

KS

KS	L	9104
----	---	------

1986	09	29
------	----	----

2000	04	15
------	----	----

I. 표준화 일반 : 산업표준화법 참조

II. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검사항목	자재품질기준	검사방법	이행사항
1. 알루미늄 2. 실리카	.겉모양 .성분 .입도 .겉모양 .성분 .입도	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격수준이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질이 규격 수준이상으로 유지될 수 있도록 품질관리 기법을 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.
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. 공 정 관 리

심사사항 주요공정명	구 비 요 건				
	검사 항목	관리 항목	검사 또는 공정관리방법	이행 사항	제조작업표준
1. 용융 2. 섬유화 3. 집면 4. 니들링 5. 아닐링 6. 재단 7. 권취		배합비 공기압력 콘베어 속도 니들판 stroke 수 온도	제품의 품질이 규격수준 이상 으로 유지될 수 있도록 관리기 법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리 방법 을 규정하고 있 어야 한다.	사내표준에 따 라 검사·관리 를 실시하고 그 기록을 활용하 고 공정관리자 가 규정대로 실 시할 수 있어야 한다.	각 공정에 대하 여 사용 설비 작 업방법, 작업조 건, 작업상의 유 의사항 등을 이 에 따라 실시하 고 있어야 한다.
비고 : 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조 기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다. 2. 주 공정외의 일부공정 또는 규격별 심사기준에서 다른 업체에 의한 부품의 제조가 허용된 공정에 대하여는 이에 대한 관리규정을 정하고 이를 실시하고 있어야 한다.					

IV. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검사방법	이 행 사 항
KSL 9104에 규정된 전항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 규격의 수준이상 이어야 하고, 구 체적으로 규정하 여야 한다.	제품의 검사방 법은 제품의 품질이 규격 수준이상으로 유지 될 수 있 도록 관리기법 을 적용하여 규정하여야 한 다.	○ 제품의 품질에 대한사내표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품의 품질향상에 활용하여야 한다. ○ 사내표준화와 품질경영체제 전반에 대하여 자체점검을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 규격 및 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.
비고 : 1. 중간검사와 겹치는 제품검사의 항목은 중간검사로 같음할 수 있다.			

V. 제조설비의 관리

주 요 설 비 명	구 비 요 건
1. 용융설비 2. 섬유화설비 3. 집면설비 4. 니들링설비 5. 아닐링설비 6. 재단설비 7. 권취설비	○ 당해제품의 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 :	

VI. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 치수측정설비 2. 밀도시험설비 3. 숏 함유율시험설비 4. 가열선수축률시험설비 5. 열전도율시험설비	○ 해당 규격에 규정되어 있는 품질특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험 검사설비를 보유하고 설비의 정밀 정확도 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·검사·설비의 설치 장소가 적정하고 시험·검사설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험·검사 설비 관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다. ※ 5의 설비는 외부공인기관과의 설비사용 계약 또는 외부공인기관의 시험성적서로 대체할 수 있다.
비고 :	

VII. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검사항목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판정기준		비고
				Ac	Re	
	KSL 9104에 규정된 전항목	인증구분별 재고량	n = 1	0	1	
비고 :						

VIII. 규격표시의 방법

상품의 단위	표시장소	표시방법	표 시 내 용
매 제품 또는 매 포장마다	잘 보이는 곳	인쇄 등 지워지지 않도록 표시	1. 규격표시도표: KS마크 지름 10mm이상 100mm이하 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KSL 9104의 표시사항

IX. 제품의 인증구분

한국산업 규격번호	규 격 명	종류 또는 등급
KSL 9104	세라믹섬유 블랭킷	품 목 별