



**골판지포장산업 사내표준화**  
**<규격·공정도·작업표준·설비관리>**  
 자료제공 : 골판지포장·물류지 편집실

②

**9. 검사의뢰절차 및 처리요령**

**9.1 수입검사**

- (1) 자재과는 외부로부터 물품이 입고 되었을 때, 우선 가 입고 조치하고 검사의뢰서 양식에 의하여 검사 의뢰한다.
- (2) 검사원이 검사에 필요한 시료를 요구할 때는 그 수량을 자재과와 검사원이 확인한 후에 인수 인계한다.
- (3) 검사성적은 수입검사성적표 양식에 기록한다.
- (4) 검사후 검사에 제공된 시료의 처분은 다음에 따른다.  
 다. 품목별 수입검사규격에 특별히 규정된 것은 그에 따른다.  
 가. 전수검사 : 불량품은 합격품과 섞이지 않도록 구분한다.  
 나. 비파괴 샘플링검사 : 시료중에 발견된 불량품은 별도로 구별하여 두며, 시료중의 양품은 본래 로트에 혼입한다.  
 다. 파괴 샘플링검사 : 시료를 폐기처분 또는 타 목적에 사용토록 한다.
- (5) 품질관리과는 수입검사결과 통보서를 자재과에 통보하며, 관계회사의 결과 통보용으로도 사용한다.

**9.2 중간검사**

- (1) 검사원은 현장반장, 주임 또는 그 대리인의 입회하여 품명, 수량, 로트번호를 확인하고, 그 품목별로 해당 중간검사 규격에 의하여 검사한다
- (2) 검사성적은 중간검사 보고서 (양식)에 기록한다.
- (3) 검사에 제공된 시료는 9.1항(4)에 따른다.
- (4) 불량품은 불량품 처리기준에 의거 처리한다.

- (5) 품질관리과는 중간검사 보고서에 의거 중간검사 결과를 생산부에 통보한다.

**9.3 제품검사**

- (1) 완전히 완성된 최종 완제품에 대하여 제품검사를 실시한다.
- (2) 생산과는 전항에 의해 작업이 완료되면 제품검사를 품질관리과에 의뢰한다. 검사 의뢰 방식은 구두로 함을 원칙으로 하고, 필요에 따라 검사의뢰서(양식)로 하여도 좋다.
- (3) 전항에 의해 검사원은 생산과장 또는 담당반장의 입회하여 품종, 수량, 로트번호 등을 확인하고, 품종별로 해당 제품검사규격에 의해 검사를 실시한다.
- (4) 검사원은 검사결과에 따라 제품검사 성적서(양식)에 기록한다.
- (5) 불합격품은 불량품 처리기준 또는 제품검사규격의 처리규정사항에 따른다.
- (6) 검사원은 필요에 따라 관계규격에 저촉되지 않는 범위 내에서 불합격품의 처리방법에 대하여 권유할 수 있다.

**10. 검사상의 주의사항**

- 10.1 검사원은 검사를 행하는데 있어 필요한 제조조건을 적절히 유지하여야 한다.
- 10.2 검사원은 검사에 있어 특히 지정된 로트의 구성시료의 샘플링 등에 유의하여 샘플링 검사의 신뢰성을 높여야 한다.
- 10.3 외관검사는 한도견본을 활용함을 원칙으로 한다.
- 10.4 검사수치는 특별한 지정이 없는한 KS A 0021 (수

치의 맺음법)에 따른다.

10.5 검사설비는 사용전 반드시 점검 확인후 사용하고, 사용 후에도 잘 정비 보전하여야 한다.

10.6 검사원은 검사결과에 대해 단독으로 판정을 내려야 하며, 단독으로 판정이 곤란한 것은 품질관리 과장에게 보고하고, 그 지시에 따른다.

### 11. 이상시의 처리

11.1 일상의 검사성적이 보통상태를 넘어 불량율이 급증하였거나 종래에 없던 불량사항이 발견된 경우 등을 이상이라 한다.

11.2 이상이 발견된 경우는 지체없이 품질관리과장에게 보고한다.

11.3 품질관리과장은 즉시 관계부서의 협력을 얻어 조사를 하여, 즉시 대책을 강구한다.

11.4 품질관리과장은 금후 사내대책이 필요하다고 인정할 때에는 품질관리위원회에 회부하여 대책안을 심의한다.

### 12. 불량품 처리기준

불량품의 처리는 관계규격에 특별히 정한 것 이외에는 다음 각 항에 따른다.

#### 12.1 수입검사에 의한 불량품의 처리

(1) 불량품과 양품 구분을 명확히 하여 납입자에게 전량 반품한다. 불량품의 구분표시는 검사원이 한다.

(2) 자재조달, 수급사정상 구매난 품귀 등의 사유로 부득이 납입품을 수입하여야 할 경우에는 자재과는 품질관리과와 협의하여 전수검사를 행하여 불량품을 제거하고 합격품만 구입할 수 있다.

#### 12.2 중간검사에 의한 불합격품의 처리

(1) 검사원은 중간검사에 의해 불합격된 로트 또는 불량품은 타 물품과 혼동되지 않도록 명확히 구별한다.

(2) 생산과장은 불합격된 완성품 또는 부분품이 재가공이 가능하다고 인정되면, 전 공정(또는 관계공정)으로 이송하여 재가공토록 한 후, 재검사를 받는다.

(3) 불량품이 타의 목적으로 이용하는 경우에는 관계부서장과 협의한 후, 이용할 수 있다.

(4) 생산과장은 불량품이 재가공 또는 타의 목적에도 이용이 불가능하다고 인정되면, 공장장의 승인을 받아 폐기처분하고, 그 결과를 품질관리과에 통보하여야 한다.

다.

#### 12.3 제품검사에 의한 불량품의 처리

(1) 검사원은 제품검사에서 불합격된 제품은 타제품과 혼동되지 않도록 명확히 구별 표시한다.

(2) 생산과장은 제품검사 결과 불합격품은 불합격의 항목에 따라 해당공정으로 이송토록 하여 반장의 책임하에 재가공 도는 조정후, 재검사를 받도록 한다.

(3) 전항의 처리가 불가능 또는 적합하지 못할 때에는 분리하여 양품의 부품 또는 완성품을 해당 공정으로 반송하여 사용토록 한다. 이때에 생산과장은 공장장에게 보고하고 그 결과를 품질관리과에 통보하여야 한다.

12.4 기타 상기 각항 이외에 불량품의 처리기준이 필요한 경우 또는 기타 필요한 경우에는 사내 품질관리위원회에 제안하여 대책을 강구한다.

### 13. 한도견본(외관표시)

한도견본에 관해서는 견본관리규정에 따른다.

### 14. 품질변화 대책

14.1 오염, 손상 등이 발생되지 않도록 취급에 주의하여야 한다.

14.2 방습이 요구되는 것은 방습보호 조치를 하여야 한다.

14.3 방진, 태양 직사광선에 주의하여 조처하고, 변질 변색을 방지한다.

14.4 기타 한도견본의 품질변화의 요인을 제거하고 보전에 유의하여야 한다.

### 15. 사외검사

15.1 사내에 시험검사 시설이 없거나, 기타의 필요에 의해 사외에 검사의뢰가 필요할 경우에는 품질관리과 주관하에 공장장 승인을 얻고 사외에 검사의뢰 한다.

15.2 검사의뢰는 공인기관에 하여야 하며, 동일항목에 대하여 계속 의뢰할 경우는 의뢰처와 계약을 체결하여 검사업무에 지장이 없도록 한다.

### 16. 예외처리

KS제품에 대해서는 수입검사를 생략하고 수량만 확인으로 수입할 수 있다. 다만 이때는 제조처의 검사성적서 또는 시험 검사성적서의 제출을 원칙으로 한다.

### 17. 검사기록의 취급 및 보관

17.1 검사에 관한 모든 기록은 품질관리과에서 보관한다.

17.2 보존년한은 3년으로 한다.

검 사 의 퇴 서

담당	과장	부장

의뢰 No. \_\_\_\_\_

No	품명	규격	인원	수량	납품일	발주사	비고

위와같이 검사 의뢰 하오니 그 결과를 조속히 통보 바랍니다.

19 . . .  
 자재과장                      인  
 ○○○○ 주식회사

수 입 검 사 성 적 서

담당	과장	부장

No. \_\_\_\_\_

품명				규격	
납품자명				검사의뢰날자	
로트번호				검사일자	
로트의 크기				검사원	
검사항목					
시료의 크기					
합·부판정기준					
규격	상한				
	하한				
시험성적	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
합계					
평균					
편차					
로트의 합부	특기				
	사항				

○○○○ 주식회사

<u>중 간 검 사 보 고 서</u>															담당	과장	부장
19 . . . . .																	
관리No.	거래선	품 명			로트크기	배 합			검사원								
공 정 명	접착실	재 단	스릿다		스롯다			인 쇄		접 합							
검사항목																	
시료의 크기																	
검사방법																	
검 사 결 과	1																
	2																
	3																
	4																
	5																
평 균																	
판정방법																	
공정의적부																	
로트의 판정		비 고															
○○○○ 주식회사																	

<u>제 품 검 사 성 적 서</u>															담당	과장	부장
19 . . . . .																	
관리No.	거래선	품 명			로트크기	검사원											
검사항목	시료의크기	검사기준	검사방법	검 사 결 과							합 계	평 균	범 위	판정방법			
				1	2	3	4	5	6	7							
수 분																	
압축강도																	
포장상태																	
외 관																	
구 조																	
치 수																	
비 고											총 합						
											판 정						
○○○○ 주식회사																	

## 수입검사결과통보서

담당	과장	부장

검사 No	통보일자 19 . .
품 명 :	납 품 처 :
규 격 :	납 품 량 :
수량 : 합격수량 :	불합격수량

### 품 질 수 정 사 항

감 량 내 역	수 정 사 항
검사원 <span style="float: right;">(인)</span>	품질관리 <span style="float: right;">(인)</span>

귀사에서 납품하신 물건이 위와같이 수정사항이 지적되었기에 통보합니다.

○○○○ 주식회사

### 수입검사규격 ( 골판지라이너 및 골심지 )

#### 1. 적용범위

이 규격은 당사에서 제조하는 골판지상자에 사용되는 골 판지 라이너 및 골심지의 수입검사에 대하여 규정한다.

(표1)

$\alpha = 0.05 \quad \beta = 0.10$

검 사 항 목	검 사 방 법	시료크기	관 정 기 준	
			라 이 너	골 심 지
외 관	계수규준형1회 sampling검사 P0=P1	n	한도건본이상	
지 폭	"	"	지시지폭 ± 5m/m - 0m/m	
평 량	계수규준형1회 sampling검사 P0=P1	"	지시평량 ± 4%	
수 분	"	"	7.5±1.5%	8.0±1.5%
압축강도(가로)	"	"	비파 2.1 이상	
파열강도	"	"	비파 1.10이상	

단) 납품처의 시험성적서를 첨부하여 수입검사를 생략할 수 있다.

#### 4. 로트의 결정방법

종류별 평량별로 1회 입회량을 1검사 로트로 한다.

#### 5. 시료의 채취방법

시료용지는 KS A 3151(랜덤샘플링방법)에 의거 0롤 (ROLL)을 정하고 각롤에서 KS M 7011에 의거 00×00cm 시편 0매를 채취한다.

#### 2. 검사업무 담당

품질관리과 검사계에서 담당한다.

#### 3. 검사 순서, 검사항목, 검사방법 및 판정기준

검사순서, 검사항목, 검사방식 및 판정기준은 표1과 같다.

단, 수분은 두루마리에서 시편을 채취할 때의 수분으로 한다.

#### 6. 검사방법

##### 6.1 외 관

정상적으로 밝은 날씨의 실내에서 0 m<sup>2</sup>의 시료를 눈의 높이로 세위 0 m 전방에서 정상육안으로 조사한다. 이때

현저한 식별이 되지 않은 결함은 외관상 결함으로 인정하지 않는다.

6.2 지 폭

두루말이에 대하여 자로 측정한다.

6.3 수 분

KS M 7023 (종이의 수분시험 방법)에 의한다.

6.4 평 량

mg까지 읽을 수 있는 천칭으로 KS M 7013 (종이의 평량 측정법)에 따라 측정한다.

6.5 파열강도

라이너 KS M 7502, 골심지는 KS M 7076에 따른다.

6.6 인장강도

KS M 7014에 따른다.

6.7 전항의 검사에 대해서는 검사설비관리규정에 의한 검사기구를 사용하며, 시험방법의 규정에 의거 검사한다.

7. 판정기준

7.1 용 량

수주계약에 의한 납품량과 일치하여야 한다.

7.2 외 관

흙, 오손, 지관의 변형이 있어서는 안되며, 파손 침수로 인한 흙의 길이가 0 mm 이내에 있어야 한다.

7.3 폭

지폭의 치수가 지시지폭의 + 0 mm, - 0 mm 허용범위 내에 있어야 한다.

7.4 수 분

평량, 파열강도, 인장강도는 전기 3의 검사방법에 의한 판정기준에 미달되어서는 안된다.

8. 예외처리

로트가 불합격 되었을 때라도 자재조달 수급상 구매난, 품귀 등의 사유로 인하여 부득이 납입품을 납입하여야 할 경우에는 아래 9.2항에 따른다.

8.1 자가 생산품일 경우에는 1회 입하량 지중 평량별로 시료 1매를 채취하여 검사한다.

9. 검사후의 조치

9.1 합격품의 처리

합격품은 창고관리규정에 의해 지정된 장소에 입고 조치한다.

9.2 불합격품의 처리

(1) 용량의 불합격품은 부족량을 채우도록 하거나, 감가 구입한다.

(2) 감가구입시는 시험방법의 규정에 의하여 처리한다.

(3) 감가구입된 것은 규격품에는 사용할 수 없다.

(4) 외관, 지폭, 평량, 파강, 수분, 인장, 강도의 검사항목의 불합격품은 반품 조치한다.

10. 검사결과 보고 및 보관

검사 결과 보고서는 검사업무 규정에 따른다.

단, 골판지 라이너는 KS M 7502에 의거 등급을 판정하고, 해당 평량이 없을 때는 비과 3.5이상을 1급, 3.0이상을 2급, 2.5이상을 3급, 2.1 이상을 4급으로 판정한다.

**수입검사규격  
( 전 분 )**

1. 적용범위

이 규격은 당사에서 제조하는 골판지 상자의 접착제 제조에 필요한 전분의 수입검사에 대하여 규정한다.

2. 검사업무 담당

품질관리 검사계에서 담당한다.

3. 검사순서, 검사항목, 검사방식 및 판정기준

검사순서, 검사항목, 검사방식 및 판정기준은 표1과 같다.

(표1)  $\alpha = 0.05$   $\beta = 0.10$

검사항목	검사방법	판정기준	시료크기
수 분	계량규준형 1회 sampling 검사 $P_0 = P_1 =$	00% 이하	n =
실중량	KS A 2102 $P_0 = P_1 =$	000 kg 이상	n =
접착제 제조시점도	KS A 3103 $P_0 = P_1 =$	00Sec 이상	n =

단, 납품처의 시험성적서를 첨부하여 수입검사를 생략할 수 있다.

4. 로트의 결정방법

4.1 검사로트는 납품일자별 종류별로 1회 납품량을 1검사 로트로 한다.

5. 시료의 채취방법

5.1 KS A 3151에 의거 0포를 샘플링하여 각 포대에서

000g씩 채취한 후, 잘 혼합하여 시료로 한다.

5.2 계량 조정형 샘플링 검사에 따라 1차 샘플링한 1시료에서 각 포대마다 일정한 양씩을 채취하여 잘 섞어 4분법에 의하여 000g 이상 되도록 채취한다.

**6. 검사방법**

**6.1 수 분**

0-0g을 직경 00-00mm의 평량병에 정확히 평량하여 000 ± 0℃의 항온건조기에 넣어 평량병에 뚜껑을 반쯤 열고 약 0-0시간 가열한 후 뚜껑을 덮고, 이것을 데시게이타에 옮겨 실은후 방냉한 후 달아 그 감량을 수분으로 한다.

**6.2 점 도**

실험실에서 현장과 똑같은 조건으로 접착제를 제조하여 포드컵 A로 측정한다.

**6.3 실중량**

총 중량에서 포대무게를 뺀 것을 실중량으로 한다.

**7. 판정기준**

**7.1 용 량**

수주계약에 의한 납품량과 일치하여야 한다.

**7.2 품 질**

해당 구매시방서 원 부재료 규격 및 표1에 적합하여야 한다.

**8. 예외처리**

로트가 불합격되었을 경우라도 자재조달 수급상 구매난 품귀 등의 사유로 인하여 부득이 납입품을 수입해야 할 경우에는 자재과는 품질관리과와 협의하여 전수검사로서 불량품을 제거하고 합격품만 수입할 수 있다.

**9. 검사후의 조치**

합격품은 창고관리규정에 의거 지정된 장소에 입고 조치한다.

**9.1 불합격품의 처리**

- (1) 용량의 불합격품은 부족량을 채우도록 하던지 감가 구입한다.
- (2) 기타 검사항목의 불합격품은 반품한다. (수분, 점도)

**10. 검사결과 보고 및 보관**

검사결과 보고는 검사업무규정에 따른다.

**수입검사규격  
(가성소다)**

**1. 적용범위**

이 규격은 당사에서 제조하는 외부포장용 골판지상자의 골판지 접착제로 사용되는 가성소다의 수입검사에 대하여 규정한다.

**2. 검사업무 담당**

품질관리과 검사계에서 담당한다.

**3. 검사순서, 검사항목, 검사방법 및 판정기준**

검사순서, 검사항목, 검사방법 및 판정기준은 표 1과 같다.

〈표 1〉

검사항목	검사방법	판정기준	시료개수
순 도	KS A 3103 P <sub>0</sub> = P <sub>1</sub> = 계수규준형 1회	고체 00% 이상 액체 00% 이상	n =
실중량	Sampling 검사 P <sub>0</sub> = P <sub>1</sub> =	표시중량이상	n =

단, 납품처의 시험성적서를 첨부하여 수입검사를 생략할 수 있다.

**4. 로트의 결정방법**

종류별로 1회입하량을 1검사로로트 한다.

**5. 시료의 채취 방법**

KS A 3151(랜덤샘플링 방법)에 의거 포장단위 0개를 1차 시료로 하고, 각 포장단위에서 00g씩 혼합한 다음 시료로 한다.

**6. 검사방법**

6.1 중량은 1/2kg 단위까지 읽을 수 있는 저울로 실중량을 달되 용액인 경우에는 비중을 재고 무게로 환산한다.

**6.2 순 도**

KS M 1420에 의한다.

**7. 판정기준**

**7.1 용 량**

수주계약에 의한 납품량과 일치하여야 한다.

**7.2 외관 등 품질사항**

해당 구매시방서 및 표1에 따른다.

**8. 예외처리**

로트가 불합격 되었을 경우라도 자재조달 수급 사정상 구매난, 품귀 등으로 인하여 부득이 납입품을 수입해야 할 경우에는 자재과는 품질관리과와 협의하여 전수검사로서 불량품은 제거하고 합격품만 수입할 수 있다.

### 9. 검사후의 조치

#### 9.1 합격품의 처리

합격품은 창고관리규정에 의거 지정된 장소에 입고 보관한다.

#### 9.2 불합격품의 처리

- (1) 용량의 불합격품은 부족량을 채우도록 하던지 감가구입한다.
- (2) 기타 검사항목의 불합격품은 반품한다. (순도)

### 10. 검사결과 보고 및 보관

검사결과 보고 및 보관은 검사업무 규정에 따른다.

## 수입검사규격 (내수접착제용 수지)

#### 1. 적용범위

이 규격은 당사에서 제조하는 골판지상자의 접착제 제조에 필요한 내수접착제용 수지의 수입검사에 대하여 규정한다.

#### 2. 검사업무 담당

품질관리과 검사계에서 담당한다.

#### 3. 검사순서, 검사항목, 검사방법 및 판정기준

검사항목, 검사방법, 검사순서 및 판정기준은 표1과 같다.

(표1)

검사항목	검사방법	판정기준	시료크기
내수성	KS A 3103 P <sub>0</sub> = P <sub>1</sub> =	검사방법 1항이상	n =
실중량	KS A 3103 P <sub>0</sub> = P <sub>1</sub> =	실표시 중량 이상	n =
고형분	KS A 3103 P <sub>0</sub> = P <sub>1</sub> =	00 % 이상	n =

단, 납품처의 시험성적서를 첨부하여 수입검사를 생략할 수 있다

#### 4. 로트의 결정방법

1회 입하량을 품종별 품목별로 1검사로트로 한다.

### 5. 시료의 채취방법

KS A 3151에 반입된 0드럼을 1차 시료로 채취하고 기내부 바닥까지 이르는 길이의 유리관(단지름 10mm)으로 0회 이상 채취한 것을 시료보관소에 넣어 혼합하여 시료로 한다.

### 6. 검사방법

#### 6.1 내수성

호액에 전분량의 0%에 해당하는 내수성 수지를 잘 혼합한 다음 평면 골판지에 고르게 도포한 후 (10×10cm) K000g/m<sup>2</sup> 을 대고 전기다리미로 00초간 접촉시킨후 00℃ 물에 최고 수심 0cm 이상 되도록 00시간 침적하여 자연분리가 되지않고 되어있는가를 조사한다.

#### 6.2 수 분

직경 30-40mm되는 평량병에 시료 0-0g을 취하여 105℃±5℃의 항온 건조기에 넣고 0-0시간 건조하여 감량된 것을 수분으로 한다.

### 7. 판정기준

#### 7.1 용 량

수주계약에 의한 납품량과 일치하여야 한다.

#### 7.2 품 질

해당 구매시방서 원부재료 규격 및 표1에 적합해야 한다.

### 8. 예외처리

로트가 불합격일 경우라도 자재조달 수급사정상 구매난, 품귀 등의 사유로 인하여 부득이 납입품을 수입해야 할 경우에는 자재과는 품질관리과와 협의하여 전수검사로서 불량품은 제거하고 합격품만 수입할 수 있다.

### 9. 검사후의 조치

#### 9.1 합격품의 처리

합격품은 창고관리규정에 의거 지정된 장소에 입고 조치한다.

#### 9.2 불합격품의 처리

- (1) 용량의 불합격품은 부족량을 채우도록 하던지 감가구입한다.
- (2) 기타검사 항목의 불합격품은 반품한다. (고형분, 내수성)

### 10. 검사결과 보고 및 보관

검사결과보고 및 보관은 검사업무규정에 따른다.



**수입검사규격  
(고무판)**

**1. 적용범위**

이 규격은 당사에서 제조하는 골판지상자의 인쇄에 사용되는 고무판의 수입검사에 대하여 규정한다.

**2. 검사업무 담당**

품질관리과 검사계에서 담당한다.

**3. 검사순서, 검사항목, 검사방법 및 판정기준**

검사순서, 검사항목, 검사방법 및 판정기준은 표1과 같다.

(표 1)

검사항목	검사방법	판정기준	시료크기
경도	KS A 3103 P <sub>0</sub> = P <sub>1</sub> =	# 1 # 2 00±0° 00±0°	n =
두께	"	0.0±0.0m/m	n =
불순물	"	오물삼입 없을 것	n =

단, 납품처의 시험성적서를 첨부하여 수입검사를 생략할 수 있다.

**4. 로트의 결wjd방법**

1회 입하된 1품종 1품목을 1검사로트로 한다.

**5. 시료채취방법**

KS A 3151 (랜덤샘플링방법)에 의거 0매를 채취하여 시료로 한다.

**6. 검사방법**

**6.1 경도**

(1) 시험편은 원칙으로 두께 0m/m이상의 것을 시험하여야 한다.

단, 5mm이하인 것은 겹쳐서 0mm이상으로 하여야 한다.

(2) 시험기는 스프링식(Shore형) 경도시험기를 사용한다.

(3) 경도를 측정할 때는 시험기를 수직으로 세우고, 시험편의 측면에 수직이 되도록 가압면을 가볍게 접촉시켜 즉시로 눈금을 읽어 경도를 구한다.

**6.2 두께**

(1) 두께 측정기는 1/100mm의 눈금을 가지며, 가압면이 평활하여야 한다. 측정범위 안에서 ±5% 이상 변하지 않아야 한다.

(2) 마이크로 미터로 측정한다.

(3) 두께 측정은 시험편의 수개소에서 행하고, 측정치의 최소치를 시험편의 두께로 한다.

**6.3 불순물**

고무판이 가로세로 끝에서 0mm부분을 칼로 0cm 정도 잘라 육안으로 불순물 유무를 조사한다.

**7. 품 질**

해당 구매시방서 원부재료 규격 및 표1에 적합하여야 한다.

**8. 예외처리**

로트가 불합격 되었을 경우라도 자재조달 수급사정상 구매난 품귀 등의 사유로 인하여 부득이 납입품을 수입해야 할 경우에는 자재과는 품질관리과와 협의하여 전수검사로 불량을 제거하고 합격품만 수입할 수 있다.

**9. 검사후의 조치**

**9.1 합격품의 처리**

합격품은 창고관리규정에 의거 지정된 장소에 입고 조치한다.

**9.2 불합격품의 처리**

검사항목의 불합격품은 반품한다.

**10. 검사결과 보고 및 판단**

검사결과 보고 및 보관은 검사업무규정에 따른다.

**수입검사규격  
(인쇄인크)**

**1. 적용범위**

이 규격은 당사에서 제조하는 골판지상자의 인쇄에 사용되는 인쇄인크의 수입검사에 대하여 규정한다.

**2. 검사업무 담당**

품질관리과 검사계에서 담당한다.

**3. 검사순서, 검사항목, 검사방법 및 판정기준**

검사순서, 검사항목, 검사방법 및 판정기준은 표1과 같다.

[표 1]

검사항목	검사방법	판정기준	시료크기
색 채	K, S A 3102 P <sub>0</sub> = P <sub>1</sub> =	한도건본이상	n =
건조성	K, S A 3102 P <sub>0</sub> = P <sub>1</sub> =	0 시간 이하	n =
변질성	"	하0/h 춘추 0/h 동0/h	n =
변질성	"	0.0m/m 이하	n =

단, 납품처의 시험성적서를 첨부하여 수입검사를 생략할 수 있다.

4. 로트의 결정방법

종류별로 1회 납품량을 1검사 로트로 한다.

5. 시료의 채취방법

색채검사는 계수규준형 1회 샘플링검사를 실시하고, 다른 검사 항목은 KS A 3151에 의거 시료 0통을 1차 시료로 하며, 색상별로 00g씩 잘 혼합하여 시료로 한다.

6. 검사방법

6.1 색 채

현품과 색채견본과 비교한다.

6.2 건조도

잉크 0g을 골판지 00×00cm의 면적에 주걱으로 고르게 바른후 00℃, 00% RH의 전처리실에서 0-0시간 건조후 잉크를 바른 표면에 라이너를 대어 연필이나 철판으로 가볍게 줄을 그으면 라이너에 묻지 않은지를 확인한다. (잉크가 라이너에 묻으면 건조가 안된 것이다.)

6.3 변질성

잉크 0g을 0cm<sup>2</sup>되는 면적에 도포했을 때, 0시간에 퍼져 나가는 길이로 측정한다. 변질성은 0.0m/m 이하에 있어야 한다. K.S M 5952의 2.2 (침투도 시험방법)에 의한다.

6.4 변질성

건조성 시험이 끝난 시편을 일광에 내놓았을 때, 인쇄잉크는 여름에는 0hr, 봄가을은 0hr, 겨울은 0hr, 이내에 일광하에서 변색이 되지 않아야 한다.

7. 판정기준

7.1 용 량

수주계약 등에 의한 납품량과 일치하여야 한다.

7.2 품 질

해당 구매시방서 원·부재료규격 및 표1에 적합하여야 한다.

8. 예외처리

로트가 불합격되었을 경우라도 자재조달 수급사정상 구매난, 품귀 등의 사유로 인하여 부득이 납입품을 수입해야 할 경우에는 자재과는 품질관리과와 협의하여 전수검사로 불량을 제거하고 합격품만 수입할 수 있다.

9. 검사후의 조치

9.1 합격품의 처리

합격품은 창고관리규정에 의해 지정된 장소에 입고조치한다.

9.2 합격품의 처리

- (1) 용량의 불합격품은 부족량을 채우도록 하던지 감가 구입한다.
- (2) 기타 검사항목의 불합격품은 반품한다. (색채, 건조성, 변질성, 변질성)

10 검사결과 보고 및 보관

검사결과 보고 및 보관은 검사업무규정에 따른다.

수입검사규격  
( 평 철 사 )

1. 적용범위

이 규격은 당사에서 제조하는 골판지상자의 접합에 사용되는 평철사의 수입검사에 대하여 규정한다.

2. 검사업무 담당

품질관리과 검사계에서 담당한다.

3. 검사순서 검사항목 검사방법 및 판정기준

검사순서, 검사항목, 검사방법 및 판정기준은 표1과 같다. [표 1]

검사항목	검사방법	판정기준	시료크기
외 관	KS A 3102 P <sub>0</sub> = P <sub>1</sub> =	한도 견본 이상	n =
치 수	KS A 3102 P <sub>0</sub> = P <sub>1</sub> =	두께 0.0±0.0m/m 폭 { #13 0.0±0.0 m/m #14 0.0±0.0 m/m	n =
강 도	"	한도 견본 이상	n =

단, 납품처의 시험성적서를 첨부하여 수입검사를 생략할 수 있다.

**4. 로트의 결점방법**

1회 입하량을 1검사 로트로 한다.

**5. 시료채취방법**

KS A 3151 (램덤샘플링방법)에 의거 해당시료크기 만큼의 시료를 뽑아 각롤에서 0m 씩 절단하여 시료로 한다.

**6. 검사방법**

**6.1 외 관**

육안으로 보아, 녹, 흙, 균열, 도금의 소지가 노출된 곳이 있는가 조사하며, 꼬리표에 표시된 사항을 조사한다.

**6.2 치 수**

폭, 두께는 1/100mm 까지 읽을 수 있는 마이크로 미터로 측정한다.

6.3 현장실험으로 0회 실시하여 한도건본 보다 양호할 것

**7. 판정기준**

**7.1 용 량**

수주계약 등에 의한 납품량과 일치하여야 한다

**7.2 품 질**

해당구매시방서 원부재료 규격 및 표1에 적합하여야 한다.

**8. 예외처리**

로트가 불합격되었을 경우라도 자재조달 수급 사정상 구매난, 품귀등의 사유로 인하여 부득이 납입품을 수입해야 할 경우에는 자재과는 품질관리과와 협의하여 전수검사에서 불량품은 제거하고 합격품만 수입할 수 있다.

**9. 검사후의 조치**

**9.1 합격품의 처리**

합격품은 창고 관리규정에 의해 지정된 장소에 입고 조치 한다.

**9.2 불합격품의 처리**

(1) 용량의 불합격품은 부족량을 채우던지 감가 구입한다.

(2) 기타 검사항목의 불합격품은 반품 조치 한다. (외관, 치수, 강도)

**10. 검사결과 보고 및 보관**

검사 결과보고 및 보관은 검사업무 규정에 따른다.

**無限競爭時代의 골板紙包裝企業  
生殘·經營革新戰略 指針書**

〈産業研究院 發行〉

**2000年代 골板紙包裝産業의  
發展戰略**

輕工業室長 經濟學博士 **金 浚 炫**  
副研究委員 **李 在 德 共著**  
研究員 **權 烈 浩**

高級米色模造  
統計·圖表 總網羅  
206P. 普及價 8,000원

購讀申請問議: 서울瑞草區方背洞1669 3상B/D 6F  
韓國 골板紙包裝工業協同組合  
TEL : (02) 594-0381~4  
FAX : (02) 594-1310