KS표시 인증 심사기준

해당규격번호	KS B 6837
해당규격명	엘리베이터용 로프소켓
제정년월일	2003년 10월 22일
개정년월일	2005년 12월 8일

기 술 표 준 원

Ⅰ. 표준화 일반

가. 표준화 일반

심 사 사 항	구 비 요 건
⑴ 표준화 및 품질경영의 추진	▫ 경영간부가 표준화와 품질경영의 중요성을 인식하고 그 추진을 위한 경영방침을 정하고 사내표준 및 관리규정을 정하는 등 표준화 및 품질경영을 회사 전체적으로 추진하고 있어야 한다. ▫ 사내표준화 및 품질경영의 추진계획은 적절하고 해당 규격 및 규격별 심사기준에 따라 합리적으로 활용하고 있어야 한다. <사내표준의 구비사항> - 자재관계 규정 - 공정관계 규정 - 제품의 품질 규정 - 제조 및 검사설비 관리 규정 - 소비자 불만처리에 관한 규정
⑵ 사내표준화의 품질경영 도입의 확산을 위한 활동	▫ 품질경영을 위한 행사개최 및 분임조의 조직 운영 등 표준화와 품질경영도입의 확산에 노력하고 있고, 사내표준화와 품질경영체제 전반에 대한 자체점검을 1년 이내의 주기로 실시하고 있으며, 그 결과를 반영하고 있어야 한다.
⑶ 표준화 및 품질경영에 관한 교육훈련의 실시	▫ 교육훈련계획에 의하여 종업원에게 산업표준화 및 품질경영에 관한 교육·훈련을 실시하고 있고, 경영간부에 대한 표준화전문교육기관에서의 교육훈련실적이 있어야 한다.

심 사 사 항	구 비 요 건
⑷ 품질관리 담당자 및 기술계 인력 확보	▫ 업종 및 규모에 적합하고, 품질목표를 달성할 수 있도록 품질관리담당자와 기술계 인력을 확보하고 있어야 한다. ▫ 품질관리담당자는 다음의 직무를 수행하여야 한다. - 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 교육훈련 추진 - 부품을 제조하는 다른 업체에 대한 관리에 관한 지도 및 조언 - 불합격품의 조치 - 해당 제품의 품질검사 업무관장
⑸ 불만처리 및 로트 추적	▫ 소비자의 불만을 처리하는 내부규정에 의하여 시장정보와 불만사례 등에 대하여 로트를 추적하여 원인을 분석하고 이를 조치하고 있어야 한다.
⑹ 작업환경 및 안전시설 등의 관리상태	▫ 청정한 작업환경의 조성을 위한 활동이 회사 전체적으로 실행되고 지속적으로 관리되고 있어야 한다. ▫ 작업능률의 향상과 종업원의 복지를 고려한 작업환경이 갖추어져 있어야 한다.

나. 자재의 관리

심사사항 / 주요자재명	구비요건			
	검 사 항 목	자재 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
1. 일반구조용 압연강재	1. 겉모양 2. 치수 3. 기계적성질 4. 화학성분	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격 수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 품질 관리 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. 기계구조용 탄소 강관	1. 겉모양 2. 치수 3. 기계적성질 4. 화학성분			
3. 압력배관용 탄소강관	1. 겉모양 2. 치수 3. 기계적성질 4. 화학성분			
4. 기계구조용 탄소강재	1. 겉모양 2. 치수 3. 기계적성질 4. 화학성분			
5. 회주철품	1. 겉모양 2. 치수 3. 기계적성질 4. 화학성분			

심사사항 / 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자재 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
6. 구상흑연 주철품	1. 겉모양 2. 치수 3. 기계적성질 4. 화학성분			

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.

다. 공정관리

심사사항 / 주요공정명	구비요건			
	검사 또는 관리항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1. 절단	1. 모양 2. 치수	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.
2. 가열	1. 온도 2. 시간			
3. 단조	1. 모양 2. 치수			
4. 열처리	1. 온도 2. 시간			
5. 기계가공	1. 치수			
6. 표면처리	1. 겉모양 2. 두께			
7. 조립	1. 조립상태			

비고 : 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다.

2. 제1항 절단, 제4항 열처리, 제6항 표면처리공정은 외주를 주어도 좋으나 이 때에는 이에 대한 외주관리규정을 정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.

라. 제품의 품질관리

심사사항 / 검사항목	구 비 요 건		
	검 사 항 목	자재 품질기준	이 행 사 항
KS B 6837의 전 감사항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 규격의 수준 이상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	제품의 검사방법은 제품의 품질이 규격 수준이상으로 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 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.
비고 : 중간검사와 겹치는 제품검사의 항목은 중간검사로 갈음할 수 있다.			

마. 제조설비의 관리

주 요 설 비 명	구 비 요 건
1. 절단기 2. 가열장치 3. 단조기 4. 선반 5. 드릴링머신 6. 프레스 7. 열처리설비 8. 표면처리설비	▫ 당해 제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검, 보수, 윤활관리(필요할 경우) 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ▫ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다. ▫ 다. 공정관리 단서항에 따라 필요치 않은 설비는 갖추지 않아도 된다.
비고 :	

바. 검사설비의 관리

주 요 설 비 명	구 비 요 건
1. 인장강도시험기 2. 치수측정기 2.1. 버니어켈리퍼스 2.2 마이크로미터 3. 차분탐상기 4. 화학분석 설비 5. 경도시험기 6. 표면두께측정기	▫ 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. ▫ 정밀도 및 정확도를 시험, 검사하기 위하여 시험, 검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험, 검사설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험검사설비관리자는 시험, 검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.
비고 : 제4항 및 제6항의 설비는 공인시험기관의 성적서로 대신하거나 사용계약에 의한 외부시설을 이용하는 경우에는 보유하지 않아도 된다.	

사. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번 호	검사항목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판 정 기 준		비 고
				Ac	Re	
	KS B 6837의 전 검사항목	종류별 (고정방식)	n=3	0	1	
비고 : 1. 로트의 크기는 시료의 크기의 5배 이상이어야 한다. 2. 정기심사 및 시판품 조사를 실시하는 경우 시료채취는 인증구분별 대표치수 n=1로 한다.						

아. 규격표시의 방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
제품마다	잘 보이는 곳	인쇄·프린트, 각인 등	1. 규격표시도표 : KS마크 지름 5mm이상에서 택일 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS B 6837의 표시사항

자. 제품의 인증구분

한국산업규격번호	규 격 명	종 류 또 는 등 급
KS B 6837	엘리베터용 로프소켓	종류별 (배빗식, 체결식)