

KS표시 인증 심사기준

해당규격번호 KS P 8142

해당규격명 용접용 보호면

제정년월일 1987 년 09 월 21 일

개정년월일 1999 년 08 월 18 일

기 술 표 준 원

I. 표준화 일반 : 산업표준화법 참조

II. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자재 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
1. 렌즈 또는 플레이트 소재	1)겉모양 2)종류 3)광학적성질 4)내열성 5)충격강도	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준이상으로 유지 될 수 있도록 품질 관리 기법을 활용하여 정하여야 한다.	사내표준에 의하여 자재를 인수할 때의 품질검사(이하 이표에서 "인수검사"라 한다) 및 자재관리를 하고, 자재를 관리하는 자가 그 결과를 활용하고 있어야 한다.
2.성형용재료	1)겉모양 2)종류			
3.발카나이즈드 화이버판	1)종류 2)밀도 3)두께 4)인장강도 5)수분 6)회분 7)염소함유량 8)내곡성 9)수축율 10)최저절연 파괴강도			
4.금속부품	1)종류 2)겉모양 3)치수			
5.연 사	1)종류 2)겉모양 3)인장강도			
비고 1. 규격표시제품은 인수검사를 생략할 수 있다. 2. 양질의 자재라고 인정될 때에는 공급하는 업체의 시험성적서로 인수검사를 갈음 할 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 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1.투시부가공 1.1성형의 경우 (1)성형 (2)강화처리 (유리제에 한 함) 1.2소재가공의 경우 (1)절단 (2)표면경화 처리 2.프레임의성형 2.1프레임가공 (플라스틱소 재에 한함) 2.2프레임가공 (철소재에 한 함) 3.머리끈모양 (1)절단	1)겉모양 2)치수 3)광학적성질 4)내열성 1)겉모양 2)충격강도 (관리항목) 1)온도 2)시간 1)겉모양 2)치수 1)겉모양 2)경도 (관리항목) 1)온도 2)시간 1)겉모양 2)치수 3)색 (관리항목) 1)온도 2)압력 3)시간 1)겉모양 2)치수 (관리항목) 1)전압 1)겉모양 2)치수 (관리항목) 1)날의교환시기	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.

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
(2)봉제	1)겉모양 2)치수 (관리항목) 1)봉재방법 및 치수			
4.금속부품가공 4.1프레스 및 절단	1)겉모양 2)치수 (관리항목) 1)형또는 카터의 설치위치 및 교환시기			
4.2내식재료 (1))도장	1)겉모양 2)내식성 (관리항목) 1)배합비 2)도장회수 3)건조조건			
(2)도금	1)겉모양 2)내식성 (관리항목) 1)액의조성 및 농도 2)도금조건			
5.면체가공 (성형포함)	1)겉모양 2)치수			
6.조 립	1)겉모양 (관리항목) 1)조립순서			
비고 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수의 수를 증감 할 수 있다. 2. 공정에 있어서 투시부가공, 프레임의 성형 및 조립을 제외하고는 외주를 주어도 좋으나 이때에는 외주 관리 규정을 정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.				

IV. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
KS P 8141 또는 KS P 8142의 전 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 품질경영체제 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.			

V. 제조설비의 관리

주 요 설 비 명	구 비 요 건
1.투시부 제조설비 또는 가공설비 2.면체 가공설비 또는 성형설비 (용접용 보호면에 한함) 3.프레임 제조설비 4.금속부품제조설비 5.도금 또는 도장설비 6.머리끈제조설비 7.조립설비	○ 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.	

VI. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
(차광보호구) 1. 치수측정기 2. 내열성 시험장치 3. 내구성 시험장치 4. 내충격 시험장치 5. 광학적 성질시험장치 6. 색의 시험장치 7. 차광능력 시험장치 8. 내식성 시험장치 (금속부품인 경우) 9. 렌즈 이탈방지 특성 시험장치 10. 파쇄면 시험장치 (용접용 보호면) 1. 치수측정기구 2. 난연성 시험장치 3. 인장강도 시험장치 4. 내열변동 시험장치 5. 전기저항성 시험장치 6. 내식성 시험장치 (금속부품인 경우) 7. 내열성 시험장치 8. 내구성 시험장치 9. 내충격성 시험장치 10. 광학적 성질 시험장치 11. 색의 시험장치 12. 차광능력 시험장치	○ 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.

VII. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검 사 항 목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판 정 기 준		비 고
				Ac	Re	
	KS P 8141 또는 KS P 8142의 전 검사항목	재 고 량	n=3 (대표적인것)	0	1	
비고 1. 로트의 크기 재고량은 종류별, 호칭구경별로 시료의 크기 10배 이상이어야 한다. 2. 정기심사 및 시판품조사를 실시할 경우 시료채취는 재고량 중에서 대표적인 종류에 대하여 n = 1로 한다. 3. 부품이 KS제품인 경우는 해당 시험을 생략할 수 있다.						

VII. 규격표시의 방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
제품마다	잘보이는 곳	인쇄 또는 각인	1. 규격표시도표 : KS마크 지름15mm이하 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조 년 월 일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS P 8141 또는 KS P 8142의 표시사항

IX. 제품의 인증구분

한 국 산 업 규 격 번 호	규 격 명	종류 또는 등급
KS P 8141 KS P 8142	차광보호구 용접용보호면	- -