

KS표시 인증 심사기준

해당표준번호 KS B ISO 113

해당표준명 구름베어링 — 플러머 블록 하우스징

제정년월일 2010 년 10 월 14 일

기 술 표 준 원

I. 표준화 일반 : 산업표준화법 참조

II. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자재품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
1. 원자재 1) 주조품 (회주철, 구상흑연 주철, 탄소강 주강) 2. 부자재 및 부품 1) 주물사 2) 형 3) 공구류(드릴, 비트, 탭 등) 4) 구입부품(볼트, 너플, 오일실, 위치 결정핀 등)	① 겉모양 ② 치수 ③ 기계적 성질 ④ 화학성분 ① 종류 ② 입도 ③ 경도 ① 재질 ② 치수 ① 재질 ② 겉모양 ① 종류 ② 치수 ③ 강도	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격 수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사 방법은 제품의 품질수준 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.
비고 : 1. KS인증표시제품은 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. 5. 2의 1)주물사는 사형구조를 하는 경우에 해당됨 6. 2의 4)구입부품 중 ③강도는 볼트의 경우에 해당됨				

Ⅲ. 공정관리

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리 항목	검사 또는 공정관리방 법	이 행 사 항	제조작업표준
1. 용해 및 조형공정	<관리항목> ① 용해온도 ② 주입온도 <검사항목> ① 겉모양 ② 치수 ③ 화학성분 ④ 기계적 성질	제품의 품 질이 표준수 준이상으로 유지될 수 있도록 관리 기법을 적용 하여 중간검 사 또는 공 정관리방 법을 규정하고 있어야 한다.	사내표준에 따 라 검사 또는 관리를 실시하 여 그 기록을 활용하고 공정 관리자가 규정 대로 실시할 수 있어야 한다.	각 공정에 대하여 사용설비 작업방법, 작업조건, 작업상의 유의사항 등을 정하고 이에 따라 실시해야 한다.
2. 열처리	① 열처리온도 ② 처리시간			
3. 기계가공	① 겉모양 ② 치수 ③ 조도			
4. 도장	① 도장방법 ② 도장회수 ③ 겉모양 ④ 도장두께			
5. 조립	① 겉모양 ② 치수			
비고 : 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조 기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다. 2. 1, 2, 4항에 대하여는 외주가공을 하여도 좋으나 이때는 외주 관리규정을 정하여 제품의 품질이 표준 수준 이상으로 확보되도록 관리 하여야 한다. 3. 2항(열처리)은 열처리 공정을 실시하는 경우에 해당됨				

IV. 제품의 품질관리

심사사항	구 비 요 건		
검사항목	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
KS B ISO 113의 전 검사항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 KS표준의 수준 이상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	해당제품의 품질이 KS수준 이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용하여 검사방법을 규정하고 있어야 한다.	<ul style="list-style-type: none"> ○ 제품의 품질에 대한 사내표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품의 품질 향상에 활용하여야 한다. ○ 사내표준화와 품질경영 체제 전반에 대해 자체점검을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 KS표준 및 사내표준에 따라 시험검사를 실시할 수 있어야 한다.
비고 : 1. 중간검사와 겹치는 제품검사의 항목은 중간검사로 같음할 수 있다.			

V. 제조설비의 관리

주요 설비명	구비요건
1. 용해 및 조형설비 2. 표면처리 설비(쇼트기) 3. 열처리설비 4. 기계가공설비 1)밀링머신 2)선반 3)드릴링머신 5. 도장설비 6. 조립설비	<ul style="list-style-type: none"> ○ 당해제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검, 보수, 윤활 관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다.
<p>비고 : 1. 공정관리 단서규정에 따라 필요하지 않은 설비는 갖추지 않아도 된다.</p>	

VI. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 주물사시험기(표준체, 통기도, 압축강도, 경도, 수분) 2. 광온계 및 열전대온도계 3. 치수 측정기류 1) 버니어 캘리퍼스 2) 실린더 게이지 3) 마이크로 미터 4) 하이트 게이지 5) 다이얼 게이지 4. 화학분석설비 5. 만능재료시험기 6. 경도시험기 7. 표면조도시험기	<p>○ 해당 규격에 규정되어 있는 품질특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험검사설비를 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.</p> <p>○ 정밀정확도를 시험·검사를 하기 위하여 시험·검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험설비사용의 상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험설비관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.</p>
<p>비고 : 1. 1, 2, 4, 5, 6항의 설비를 자체 보유치 못할 경우는 공인기관시험의뢰 및 외부기관을 이용할 수 있다.</p>	

VII. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검 사 항 목	로트의크기	시료의크기 (n)	판정기준		비 고
				Ac	Re	
	KS B ISO 113의 전 검사항목	인증구분별 재고량	2	0	1	인증시

- 비고 : 1. 로트의 크기는 시료크기의 10배 이상이어야 한다.
 2. 정기심사 또는 시판품 조사를 실시하는 경우 인증구분별 시료채취는 n=1로 한다.(다만 재료 시험은 인증구분에 관계없이 동일 재료에 대하여 재료별 n=1로 한다.)
 3. 볼트의 경우 KS 인증품을 사용한 경우는 검사를 생략할 수 있다.

VIII. 제품시험결과에 따른 결함 구분(경결함, 중결함, 치명결함)

분 야	규격번호	품 목	제품검사 항목	경 결 함	중 결 함	치명결함
기 계	KS B ISO 113	구름 베어링 - 플러머 블록 하우징	<ul style="list-style-type: none"> ◦ 치수: Da, H ◦ 치수: 기타부분 ◦ 재료 ◦ 겉모양 ◦ 표시 - 원산지 ◦ 기타 	○	○	

IX. 규격표시의 방법

상품의 단위	표시 장소	표시 방법	표시 내용
1. 제품마다	잘 보이는 곳	각인, 주출 등	1. 표준표시 도표 : KS마크 지름 5mm이상 2. KS B ISO 113의 표시사항 3. 제조자명 또는 그 약호 (한글 또는 영문) 4. 원산지(한글 또는 영문)
2. 포장마다	잘 보이는 곳	프린트 등	1. 표준표시 도표 : KS마크 지름 7mm이상 2. 표준명 및 표준번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 (한글 또는 영문) 6. 원산지(한글 또는 영문) 7. 인증기관명

X. 제품의 인증구분

한국산업 표준	표준명	종류 또는 등급
KS B ISO 113	구름 베어링 - 플러머 블록하우징	1. 모양별 1) 두 개 볼트 2) 네 개 볼트 2. 재료별 1) 회 주철품(GC) 2) 구상흑연 주철품(GCD) 3) 탄소강 주강품(SC)