

KS표시 인증 심사기준

해당규격번호 KS D 3601

해당규격명 익스팬디드 메탈

제정년월일 1987 년 04 월 04 일

개정년월일 1999 년 12 월 31 일

기 술 표 준 원

I. 표준화 일반 : 산업표준화법 참조

2. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자재품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
1. 열간압연강판 및 강대	oKS D 3501의 검사항목	자재의 품질 기준은 생산 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질수준 이상으로 유지될수있도록 품질관리기법을 활용하여 정하여야 한다.	사내표준에 의하여 자재를 인수할 때의 품질 검사(이하 이 표에서 "인수검사"라 한다) 및 자재관리를 하고, 자재를 관리하는 자가 그 결과를 활용하고 있어야 한다.
2. 일반구조용 압연강재	oKS D 3503의 검사항목			
3. 냉간압연강판 및 강대	oKS D 3512의 검사항목			
4. 금형	o 종 류 o 경 도			

- 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 관리 항목	검 사 또 는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1. 절단	(검사항목) o 겉모양 o 치 수 o 직각도	제품의 품질이 규격수준이상 으로 유지될 수 있도록 관리기 법을 적용하여	사내표준에 따 라 검사 또는 관리를 실시하 여 그 기록을 활용하고 공정	각 공정에 대 하여 사용설 비 작업방법, 작업조건, 작 업상의 유의
2. 인신절단	o 겉모양 o 치 수 o 형 상 o 무 게 (관리항목) o 치 수 (①메쉬의 단목방향중심 사이의 거리 ②메쉬의 장 목방향중심사 이의 거리)	중간검사 또는 공정관리방법 을 규정하고 있 어야 한다.	관리자가 규정대 로 실시할 수 있어야 한다.	사항 등을 규 정하고 이에 따라 실시하 고 있어야 한다.
비고 : 1. 제품의 종류를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다. 2. 주공정외의 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	검 사 실 시 사 항
KS D 3601 의 전검사항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 KS규격 의 수준 이상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	해당제품 품질이 KS수준이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용 하여 검사방법을 규정하고 있어야 한다.	○ 제품의 품질에 대한 사 내표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공 정개선 및 제품의 품질 향상에 활용하여야 한 다. ○ 사내표준화와 품질경영 체제 전반에 대하여 자 체점검을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 KS규격 및 사내표준에 따라 시 험검사를 실시할 수 있 어야 한다.
비고 : 1. 중간검사와 겹치는 제품검사의 항목은 중간감사로 갈음할 수 있다.			

5. 제조설비의 관리

주요 설비명	구비요건
1. 절단기 2. 익스펜디드 메탈기 3. 드릴링 머신 4. 연마기 5. 레버링기	○ 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.

6. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 분석설비 2. 만능재료시험기 3. 경도시험기 4. 치수측정기 (마이크로미터, 버니어캘리퍼스, 줄자, 각도기 등) 5. 확대경 6. 계량기	○ 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 특성등을 감안하여 회사의 실정에 맞는 시험.검사설비의 관리규정을 정하고 이에 따라 실시하여야 한다. ○ 정밀정확도 시험검사를 하기 위하여 시험검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험설비사용의 상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험검사설비관리자는 시험.검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.
비고 : 공급선의 시험성적서로 인수검사를 대체하거나 외부의뢰시험을 실시하는 경우 1, 2항의 설비는 갖추지 않아도 된다.	

7. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번 호	검 사 항 목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판 정 기 준		비 고
				Ac	Re	
	KS D 3601 의 전검사항목	종류별 품번중 최대 최소번호 다만 화학성분 기계적 성질은 종류별 n=1로 한다.	3	0	1	
비고 : 정기심사 및 시판품 조사시 재고량에서 종류별 대표품번 n=1로 한다.						

8. 규격표시의 방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
제품 또는 포장 마다	잘 보이는곳	프린트 또는 라벨	1. 규격표시도표 : KS마크 지름 10mm이상에서 택일 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS D 3601의 표시사항

9. 제품의 인증구분

한국산업규격번호	규 격 명	종류 또는 등급
KS D 3601	익스펜디드메탈	o 종류별 o 품번, 번호별 (최대에서 최소)