

MASMASMASMAS  
MASMASMASMA  
MASMASMAS  
MASMASM  
MASMAS  
MASM  
MAS

정부조달물품 표준 규격

MAS

세부품명번호 : 3018150801

세 부 품 명 : 화장실칸막이

표준규격 번호 : 2025-011

조 달 청

2011년12월20일	신규 제정
2018년12월07일	1차 개정
2025년11월 일	2차 개정

# 화장실칸막이 규격서(안)

표준규격 번호 : 2025-011

## 1. 적용범위 및 분류

### 1.1. 적용범위

이 규격은 좁은 공간을 효율적으로 이용하기 위하여 간단하고 편리하게 칸막이를 할 수 있게 만들어진 일정 형태로 규격화된 화장실 칸막이(이하 칸막이라 한다)에 대하여 적용한다.

### 1.2. 분류

순 번	품명 (물품분류 번호)	세부품명 (세부품명 번호)	물품식별번호	규 격 명	용도	인도 조건
1	화장실칸막이 (30181508)	화장실칸막이 (3018150801)			화장실 용 칸막이	현장 설치도

## 2. 적용자료 및 문서

다음의 인용표준은 이 표준의 적용을 위해 필수적이다. 발행연도가 표기된 인용표준은 인용된 판만을 적용하며 발행연도가 표기되지 않은 인용표준은 최신판(모든 추록을 포함)을 적용한다.

\* 이 외에 해당제품의 제품구성을 위해 소요되는 재료에 대한 관련기준이 있다면 명시할 것

가. KS F 3104 파티클 보드

나. KS F 3200 섬유판

다. KS M 3332 열경화성 수지 화장판 시험방법

라. KS M 3803 열 경화성 수지 고압 화장판

마. KS L 2002 강화유리

바. 공중화장실 등에 관한 법률·시행령·시행규칙

사. 기타 각 제조업체별 자료 및 문서 등

### 3. 필요조건

#### 3.1. 재료

순번	식별 번호	규격명	규격치수 (mm) (가로×세로× 두께)	( 개 )당 자재소요량				주재료 공급자
				부품명/ 재료명	규 격 (재 질)	단위	수량	
1	<u>00000000</u>			심재	방수PB, 가로×세로× 두께	ea		
				표면재	HPM, 가로×세로× 두께	ea		
				코너재	PVC, 가로×세로× 두께	ea		
				안심스크린 (하부칸막이)	스텐, 가로×세로× 두께	ea		
				....				
2	<u>00000000</u>							
				....				

비고) 1. 식별번호는 제조업체의 식별번호에 따른다.

2. 재료의 형태 및 치수는 각 업체별 설계사항에 따른다.

3. 재료는 업체 제품에 맞게 작성하며, KS규격 또는 동등 이상의 품질을 가진 것으로 한다.

### 3.1.1 재료일반

\* 아래 내용을 참고하여 제품 구성을 위해 소요되는 재료와 해당재료의 관련내용 등을 기술할 것

#### 1) 판넬의 구성

심 재		표 면 재		안심스크린 (하부칸막이)		비 고
종 류	관련규격	종 류	관련규격	종 류	관련규격	
섬유판	KS F 3200	HPM	KS M 3803			
파티클 보드	KS F 3104	HPM	KS M 3803			내수
강화유리	KS L 2002					

#### 2) 심재 및 표면재

- 심재 : 파티클 보드(코어보드 포함), 강화유리
- 표면재 : HPM(High pressure melamine) KS M 3803(열경화성 수지 화장판)일 반응도의 0.8mm 두께 등을 사용.
- 코너재 : PVC재 hot melt형 밴드.
- 안심스크린(하부칸막이) : 제한 없음(해당업체 사용 재질 기재.)
- 접착재 : 방수 및 내부식성으로 제조업체 제시 규격에 따른다.

3) 특별히 규정하지 않은 부품은 통상의 제조 관례에 따르며, 구조가 견고하고 사용 시 불편이 없어야 한다.

### 3.2. 형태

\* 업체에서 제조하는 제품의 규격명과 이미지를 작성하고 제품 설계도면이 있는 경우는 <#붙임>으로 제시할 것

\* 제품 사진은 상품정보시스템에 등록된 이미지로 삽입할 것

\* 이 외에 해당제품의 형태에 대한 내용이 있다면 명시할 것

### 3.2.1 제품사진

순번	물품식별번호	규격명	제품사진
1	00000000	규격상세	이미지
2			
3			
....			

### 3.2.2 디자인

순번	물품식별번호	규격명	디자인		
1	00000000	규격상세	디자인 1	디자인 2	디자인 3
2					
3					
....					

주) 디자인 선택은 해당업체가 제시한 디자인 중 수요기관과 협의하여 진행 가능함.

### 3.3. 제조 및 가공

제조공정도에 따라 공정별로 공정관리 및 중간검사 기준을 사내 표준으로 정하고 완제품의 품질 수준이 자사제품 표준에 적합하도록 적절하게 관리하고 모델별, 공정별 상세 내용을 기록 관리하여야 한다.

\* 아래 내용을 참고하여 각 업체의 제조·가공 공정을 기술(제조과정에서 품질관리 내용 포함)하고, 해당 공정표를 첨부할 것

- 가. 판넬에 지정한 HPM을 부착하고 현장에 맞게 제단 한 뒤 PVC edge로 마감하여 하드웨어와 결합 현장에서 시공한다.
- 나. 모든 칸막이 제품은 공장 완료 제품으로 현장에서 단순한 조립 과정으로 설치가능하게 제작되어야 한다.
- 다. 제조공정도에 따라 공정별로 공정관리 및 중간검사 기준을 사내표준으로 정하고 완제품의 품질 수준이 자사 제품표준에 적합하도록 적절하게 관리하며, 제품별, 공정별 상세 내용을 기재하여야 한다.

< 제조공정표 >

순번	제조공정	공정설명	비고
1	자재입고	인수검사결과 합격된 자재입고	공정별 관련 QC 내역은 <#붙임>으로 제시
2	자재가공	설계도면에 적합하도록 가공	
3	조립	각 부분품 및 부품을 조립	
4	검사	해당규격 기준치 이상	
5	포장	제품파손이 없도록 포장할 것(스티커 또는 인쇄물 등으로 표시)	
6			
⋮	⋮	⋮	

### 3.4. 기능 및 성능

\* 아래 내용을 참고하여 업체별 제품 특성에 따라 자유롭게 기술할 것

#### 3.4.1 기능

- 가. 내부 응력이 분산됨으로 뒤틀림이 발생되지 않아야 한다.
- 나. 가공성이 좋아 규격에 구애를 받지 않아야 한다.

- 다. 발포 수지 등으로 만들어 방음성 및 내열성이 있어야 한다.
- 라. 표면에 변화, 부식이 발생되지 않아야 한다.
- 마. 우수한 내오염성, 방수성, 경량성 및 내구성이 있어야 한다.

### 3.4.2 성능

4.2항 시험방법의 시험항목 및 품질기준에 적합하여야 한다.

### 3.5. 마감 및 외관

*\* 아래 내용을 참고하여 업체별 생산공정, 제품 특성에 따라 자유롭게 기술할 것*

- 가. 다양한 칼라 및 유니트 선택 가능하며 표면의 불순물을 알코올로 닦아낸다.
- 나. 제품 형상이 일정하고, 갈라짐, 비틀림, 변형 기타 오염이 없어야 한다.
- 다. 표면 마감은 시공회사의 지정에 따른다.

### 3.6. 기타 사항

*\* 재료, 형태, 제조 및 가공, 기능 및 성능, 마감 및 외관과 관련하여 기타 참고할 사항을 자유롭게 기술할 것*

- 가. 패널을 구성하는 각 원자재별 표준편차에 따라 두께허용차가 생길 수 있다.
- 나. 현장 상황에 따라 포스트용 흰지, 잠금쇠, 옷걸이 등 부자재를 설치한다.
- 다. 취급시 파손에 주의한다.

## 4. 검사 및 시험

### 4.1. 검사

#### 4.1.1 검사물의 크기 및 구성방법

수요자에게 매회 납품하는 양을 1로트로 구성한다.  
다만 필요에 따라 조달청과 협의하여 조절할 수 있다.

#### 4.1.2 시료의 크기 및 채취방법

관능검사를 위한 시료 수량의 크기는 KS Q ISO 2859-1(계수형 샘플링 검사방법) 보통검사수준 II, AQL 6.5 방식으로 한다.

4.2항에 따른 전 항목 시험을 할 수 있는 시험 시료의 크기는 로트를 대변할 수 있는 최소수량을 수요자와 협의하여 시료를 채취한다. 단, 협의가 없는 경우 시험기관에서 시험할 수 있는 수량으로 시료를 채취하여야 한다.

시료채취방법은 KS Q 1003(랜덤 샘플링 검사방법)에 따라 랜덤하게 채취한다.

#### 4.1.3 검사방법

검사는 관능검사 결과가 3(필요조건) 및 5(포장 및 표시), 6(용도 및 제원)에 적합하고 4.2항 시험방법 및 품질기준에 적합할 경우 그 로트는 합격으로 한다.



## 4.2. 시험방법

### 4.2.1 재질 시험방법 (작성예시)

\* 제조업체의 제품에 사용된 재질에 따라 작성하며 품질기준 및 시험방법은 해당 재질의 KS 기준을 적용할 것

\* 그 외의 품질확보를 위하여 필요한 시험 항목이 있을 경우 관련 표준에 따라 품질기준 및 시험방법을 제시할 것

#### 4.2.1.1. KS F 3104(파티클 보드: 바탕파티클보드,13.0형, E1형) (작성예시)

시험 항목		단위	품질기준		시험방법	비고
밀도		g/cm <sup>3</sup>	0.50이상 0.80이하		KS F 3104	
함수율		%	5이상 13이하			
휨강도	세로방향	MPa	13.0이상			
	가로방향					
습윤시 휨강도	세로방향	MPa	6.5이상			
	가로방향					
흡수두께 팽창율		%	12이하			
박리강도		MPa	0.20이상			
나사못 유지력		N	평면	550이상		
			측면	275이상		
폼알데하이드 방출량		mg/L	평균값	1.5이하		
			최대값	2.1이하		
난연성	U형	-	2급 또는 3급			
	M형					
	P형					
	NAF형					

#### 4.2.1.2. KS M 3803(열경화성 수지 고압 화장판: 포스트 포밍용 0.8 화장판 (LD-PF 0.8) (작성예시)

시험 항목		단위	품질기준	시험방법	비고
겉모양		-	결점이 없을 것	KS M 3803	
내오염성	우유	-	“변화가 없음.”일 것		
	10% 시트르산 수용액				
	가솔린 또는 나프타				
	아세톤(공업용)				
	올리브유				

	10% 암모니아수	-	“변화가 없음”일 것 또는 “경비한 변화”일 것		
	산성 아황산나트륨 포화 수용액				
	홍차				
	커피				
	1% 요오드알코올 용액				
	식초				
	크레용				
	구두약				
	염료				
	사무용 잉크				
	2% 머큐로크롬수용액				
	5% 석탄산 수용액				
	송진				
내광성	48시간 조사	-	무결점		
	Lab 색차	-	3.0이하		
내마모성	마모량	/100회전당	0.10이하		
	마모값	회	200이상		
치수변화율	외관	-	무결점		
	세로방향	%	1.1이하		
	가로방향	%	1.4이하		
내충격성	낙구 높이	mm	100이상		
	화장면에 갈라짐		없을 것		
두께		mm	0.8±0.11		

#### 4.2.1.3. KS F 3200(섬유판: 바탕 고밀도 섬유판(HDF), 보통, S25형) (작성예시)

시험 항목	단위	품질 기준	시험방법	비고
밀도	g/cm <sup>3</sup>	0.85이상	KS F 3200	
함수율	%	5이상 13이하		
휨강도	MPa	25.0이상		
흡수율	%	25(35)이하		
습윤시 휨강도	MPa	12.5이상		

흡수 두께 팽창율	두께 7mm 이하	%	17이하	
	두께 7mm 초과 15mm 이하		12이하	
	두께 15mm 초과		10이하	
폼알데하이드 방출량		mg/L	평균	1.5이하
			최대	2.1이하
난연성	U형	-	2급 또는 3급	
	M형			
	P형			
	NAF형			

주) 흡수율 품질기준의 ()안의 수치는 보통 고밀도 섬유판 3.5mm 미만의 두께에 적용한다.

#### 4.2.1.4. KS L 2002(강화유리) (작성예시)

시험 항목		단위	품질 기준	시험방법	비고
겉모양	잔금	-	없을 것	KS L 2002	
	이빠짐	-	너비 또는 길이가 재료 판유리의 두께이상인 것이 없을 것		
	굽힌힘	-	사용상 지장이 없을 것		
만곡		%	0.3 이하		
낙구충격 파괴 강도	6매 중 파괴 1매 이하	-	6매를 시험하여 파괴가 1매 이하인 경우 합격,		
	6매 중 파괴 2매		별도로 6매를 시험하여 6매 모두 파괴되지 않아야 합격		
	6매 중 파괴 3매 이상		불합격		
파편 상태	두께 4 mm	-	시료 5매 모두 최대 파편 1개의 무게가 15g 이하일 것		
	두께 5mm 이상		시료 5매 중 파편 수가 40개 이상일 것		
쇼트백 충격 특성		-	시료 4매에 대하여 a) 및 b) 중 어느 쪽에 합격일 것  a) 낙하높이 120cm에서 유리가 파괴가 되지 않을 것		

		b) 유리가 파괴된 경우, 각 시료에 대하여 가장 큰 10개 파편의 무게 합계가 시료의 65cm <sup>2</sup> 면적에 상당하는 무게를 넘지 않을 것		
--	--	---	--	--

\*비고 : 상기의 품질기준은 기본적인 품질기준이며 이러한 성능 이외에 추가적인 성능이 있는 경우에는 업체 자체적으로 “7. 추가규격”에 품질기준 추가 작성할 것

#### 4.2.1.5. 기타 재질 (작성예시)

\* 제조업체의 제품에 사용된 재질에 따라 작성하며 품질기준 및 시험방법은 해당 재질의 KS 기준을 적용할 것

## 5. 포장 및 표시

\* 아래 내용을 참고하여 자유롭게 기술할 것

### 5.1. 포장

매 제품은 운반 및 적재 등 보관관리에 용이 하도록 일반 관례에 따라 제품이 손상되지 않도록 포장 하여야 한다.

### 5.2. 표시

표시사항은 보기 쉬운 곳에 다음사항을 쉽게 지워지지 않는 방법으로 표기한다.

- 가. 규격 명(형태 및 치수)
- 나. 제조자 명 또는 그 약호
- 다. 전화번호(A/S)
- 라. 제조 년 월

### 5.3. 하자보증기간

\* 제품 하자보증기간 및 내용을 상세하게 입력할 것

하자 보증기간은 납품 · 설치일로부터 1년이며 보증기간 내 제작자의 설계 및 제작과오로 하자 발생 시 제작자 부담으로 즉시 보수 및 교환하며, 사용자 잘못으로 인한 하자가 발생할 시 사용자의 부담으로 한다.

## 6. 용도 및 제원

\* 아래의 내용을 참고하여 자유롭게 기술할 것

### 6.1. 용도

가. 화장실용 칸막이 용도로 사용된다.

### 6.2. 발주제원

본 규격의 기준범위 내에서 수요자의 요구와 공급자의 제조능력에 따라 용량 및 크기와 설치 수량 등을 결정할 수 있다.

\* 제품별 발주제원을 기술할 것

물 품 식 별 번 호	00000000	00000000	
규 격 명			
종 류			
형 태	패널	패널	
심 재	방수PB	코아보드	
표면재질	HPM	일반HPL마감	
크기(폭)	600 mm	450 mm	
크기(높이)	1900 mm	1200 mm	
크기(두께)	20 mm	20 mm	
옵션/기타	안심스크린 포함	방수	

### 6.3. 기타 참고사항

\* 용도 및 제원과 관련하여 기타 참고할 사항을 자유롭게 기술할 것

## 7. 추가규격(제조업체에서 필요할 경우 제시)

\* 규격서 1~6 항목 이외에 업체 제품의 차별성을 나타낼 수 있는 기술사항(특허사항, 인증 등)을 제시할 것. (단, 객관적인 자료로 증빙 가능한 내용 입력)

< 작성참고 >