

KS표시 인증 심사기준

해당규격번호 KS D 7034

해당규격명 콘크리트용 철못

제정년월일 1982 년 03 월 10 일

개정년월일 1999 년 10 월 05 일

기 술 표 준 원

I. 표준화 일반 : 산업표준화법 참조

2. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자재 품질기준	검 사 방 법	이행사항
1. 경강선재 2. 경강선	○겉모양 ○치수 ○화학성분 ○겉모양 ○치수 ○인장강도	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 품질 관리기법을 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. 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. 공정관리

심사사항 주요공정명	구	비	요	건
	검사 또는 관리항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1. 산 세	(검사항목) 겉모양 (관리항목) ○산의 농도, 온도	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. 피 복	○피복상태			
3. 신 선	(검사항목) ○겉모양 ○치 수			
4. 제 정	○모 양 ○치 수			
5. 마 정	○겉모양			
6. 로 링	○모 양			
7. 열처리	(관리항목) ○열처리온도			
8. 마 정	(검사항목) ○겉모양 ○경 도 ○굽 힘 ○몸통부분의 휨			
9. 도금또는 도장	○겉모양 ○도금 또는 도막두께			
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.				

4. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
KS D 7034에 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 갈음할 수 있다.			

5. 제조설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 산세설비 2. 피복설비 3. 신선설비 4. 제정설비 5. 마정설비 6. 로링 설비 7. 열처리 설비 8. 도금또는도장설비	○ 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. 외주를 주는 공정에 대한 설비는 갖추지 않아도 된다. 3. 경강선을 원자대로 사용할 경우 1, 2, 3항의 설비는 갖추지 않아도 된다. 4. 6항의 설비는 골무의 철못에 적용한다.	

6. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 치수측정기류 ○ 버니어 캘리퍼스 ○ 마이크로 미터 등 2. 로크웰경도 시험기 3. 굽힘시험기 4. 도금또는도장두께측정기 5. 계량기 6. 몸통부 휨 측정기 7. 화학분석설비 8. 만능금속재료 시험기	○ 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 : 7, 8항의 설비는 공급선의 시험성적서로 인수검사를 대체하거나 외부시험설비를 이용할 경우 갖추지 않아도 된다.	

7. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검사항목	로트의크기	시료의크기 (n)	판 정 기 준		비 고
				Ac	Re	
	KS D 7034에 의한 전 검사항목	호칭방법중 최대.최소호칭	4	0	1	
비고 : ○정기심사 및 시판품 조사시 호칭방법중 대표적인 것 n=1로 한다.						

8. 규격표시의 방법

상품의 단위	표시 장소	표시 방법	표시 내용
매포장단위마다	잘 보이는 곳	포장에 직접표시	1. 규격표시도표 : KS마크 지름 10~25mm 이상에서 택일 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS D 7034의표시사항

9. 제품의 인증구분

한 국 산 업 규 격 번 호	규 격 명	종 류 또 는 등 급
KS D 7034	콘트리트용 철못	○호칭방법별(최소, 최대호칭)