



## 디지털 도어록 KS표시 인증심사기준

규격번호 : KS C 9806

규격명 : 디지털 도어록

### I. 표준화 일반

심사사항	구비요건
1. 표준화 및 품질경영의 추진	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 경영간부가 표준화와 품질경영의 중요성을 인식하고 그 추진을 위한 경영 방침을 정하고 사내 표준 및 관리규정을 정하는 등 표준화 및 품질경영을 회사 전체적으로 추진하고 있어야 한다</li> <li>○ 사내 표준화 및 품질경영의 추진계획은 적절하고 해당 규격 및 규격별 심사기준에 따라 합리적으로 활용하고 있어야 한다.</li> </ul> <p style="text-align: center;"><b>〈사내표준의 구비사항〉</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 자재의 관계 규정</li> <li>- 공정 관계 규정</li> <li>- 제품의 품질규정</li> <li>- 제조 및 검사설비 관리규정</li> <li>- 소비자 불만처리에 관한 규정</li> </ul>
2. 사내표준화와 품질경영 도입의 확산을 위한 활동	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 품질경영을 위한 행사 개최 및 분임조 조직운영 등 표준화와 품질경영 도입의 확산에 노력하고 있고, 사내 표준화와 품질경영 전반에 대한 자체점검을 1년 이내의 주기로 실시하고 있으며, 그 결과를 반영하고 있어야 한다.</li> </ul>
3. 표준화 및 품질 경영에 관한 교육 훈련의 실시	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 교육 훈련계획에 의하여 종업원에게 산업표준화 및 품질경영에 관한 교육·훈련을 실시하고 있고, 경영간부에 대한 표준화전문교육기관에서의 교육훈련실적이 있어야 한다.</li> </ul>



실사사항	구비요건
4. 품질관리 담당자 및 기술인력 확보	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 업종 및 규모에 적합하고, 품질목표를 달성할 수 있도록 품질관리담당자와 기술인력을 확보하고 있어야 한다.</li> <li>○ 품질관리 담당자는 다음의 직무를 수행하여야 한다.               <ul style="list-style-type: none"> <li>- 사내표준화 및 품질경영에 대한 계획의 입안 및 추진</li> <li>- 사내표준의 제정·개정 등에 대한 총괄</li> <li>- 상품 및 가공품의 품질수준의 평가</li> <li>- 각 공정에 있어서 사내표준화 및 품질관리의 실시에 관한 지도·조언 및 부문간의 조정</li> <li>- 공정에 생기는 이상·고충 등에 관한 처치 및 그 대책에 관한 지도 및 조언</li> <li>- 종업원에 대한 사내표준화 및 품질경영에 관한 교육훈련 추진</li> <li>- 부품을 제조하는 다른 업체에 대한 관리에 관한 지도 및 조언</li> <li>- 불합격품의 조치</li> <li>- 해당 제품품질조사 업무관장</li> </ul> </li> </ul>
5. 불만처리 및 로트 추적	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 소비자의 불만을 처리하는 내부 규정에 의하여 시장 정보와 불만사례 등에 대하여 로트를 추적하여 원인을 분석하고 이를 조치하고 있어야 한다.</li> </ul>
6. 작업환경 및 안전시설 등의 관리상태	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 청정한 작업환경의 조성을 위한 활동이 회사 전체적으로 실행되고 지속적으로 관리되고 있어야 한다.</li> <li>○ 작업능률의 향상과 종업원의 복지를 고려한 작업환경이 갖추어져 있어야 한다.</li> </ul>



## II. 자재의 관리

실사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자재품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
1. 원자재				
1) 강 재	1) 종류 겉모양 치수 화학적성분 기계적성질	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 규 정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질수준 이 상으로 유지될 수 있 도록 품질관리기법을 활용하여 정하여야 한다.	사내표준에 의하여 자재를 인수할 때의 품질검사(이하 이 표 에서 "인수검사" 라한 다) 및 자재관리를 하 고, 자재를 관리하는 자가 그 결과를 활용 하고 있어야 한다.
2) 비철 금속재	2) 종류 겉모양 치수 화학적성분 기계적성질			
2. 부자재				
1) 나사류	1) 종류 겉모양 치수			
2) PCB	2) 겉모양 기능			
3. 전자부품				
1) 모터	1) 겉모양, 기능 정격전압 정격전류			
2) 마이크 등 IC	2) 외관검사			
3) 저항,콘덴서	3)외관검사			
4) 커넥터류	4)겉모양, 치수			



**비 고**

1. KS 표시품을 사용한 경우에는 인수검사를 생략할 수 있다.
2. 공급선의 시험성적서로 인수검사를 생략할 수 있다.
3. 부품을 자체에서 제조하는 경우에는 인수검사를 공정관리로 대체할 수 있다.
4. 제품의 종류, 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 자재를 대체 또는 생략하거나 검사항목을 증감할 수 있다.
5. 공인시험기관의 시험성적서로 수입검사를 생략할 수 있다

**Ⅲ. 공정관리**

주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리항목	검사 또는 공정관리항목	이행사항	제조작업표준
1. 부품공정		제품의 품질이 규격 수준 이상으로 유지될 수 있도록 관리 기법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리 방법을 규정하고 있어야한다.	사내표준에 따라 검사 또는 관리를 실시하고 다음에 규정된 사항에 대하여 기록을 하여 그 기록을 활용하고, 공정관리자가 규정대로 실시할 수 있어야한다.	각 공정에 대하여 사용설비, 작업방법, 작업조건, 작업상의 유의사항 등을 규정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.
1) 절삭물기공	1) 걸모양 치수			
2) 프레스	2) 걸모양 치수			
3) 프라스틱 사출	3) 걸모양 치수			
4) 다이캐스팅 (Al, Zn)	4) 걸모양 치수 금형 교환시기			
5) 도금	5) 걸모양 도금두께 액의농도 시간			
6) 도장	6) 걸모양 도금두께 밀착성			



<div style="text-align: right;">실사사항</div> <div style="text-align: left;">주요공정명</div>	구 비 요 건			
	검사 또는 관리항목	검사 또는 공정관리항목	이행사항	제조작업표준
2. 조립공정				
1)모티스	1) 걸모양 2) 동작상태			
2)내기축	1) 걸모양 2) 동작상태			
3)외기축	1) 걸모양 2) 동작상태			
4)완제품 결합	1) 걸모양 2) 동작상태			
5)완제품 기능점검	1) 걸모양 2) 동작상태			
<p>비고 : 1. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정의 수를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다.</p> <p>2. 주공정 중 1. 부품공정은 외주생산이 가능하다.</p>				



#### IV. 제품의 품질관리

실사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
KS C XXXX 규격의 해당 검사항목	제품의 품질에 대한 사내 표준은 KS 규격의 수준이 상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	해당제품의 품질이 KS수준 이상으로 유지될 수 있도록 관리기법을 적용하여 검사방법을 규정하고 있어야 한다.	<ul style="list-style-type: none"> <li>○제품의 품질에 대한 사내 표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정개선 및 제품의 품질향상에 활용하여야 한다.</li> <li>○사내 표준화와 품질경영 체제 전반에 대해 자체 점검을 실시하여야 한다.</li> <li>○시험검사자가 KS규격 및 사내표준에 따라 시험 검사를 할 수 있어야 한다.</li> </ul>
비고 : 1. 중간검사와 중복되는 제품검사 항목은 중간검사로 대체할 수 있다.			

#### V. 제조설비의 관리

주 요 설 비 명	구 비 요 건
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 부품삽입설비</li> <li>2. Soldering M/C</li> <li>3. 프레스</li> <li>4. 그라인딩 머신</li> <li>5. 다이캐스팅 머신</li> <li>6. 스폿용접기</li> <li>7. 태핑 머신</li> <li>8. 조립설비</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○당해 제품의 생산에 적합한 제조 설비를 보유하고 설비의 성능 유지를 위해 점검, 보수 및 윤활관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다.</li> <li>○지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의거 관리할 수 있어야 한다.</li> </ul>
<b>비 고</b> 1. 공정관리 단서항에 의거 외주하는 경우에는 동 공정에 필요한 설비를 갖추지 않아도 된다. (외주공장설비도 본 공장설비와 같이 관리 실시해야 한다.)	



## VI. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 마이크로메타, 버니어캘리퍼스. 2. 수명시험기 3. 전원공급장치 4. 전압계 5. 카드키시험기 6. 전자파장해 검사설비 7. 하중시험기 8. 파괴강도시험기 9. 항온기 10. 전기오븐	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 해당 KS규격에 규정되어 있는 품질특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험·검사설비를 보유하고 설비의 정밀정확도 유지를 위하여 계량법 및 측정에 관한 법률에 의한 교정검사를 실시하되 사용빈도, 측정기의 특성 등을 감안하여 회사실정에 맞는 시험·검사설비 관리규칙을 정하고 이에 따라 실시하여야 한다.</li> <li>○ 정밀정확도를 시험·검사를 하기 위하여 시험·검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험·검사 설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험검사설비관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.</li> </ul>

### 비고

- 1) 3항의 설비는 전압변동율이  $\pm 2\%$ 이내이어야 하며,  
4항의 설비는 0.5급이상이어야 한다
- 2) 5항 ~ 10항의 설비는 공인시험기관과 설비사용계약으로 설비를 활용하거나 또는 대표적 규격에 대하여 외부 공인시험기관에서 년 1회 이상 시험하여 성적서를 비치한 경우에도 본 설비를 갖추지 않아도 좋다.

## VII. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번호	검사항목	로트의 크기	시료의 크기( n )	판정기준	비 고
	해당 KS 규격의 전 검사항목	인증구분별 재고량	허가시 : n=1  4개씩 제출  정기심사, 및 시판품 조사시 : 4.1 종류에서 화재시 대비방법 및 레버 유무 별로 재고본 중 4개씩	시험항목별로 모두 합격해야한다.	KS 규격의 전 검사 항목을 시험하는데 있어서, 시험항목의 특성상 추가시료가 필요로 할 경우, 이를 추가할 수 있다



### VII. 규격표시의 방법

상품의 단위	표시 장소	표시 방법	표시 내용
매제품마다	표면의 보기 쉬운곳	각인 또는 인쇄	1. KS마크의 크기 : 3mm 이상 2. 형식 3. 제조자명 또는 그 약호 4. 제조 년 월 일
포장마다	표면에 보기쉬운곳	인 쇄	1. KS마크의 크기 : 5mm 이상 2. 형식 3. 제조자명 또는 그 약호 4. 정격전압 5. 제조 년 월 일 6. 규격번호 7. 허가번호

### VIII. 제품의 인증구분

한국산업규격번호	규격명	종류 또는 등급
KS C 9806	디지털 도어록	○ KS C 9806의 4.1 종류별