

KS표시 인증 심사기준

해당규격번호 KS R 8008

해당규격명 일반용 자전거

제정년월일 1965 년 12 월 16 일

개정년월일 1999 년 12 월 31 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. 차체부품 1)프레임 2)앞포크 3)헤드세트 4)행가세트 5)시트세트 6)흡받이 2. 조향부품 1)핸 들 2)손잡이 3)바엔드 3. 구동부품 1)기어크랭크 2)페 달 3)체 인 4)프라이휠 또는 기어 5)체인케이스 4. 주행부품 1)타이어 2)튜 브 3)립 4)스포크 5)허브 5. 변속장치 6. 제동장치 1)브레이크 7. 좌석부품 1)새 들 8. 적재부품 1)캐리어 2)바스켓	1 ~ 13 1)KS 규격이 있는 것은 KS와 동등 또는 이상일 것. 2)KS 규격이 없는 것은 외관, 구조, 형상, 치수 등을 규정하고 있을것.	자재의 품질기준은 생산 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 품질관리기법을 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.

9. 세움부품 1)스탠드 10. 경보부품 1)벨 또는 부자 2)반사경 3)미등 11. 조명부품 1)전조등 12. 부속부품 1)자물쇠 2)프레임포오 크 3)플 랩 4)핀커버 5)드레스가드 13. 체결부품 1)크랭크핀 2)체인댐퍼 3)보울트, 너트 4)작은나사				
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.				

Ⅲ. 공정 관리

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1. 앞뒤 바퀴 의 조립	1. 흔들림	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. 차체조립	1. 크랭크의 흔들림 2. 차체의 중심선			
3. 완성조립	1. 기어크랭크 와 프리휠 중심 2. 핸들작동 3. 브레이크 작동 4. 회전중심선 에 대한 바 퀴의 흔들림			
4. 부속붙임	1. 겹모양 2. 조임토크			
5. 포 장	1. 겹모양 2. 치수			
비고 1. 제품의 종류를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다. 2. 주 공정외의 일부 공정 또는 규격별 심사기준에서 다른 업체에 의한 부품의 제도가 허용된 공정에 대하여는 이에 대한 관리규정을 정하고 이를 실시하고 있어야 한다.				

IV. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 규격	검 사 방 법	검 사 실 시 사 항
KS R 8008 및 KS R 1092의 전 검사항목 (중복항목 제외)	제품의 품질에 대한 사내표준 은 KS 규격의 수준 이상이어 야 하고, 구체 적으로 규정하 여야 한다.	해당제품 품질 이 KS수준 이상 으로 유지될 수 있도록 품질관 리 기법을 적용 하여 규정하고 있어야 한다.	○ 제품의 품질에 대한 사내표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품의 품질 향상에 활용하여야 한다. ○ 사내표준화와 품질경영체제전반에 대하여 자체점검을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 KS규격 및 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.
비고 : 1.중간 검사와 겹치는 제품검사 항목은 중간검사로 갈음할 수 있다.			

V. 제조설비의 관리

주 요 설 비 명	구 비 요 건
1. 차륜의 조립, 조정설비 2. 부품의 조립, 조정설비 3. 점검 보정설비 4. 포장설비	○ 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 : 3.공정관리 단서규정에 따라 필요하지 않은 설비는 갖추지 않아도 된다.	

VI. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 치수측정기기 2. 토크 측정기 3. 타이어 공기압 측정기 4. 스포크 장력 측정기 5. 다이얼게이지 또는 차륜의 흔들림 측정기 및 타행성능 측정기구 6. 건조시의 제동성능 측정기구 (속도계 또는 스톱워치 및 줄자 등) 7. 물이 젖었을 때의 제동성능 측정기구 8. 추 및 용수철 저울 9. 진동시험기 10. 각도계 11. 소음계 12. 차륜강도 시험기 13. 브레이크 레바조작력 부하장치 14. 이탈력 시험기구 15. 도금검사 설비 16. 도막검사 설비	○ 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.

VII. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검사항목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판정기준		비고
				Ac	Re	
	KS R 8008 및 KS R 1092의 전 검사항목 (중복항목 제외)	종류별 재고량	n = 2	0	1	인증시
비고 1. 재고량의 크기는 시료크기의 5배 이상일 것. 2. 정기심사 및 시판품 조사시의 시료채취는 대표적인 종류에 대하여 n=1로 한다.						

VIII. 규격표시의 방법

상품의 단위	표시 장소	표시 방법	표시 내용
제품마다	잘보이는곳	각인 또는 라벨등	1. 규격표시도표 : KS마크 지름 5mm이상 2. 제조자명 또는 그 약호
포장마다	잘보이는곳	프린트, 인쇄등	1. 규격표시도표 : KS마크 지름 10mm이상 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS R 8008의 표시사항

IX. 제품의 인증구분

한국산업규격번호	규격명	종류 또는 등급
KS R 8008	일반용 자전거	종류별