

KS

KS	L	2406
----	---	------

--	--	--

1984	12	13
------	----	----

2001	11	24
------	----	----

I. 표준화 일반 : 산업표준화법 참조

2. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검사 항목	자재품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
1. 원판유리 2. 질 산 은 3. 페 인 트 4. 황 산 동 5. AL박판 (AL거울에 한함)	1) 겉모양 2) 치 수 3) 만곡도 1) 순 도 1) 겉모양 2) 점 도 3) 부착력 1) 순 도 1) 두께 2) 순 도 3) 점 도	자재의 품질 기준은 생산제 품의 품질이 규격수준 이상 으로 유지될 수 있도록 규 정하여야 한 다.	자재의 검사방 법은 제품의 품 질이 규격수준이 상으로 유지될 수 있도록 품질 관리기법을 활용 하여 정하여야 한다.	사내표준에 의하여 자재를 인수할 때의 품질검사(이하 이 표 에서 "인수검사"라 한다) 및 자재관리를 하고, 자재를 관리 하는 자가 그 결과를 활용하고 있어야 한 다.
비고 : 1. 규격표시제품은 인수검사를 생략할 수 있다. 2. 양질의 자재라고 인정될 때에는 공급하는 업체의 시험성적서로 인수검사를 갈음할 수 있다. 3. 부품을 자체에서 제조하는 경우에는 인수검사를 공정관리로 갈음할 수 있다. 4. 제품의 종류, 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 자재를 대체 또는 생략하거나 검사항목을 증감할 수 있다.				

3. 공 정 관 리

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리 항목	검사 또는 공정관리방법	이행 사항	제조작업표준
1. 세 척	1) 겉모양 (관리항목)	제품의 품질이 규격수준이상 으로 유지될 수 있도록 관리기 법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리방법 을 규정하고 있 어야 한다.	사내표준에 따 라 검사.관리를 실시하여 그 기 록을 활용하고 공정관리자가 규정대로 실시 할 수 있어야 한다.	각 공정에 대하여 사용설비 작업방 법, 작업조건,작업 상의 유의사항 등 을 규정하고 이에 따라 실시하고 있 어야 한다.
2. 도 금	1) 온도 2) 세척액 배합비 3) 세척조건			
3. 도 장	1) 겉모양 2) 도금두께 (관리항목)			
4. 건 조	1) 온 도 2)도금액 배합비			
5. 가 공 (필요한경우)	1) 겉모양 2) 점 도 3) 두 겹 (관리항목) 1) 배합비 (관리항목) 1) 온 도 2) 시 간			
	1) 겉모양 2) 치 수			
비고 : 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다.				

4. 제품의 품질

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
KS L 2406의 검사항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 규격의 수준이상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	제품의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용하여 규정하여야 한다.	○ 제품의 품질에 대한 사내표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품의 품질 향상에 활용하여야 한다. ○ 사내표준화와 품질경영체제 전반에 대하여 자체 점검을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 규격 및 사내표준에 따라 시험 검사를 할 수 있어야 한다.
비고 : 1. 중간검사와 겹치는 제품검사의 항목은 중간검사로 갈음할 수 있다.			

5. 제조설비의 관리

주요 설비명	구비요건
1. 세척설비 2. 가공설비 (재단기등) 3. 반사막가공설비 4. 도장설비 5. 건조기 6. 증류수제조설비	○ 당해제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검, 보수, 윤활관리등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다.
비고 : 공정관리 단서규정에 따라 필요하지 않은 설비는 갖추지 않아도 된다.	

6. 검사설비의 관리

주요 설비명	구비요건
1. 도막두께시험기 2. 열필경도시험기 3. 반사율시험기 4. 치수측정기 (줄자, 버니어캘리퍼스) 5. 확대경 6. 현미경 7. 금속막접착력시험설비 8. 내화학성시험설비 9. 온도계 10. 습도계	○ 해당 규격에 규정되어 있는 품질특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험.검사설비를 보유하고 설비의 정밀정확도 유지를 위하여 계량 및 측정에 관한 법률 제14조의 규정에 의한 교정검사의 대상이 되는 측정기는 교정검사를 실시하되 사용빈도, 측정기의 특성등을 감안하여 회사의 실정에 맞는 시험.검사설비의 관리규정을 정하고 이에 따라 실시하여야 한다. ○ 정밀도 및 정확도를 시험.검사하기 위하여 시험.검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험.검사설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험.검사설비관리자는 시험.검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.

7. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검사 항목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판정기준		비 고
				Ac	Re	
	KS L 2406의 검사항목	재 고 량	n=2 (대표적인 것)	0	1	
비고 : 1. 로트의 크기는 시료크기의 5배이상일 것. 2. 시료채취는 정기심사시는 인증구분별재고량중 대표적인 종류.등급 1종에 대하여 샘플링하고 n=2로 한다. 3. 시판품조사를 실시하는 경우 시료채취는 대표적인 종류.등급 1종에 대하여 샘플링하고 n=1로 한다.						

8. 규격표시의 방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
제 품 마 다	사용상 지장이 없는 부분	인 쇄	1. 규격표시도표 : KS마크 크기 지름 30mm이하 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS L 2406의 표시사항

9. 제품의 인증구분

한 국 산 업 규 격 번 호	규 격 명	종 류 또 는 등 급
KS L 2406	거 울	재질별, 품질별