

KS표시 인증 심사기준

해당규격번호 KS D 7040

해당규격명 조립식 울타리 (금속제)

제정년월일 1987 년 06 월 30 일

개정년월일 1999 년 10 월 05 일

기 술 표 준 원

1. 표준화 일반 : 산업표준화법 참조
2. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자재 품질기준	검 사 방 법	이행 사항
1. 일반구조용 탄소강판	○KS D 3566 의 검사항목	자재의 품질기 준은 생산제품 의 품질이 규격 수준 이상으로 유지될 수 있도 록 규정하여야 한다.	자재의 검사방 법은 제품의 품 질이 규격수준 이상으로 유지 될 수 있도록 품질 관리기법 을 활용하여 정 하여야 한다.	사내표준에 의 하여 자재를 인 수할 때의 품질 검사(이하 이 표에서 "인수검 사"라 한다) 및 자재관리를 하 고, 자재를 관 리하는 자가 그 결과를 활용하 고 있어야 한다.
2. 일반구조용 압연강재	○KS D 3503 의 검사항목			
3. 익스판디드 메탈 또는 체인링크철망	○KS D 3601 또는 KS D 7018의 검사 항목			
4. 철근콘크리 트용 봉강	○KS D 3504 의 검사항목			
5. 아연도강판	○KS D 3506 의 검사항목			
6. 냉간압연강 판 및 강대	○KS D 3512 의 검사항목			
7. 철 선	○KS D 3552 의 검사항목			
8. 경강선	○KS D 3510 의 검사항목			
9. 가시철선	○KS D 7001 의 검사항목			
10. 아연지금	○화학성분			
11. 알루미늄 지금	○화학성분			
12. 가열건조 형 알키드수지 에나멜	○ KS M 5703 의 검사 항목			
비고 : 1. 규격표시제품은 인수검사를 생략할 수 있다.				

2. 양질의 자재라고 인정될 때에는 자재를 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.

3. 공 정 관 리

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리항목	검 사 또 는 공 정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1. 절 단	(검사항목) ○ 치 수	제품의 품질이 규격수준 이상 으로 유지될 수 있도록 관리기 법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리 방법 을 규정하고 있 어야 한다.	사내표준에 따 라 검사,관리를 실시하여 그 기 록을 활용하고, 공정관리자가 규정대로 실시 할 수 있어야 한다.	각 공정에 대하 여 사용설비, 작업방법, 작업 조건, 작업상의 유의사항 등을 규정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.
2. 성 형	○ 겉모양 ○ 모 양 ○ 치 수			
3. 천 공	○ 치 수			
4. 용 접	○ 겉모양 ○ 각 도			
5. 도 금	○ 겉모양 ○ 부착량 ○ 도금두께 ○ 밀착성 ○ 유공도 (관리항목) ○ 농 도 ○ 온 도 ○ 시 간 ○ 부착량 ○ 도금두께			
6. 도 장	(검사항목) ○ 겉모양 ○ 밀착성 ○ 내충격성 ○ 연필경도			
7. 윤형철조망 가공	○ 겉모양 ○ 치 수			

비고 : 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 또는 관리항목을 증감할 수 있다.
 2. 주 공정외의 일부 공정 또는 규격별 심사기준에서 다른 업체에 의한 부품의 제조가 허용된 공정에 대하여는 이에 대한 관리규정을 정하고 이를 실시하고 있어야 한다.
 3. 도금공정은 외주를 주어도 좋다.

4. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
KS D 7040에 의한 검사항목	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 자체 점검을 실시하여야 한다. ○시험검사자가 규격 및 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.

비고 : 1. 중간검사와 겹치는 제품검사의 항목은 중간검사로 같음할 수 있다.

5. 제조설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 절단설비 2. 성형설비 3. 천공설비 4. 용접설비 5. 도금설비 6. 도장 및 가열 건조설비 7. 윤형 철조망 가공설비	○ 당해 제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검, 보수, 윤활관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다.
비고 : 1. 공정관리 단서규정에 따라 필요하지 않은 설비는 갖추지 않아도 된다. 2. 5항의 설비는 외주관리를 할 경우 갖추지 않아도 좋다. 3. 6항의 설비는 CB-I을 생상할 경우 해당 됨.	

6. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 화학분석설비 2. 만능재료시험기 3. 경도시험기 4. 도료시험설비 5. 치수측정기류 6. 도금부착량 시험설비 7. 도금두께 측정기 8. 도금밀착성 시험설비 9. 유공도 검사설비 10. 도막밀착성 검사설비 11. 듀폰충격시험기 12. 연필경도시험기 13. 하중시험설비 (연직 및 수평시험) 14. 울타리 내충격 시험설비 15. 익스팬디드메탈의 비틀림 절단설비	○ 해당 규격에 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 특성 등을 감안하여 회사의 실정에 맞는 시험, 검사설비의 관리규정을 정하고 이에 따라 실시하여야 한다. ○ 정밀 정확도를 시험, 검사하기 위하여 시험 검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험 설비 사용의 상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험설비관리자는 시험, 검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.
비고 : ① 인수검사시 KS표시품으로 공급선의 시험성적서로 대체하거나 외부시험으로 대체할 경우 1, 2, 3, 4항의 설비는 갖추지 않아도 된다. ② 10, 11, 12항의 설비는 CB-I을 생산할 경우 해당됨.	

7. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번 호	검 사 항 목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판 정 기 준		비 고
				Ac	Re	
	KS D 7040에 의한 검사항목	종 류 별	1	0	1	
비고 : ○ 정기심사 및 시판품 조사시 종류별 n=1로 한다.						

8. 규격표시의 방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
제품 또는 포장마다	잘 보이는 곳	프린트 또는 라벨	1. 규격표시도표 : KS마크 지름 10mm이상 에서 택일 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS D 7040의 표시사항

9. 제품의 인증구분

한 국 산 업 규 격 번 호	규 격 명	종 류 또 는 등 급
KS D 7040	조립식울타리(금속제)	○ 종 류 별