

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
(개방형) 1.강 재 2.스프링 3.보울트,너트 및 와셔 4.고무부 (밀폐형) 1.회주철품 2.스프링 3.보울트,너트 및 와셔 4.고무부	①기계적성질 ①스프링용량 ①치 수 ①내오존성 ②내유성 ③인장강도 ④영구압축 줄음 ⑤경 도 ①기계적성질 ①스프링용량 ①치 수 ①내오존 ②인장강도 ③내유성 ④영구압축 줄음 ⑤경 도	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 품질관리기법을 활용하여 정하여야 한다.	사내표준에 의하여 자재 인수할때의 품질검사(이하 이표에서"인수검사"라 한다) 및 자재관리를 하고, 자재를관리하는 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. 공정 관리

심사사항 주요공정명		구 비 요 건			
		검사 또는 관리 항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
(개방형)					
1. 절	단	①치 수	<p>제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리방법을 규정하고 있어야 한다.</p>	<p>사내표준에 따라 검사·관리를 실시하여 그 기록을 활용하고, 공정관리자가 규정대로 실시할 수 있어야 한다.</p>	<p>각 공정에 대하여 사용설비, 작업방법, 작업조건, 작업상의 유의사항 등을 규정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.</p>
2. 절	곡	①치 수			
3. 편	칭	①치 수			
4. 용	접	①겉모양 ②용접특성			
5. 고	무	①배 합 ②온 도 ③시 간 ④고무특성			
6.고무부착		①겉모양 ②치 수			
7.드딜링 및 태핑		①겉모양 ②치 수			
8.조	립	①겉모양 ②치 수			
9.도	장	①겉모양			

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리 항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
(밀폐형) 1. 면가공 2. 드릴링 및 탭핑 3. 고 무 4. 고무부 부착 5. 도 장 6. 조 립	①겉모양 ①겉모양 ②치 수 ①배 합 ②온 도 ③시 간 ④고무특성 ①겉모양 ②치 수 ①겉모양 ①겉모양 ② 치 수			
<p>비고 :1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다</p> <p>2. 고무공정에 있어서는 외주를 주어도 좋으나 이때는 외주관리 규정을 정하고 이에 따라 실시하고 있어야 함.</p>				

IV. 제품의 품질관리

심사사항	구 비 요 건		
검사항목	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 해 사 항
KS B 1563의 전 검사항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 규격의 수준 이상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	제품의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 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 품질경영체 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

주요 설비명	구비요건
<ol style="list-style-type: none"> 1. 프레스 <ol style="list-style-type: none"> 1)파워프레스 2)유압프레스 2. 절단기 3. 혼합기 4. 용접기 5. 선반 6. 드릴링 및 태핑머시인 7. 연삭기 8. 도장설비 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 당해제품 생산에 적합한 설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검,보수,운할관리등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다.
<p>비고 : 공정관리 단서 규정에 따라 필요하지 않은 설비는 갖추지 않아도 된다.</p>	

VI. 검사설비의 관리

주요 설비명	구비요건
1. 인장시험기 2. 스프링하중시험기 3. 경도시험기 4. 표면거칠기측정기 또는 표면거칠기 표준편 5. 사용하중시험기 6. 고무노화시험기 7. 내오존시험기 8. 영구압축줄음율 시험기 9. 고무인장시험기 10. 내유성시험기 11. 치수측정기구 1)하이트게이지 2)버니어캘리퍼스 3)마이크로미터	<p>○ 해당규격에 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 특성등을 감안하여 회사의 실정에 맞는 시험·검사설비의 관리규정을 정하고 이에 따라 실시하여야 한다.</p> <p>○ 정밀도 및 정확도를 시험·검사하기 위하여 시험·검사설비의 치장소가 적정하고, 시험·검사설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며 시험검사설비관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.</p>
<p>비고 : 검사설비중 고무노화시험기, 내오존시험기, 영구압축줄음율시험기, 고무인장시험기, 내유성시험기는 외부설비를 이용하거나 외부의뢰성적으로 품질관리를 대신하는 경우에는 보유하지 않아도 된다.</p>	

VII. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검사항목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판정기준		비고
				Ac	Re	
	KS B 1563에 의한 전검사 항목	재고량	2	0	1	인증시
<p>비고 : 1. 로트의 크기는 시료크기의 5배이상이어야 한다. 2. 시료채취 인증구분별로 3가지 호칭을 샘플링한다. 3. 정기심사 또는 시판품조사를 실시하는 경우 시료채취는 인증구분별로 주로 생산하는 대표종류 1종에 대하여 n=2로 한다.</p>						

VIII. 규격표시의 방법

상품의 단위	표시 장소	표시 방법	표시 내용
제품마다	잘 보이는 곳	명료하고 잘 지워지지 않는 방법	1.규격표시도표 : KS마크 지름 10mm이상 2.제조자명 또는 그 약호
포장마다	잘 보이는 곳	프린트 및 인쇄	1.규격표시도표 : KS마크 지름 10mm이상 2.규격명 또는 규격번호 3.인증번호 4.제조년월일 5.제조자명 또는 그 약호 6.인증기관명 7.KS B 1563의 표시사항

IX. 제품의 인증구분

한국 공업 규격 번호	규격명	종류 또는 등급
KS B 1563	방진 스프링 마운트	○ 개방형 ○ 밀폐형