

[별표 1]

품질 · 성능 평가기준

(제4조 관련)

시험항목	품질·성능 평가기준	시료수 ¹⁾
1. 레버 높이 및 레버 상호간 높이차 시험	<ul style="list-style-type: none"> ○ 코일 스프링 <ul style="list-style-type: none"> - 레버 높이 <ul style="list-style-type: none"> • 페이싱 ø300 mm 미만 : 기준 높이 ± 0.5 mm 이하 • 페이싱 ø300 mm 이상 : 기준 높이 ± 0.7 mm 이하 - 레버 상호간 높이차 <ul style="list-style-type: none"> • 페이싱 ø300 mm 미만 : 0.5 mm 이하 • 페이싱 ø300 mm 이상 : 0.7 mm 이하 ○ 다이어프램 스프링 <ul style="list-style-type: none"> - 레버 높이 : 기준 높이 ± 1 mm 이하 - 레버 상호간 높이차 : 1 mm 이하 	3
2. 하중 특성 시험	- 원제조사별 취부하중 기준 값의 ± 10 % 이하	3
3. 릴리스 특성 시험	- 원제조사별 성능제원에 지정된 값을 만족하여야 한다.	
4. 회전파괴 시험	- 시험 후 구성부품의 갈라짐, 이탈, 파손, 변형 등이 없을 것	2
5. 스트로킹 내구 시험	<ul style="list-style-type: none"> - 시험 후 구성부품의 갈라짐, 이탈, 파손, 변형 등이 없을 것 - 하중특성 변화율 -10 % 이하 - 릴리스 특성 변화율 + 30 % 이하 	2

1) 재제조제품의 품질성능·평가시험에 사용될 시료는 원칙적으로 최종 출하 전 전수검사를 실시하는 공정인 경우 가장 최근에 동일 조건으로 생산된 양산품 중 **KS Q 1003** (랜덤 샘플링 방법)에 따라 시료를 채취한다.