

KS 표시인증 심사기준

해당규격번호 KS M 3700

해당규격명 초산비닐 수지 에멀전 목재 접착제

제정년월일 1983년 11월 28일

개정년월일 2003년 12월 17일

기 술 표 준 원

I. 표준화 일반

심 사 사 항	구 비 요 건
1. 표준화 및 품질경영의 추진	○ 경영간부가 표준화와 품질경영의 중요성을 인식하고 그 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 규격별 심사기준에 따라 합리적으로 활용하고 있어야 한다. < 사내표준의 구비사항 > - 자재관계 규정 - 공정관계 규정 - 제품의 품질 규정 - 제조 및 검사설비 관리규정 - 소비자 불만처리에 관한 규정
2. 사내표준화의 품질경영 도입의 확산을 위한 활동	○ 품질경영을 위한 행사개최 및 분임조의 조직 운영 등 표준화와 품질경영도입의 확산에 노력하고 있고, 사내표준화와 품질경영체제 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 품질경영에 관한 교육·훈련을 실시하고 있고, 경영간부에 대한 표준화전문교육기관에서의 교육훈련실적이 있어야 한다.

심 사 사 항	구 비 요 건
4. 품질관리 담당자 및 기술계 인력확보	○ 업종 및 규모에 적합하고, 품질목표를 달성할 수 있도록 품질관리담당자와 기술계 인력을 확보하고 있어야 한다. ○ 품질관리담당자는 다음의 직무를 수행하여야 한다. - 사내표준화 및 품질경영에 대한 계획의 입안 및 추진 - 사내표준의 제정·개정 등에 대한 총괄 - 상품 및 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 대한 관리에 관한 지도 및 조언 - 불합격품의 조치 - 해당 제품의 품질검사 업무관장
5. 불만처리 및 로트추적	○ 소비자의 불만을 처리하는 내부규정에 의하여 시장정보와 불만사례 등에 대하여 로트를 추적하여 원인을 분석하고 이를 조치하고 있어야 한다.
6. 작업환경 및 안전시설 등의 관리상태	○ 청정한 작업환경의 조성을 위한 활동이 회사 전체적으로 실행되고 지속적으로 관리되고 있어야 한다. ○ 작업능률의 향상과 종업원의 복지를 고려한 작업환경이 갖추어져 있어야 한다.

II. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검사항목	자재품질기준	검사방법	이행사항
1. 아세트산비닐 모노머	1) 겉모양 2) 비 중 3) 유리산 4) 증류시험	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 품질관리기법을 활용하여 정하여야 한다.	사내표준에 의하여 자재를 인수할 때의 품질검사(이하 이 표에서 “인수검사”라 한다) 및 자재관리를 하고, 자재를 관리하는 자가 그 결과를 활용하고 있어야 한다.
2. 유화제	1) 휘발분 2) 비누화값 3) 회 분			
3. 축 매	1) 필요한품질			
4. 가소제	1) 겉모양 2) 비 중 3) 산 값 4) 에스테르값 5) 가열감량			
5. 기타 배합제, 용제, 충전제, 안정제등	1) 필요한품질			
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.				

Ⅲ. 공정 관리

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사또는 관리항목	검사또는 공정관리방법	이행사항	제조작업표준
1. 투 입	1) 배합비 2) 온 도	제품의 품질이 규격수준 이상 으로 유지될 수 있도록 관	사내표준에 따 라 검사·관리 를 실시하여 그 기록을 활	각 공정에 대 하여 사용설비, 작업방법, 작업 조건, 작업상의 유의사항 등을 규정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.
2. 중 합	1) 배합비 2) 온 도 3) 시 간	리기법을 적용 하여 중간검사 또는 공정관리 방법을 규정하 고 있어야 한 다.	용하고, 공정관 리자가 규정대 로 실시할 수 있어야 한다.	
3. 후처리	1) 온 도 2) 시 간			
4. 가 공	1) 배합비 * 겉모양 * pH * 점 도 * 증발잔분			
5. 포 장	1) 무 게			
비고 : 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다. 2. 공정에 있어서는 외주를 주어도 좋으나, 이때에는 외주관리 규정을 정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다. 3. *는 중간검사 항목이다.				

IV. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검사방법	이행사항
1. 겉모양 2. pH 3. 점 도 4. 증발잔분 5. 회분 6. 조막성 7. 목재오염성 8. 요소수지 혼화성 (1)경화제첨가 (2)경화제미첨가 9. 접착력 (1)상 태 (2)내 수	제품의 품질에 대한 사내표준 은 규격의 수준 이상이어야 하 고, 구체적으로 규정하여야 한 다.	제품의 검사방법 은 제품의 품질이 규격수준이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용 하여 규정하여야 한다.	○ 제품의 품질에 대한 사 내표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공 정개선 및 제품의 품질 향상에 활용하여야 한 다. ○ 사내표준화와 품질경영 체제 전반에 대하여 자 체점검을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 규격 및 사내표준에 따라 시험 검사를 할 수 있어야 한다.
비고 1. 중간검사와 겹치는 제품검사 항목은 중간검사로 갈음할 수 있다.			

V. 제조설비의 관리

주요 설비명	구비요건
1. 중합장치(반응조, 모노머탱크, 냉각장치, 교반기등 포함)	○ 당해 제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검·보수·유회관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다.

VI. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 일반화학분석용기구 2. 화학천칭 3. 건조기 4. 점도측정장치 5. pH측정장치 6. 전기로 7. 접착력시험방치(항온중에서 시험이 가능할 것)	○ 해당 규격에 규정되어 있는 품질 특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험·검사설비를 보유하고 설비의 정밀정확도 유지를 위하여 국가표준기본법 제3조제17호의 규정에 의한 교정을 실시하되 사용빈도, 측정기의 특성 등을 감안하여 회사의 실정에 맞는 시험·검사설비의 관리규정을 정하고 이에따라 실시하여야 한다. ○ 정밀도 및 정확도를 시험·검사하기 위하여 시험·검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험·검사설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험검사설비관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.

VII. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검사항목	로트의크기	시료의크기 (n)	판정기준		비 고
				Ac	Re	
1	겉모양	인증구분별 재고량	n=1	0	1	
2	pH					
3	점 도					
4	증발잔분					
5	회분					
6	조막성					
7	목재오염성					
8	요소수지혼화성 (1)경화제첨가 (2)경화제미첨가					
9	접착력 (1)상 태 (2)내 수					

VIII. 규격표시의 방법

상품의 단위	표시장소	표시방법	표 시 내 용
제품(포장)마다	전 면	인쇄 또는 라벨	1. 규격표시도표: KS마크 지름 25mm이상 2. KS M 3700의 표시사항 전항목

IX. 제품의 인증구분

한국산업규격번호	규 격 명	종류 또는 등급
KS M 3700	아세트산비닐수지에멀전 목재접착제	1종 1호, 2호 2종