

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) 강 판	①치 수 ②기계적성질	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 자재를 인수할 때의 품질검사 (이하 이 표에서 "인수검사"라 한다.) 및 자재관리를 하고, 자재를 관리하는 자가 그 결과를 활용하고 있어야 한다.
2) 기어류	①치 수 ②기어정밀도 ③기계적성질 ④화학적성분			
3) 샤프트	①치 수 ②기계적성질 ③화학적성분			
4) 체 인	①치 수 ②기계적성질			
5) 혹	①치 수 ②최대하중시험			
6) 체인휘일	①치 수 ②기계적성질 ③화학적성분			
비고 1. 규격표시 제품은 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			
	검사또는 (관리항목)	검사또는 공정관리방법	이행사항	제조작업표준
1. 카 바 1)절단 2)절곡(벤딩) 3)드릴링 2. 기 어 1)절단 2)기계가공 3)열처리 3. 샤프트 1)기계가공 2)열처리 4. 체 인 5. 흑 1)절단 2)단조 3)열처리 6. 활 차 1)주조 2)기계가공 3)열처리 7. 로드시브 8. 조 립	1)치 수 1)겉모양, 치수 1)치 수 1)치 수 1)치 수 2)기어정밀도 1)경도(관리항목) 1)온 도 2)시 간 1)치 수 1)경도 (관리항목) 1)온도, 시간 1)기계적성질 2)비파괴검사 또는 샘플파괴검사 1)치 수 1)겉모양 1)비파괴검사 2)최대하중 3)경도(관리항목) 1)온 도 2)시 간 1)겉모양 2)치 수 1)치 수 1)경 도 1)겉모양 2)치 수 3)기계적성질 4)화학성분 1)겉모양 2)성능검사	제품의 품질이 규격수준 이상 또는 고객의 요구수준으로 유지될 수 있 도록 관리기법 을 적용하여 중간검사 또는 공정관리방법 을 규정하고 있어야 한다.	사내표준에 따 라 검사·관리 를 실시하여 그 기록을 활 용하고, 공정 관리자가 규정 대로 실시할 수 있어야 한다.	각 공정에 대 하여 사용설 비작업방법,작 업조건,작업상 의 유의사항 등을 규정하 고 이에 따라 실시하고 있 어야 한다
비고 : 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다. 2. 공정에 있어서는 외주를 주어도 좋으나, 이때에는 외주관리 규정을 정하고 이에따라 실시하고 있어야 한다.				

IV. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
KS B 6332의 전 항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 규격의 수준 이상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	제품의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용하여 규정하여야 한다.	○ 제품의 품질에 대한 사내표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품의 품질향상에 활용하여야 한다. ○ 사내표준화와 품질경영 체제 전반에 대하여 자체점검을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 규격 및 사내 표준에 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. 프레스 2. 기계가공설비 1) 밀링머시인 2) 호핑머시인 3) 선반 4) 드릴링머시인 5) 브로우칭머시인 6) 스로터 7) 나사가공기 3. 단조설비 4. 열처리설비 5. 도장설비 6. 슛브라스트 또는 샌드브라스트 7. 주조설비	○ 당해 제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검·보수·유회관리(필요할 경우)등의 관리 규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다.
비고 : 공정의 일부를 외주 하청하는 경우에는 동 공정에 필요한 설비를 갖추지 않아도 좋다.	

VI. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 하중시험설비 2. 스프링저울 3. 치수 측정기류 1) 버니어캘리퍼스 2) 하이트게이지 3) 정 반 4) 마이크로미터 5) 깊이게이지 6) 줄 자 7) 다이얼게이지 8) 실린더게이지 4. 경도시험기	○ 해당 규격에 규정되어 있는 품질특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험·검사설비를 보유하고 설비의 정밀정확도 유지를 위하여 계량 및 측정에 관한 법률 제 14조의 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·검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험·검사설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험검사설비 관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.

VII. 실시시험을 위한 샘플링 방식

번호	검 사 항 목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판 정 기 준		비고
				Ac	Re	
	KS B 6232의 전 검사항목	종 류 별 재 고 량	n = 2	0	1	인증시
비고 : 1. 재고량의 크기는 시료크기의 2배 이상일 것 2. 정기심사 및 시판품 조사시 시료의 크기는 대표적인 종류에 대하여 n=1로 한다. 3. 인증 신청종류가 많을 경우에는 대중소 3가지 종류에 대하여 샘플링한다.						

VIII. KS마크 표시방법

상품의 단위	표시장소	표 시 방 법	표 시 내 용
제품마다	잘보이는 곳	명판 또는 인쇄등	1. 규격표시도표 : KS마크 지름 10mm이상 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS B 6232의 표시사항

IX. 제품의 인증구분

한국산업규격번호	규 격 명	종류 또는 등급
KS B 6232	체인블록	종 류 별