

KS표시 인증 심사기준

해당규격번호 KS B 1527

해당규격명 파이프 서포트

제정년월일 1979 년 09 월 13 일

개정년월일 2006 년 12 월 29 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	이 행 사 항
1. 일반구조용 압연강재 기계구조용 탄소강재 냉간압연 스테인리스강판 인탈산동 2. 보울트·너트 3. 회주철 4. 공업용고무 패키징재료	1. 결 모 양 2. 치 수 3. 화학성분 4. 기계적 성질 1. 결 모 양 2. 치 수 3. 강 도 1. 기계적 성질 1. 기계적 성질	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격 수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사 방법은 제품의 품질이 규격 수준 이상으로 유지될 수 있도록 품질관리 기법을 활용하여야 한다.	사내표준에 의하여 자재를 인입할 때의 품질 검사(이하 이 표에서 "인수검사"라 한다) 및 자재관리를 하고, 자재를 관리하는 자가 그 결과를 활용하여야 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			
	검사 또는 관리 항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1.절 단 2.프 레 스 3.도금 또는 도장 4.조 립	1) 모 양 2) 치 수 1) 모 양 2) 치 수 1) 결 모 양 2) 도금/도장 두께 1) 결 모 양 2) 작동상태 3) 치 수 4) 하중검사	제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리 방법을 규정하고 있어야 한다.	사내표준에 따라 검사,관리를 실시하여 그 기록을 활용하고, 공정관리자가 규정대로 실시할 수 있어야 한다.	각 공정에 대 하여 사용설비, 작업방법,작업 조건, 작업상의 유의사항 등을 규정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.
<p>비고 : 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다.</p> <p>2. 도금/도장 공정에 있어서는 외주를 주어도 좋으나, 이때에는 외주관리 규정을 정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.</p>				

IV. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
KS B 1527의 전 검사항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 규격의 수준 이상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	제품의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 관리 기법을 적용하여 규정하여야 한다.	<ul style="list-style-type: none"> ○ 제품의 품질에 대한 사내표준에 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.
<p>비고 : 중간 검사와 겹치는 제품검사의 항목은 중간검사로 같음할 수 있다.</p>			

V. 제조설비의 관리

주요 설비명	구비요건
1. 프레스 2. 선반 3. 드릴링머신 4. 절단기 5. 벤딩머신 6. 도금설비(밴드형의 경우) 7. 도장설비(밴드형은 제외) 8. 자동톱기계 (슬라이더형의 경우)	<ul style="list-style-type: none"> ○ 당해제품 생산에 적합한 설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검, 보수, 운할관리등의 관리 규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리 할 수 있어야 한다.
<p>비고 : 제2항, 제6항, 제7항의 설비는 공정관리 단서규정에 따라 외주관리 규정을 정하고 이에 따라 실시하고 있을 경우에는 갖추지 않아도 된다.</p>	

VI. 검사설비의 관리

주요 설비명	구비요건
1. 만능재료시험기 2. 경도시험기 3. 도금두께측정기 4. 하중 및 강도검사장치 5. 도장두께측정기 6. 치수측정기류 <ul style="list-style-type: none"> 1) 버니어 캘리퍼스 2) 마이크로메타 3) 나사게이지 4) 다이알게이지 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 해당 규격에 규정되어 있는 품질특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험, 검사 설비를 보유하고 설비의 정밀정확도 유지를 위하여 국가표준기본법 제3조제17호의 규정에 의한 교정 검사의 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, 시험검사 설비관리자는 시험, 검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.
<p>비고 : 검사설비중 제1항 및 제 2항의 설비는 공인시험기관의 설비를 이용하거나 외부 의뢰시험성적서로 품질관리를 대신하는 경우 보유하지 않아도 된다.</p>	

VII. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검 사 항 목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판정기 준		비 고
				Ac	Re	
	KS B 1527의 전 검사항목	인증구분별 재 고 량	2	0	1	인증시
<p>비고 : 1. 로트의 크기는 시료크기의 5배 이상이어야 하며 시료채취는 인증구분별 3가지 호칭을 한다. 2. 정기심사 또는 시판품조사를 실시하는 경우 시료채취는 인증구분별 주로 생산하는 대표종류 1종에 대하여 n=1로 한다.</p>						

VIII. 규격표시의 방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
1. 제품마다 2. 포장마다	잘보이는 곳 잘보이는 곳	각인 또는 명판 등 인쇄, 프린트 등	1. 규격표시도표: KS마크 지름 5mm이상 2. 제조자명 또는 그 약호 1. 규격표시도표: KS마크 지름 10mm이상 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS B1527의 표시사항

IX. 제품의 인증구분

한국산업규격번호	규 격 명	종류 또는 등급
KS B 1527	파이프 서포트	밴드형 로울러형 슬라이더형