I. 표준화 일반 : 산업표준화법 참조

Ⅱ. 자재의 관리

심사사항 / 주요자재명	구비요건			
	검 사 항 목	자재 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
1.동 및 동합금의 판 및 조	① 종류 ② 겉모양 ③ 화학성분	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준이상으로 유지될 수 있도록 품질관리 기법을 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.동및동합금봉	① 치수 ② 겉모양 ③ 기계적성질 (인장강도, 연신율) ④ 화학성분			
3.패킹재료	① 치수 ② 겉모양 ③ 경도			
4.부품류 1) 줄고리	① 겉모양 ② 치수			
2) 스프링	① 겉모양 ② 치수			
3) 사이폰관	① 겉모양 ② 치수			

심사사항 / 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자재 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
4) 지렛대 5) 손잡이줄 6) 손잡이 7) 디스크연결선	① 겉모양 ② 치수 ① 겉모양 ② 강도 ① 겉모양 ① 강도			

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. 공 정 관 리

심사사항 / 주요ㄱ명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리 항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1. 조 형 2. 용해 및 주입 3.형풀기, 모래털기 및 선별 4. 기계가공 5. 조 립	① 통기도 ② 수 분 ③ 압축강도 ④ 경 도 ① 기계적성질 ② 화학성분 ③ 온 도 ① 겉모양 ① 치 수 ② 모 양 ① 겉모양 ② 작동상태	제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리 방법을 규정하고 있어야 한다.	사내표준에 따라 검사,관리를 실시하여 그 기록을 활용하고, 공정관리자가 규정대로 실시할 수 있어야 한다.	각 공정에 대하여 사용설비, 작업방법,작업조건, 작업상의 유의사항 등을 규정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.

비고 : 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다.
2. 조형, 용해 및 주입, 형풀기, 모래털기 및 선별공정에 있어서는 외주를 주어도 좋으나, 이때에는 외주관리 규정을 정하고 이에 따라 실시하고 있어야 함.

Ⅳ. 제품의 품질관리

심사사항 / 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
KS B 1587의 전 검사항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 규격의 수준 이상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	제품의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 관리 기법을 적용하여 규정하여야 한다.	o 제품의 품질에 대한 사내표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품의 품질향상에 활용하여야 한다. o 사내표준화와 품질경영체제 전반에 대하여 자체점검을 실시하여야 한다. o 시험검사자가 규격 및 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.
비고 : 1. 중간 검사와 겹치는 제품검사의 항목은 중간검사로 갈음할 수 있다.			

Ⅴ. 제조설비의 관리

주 요 설 비 명	구 비 요 건
1. 주물사 처리설비 (1) 샌드 믹서 (2) 샌드 블랜더 2. 전기로 또는 도가니로 3. 코어성형기 4. 조형설비 5. 숏블러스트 6. 기계가공설비 (1) 선 반 (2) 드릴링머시인 (3) 나사절삭기	o 당해제품 생산에 적합한 설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검, 보수, 윤활관리등의 관리 규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. o 지정된 설비관리자가 설비관리규정에
비고 : 공정관리 단서규정에 따라 필요하지 않은 설비는 갖추지 않아도 된다.	

Ⅵ. 검사 설비의 관리

주 요 설 비 명	구 비 요 건
1. 작동 및 누수검사 설비 2. 인장시험기 3. 치수측정기구류 (1) 버니어캘리퍼스 (2) 다이알게이지 (3) 마이크로미터	o 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 이에따라 실시하여야 한다. o 정밀도 및 정확도를 시험, 검사하기 위하여 시험, 검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험, 검사설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험검사 설비관리자는 시험, 검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.

Ⅶ. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검 사 항 목	로트의크기	시료의크기 (n)	판정기준		비 고
				Ac	Re	
	KS B 1587의 전 검사항목	종 류 별 재 고 량	2	0	1	인증시
비고 : 1. 로트의 크기는 시료크기의 배 이상일 것. 2. 정기심사 또는 시판품조사를 실시하는 경우 시료의 크기는 n=1로 한다.						

Ⅷ. 규격표시의 방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
제품마다	잘 보이는 곳	각인 또는 명판 등	1. 규격표시도표: KS마크 지름 5㎜이상 2. 제조자명 또는 그 약호
포장마다	잘 보이는 곳	인쇄 또는 프린트 등	1. 규격표시도표: KS마크 지름 10㎜이상 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS B1587의 표시사항

Ⅸ. 제품의 인증구분

한 국 산 업 규 격 번 호	규 격 명	종 류 또 는 등 급
KS B 1587	하이 탱크용 사이펀	-