

KS표시인증심사기준

규격번호 KS C 8319

규격명 플러시 플레이트

제정년월일 1974년 12월 24일

개정년월일 2006년 6월 8일

기 술 표 준 원

I. 표준화 일반

심 사 사 항	구 비 요 건
<p>1. 표준화 및 품질 경영의 추진</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ 경영간부가 표준화와 품질경영의 중요성을 인식하고 그 추진을 위한 경영방침을 정하고 사내 표준 및 관리규정을 정하는 등 표준화 및 품질경영을 회사 전체적으로 추진하고 있어야 한다. ○ 사내 표준화 및 품질경영의 추진계획은 적절하고 해당 규격 및 규격별 심사기준에 따라 합리적으로 활용 하고 있어야 한다. <p style="text-align: center;">< 사내표준의 구비사항 ></p> <ul style="list-style-type: none"> - 자재관계규정 - 공정관계규정 - 제품의 품질규정 - 제조 및 검사설비 관리규정 - 소비자불만처리에 관한 규정
<p>2. 사내표준화와 품질 경영 도입의 확산을 위한 활동</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ 품질경영을 위한 행사개최 및 분임조의 조직 운영 등 표준화와 품질경영도입의 확산에 노력하고 있고, 사내 표준화와 품질경영체제 전반에 대한 자체점검을 1년이내의 주기로 실시하고 있으며, 그 결과를 반영하고 있어야 한다.
<p>3. 표준화 및 품질경영에 관한 교육 훈련의 실시</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ 교육 훈련계획에 의하여 종업원에게 산업표준화 및 품질경영에 관한 교육·훈련을 실시하고 있고, 경영간부에 대한 표준화 전문교육기관에서의 교육훈련실적이 있어야 한다.

심 사 사 항	구 비 요 건
4. 품질관리담당자 및 기술계 인력 확보	<ul style="list-style-type: none"> ○ 업종 및 규모에 적합하고, 품질목표를 달성할 수 있도록 품질 관리담당자와 기술계 인력을 확보하고 있어야 한다. ○ 품질관리 담당자는 다음의 직무를 수행하여야 한다. <ul style="list-style-type: none"> - 사내표준화 및 품질경영에 대한 계획의 입안 및 추진 - 사내표준의 제정·개정 등에 대한 총괄 - 상품 및 가공품의 품질수준의 평가 - 각 공정에 있어서 사내표준화 및 품질관리의 실시에 관한 지도·조언 및 부문간의 조정 - 공정에 생기는 이상·고충 등에 관한 처치 및 그 대책에 관한 지도 및 조언 - 종업원에 대한 사내표준화 및 품질경영에 관한 교육 추진 - 부품을 제조하는 다른 업체에 대한 관리에 관한 지도 및 조언 지도 및 조언 - 불합격품의 조치 - 해당 제품품질조사 업무관장
5. 불만처리 및 로트 추적	<ul style="list-style-type: none"> ○ 소비자의 불만을 처리하는 내부 규정에 의하여 시장 정보와 불만사례 등에 대하여 로트를 추적하여 원인을 분석하고 이를 조치하고 있어야 한다.
6. 작업환경 및 안전 시설 등의 관리상태	<ul style="list-style-type: none"> ○ 청정한 작업환경의 조성을 위한 활동이 회사 전체적으로 실행되고 지속적으로 관리되고 있어야 한다. ○ 작업능률의 향상과 종업원의 복지를 고려한 작업환경이 갖추어져 있어야 한다.

II. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자 재 규 격	검 사 방 법	검사및관리사항
1. 금속판재 (황동, 스텐 레스강, 알 루미늄)	1. 길모양, 치수, 경도	해당제품의 품 질이 KS수준 이상으로 유지 할 수 있도록 규정하고 있어 야 한다.	해당제품 품질 이KS수준 이상 으로 유지될 수 있도록 품질관 리 기법을 활용 하여 규정하고 있어야 한다.	사내규격에 의 거 검사, 관리 를 하고 그 검 사방법 등을 활 용(원인분석 및 조치 등)하고 있어야 하며 자 재관리자가 규 정대로 실시할 수 있어야 한 다.
2. 성형용수지	2. 색상, 인장강 도, 내충격성			
3. 금형재	3. 인장강도, 경도			

- 다만 : 1. KS 표시 품목에 대하여 인수검사를 생략할 수 있음
 2. 양질의 자재라고 인정될 때는 공급선의 시험성적서로 인수검사를 갈음할 수 있다.
 3. 부품을 자가 생산할 경우에는 인수검사를 공정관리로 대체할 수 있다.
 4. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 자재를 대체 또는 생략할 수 있다.

Ⅲ. 공정 관리

심사사항 \ 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리 항목	검사 또는 공정관리방법	실시사항	제조작업표준
1. 금속가공작업 (절단, 슬리 팅, 프레스 가공) 2. 수지성형 3. 도 금	1. 겉모양, 치 수, 형상금 형의 교환 시기 2. 겉모양, 형 상, 치수, 금 형의 교환시 기, 온도, 시 간, 압력, 투 입량 3. 겉모양, 도 금두께, 액 온도, 전류, 시간	해당제품 품질 이 KS수준 이 상으로 유지될 수 있도록 관 리기법을 적용 하여 중간검사 또는 공정관리 방법을 규정하 고 있어야 한 다.	사내규격에 따 라 검사 또는 관리를 실시하 고 그 기록을 활용하고 공정 관리자가 규정 대로 실시할 수 있어야 한 다.	각 공정에 대 하여 사용설비 작업방법, 작 업조건, 작업 상의 유의사항 등을 규정하고 이에 따라 실 시 하고 있어 야 한다.

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리 항목	검사 또는 공정관리방법	실시사항	제조작업표준
4, 도 장	4. 겉모양, 도 막두께, 도 료의 배합비 온도, 시간 도표회수			

다만 : 1. 종류나 공정의 특수성 및 제조 기술의 개발로 인하여 공정의 수를 증감할 수 있다.

2. 3~4의 공정에 있어서는 외주를 주어도 좋으나 이때는 외주관리 규정을 정하고 이에 따라 실시하고 있어야 하며, 외주업체는 동 심사기준에서 규정한 제조, 검사설비를 확보하고 검사 및 관리를 KS수준에 맞게 규정, 관리하고 있어야 하며, 공장심사 및 사후관리시 외주업체에 대한 검사를 실시하여야 한다.

IV. 제품의 품질

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 규격	검 사 방 법	실 시 사 항
KS C 8319의 해당 전 검사 항목	해당제품 규격 을 KS수준이상 으로 구체적으로 규정하고 있어야 한다.	해당제품 품질이 KS 수준 이상으로 유지될 수 있도록 품질관리기법을 적용 하여 규정하고 있어 야 한다.	<ul style="list-style-type: none"> ○ 사내규격에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품 품질향상에 활용하고 있어야 한다. ○ 사내표준화와 품질경쟁체제 전반에 대해 자체 점검을 실시하고 있으며 제품시험검사가 KS규격 및 사내규격 대로 시험검사를 할 수 있어야 한다.

다만, 1. 중간 검사와 중복되는 제품검사 항목은 중간검사로 대체할 수 있다.

V. 제조설비 관리

주요 설비명	구비요건
1. 프레스 설비 2. 수지성형설비 3. 도금설비 4. 도장설비 5. 드릴링기, 선발	○ 당해제품 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검, 보수, 운할 관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다.
<p>다만 :1. Ⅲ. 공정관리 단서조항에 따라 외주하는 경우에는 제품의 품질을 보증하기 위하여 외주공장의 설비는 본공장의 설비와 똑같은 관리를 실시하여야 하며, 동 공정에 필요한 설비를 갖추지않아도 된다.</p>	

VI. 검사설비 관리

주요설비명	구비요건
1. 버니어 캘리퍼스 2. 마이크로 메타 3. 색한도건본 4. 항온조 5. 강구낙하시험설비 6. 도금측정설비 7. 도장측정설비 8. 내열성시험설비 9. 글로우와이어시험설비	<ul style="list-style-type: none"> ○ 해당 KS 규정되어 있는 품질특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험검사 설비를 보유하고 설비의 정밀정확도 유지를 위하여 계량법 및 측정에 관한 법률에 의한 교정검사의 대상이 되는 기물은 교정검사를 실시하여야 하며 사용빈도, 계측기의 특성을 감안하여 회사실정에 맞는 시험, 검사설비 관리규칙을 구체적으로 정하고 이에 따라 실시하여야 한다. ○ 정밀정확도 시험검사를 하기 위하여 시험검사 설비의 설치장소가 적당하고 시험설비 관리자가 설비 및 검교정 관리규정에 의거 관리할 수 있어야 한다. ○ 8 및 9항의 시험설비는 공인시험기관에서 년 1회 이상 시험한 시험성적서를 비치하는 경우에는 동 시험설비는 갖추지 않아도 된다.

VII. 실시시험을 위한 샘플링 방식

번호	검사 항목	로트의크기	시료의크기 (n)	판 정 기 준		비 고
				Ac	Re	
	KS C 8319에 규정된 해당전 검사항목	재고량 (통상 1일생산량 이 상 보유)	인증구분별로 대표적인 규격 각 2개 (정기심사 및 시판 품조사시 대표적 인 규격각 2개)	0	1	

VIII. KS마크 표시방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
제품마다	표면의 보기쉬운곳	각 인	1. KS마크의 크기 : 3mm이상 2. 제조자명 또는 그 약호
	이면의 보기쉬운 곳	"	1. 규격번호 및 허가번호 2. 호칭
포장마다	표면의 보기쉬운 곳	인 쇄	1. KS마크의 크기 : 3mm이상 2. 제조자명 또는 그 약호 3. 규격번호 및 허가번호 4. 호칭

X. 인증구분

한국공업규격번호	규 격 명	종 류 또 는 등 급
KS C 8319	플러쉬 프레임	종 류 별 재 료 별