

KS표시 인증 심사기준

해당표준번호 KS F 3101

해당표준명 보통 합판

제정년월일 1965 년 03 월 20 일

개정년월일 1999 년 07 월 26 일

기 술 표 준 원

I. 표준화 일반 : 산업표준화법 참조

II. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자재 품질기준	검 사 방 법	이행 사항
1. 원목 2. 접착제 2.1 포르말린 2.2 멜라민 2.3 요소 2.4 소맥분 2.5 P.V.A 2.6 염화 암모늄 3. 방충약제 4. 난연약제	1) 겉모양 2) 종 류 3) 치 수 1) 화학성분 1) 화학성분 1) 화학성분 1) 입도 2) 수분 3) 점도 1) 화학성분 1) 화학성분 1) 화학성분 1) 화학성분	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 품질 관리기법정품을 활용하여야 한다.	사내표준에 의하여 자재를 인수할 때의 품질 검사(이하 이표에서 "인수검사"라 한다) 및 자재관리를 하고, 자재를 관리하는 자가 그 결과를 활용하고 있어야 한다.
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. 공정관리

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사또는 관리항목	검사또는공정 관리방법	이행 사항	제조작업표준
1. 절동	(검사항목) 1) 겉모양 2) 치수 (원주, 원주차, 길이등)	제품의 품질이 규격수준 이상 으로 유지될 수 있도록 관리기 법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리 방법 을 규정하고 있 어야 한다.	사 내표준에 따 라 검사,관리를 실시하여 그 기 록을 활용하고, 공정관리자가 규정대로 실시 할 수 있어야 한다.	각 공정에 대 하여 사용설비, 작업방법, 작업 조건, 작업상의 유의사항 등을 규정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.
2. 절삭	(검사항목) 1) 치수 (두께,나비)			
3. 건조	(검사항목) 1) 함수율			
4. 점착제혼합	(관리항목) 1) 점도			
5. 도포	(관리항목) 1) 도포량			
6. 냉압	(관리항목) 1) 압력 2) 시간			
7. 열압	(관리항목) 1) 온도 2) 압력 3) 시간			
8. 채단	(검사항목) 1) 치수 (길이, 나비, 대각선 길이의 차)			
9. 연마	(검사항목) 1) 겉모양			

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사또는 관리항목	검사또는공정 관리방법	이행 사항	제조작업표준
10. 약재용해	(관리항목) 1) 배합비			
11. 가압주입	(관리항목) 1) 시간 2) 압력			
12. 처리목재의 건조	(검사항목) 1) 함수율			
비고 : 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다. 2. 10항 및 12항은 방충, 난연 합판에 적용한다. 3. 11항은 방충, 난연합판에 있어 가압 주입방법으로 제조할 경우에 적용한다.				

IV. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
1. 판면 및 겉모양 2. 모양 및 치수 3. 접착성 4. 함유율 5. 폼 알데히드 방산량 6. 클로르덴 함유율 7. 붕산의 흡수량 8. Phoxim의 흡수량 9. Fenitrothion 의 흡수량 10. 흡습성 11. 난연성	제품의 품질에 대한 사내표준은 규격의 수준 이 상이어야 하고, 구체적으로 규정 하여야 한다.	제품의 검사방법 은 제품의 품질이 규격수준이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용 하여 규정하여야 한다.	○ 제품의 품질에 대한 사내 표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품 의 품질향상에 활용하여야 한 다. ○ 사내표준화와 품질경영 체 제 전반에 대하여 자체 점검 을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 규격 및 사내 표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.
비고 : 1. 중간 검사와 겹치는 제품검사 항목은 중간검사로 갈음할 수 있다. 2. 5항의 무취합판에 적용한다. 3. 6항,7항, 8항, 9항은 방충합판에 적용하며 해당 항목만 실시한다. 4. 10항 및 11항은 난연합판에 적용한다. 5. 5항, 8항, 9항, 11항은 외부시험 성적서로 품질관리를 대신할 수 있다.			

V. 제조설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 절동설비 2. 절삭설비 3. 건조설비 4. 접착제 혼합설비 5. 도포설비 6. 냉압설비 7. 열압설비 8. 재단설비 9. 연마설비 10. 가압주입설비	○ 당해 제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검, 보수, 윤활관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다.
비고 : 10항은 난연 및 방충합판에 있어 가압주입방법으로 제조할 경우에 적용한다.	

VI. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 치수 측정 설비 2. 함수율 측정 설비 3. 접착성 시험 설비 4. 포름 알데히드 방산량 시험설비 5. 클로르렌 함유율 시험설비 6. 봉산의 흡수량 시험설비 7. Phoxim 및 Fenitrothion의 흡수량 시험설비 8. 흡습성 시험설비 9. 난연성 시험설비	○ 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 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, 시험검사설비관리자는 시험, 검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.
비고 : 1. 4항은 무취합판에 적용한다. 2. 5, 6, 7항은 방충합판에 적용하며 해당 항목의 설비만 보유하여도 된다. 3. 8항은 난연합판에 적용한다. 4. 4항, 7항, 9항 시험설비는 외부시험설비를 이용하거나, 외부의뢰시험성적으로 품질관리를 대신하는 경우 보유하지 않아도 된다.	

VII. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검사항목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판정기준		비 고
				Ac	Re	
1	판면및 겉모양	종류별재고량	10	0	1	현장또는 외부시험
2	모양 및 치수	“	10	0	1	“
3	접 착 성	“	3	0	1	외부시험
4	함 수 율	“	3	0	1	“
5	포름알데히드 방산량	“	3	0	1	“
6	클로르덴함유율	“	3	0	1	“
7	붕산의흡수율	“	3	0	1	“
8	Phoxim의흡수량	“	3	0	1	“
9	Fenitothion의 흡수량	“	3	0	1	“
10	흡 습성	“	3	0	1	“
11	난 연 성	“	3	0	1	“
비고 : 종류별 해당되는 검사항목만 실시한다.						

VIII. 규격표시의 방법

상품의 단위	표시 장소	표시 방법	표시 내용
제품마다	외면	라벨 또는 스탬핑	1. 규격표시도표 : KS마크 지름 20mm이상 2. 규격명 및 규격번호 3. 종류 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호
포장마다	잘 보이는 곳	라벨	1. 규격표시도표 : KS마크 지름 20mm이상 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS F 3021의 8항 표시사항

IX. 제품의 인증구분

한국산업규격번호	규격명	종류 또는 등급
KS F 3101	보통 합판	1. 제조방법에 따른 구분 (일반, 무취, 방충, 난연) 2. 접착형식에 따른 구분 (내수, 준내수, 비내수) 3. 판면의 품질 및 겉모양에 따른 구분 (1급, 2급)