

KS표시 인증 심사기준

해당표준번호 KS R 5050

해당표준명 자동차용 정지 표시판

제정년월일 2001 년 05월 18일

개정년월일 2012 년 06월 25일

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	이 행 사 항
1. 원자재 1)아크릴수지 2)ABS수지 3)PC (필요할경우) 4)평철 (또는 냉간압 연 강판 및 강봉) 5)형광시트 (또는 방수 형광 섬유) 2. 부자재 1)알루미늄 리벳 (또는 프라스 틱 리벳, 강 제 리벳, 버 튜)	○기계적성질 ○물리적성질 ○열적성질 ○기계적성질 ○물리적성질 ○열적성질 ○기계적성질 ○물리적성질 ○열적성질 ○겉모양 ○치수 ○겉모양 ○치수 ○겉모양 ○치수	자재의 품질기준 은 생산 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정 하여야 한다.	자재의 검사방법 은 제품의 품질 이 규격수준 이 상으로 유지될 수 있도록 품질 관리기법을 활용 하여 정하여야 한다.	사내표준에 의하 여 자재를 인수 할 때의 품질검 사(이하 이 표에 서 "인수검사"라 한다) 및 자재관 리를 하고, 자재 를 관리하는 자 가 그 결과를 활 용하고 있어야 한다.
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.				

3. 공 정 관 리

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1. 사출성형 1)반사판 2)뒷판 3)받침대 (혹은 힌지형 브라켓)	○겉모양 ○색상 ○겉모양 ○색상 ○겉모양 ○색상	제품의 품질이 규격수준이상으 로 유지될 수 있 도록 관리기법을 적용하여 중간검 사 또는 공정관 리방법을 규정하 고 있어야 한다.	사내표준에 따라 검사.관리를 실 시하고 그 기록 을 활용하고 공 정관리자가 규정 대로 실시 할 수 있어야 한다.	각 공정에 대하 여 사용설비, 작 업방법, 작업조 건, 작업상의 유 의사항 등을 규 정하고 이에따라 실시하고 있어야 한다.
2. 프레스 가공 1)절단 2) 절곡 3) 편칭 4) 강제 리벳 (필요한 경우)	○겉모양 ○치수 ○겉모양 ○치수 ○겉모양 ○치수 ○겉모양 ○작동상태			
3. 도장 (평철판 혹은 냉 간 압연 강판 및 강봉)	○겉모양			
4. 형광시트 절 단 부착 (또는 방수 형 광섬유 절단)	○겉모양			
5. 초음파 용착	○겉모양 ○방수여부			
6. 버튼 조립 (필요한 경우)	○겉모양 ○작동상태			

- 비고 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다.
2. 공정에 있어서 외주를 주어도 좋으나, 이때는 외주관리 규정을 정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.

4. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	검 사 실 시 사 항
KS R 5050의 전 검사항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 규격의 수준 이상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	제품의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용하여 규정하여야 한다.	○ 제품의 품질에 대한 사내표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품의 품질 향상에 활용하여야 한다. ○ 사내표준화와 품질경영체제전반에 대하여 자체점검을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 규격 및 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.
비고 : 1. 중간 검사와 겹치는 제품검사 항목은 중간검사로 갈음할 수 있다. 2. 품질경영 및 공산품 안전관리법에 의한 1년 이내의 최초 인증 시험성적서로, KS인증 심사시 다음의 시험을 생략할 수 있다. (단, KS인증의 인증 구분(종류 또는 등급)에 해당되며 KS안전요구수준보다 동등수준 이상일 경우에 한한다.) - 구조, 모양 및 치수, 겉모양, 성능			

5. 제조설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 사출기 2. 프레스 3. 도장설비 4. 초음파 용착설비 5. 받침대 조립설비 6. 리벳 조립장비	○ 당해 제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검, 보수, 윤활관리등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다.
비고 : 공정의 일부를 외주 하청하는 경우에는 동 공정에 필요한 설비를 갖추지 않아도 된다.	

6. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 치수측정기류 1) 버어니어 캘리퍼스 2) 마이크로미터 2. 반사성능 시험장치 3. 색 및 색도 시험장치 4. 내온도성 시험장치 5. 내수성 시험장치 6. 내진성 시험장치 7. 안전성 시험장치	○ 해당 규격에 규정되어 있는 품질특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험·검사설비를 보유하고 설비의 정밀정확도 유지를 위하여 계량 및 측정에관한법률 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 시험검사하기 위하여 시험·검사설비의 설치장소가 적정하고 시험·검사설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험설비관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.

7. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검 사 항 목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판 정 기 준		비 고
				Ac	Re	
	KS R 5050의 전 검사항목	재 고 량	2	0	1	
비고 1. 재고량의 크기는 시료크기의 10배 이상일 것. 2. 인증시 시료채취는 대표적인 종류등급 1종에 대하여 샘플링 한다. 3. 정기심사 및 시판품조사를 실시할 경우 시료채취는 재고량 중에서 대표적인 종류에 대하여 n=1로 한다.						

8. 표준표시의 방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
매 제품마다	잘보이는 곳	각인	1. 표준표시도표: KS마크 지름 3mm이상 2. 제조자명 또는 그 약호
포장마다	잘보이는 곳	인쇄 등	1. 표준표시도표: KS마크 지름 3mm이상 2. 표준명 및 표준번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS R 5050의 표시사항

9. 제품의 인증구분

한 국 산 업 표 준 번 호	표 준 명	종 류 또 는 등 급
KS R 5050	자동차용 정지 표지판	종류별