KS인증표시허가 심사기준(안)

해당규격번호	KS L 9105
해당규격명	미네랄울 흡음 천장판
제정년월일	1984년 10월 4일
개정년월일	2002 년 9 월 7 일

기 술 표 준 원

가. 표준화 일반

심 사 사 항	구 비 요 건
1. 표준화 및 품질경영의 추진	○ 경영간부가 표준화의 중요성을 인식하고 이의 추진을 위한 경영방침을 정하고, 사내표준 및 관리규정을 정하는 등 표준화 및 품질경영을 회사 전체적으로 추진하고 있어야 한다. ○ 사내표준화 및 품질경영의 추진계획은 적절하고 해당 규격 및 개별 심사기준에 따라 합리적으로 활용하고 있어야 한다. < 사내표준의 최소한 구비사항 > – 자재관계 규정 – 공정관계 규정 – 제품의 품질 규정 – 제조 및 검사설비 관리규정 – 소비자 불만처리에 관한 규정
2. 사내표준화와 품질경영의 도입 확산을 위한 활동	○ 품질경영을 위한 행사개최 및 분임조의 조직운영 등 표준화와 품질경영 도입의 확산에 노력하고 있고, 사내표준화와 품질경영 체제 전반에 대한 자체점검을 1년 이내의 주기로 실시하고 있으며, 그 결과를 반영하고 있어야 한다.
3. 표준화 및 품질경영에 관한 교육훈련의 실시	○ 교육훈련계획에 의하여 종업원에게 산업표준화 및 품질 경영에 관한 교육·훈련을 실시하고 있고, 경영간부에 대한 표준화전문교육기관에서의 교육·훈련 실적이 있어야 한다.

심 사 사 항	구 비 요 건
4. 품질관리 담당자 및 기술계 인력 확보	○ 업종과 규모에 적합하고, 품질목표를 달성할 수 있도록 품질관리 담당자와 기술계 인력을 확보하고 있어야 한다. ○ 품질관리 담당자는 다음의 직무를 수행해야 한다. – 사내표준화 및 품질경영에 대한 계획의 입안 및 추진 – 사내규격의 제정·개정 등에 대한 총괄 – 상품 또는 가공품의 품질수준의 평가 – 각 공정에 있어서 사내표준화 및 품질관리의 실시에 관한 지도·조언 및 부문간의 조정 – 공정에 생기는 이상·고충 등에 관한 처치 및 그 대책에 관한 지도 및 조언 – 종업원에 대한 사내표준화 및 품질경영에 관한 교육훈련 추진 – 부품을 제조하는 다른 업체에 관한 지도 및 조언 – 불합격품의 조치 – 해당 제품 품질검사 업무 관장
5. 불만처리 및 로트추적	○ 소비자 불만을 처리하는 내부규정에 의하여 시장정보와 불만사례등에 대하여 로트를 추적하여 원인을 분석하고 이를 조치하고 있어야한다.
6. 작업 환경 및 안전 시설 등의 관리 상태	○ 청정한 적업환경이 조성을 위한 활동이 회사 전체적으로 실행되고 있고 지속적으로 관리되고 있어야 한다. ○ 작업능률의 향상과 종업원의 복지를 고려한 작업환경이 갖추어져 있어야 한다.

나. 자재의 관리

심사사항 / 주요자재명	구비요건			
	검사항목	자재 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
1. **미네랄울**	①섬유굵기 ②입자함유율	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격수준이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준이상으로 유지 될 수 있도록 품질관리 기법을 활용하여 정하여야 한다. **※** **가공용원판을 수입하는 경우에는 주요자재 중 1항~5항을 생략할 수 있다.**	사내표준에 의하여 자재를 인수할 때의 품질검사(이하 이 표에서"인수검사"라 한다) 및 자재관리를 하고, 자재를 관리하는 자가 그 결과를 활용하고 있어야한다.
2. 충진재	① 함수율 ② 입 도			
3. 전 분	① 함수율			
4. 펄 프	① 함수율 ② 강열회분 ③ 습식용량			
5. 응집제	① 점 도 ② 고형분 ③ pH			
6. 도 료	① 점도 ② 고형분			
7. **가공용 원판**	**① 흡음율** **② 치수**			

비고

1. 규격표시제품은 인수검사를 생략할 수 있다.
2. 양질의 자재라고 인정될 때에는 자재를 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.

다. 공정 관리

심사사항 / 주요공정명	구비요건				
	검사항목	관리항목	검사 또는 공정관리방법	이행사항	제조작업표준
1. 원·부재료 전처리작업		펄프교반 시간 배합비	제품의 품질이 이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리 방법을 규정하고 있어야한다. ※ **가공용 원판을 수입하여 사용할 경우는 주요공정 중 1항~8항을 생략할 수 있다.**	사내표준에 따라 검사, 관리를 실시하여 그 기록을 활용하고, 공정관리자가 규정대로 실시할 수 있어야 한다.	각 공정에 대하여 사용설비, 작업방법, 작업조건, 작업상의 유의사항 등을 규정하고 이에 따라 실시하고 있어야한다.
2. 배합					
3. 성형	치수 밀도 함수율				
4. 건조(1차)		온도 **시간**			
5. 원판절단	치수				
6. 연마	**겉모양**				
7. 1차도장		도포량			
8. 건조**(2차)**		온도 **시간**			
9. 가공판 절단	치수				
10. 무늬가공	**겉모양**				
11. 모서리가공	직각도				
12. 2차도장	색상	도포량			
13. 건조**(3차)**	**함수율**	온도 **시간**			
14. 포장	**표시내용**	**포장상태**			

비고

1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정 수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다.
2. 주 공정 외의 일부 공정 또는 규격별 심사기준에서 다른 업체에 의한 부품의 제조가 허용된 공정에 대하여는 이에 대한 관리규정을 정하고, 이를 실시하고 있어야 한다.

라. 제품의 품질

심사사항 / 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검사방법	이 행 사 항
KS L 9105에 규정된 전 시험항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 규격의 수준 이상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	제품의 검사방법은 제품의 품질이 규격 수준이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용하여 규정하여야 한다. **※** **난연성, 흡음율, 열저항 시험은 외부시험기관의 시험성적서로 대체할 수 있다.**	○ 제품의 품질에 대한 사내표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품의 품질향상에 활용하여야 한다. ○ 사내표준화와 품질경영체제 전반에 대하여 자체 점검을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 규격 및 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.
비고 1. 중간검사와 겹치는 제품검사의 항목은 중간검사로 갈음할 수 있다.			

마. 제조설비의 관리

주 요 설 비 명	구 비 요 건
1. 전처리 작업설비 2. 배합설비 3. 성형설비 4. 원판 건조설비 5. 원판 절단설비 6. 연마설비 7. 도장설비 8. 가공판 절단설비 9. 모서리 가공설비 10. 가공판 건조설비 **11. 무늬 가공설비** **12. 포장설비**	○ 당해 제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 점검, 보수, 윤활관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다. **※ 가공용 원판을 수입하는 경우에는 주요설비 중 1항~6항을 생략할 수 있다.**
비고 **1. 공정의 가감이 있을 경우 제품의 생산을 위한 필요설비만 보유하여도 된다.**	

바. 검사 설비의 관리

주 요 설 비 명	구 비 요 건
1. 치수 측정기구 2. 밀도 측정설비 3. 함수율 측정설비 4. 직각도 측정설비 5. 휨파괴하중 시험설비 6. 열저항 시험설비 7. 난연성 시험설비 8. 흡음율 시험설비	○ 해당규격에 규정되어 있는 품질특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험·검사설비를 보유하고 설비의 정밀정확도 유지를 위하여 국가표준기본법 제3조 제17호의 규정에 의한 교정을 실시하되 사용빈도, 측정기의 특성 등을 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·검사설비 관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다. ※ 6항, 7항 및 8항은 외부공인시험기관과의 사용계약서 또는 외부공인시험기관의 년1회 이상의 시험성적서로 대체할 수 있다.

사. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번 호	검사항목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판 정 기 준		비고
				Ac	Re	
	KS L 9105에 규정된 전 항목	인증구분별 재고량	n = 1	0	1	

아. 규격의 표시방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
매 제품 또는 매 포장마다	잘보이는 곳	인쇄 등 지워지지 않도록 표시	1. 규격포시도표 KS마크 지름 20 mm이상 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS L 9105의 표시사항

자. 제품의 인증구분

한국산업규격번호	규 격 명	종류 또는 등급
KS L 9105	**미네랄울 흡음 천장판**	품목별