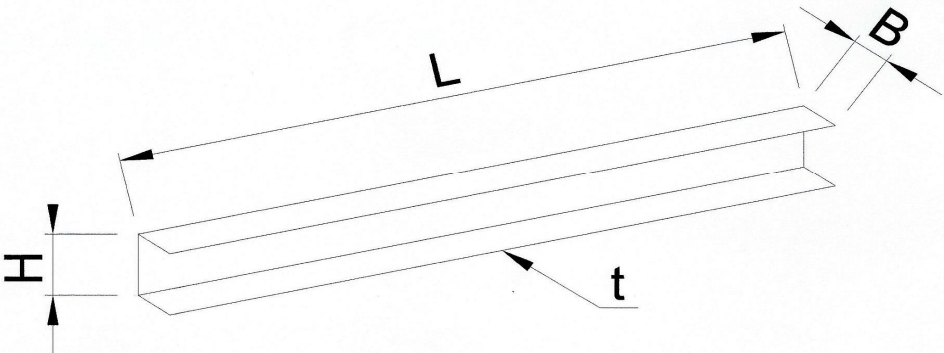


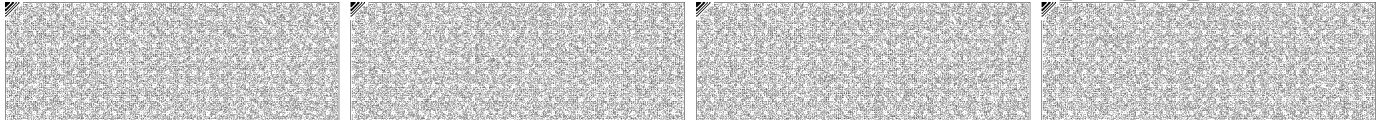
3.3 부자재

1) 하지

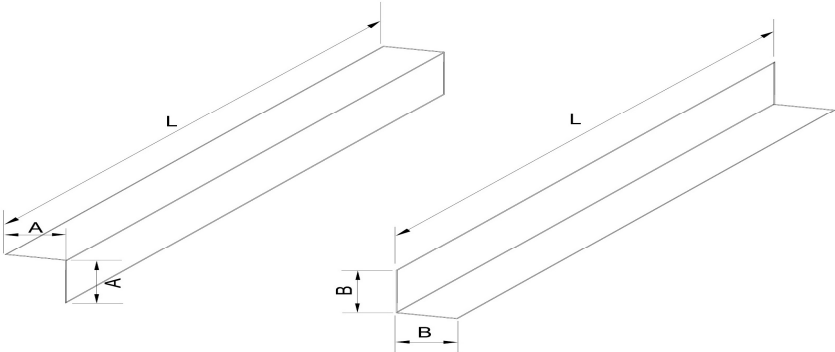
품질항목	품 질 기 준					
모양						
재질	일반 구조용 압연강재					
치수 (mm)	높이 H		폭 B		두께 t	
	기준치수	허용차	기준치수	허용차	기준치수	허용차
	50 이상	± 3	50 이상	± 1.5	2.0 이상	± 1.0
겉모양	사용상 해로운 터짐, 갈라짐, 흠 등의 결점이 없어야 한다.					

2) U바

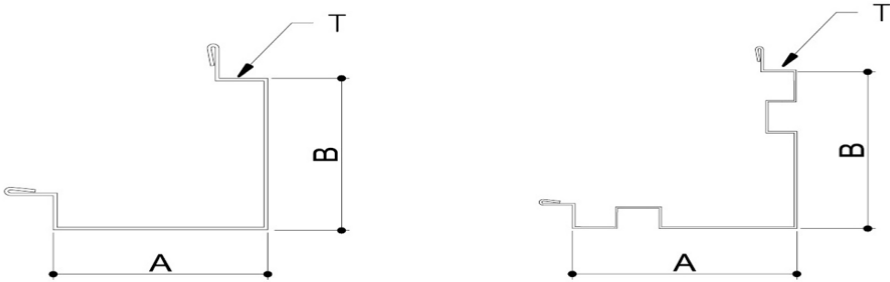
품질항목	품 질 기 준							
모양								
재질	판넬과 동일한 재질							
치수 (mm)	너비 H		길이 L		높이 B		두께 T	
	기준치수	허용차	기준치수	허용차	기준치수	허용차	기준치수	허용차
	판넬두께	± 5	주문치수	± 10	40	± 4	0.5	± 0.1
겉모양	사용상 해로운 터짐, 갈라짐, 흠 등의 결점이 없어야 한다.							

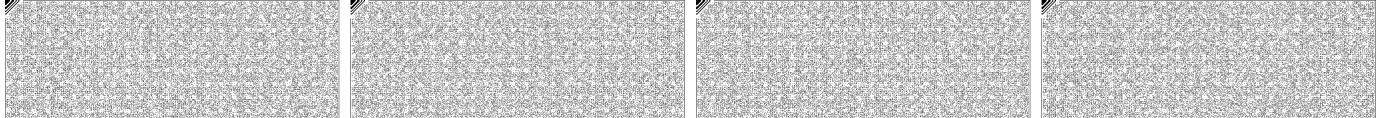


3) L바

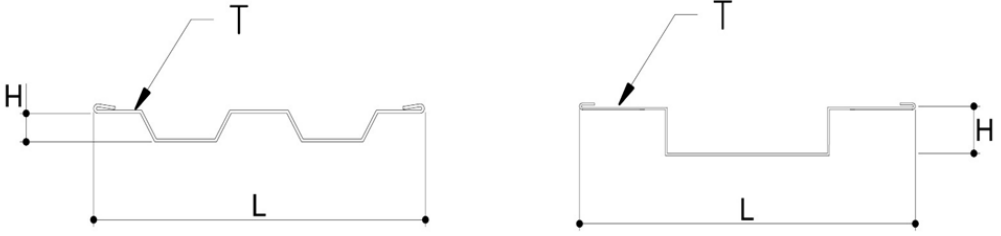
품질항목	품 질 기 준							
모양								
재질	판넬과 동일한 재질							
치수 (mm)	너비 A		너비 B		길이 L		두께 T	
	기준치수	허용차	기준치수	허용차	기준치수	허용차	기준치수	허용차
	40	이상	40	이상	주문치수	± 10	0.5	± 0.1
겉모양	사용상 해로운 터짐, 갈라짐, 흠 등의 결점이 없어야 한다.							

4) 코너바

품질항목	품 질 기 준							
모양								
재질	판넬과 동일한 재질							
치수 (mm)	너비 A		너비 B		길이 L		두께 T	
	기준치수	허용차	기준치수	허용차	기준치수	허용차	기준치수	허용차
	120	이상	120	이상	주문치수	± 10	0.5	± 0.1
겉모양	사용상 해로운 터짐, 갈라짐, 흠 등의 결점이 없어야 한다.							



5) 조인트바

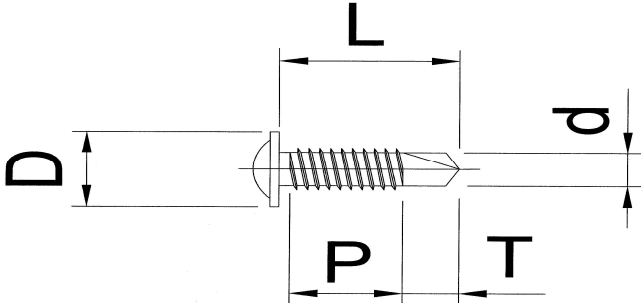
품질항목	품 질 기 준					
모양						
재질	판넬과 동일한 재질					
치수 (mm)	높이 H		길이 L		두께 T	
	기준치수	허용차	기준치수	허용차	기준치수	허용차
	20	이상	100	이상	0.5 이상	± 0.1
겉모양	사용상 해로운 터짐, 갈라짐, 흠 등의 결점이 없어야 한다.					

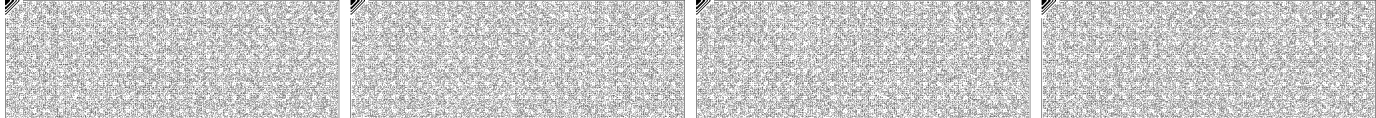
6) 셀프스크류볼트

품질항목	품질기준									
모양										
재질	탄소강(Carbon Steel) 또는 스테인레스강(Stainless Steel)									
치수 (mm)	볼트몸체					심축		참고		
	나사부지름 d		나서지름D		머리부지름 H	돌출 길이 L	나사부 길이 P	머리부 높이 h	드릴부 길이 T	
	기준 치수	허용 차	기준 치수	허용차						
	6	+0.2 - 0.1	5	+0.15 -0.1	8	100 이상	50	5	13	
겉모양	사용상 해로운 터짐, 갈라짐, 흠 등의 결점이 없어야 한다.									



7) 직결나사

품질항목	품질기준						
모양							
재질	탄소강(Carbon Steel) 또는 스테인레스강(Stainless Steel)						
치수 (mm)	볼트몸체				심축		참고
	나사부지름 d		머리부지름D		돌출 길이 L	나사부길 이 P	드릴부 길이 T
	기준 치수	허용차	기준 치수	허용차			
	4.2	+ 0.1 - 0.1	9	+0.2 - 0.2			
겉모양	사용상 해로운 터짐, 갈라짐, 흠 등의 결점이 없어야 한다.						



4. 현장품질관리 및 기타 필요사항

4.1 복합자재의 건축공사장 품질확인 점검표

「건축자재등 품질인정 및 관리 세부운영지침」 [부록2] 6.복합자재의 현장품질확인 점검표

현장명					현장주소																
제품명					검사시기																
제조사					시공자																
공급자					복합자재시공자																
시공기간					검사일자																
시공상태	검사항목		기준	측정부위 1			측정부위 2			측정부위 3											
				1	2	3	1	2	3	1	2	3									
	전체구조	전체두께																			
		외부 강판	두께																		
			골형상																		
		시공부위 (외벽/내벽)																			
		시공방법 (가로/세로)																			
	찬넬	두께																			
		높이																			
	형강	두께																			
		높이																			
		간격																			
	리벳시공	중앙 부	종류																		
			간격																		
		단부	종류																		
			간격																		
	이음부위	보강재 삽입																			
단위면적당 질량	채취부위		기준	측정치																	
			(시험성적서 기재 밀도)	①			②			③											
비고	복합자재 품질관리서 비치여부 확인 (유 / 무)																				
시험성적서	인정서 번호 :																				
점검담당자 :	소속	직급				성명			(서명)												
	소속	직급				성명			(서명)												
감리자 :	소속	직급				성명			(서명)												

4.2 복합자재 품질관리서

「건축물의 피난·방화구조 등의 기준에 관한 규칙」 별지 제1호서식

