

KS 표시인증 심사기준

해당표준번호 KS D 3600

해당표준명 철재 가로등 주

제정년월일 1995년 3월 20일

개정년월일 2014년 2월 4일

국 가 기 술 표 준 원

I. 표준화 일반 : 산업표준화법 참조

II. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자재품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
1. 일반구조용 압연강재	KS D 3503 의 검사항목	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지할 수 있도록 규정하고 있어야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질수준 이상으로 유지될수 있도록 품질관리기법을 활용하여 정하여 한다.	사내표준에 의하여 자재를 인수할 때의 품질검사(이하 이 표에서 "인수검사"라한다)및 자재관리를 하고, 자재를 관리하는 자가 그 결과를 활용하고 있어야 한다.
2. 일반구조용 탄소강관	KS D 3566 의 검사항목			
3. 연강용피복 아아크용접봉	KS D 7004 의 검사항목			

- 비 고 : 1. 규격표시제품은 인수검사를 생략할 수 있다.
2. 양질의 자재라고 인정될 때는 자재를 공급하는 업체의 시험성적서로 인수검사를 갈음할 수 있다.
3. 부품을 자체에서 제조하는 경우에는 인수검사를 공정 관리로 갈음할 수 있다.
4. 제품의 종류, 공정의 특수성 및 제조 기술의 개발로 자재를 대체 또는 생략하거나 검사항목을 증감할 수 있다.

Ⅲ. 공정 관리

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리 항목	검 사 또 는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1.절 단	(검사항목) 1) 겉모양 2) 치 수	제품의 품질이 규격수준 이상 으로 유지될 수 있도록 관리기 법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리 방법 을 규정하고 있 어야 한다.	사내 표준에 따라 검사 또 는 관리를 실 시하고 그 기 록을 활용하 고, 공정관리 자가 규정대로 실시할 수 있 어야한다.	각 공정에 대 하여 사용설 비 작업방법, 작업조건, 작 업상의 유의 사항등을 규 정하고 이에 따라 실시하 고 있어야 한 다.
2.안정기부착구 절단	(검사항목) 1) 겉모양			
3.굽 힘	(검사항목) 1) 겉모양 2) 치 수			
4.가 접	(검사항목) 1) 겉모양			
5.용 접	(검사항목) 1) 겉모양			
6.부 착	(검사항목) 1) 겉모양			
7.전처리	(검사항목) 1) 표면상태			
8.도 금	(검사항목) 1) 겉모양 2) 부착량 (관리항목) 1) 농 도 2) 시 간 3) 온 도			

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리 항목	검 사 또 는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
9. 교 정	(검사항목) 1) 겉모양 2) 치 수			
10. 도 장 (도장을할 경우)	(검사항목) 1) 겉모양 2) 도장두께			

- 비 고 :
1. 제품의 종류를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다.
 2. 주 공정외의 일부공정 또는 규격별 심사기준에서 다른 업체에 의한 부품의 제조가 허용된 공정에 대하여 외주가공을 하려는 자는 그 공정에 대한 관리규정을 정하여 제품의 품질이 한국산업표준(KS) 수준 이상으로 보증되도록 관리하여야 한다.
 3. 7, 8공정에 대하여는 외주를 주어도 좋으나 이 경우 외주관리 규정을 정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.

IV. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	검 사 실 시 사 항
KS D 3600의 전 검사항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 KS 규격의 수준이상이어야 하고, 구체적으로 규정하고 있어야 한다.	해당제품의 품질이 KS 수준이상으로 유지될 수 있도록 품질관리기법을 적용하여 규정하고 있어야 한다.	○ 제품의 품질에 대한사내 표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품의 품질향상에 활용하여야 한다. ○ 사내 표준화와 품질경영체제 전반에 대해 자체 점검을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 KS규격 및 사내 표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야한다.
비 고 : 1 중간 검사와 겹치는 제품검사의 항목은 중간검사로 같음할 수 있다.			

V. 제조설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 절단설비 2. 타공프레스기 또는 플라즈마용접절단설비 3. 굽힘설비 4. 자동용접설비 5. 전처리설비 6. 도금설비 7. 교정설비 8. 도장설비	○ 당해 제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능 유지를 위한 점검, 보수, 운할관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다.
비 고 : 도금공정을 외주 가공할 경우 5 및 6항의 설비는 갖추지 않아도 된다.	

VI. 검사설비의 관리

주요 설비명	구비요건
1. 치수측정기류 (버니어캘리퍼스, 마이크로미터, 금속제줄자, 각도기등) 2. 도금부착량시험설비 3. 만능재료시험기 4. 화학분석설비	○ 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 이에따라 실시하여야 한다. ○ 정밀도 및 정확도를 시험,검사하기 위하여 시험,검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험, 검사설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험검사 설비관리자는 시험,검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.
비 고 : 1. 공급선의 시험성적서로 인수검사를 대체할 경우 4항의 설비는 갖추지 않아도 된다. 2. 외부설비를 사용하는 경우에는 외부 기관(업체 포함)과의 사용 계약 또는 외부공인 시험을 활용하되, 시험검사 의뢰기관, 시험검사 의뢰 내용, 시험검사 주기 등 외부 검사설비 이용에 대하여 구체적으로 규정하고, 시험검사는 매년 실시하여야 한다. ※ 외부공인 시험이라 함은 지방중소기업청장 또는 국가표준기본법 제23조 제2항에 따라 인정을 받은 공인시험·검사기관의 시험을 의미한다.	

VII. 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 3600의 검사 항목	종 류 별	3	0	1	
비 고:정기심사 및 시판품 조사시 재고량 중에서 호칭방법중 대표시료 n=1로한다.						

VIII. 규격표시의 방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
매 제품마다	잘보이는 곳	명료하고 잘 지워지지 않는 잉크 또는 페인트로 분무(또는 인쇄)	1. 규격표시도표 : KS마크 지름 5mm에서 택일 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS D 3600의 표시사항

IX. 제품의 인증구분

한국산업규격번호	규 격 명	종류 또는 등급
KS D 3600	철재가로등주	종 류 별