

KSA	한국표준협회	제정일 : 2006-03-02
	심사기준	개정일 : 2021-05-07 개정번호 : 9

JIS G 3123 연마봉강

일본산업규격으로의 적합성 인증 - 일반인증지침인 JIS Q 1001의 “7.평가”와 같이 인증기관은 JIS인증 심사 시, 다음의 사항에 적합한가를 심사한다.

a)해당 JIS규격, b)일반 인증지침(JIS Q 1001), c)분야별 인증지침(JIS Q 1013 등), d)인증기관이 업무에 규정한 요구사항이다. 본 심사기준은 d)에 해당한다.

1. 제품관리

제조하는 제품의 종류등급에 따라 해당JIS에서 규정하고 있는 품질, 제품검사 방법 및 제품 보관방법 및 유의사항을 사내규격에서 구체적으로 규정하고 그 내용은 해당 JIS에서 규정하고 있는 내용 및 아래에 표현된 내용을 만족함과 동시에 이를 근거로 적절히 실행하고 있어야 한다.

제품의 품질특성	제품검사방법	제품보관방법 및 유의사항
1. 종류 및 기호 2. 제조방법 3. 기계적 성질(경도포함) 3.1 탄소강 연마봉강의 기계적 성질 3.2 합금강 연마봉강의 기계적 성질 4. 치수 및 치수허용차 4.1 표준 치수 4.2 치수허용차 5. 외관 6. 표시	원쪽의 품질을 확보하기 위해서 필요한 검사방법을 구체적으로 규정하고 있을 것. 또한, 화학성분, 기계적성질 및 중심편석평가시험은 외부에 의뢰해도 좋다. 5.' 한도건본 기타 구체적인 방법으로 규정할 것.	제품을 적절한 상태로 보관하기 위한 제품 보관방법에 대해 구체적으로 규정하고 있을 것. 또한 제품보관장소에서는 종류 및 양품·불량품이 식별되어 있을 것.

비고 제품검사는, 최종검사 또는 공정검사(중간검사) 중 어느 것으로 실시해도 좋다.

2. 원재료 관리

아래 표에 표현되어 있는 원재료에 대하여 그 품질, 수입검사방법 및 보관방법을 사내규격에서 구체적으로 규정하고 그 내용은 아래 표에 표현되어 있는 내용을 만족함과 아울러 이것에 근거하여 적절히 실행하고 있어야 한다.

원재료명	원재료의 품질	수입검사방법	보관방법 및 유의사항
1. 강재 ⁽¹⁾	1. '강종, 화학성분, 기계적 성질, 형상, 치수, 외관	원쪽의 품질항목에 대해서 검사를 실시하고, 받아들이는 것. 또한, 화학성분 및 기계적 성질의 시험은 외부에 의뢰해도 좋다.	로트의 구분을 명확히 하는 동시에 종류별로 필요한 식별을 붙여 보관하고 있을 것. 또한, 필요한 경우에는 방습, 방진 등의 조치를 취하고 있을 것.
2. 산류	2. '종류	다만, 다음 중 하나로 실시해도 좋다. (1) JIS 마크 제품의 경우 JIS 마크의 확인 (2) 제조자의 시험성적표의 확인	
3. 쇼트	3. '종류, 입도	2."구입처의 품질이 장기간 안정되어 있는 경우는, 명판의 확인으로도 좋다.	
4. 다이스(냉간인발의 경우)	4. '강종류, 화학성분, 기계적 성질, 형상, 치수, 외관		
5.연삭재(연삭의 경우)	5. '종류		
6.바이트(절삭의 경우)	6. '종류, 치수		

주(1) 탄소강 연마봉강에 있어서는 JIS G 3108(연마봉강용 일반강재), JIS G 4051(기계구조용 탄소강 강재) 또는 JIS G 4808(황 및 황복합 래삭강 강재)에 적합한 품질, 합금강 연마봉강에 있어서는, JIS G 4052(소입성을 보증한 구조용강재(H강)), JIS G 4053(기계구조용 합금강 강재) 또는 JIS G 4202(알루미늄 크롬 몰리브덴강 강재)에 적합한 품질의 강재를 받아들이는 것으로 한다.

- 비고1. 해당 공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 따라 표 안의 원재료 중 필요로 하는 원재료에 대해 사내 규격으로 규정하고 있을 것.
다만, 원재료4. 다이스, 원재료5. 연삭재 또는 원재료6. 바이트에 관해서는 이들 원재료 중 적어도 하나의 원재료는 규정하고 있을 것.
2. 외주공장 또는 관련공정에 관한 원재료에 대해서는 외주공장 또는 관련공장에서 직접 조달해도 좋다.
3. 해당 공장내에서 제조되는 원재료는 그 품질을 파악하고 있을 것.

3. 제조공정 관리

아래 표의 제조공정에 대하여 각 공정에서 요구하는 관리항목 및 그 관리방법, 품질특성 및 그 검사방법, 작업방법을 사내규격에서 구체적으로 규정하고 그 내용은 아래 표에 표현되어 있는 내용을 만족함과 아울러 이것에 근거하여 적절히 실시하고 있어야 한다.

공정명	관리항목	품질특성	관리방법
1. 입구 만들기 2. 전처리 2.1 산 세정의 경우 2.2 쇼트 블라스트 등의 메카니컬 디스 케일링의 경우 3. 흡집(상처) 제거(상처 제거를 할 경우) ※4. 냉간인발(냉간인발을 할 경우) ※5. 연삭(연삭을 할 경우) ※6. 절삭(절삭을 할 경우) 7. 열처리(열처리를 할 경우) 8. 정정(필요할 경우) 9. 표시	1. 입구 길이 2. 2.1 산의 종류, 산의 농도, 산의 온도, 침지 시간, 산의 사용한도 2.2 연마재의 종류 및 입도, 라인 속도, 투사량 3. 상처제거방법, 상처제거기준, 손질한도 4. 다이스의 종류, 인발율, 인발횟수, 다이스의 교환 시기 5. 연삭재 및 냉각제 종류, 연삭속도, 드레서의 시기, 연삭제의 교환 시기 6. 바이트 종류, 절삭속도, 바이트 교환 시기 7. 열처리 종류, 온도, 시간 9. 표시방법, 표시위치, 표시사항	1. 외관 2. 외관, 형상 3. 외관 4. 치수, 형상, 외관 5. 치수, 형상, 외관 6. 치수, 형상, 외관 7. 기계적 성질 8. 형상, 치수 9. 표시외관(상태)	[공통사항] ① 다음에 규정하는 관리항목 및 품질특성에 대한 기록을 취하고 있을 것. ② 검사 방식, 불량품(불합격 로트) 조치 등을 정해 실시하고 있을 것. 1. 2. 2.1 농도, 온도, 침지시간 2.2 입도, 속도 3. 4. 인발율, 인발횟수, 치수 5. 연삭속도, 치수 6. 절삭속도, 치수 7. 열처리 온도, 시간, 기계적 성질, (기계적 성질에 대해서는 외부에 의뢰해도 좋다.) 8. 치수 9. 표시사항, 표시상태

비고 1) 공정4. 냉간인발, 공정5. 연삭 및 공정6. 절삭의 어느 한 공정 또는 이러한 조합에 의해 제조할 것.

- 2) 해당 공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 따라 표 안의 제조공정 중 필요로 하는 공정에 대해 사내규격으로 규정하고 있을 것.
- 3) 공정의 순서는 변경함에 따라 제품의 품질이 변하지 않을 경우 표에 나타난 순서대로가 아니어도 좋다.
- 4) 「※」표에 해당하는 공정을 제외하고 제조공정의 일부를 외주공장 또는 관련공장에 의뢰했을 경우는 5.항에 규정된 외주관리가 사내 규격에 근거해 적절히 실시하고 있을 것.
- 5) 외주공장 또는 관련공장에서의 JIS마크 등의 표시를 의뢰하는 경우는 외주 계약서에서 "적합성의 승인 절차"를 포함한 관리 순서를 명확히 규정하여 실시하고 있을 것.
- 6) 외주공장 또는 관련공장에서의 제품을 직접 출하하는 경우는 외주계약서에서 "출하승인절차"를 포함한 관리순서를 명확히 규정하여 실시하고 있을 것.
- 7) 해당공장 내의 노무 제공형 외주(사내외주)는 본 기준에서 외주로 간주하지 않는다.

4. 설비관리

아래 표의 주요 제조설비(부속제조설비를 포함) 및 검사설비를 보유하여야 한다. 또한 적절한 관리방법(점검장소, 점검항목, 점검주기, 점검방법, 판정기준, 점검 후 처리, 설비대장 등)을 사내규격에서 구체적으로 규정해야하고 그 내용은 아래 표에 표현되어 있는 내용을 만족함과 아울러 이것에 근거하여 적절히 실시하고 있어야 한다.

설비명	관리방법 및 비고
1. 제조설비 (1) 입구 만드는 설비 (2) 전처리설비 ※(3) 인발설비 ※(4) 연삭설비 ※(5) 절삭설비 (6) 열처리설비 (7) 정정설비 2. 검사설비 (1) 인장시험설비 (2) 경도시험설비 ※(3) 치수측정기구 (4) 화학분석설비	① 제조설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는데 필요한 성능을 가진 것일 것. ② 검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 시험검사할 수 있는 설비일 것. ③ 제조설비 및 검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는 데 필요한 성능 및 정밀도를 유지하기 위한 점검·수리, 점검·교정 등의 기준을 정하고 있을 것.

비고1) 해당 공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법, 제조공정 또는 시험의 외부에 의뢰 등에 따라 표안의 제조설비 및 검사설비 중 필요한 것들에 대하여 보유하고 있을 것.

2) 제조설비는 「※」표가 있는 (3)인발설비, (4)연삭설비, (5)절삭설비 중 어느 하나의 설비는 해당공장에서 보유하고 있을 것. 또한, 「※」표에 해당하는 검사설비는 보유하고 있을 것.

3) 외부에 의뢰하는 시험을 포함하여 제품의 규격 요구사항에 대한 적합성을 보증하는 측정장비(검사설비)는 규정된 주기 또는 사용 전에 국제표준 또는 국가측정표준에 추적 가능한 계량표준에 비추어 교정 또는 검증되어야 한다.

5. 외주 관리

5.1 제조공정의 외주

- (1) 제조공정의 외주는, 3항(제조공정의 관리) 및 4항(설비의 관리)에서 「※」표가 없는 공정에 대해서는 가능하지만, 제조공정의 일부를 신청자의 사외 외주공장에 외주하는 경우에는, 외주공장의 선정기준, 외주내용, 외주절차, 관리기준 등을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 이 심사기준 3항(제조공정의 관리)에 제시한 각 항목에 대해서, 외주공장과 계약을 체결하는 등 적절히 실시하고 있을 것.
또, 외주품의 수입(인수)에 있어서는, 외주품의 수입검사규격 등으로 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 또한, 이것에 근거해 적절히 실시하고 있을 것.
- (2) 제조공정의 일부를 신청자의 관련공장에 의뢰하는 경우에는 의뢰내용, 의뢰절차 등을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 이 심사기준 3항(제조공정의 관리)에 제시한 각 항목에 대해서 적절하게 실시하고 있을 것.
또, 의뢰품의 수입에 있어서는, 외주품 수입검사규격 등으로 사내 규격에서 구체적으로 규정하고, 또한, 이것에 근거해 적절히 실시하고 있을 것.

5.2 시험의 외주

- (1) 시험의 일부를 신청자의 사외 외주공장(또는 시험기관)에 외주하는 경우에는, 이 심사기준 1항(제품 관리), 2항(자재 관리)와 3항(제조 공정관리)에서 시험을 외부에 의뢰해도 된다는 것, 또는 4항(설비 관리) 중 「※」표가 없는 검사설비에 관계있는 시험에 대하여 인정하며, 외주를 하는 경우에는, 외주 업체 선정기준, 외주내용, 외주절차, 시험결과의 조치 등에 대해서 사내규격에 구체적으로 규정하고 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.
- (2) 시험의 일부를 신청자의 관련공장에 의뢰하는 경우에는, 의뢰내용, 의뢰절차, 시험결과의 조치 등에 대해서 사내 규격에 구체적으로 규정하고 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.

5.3 설비관리에 있어서의 점검·수리, 점검·교정 등의 외주

- (1) 설비의 점검·수리, 점검·교정 등의 일부를 신청자의 사외 외주공장에 외주하는 경우에는, 외주처의 선정기준, 외주주기, 외주내용, 외주절차, 사후의 조치 등에 대해서 사내규격에 구체적으로 규정하고, 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.
- (2) 설비의 점검·수리, 점검·교정 등의 일부를 신청자의 관련공장에 의뢰하는 경우에는, 의뢰주기, 의뢰 내용, 의뢰절차, 사후의 조치 등에 대해서 사내 규격에 구체적으로 규정하고, 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.
- (3) 제품의 규격 요구사항에 대한 적합성을 보증하는 외주처의 측정기기는 정해진 주기 또는 사용 전에 국제 또는 국가 측정표준에 추적(소급) 가능한 계량표준에 비추어 교정 혹은 검증되지 않으면 안 된다.

6. 불만처리

다음 사항을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 또한 이것에 근거하여 적절히 실시하고 있을 것.

- ① 불만처리에 관한 절차 및 그 절차를 구성하는 각 부분의 직무분담
- ② 불만처리 방법
- ③ 불만원인의 해석 및 재발방지를 위한 조치방법
- ④ 기록표 양식 및 그 보관방법

비고 JIS Q 10002 (품질경영시스템-고객만족-조직)를 참고하여도 좋다.

7. 제품시험

7.1 최초 인증심사

(1) 시험방법 : 다음 중 하나, 또는 하나 이상을 선택하여 시험한다.

- ① JIS Q 1001 6.3.3과 같이 ISO/IEC 17025에 따른 적합성이 확보된 KSA와 MOU계약을 체결한 시험기관의 시험데이터를 활용하는 방법
 - ② 신청자의 시험 장소에서 KSA 심사원이 입회하여 신청자의 시험원이 실시하는 방법
 - ③ 신청자의 시험 장소에서 신청자의 시험원이 실시한 시험데이터를 활용하는 방법
 - ④ 일본 경제산업성에 등록된 시험기능이 있는 JIS인증기관의 시험데이터를 활용하는 방법
- 단, ②,③의 경우는 KSA 심사원의 ISO/IEC 17025에 따른 적합성 판정에 의하여 적합해야 한다.

(2) 샘플링 : 다음을 모두 만족하여야 한다.

- ① 시기 : 현장심사 시
- ② 장소 : 검사장 또는 완성품 창고
- ③ 방법 : 단순랜덤샘플링 또는 해당 제품규격에서 정하는 샘플링 방법

(3) 시험항목 : 해당 JIS규격에 정한 모든 제품시험항목으로 다음 표에 따른다.

시험항목	샘플링 대상	샘플 크기	시험항목의 특징
당해 제품규격의 시험항목	인증 받고자 하는 인증범위에 해당하는 제품의 재고	1	심사원은 인증범위를 특정한 후, 해당 인증범위를 모두 포괄하는 시험항목을 특정하여 시험을 실시한다. 치수, 형상 및 외관검사는 아래의 7.3에 의한다.

(4) 판정기준 : 모든 시험항목에서 해당 JIS규격의 규정 수준이 이상인 경우 합격으로 판정하고 시험항목 중 하나라도 불합격이 있는 경우 불합격으로 최종 판정한다. 시정조치는 KSA JIS 인증회규의 프로세스에 의한다.

7.2 인증 유지심사

7.1 항의 최초심사에 준하는 방법으로 실시하며 인증범위에 해당하는 재고의 제품군 중에서 심사원의 판단으로 대표성을 만족시키는 제품으로 실시해야 한다.

7.3 외부시험에서 제외된 검사 중 치수, 형상 및 외관은, 시료 채취 시 심사원이 직접 또는 입회하여 샘플링 장소에서 검사하고, 해당 JIS에 규정된 수준 이상의 것을 합격으로 한다.(상기 7.1의 비고란 참조)

8. 표시

최초심사에서는 JIS규격에 규정된 내용과 다음표의 내용이 사내 표준에 규정하고 있으며, 이에 따라 신청되어 있는지를 확인한다. 인증유지심사의 경우에는 당해 JIS에 규정된 내용과 다음표의 내용이 표시되어 있는지를 확인한다. 심사원은 제품의 특성에 따라 제품마다 또는 포장마다 표시할지를 판단하여 가능한 모든 경우에 표시되어 있는지를 확인해야 한다.

구분	위치	방법	표시내용
1결속 마다 또는 1포장 마다	보기 쉬운 개소	식별이 용이하고 쉽게 지워지지 않는 방법으로 표시할 것	[JIS Q 1001 13.1~3 JIS마크 등의 표시에 의한 내용] 1) JIS마크 2) 인증기관의 약호(KSA마크) 3) JIS번호 4) 인증취득기업명 또는 약호 5) JIS규격의 종류 또는 등급

			<p>[JIS G 3123 - 10. 표시에 의한 내용]</p> <p>연마강봉은 결속 또는 포장별로 다음 항목을 적절한 개소에 표시한다. 단, 수도당사자간 협정에 의하여 제품식별이 가능한 범위에서 일부를 생략할 수 있다.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 종류의 기호 2) 용강번호 또는 이외의 제조번호 3) 치수 4) 본수 또는 질량 5) 제조업자명 또는 약호 <p>주 - 종류의 기호를 표시하는 방법은 JIS G 3123 - 10. 표시에 상세히 설명되어 있으므로 심사원은 반드시 규격의 내용을 근거로 심사 할 것</p>
--	--	--	---

9. 로트의 추적

제품으로부터 자재까지 로트의 추적이 가능해야 한다. 추적의 대상이 되는 제품은 샘플링 한 제품 또는 검사 기록에서 지정된 것으로 한다. 추적은 선정된 제품에 사용되는 주요 재료에 대하여 추적되어야 한다.

10. 인증구분

구분	구분1	구분2	구분3	구분4
기준	재료의 기호	가공방법	열처리방법	치수의 허용차

11. 참고

본 제품규격에 대한 타 인증기관 표시 예를 참고 할 것.

認証の区分	線材・棒鋼
認証の範囲	<p>(1) 使用する材料の区分 :</p> <p>SGD1、SGD2、SGD3、SGD4、S10C、S12C、S15C、S17C、S20C、S22C、S25C、S28C、S30C、S33C、S35C、S38C、S40C、S43C、S45C、S48C、S50C、S53C、S55C、SUM21、SUM22、SUM22L、SUM23、SUM23L、SUM24L、SUM25、SUM31、SUM31L、SUM32、SUM41、SUM42、SUM43、SMn420H、SMnC420H、SCr415H、SCr420H、SCM415H、SCM418H、SCM420H、SCM425H、SCM822H、SMn420、SMnC420、SCr415、SCr420、SCM415、SCM418、SCM420、SCM425、SCM822</p> <p>(2) 加工方法の区分 : 冷間引抜き (D)、研削 (G)</p> <p>(3) 熱処理方法による区分 : 実施せず</p> <p>(4) 寸法の許容差による区分 : IT6、IT7、IT8、IT9、IT10、IT11、IT12</p>

심사기준 제.개정 이력

(JIS G 3123 연마봉강)

개정번호	제개정 일자	제정 · 개정 사유 및 주요 내용	작성자	승인자
제정	2006-03-02	최초제정		
4차	2016-05-06	8. 인증구분을 JIS규격의 종류·등급으로 표준화 함 기타 편집 및 공통 항목 표준화 (TFT 참가자 : 윤태영, 안종성, 장두일, 차종련, 김영태, 이상호)	TFT	기술 심의 위원회
5차	2017-01-01	인증구분 부여기준 표준화를 위한 개정	이수홍	기술 심의 위원회
6차	2017-08-01	표시사항 표준화를 위한 QA직권 일괄개정	윤태영	직권 심의
7차	2017-09-15	공정, 자재, 설비 파트 총점검에 의한 일괄 개정 (TFT 참가자 : 권오섭, 안종성, 이상호, 이수홍, 장두일)	TFT	기술& 심의 위원회
8차	2019-10-12	총점검에 의한 일괄 개정	윤태영	기술& 심의 위원회
9차	2021-05-07	JISCBA 심사기준과의 정합성 및 제조방법에 따른 필수설 비 명확화를 위한 개정	이상호	기술& 심의 위원회