

# ISO/TS 16949 용어해설

A. 1- 인정된 시험소 : 국가적으로 인정된 단체에 의해 검토되고 승인된 시험소.

보기 : ISO/IEC 17025 나 그에 상응하는 국가 기관에 대한 시험소 인증을 위한 미국 협회(American Association)

A. 2- 사전 선적 통보 : 고객 지정형식으로 주로 전자매체를 통해 이루어지는 한 회사로부터 고객으로의 통보.

A. 3- 벤치마킹 : 최상의 실행을 위한 기법

A. 4- 사업계획서 : 품질을 포함하여 조직의 목적, 목표 및 측정을 담고 있는 경영진에 의해 승인된 계획서

A. 5- 컴퓨터 지원 설계 : 사용자로 하여금 하나의 대상(목적물)에 대해서 형상과 물리적 특성을 정할 수 있게 해주는 기하학적, 치수 및 그 밖의 다른 설계상의 해석들의 창작 및 편집을 자동화시켜주는 컴퓨터 시스템 능력

A. 6- 컴퓨터 지원 엔지니어링 : 기술공정에 도움을 주는 컴퓨터 기술의 사용

비고 : 이러한 도움들은 때때로 시뮬레이션 및 유한요인분석에 사용되는 기술분석자료를 만들 수 있다.

A. 7- 교정 : 특정 조건하에서 재료 측정 또는 재료비교를 통해 나타나는 값들, 측정시스템에 의해 나타나는 값들과 그것들에 대응하는 표준적인 값들 사이의 관계를 정립시키는 기능들의 조합.

A. 8- 우발사고 계획 : 제품 공급을 유지하기 위한  
과정에서의 예기치 못한 상황들 (utility 정지, 노동력  
부족, 주요설비의 고장 등)을 극복하기 위한 계획

A. 9- 지속적 개선계획/프로그램 : 제품 또는 공정의  
특성과 매개변수들을 목표값으로 최적화 시키기 위한  
계획 또는 프로그램

비고 : 지속적인 개선은 적합성이 성립된 경우에만  
적용 가능하다.

A. 10- 계약 : 어떠한 방식으로든 고객과 공급자  
사이에 전달되어 합의된 요구사항들

A. 11- 관리계획서 : 품질 또는 기술적 요구사항에 중요한 모든 특성들에 대한 관리를 제공하기 위해, 공급자에 의해 만들어진 공정 및 부품의 관리를 위한 시스템에 대해 기술된 문서

A. 12- 시정조치 계획서 : 할당된 책임과 목표기일이 명시된 공정 또는 부품 품질 문제를 시정하기 위해 수행되는 조치들을 규정하는 문서

A. 13- 부족한 품질 비용 : 부적합 재료의 생산과 관련된 비용

비고 : 일반적으로 품질관리에서 내부품질문제와 외부품질문제라는 두 범주로 분리한다.

A. 14- 상호기능적 접근 :

비고 : 각 전문분야 협력 접근법 참조

A. 15- 조립을 위한 설계,

제조를 위한 설계 :

설계기능, 제조가능성 및 조립의 용이성 사이의 관계를  
최적화 시키기 위해 고안된 동시 공학 공정

A. 16- 실험계획 : 공정 결과물에 대한 입력물의 효과를 보다 잘 이해하기 위하여 공정 입력물을 조작시키는데 사용되는 기법.

보기 : 분류 및 다구찌법

비고 1: 실험 계획은 잠재적 영향을 미칠 수 있는 공정변수들을 미리 정해진 설계 행렬 (design matrix)에 따라 체계적으로 변화 시켜주는 시험 또는 시험들의 연속이다.

비고 2: 그 결과들은 다양한 조건하에서 다음과 같은 사항들이 평가되어 진다. 1) 시험된 변수들 가운데 영향력이 있는 변수들을 파악한다. 2) 변수등의 수준에 의해 나타나는 전 범위에 대한 영향 (효과)를 계량화하기 3) 공정내에서 작동하고 있는 우연적 시스템의 본질에 대한 보다 나은 이해를 얻기 그리고 4) 그 결과와 상호작용을 비교하기

A. 17- 설계 기록 : 전형적으로 (일반적으로) 다양한 양식에 포함되어 있는 기술적 요구사항

보기 : 기술 도면, 수치자료, 참고규격들

A. 18 설계책임이 있는 공급자 : 고객에게 인도되는 제품에 대하여 새로운 제품 규격을 수립하거나 기존 제품의 규격을 변경할 수 있는 권한을 가진 공급자

비고 : 이러한 책임은 고객이 명시한 적용범위 내에서 설계 수행의 시험 및 검증을 포함한다.

A. 19 문서화 : 공정 요구사항을 정의하는데 사용되는 정보의 형태

보기 : 품질매뉴얼, 운영지침, 관리계획서, 그래픽, 그림들(사진들)



A. 20 듀 케어 : 공급자가 어떤 제품을 설계하거나 제조할 때, 그 제품 사용자의 본래 의도된 그리고 예측할 수 있는 사용으로부터 이상적으로 안전한 부품이 기대대로 사용되는지, 또는 그 부품에 의해 위험에 빠지게 되진 않을지 알기 위하여, 공급자에 의해 취해지는 접근 방식

A. 21 장비 : 제품(들)의 설계, 제조 그리고 검증하는 낱개의 품목을 포함하는 집합 단어

A. 22 기술 승인 권한 : 현재 고객이 승인한 제품 또는 공정이 변할 때마다 요구된 문서화된 고객의 권한.

비고 : 이것은 하청업체로부터 구입된 제품 또는 서비스들에 똑같이 적용된다.

A. 23 실행 책임 : 이익과 손실에 대한 책임  
보기 : 실행 책임이 있는 경영자

A. 24 유한 요소 분석 : 복잡한 구조를 모형화하는 기법  
비고 : 수학적 모델이 알려진 보하(loads)에 종속될 때, 구조의 변위는 결정되어진다.

A. 25 타당성 : 요구된 공정 능력 및 규정된 체적에서 모든 기술 요구사항이 적합할 경우, 생산을 위한 특정 설계, 재료 또는 공정의 적절성에 대한 평가

A. 26 선입 선출 : 먼저 받은 자재를 먼저 사용됨을 보장하는 재고 관리

A. 27 고장 형태 및 영향 분석 : 다음사항에 대해서 의도된 시스템화된 그룹 활동 :

- 제품/공정의 잠재적 고장 및 고장의 영향을 인지하고 평가한다.
- 잠재적 고장 발생의 기회를 제거하고 감소시킬 수 있는 조치를 파악한다.
- 공정의 문서화

A. 28 기능 검증 : 부품이 고객과 공급자에 의해 규정된 모든 기술적 성능 및 재료 요구사항들에 일치함을 보장하기 위한 시험

A. 29 기하학적 치수 및 허용공차 : 기술도면 위에도 부품특징 및 관계를 정의하기 위해 사용된 법칙 및 표준 기호의 조합

비고 : GD&T는 제품의 모든 기능을 허용하는 최대 공차가 인정되는 부품 특징의 기하학적 관계(직교 과표적 관계대신)를 묘사한다.

A. 30 작업 지침(서) : 회사의 한 기능부서에서 행해지는 작업의 기술(예: 준비작업, 검사, 재 작업, 운전자) 및 수준 3의 품질 시스템의 문서화로서 고려되어야 하는 작업의 기술

A. 31 시험소 : 화학적, 금속적(야금학상), 칫수, 물리적, 신뢰성 시험 및 시험 검증을 포함할 수 있는 시험 설비

A. 32 시험실 범위 : 다음을 포함하는 품질기록:

- 시험소가 수행할 수 있도록 자격이 주어진 특성의 시험, 평가 및 교정
- 상기를 실시하는데 사용하는 장비 목록
- 상기를 실시하는 데에 대한 방법 및 표준의 목록

A. 33 최종부품 비교 : 새 부품의 품질이 최소한 이전 생산에서 얻어진 품질만큼 만족스러운지를 검증하기 위해 이전 생산공정에서 얻어진 최종 부품과 다음 생산공정(새 생산 공정)에서 얻어진 부품을 비교하는 것.

A. 34 정밀검사 : 설계기록에서 나타난 모든 치수에 대한 완전한 측정

비고 : 정밀검사는 고객승인 관리계획서에서 설정된 주기로 고객에 의해 요구될 수 있다.

A. 35 실수 방지 : 부적합품의 제조를 막기 위해 공정 및 설계특성의 사용

A. 36 각 전문분야 접근법 : 의사 결정을 위해 그것과 관련된 모든 지식과 이용 가능한 모든 기술을 찾아내는 과업 또는 활동을 완수하기 위해 일단의 전문가들에게 자문을 구하는 상호 기능적 접근법

비고 : 다기능 접근법은 전형적으로 공급자의 설계, 제조기술, 품질, 생산 및 기타 적절한 요원들을 포함한다. 그것은 또한 하청업체 뿐만 아니라 고객의 구매, 품질, 생산기술, 고객 공장 요원을 포함할 수 있다.

A. 37 운영 성과 : 때때로 기능적 성과라는 용어로 표현되는 규정된 목표에 대하여 측정된 사업의 전반적인 달성 결과

보기 : 품질 성과

A. 38 예측 보전 : 생산 중단을 방지하기 위해 가능성 있는 실패형태에 대한 예상을 통하여 보전 문제들을 회피할 목적으로 행해지는 공정자료에 근거한 활동들.

A. 39 초과 운임 : 계약된 인도에 추가하여 발생하는 요금이며, 공급상 잠재적 문제점 및 공급자 효율의 한 지표로서 감시되는 요금

A. 40 예방보전 : 장비 고장 및 계획되지 않은 생산 중단의 원인을 피하기 위해 취해지는 활동

A. 41 문제 해결 : 근본적인 원인들을 결정하고 제거하기 위해 문제점들을 분석하는 훈련된 공정

A. 42 절차 : 조직의 한 개 이상의 기능 또는 부서에 영향을 주는 수준 2의 품질시스템 문서(화)

A. 43 공정 감사 : 다음 사항을 위해 사용되는 현장 검증 활동 :

- 관리계획서, 작업 지침서와 같은 규정된 요구사항에 대한 적합성 검증
- 품질 목표를 충족됨을 보장
- 공정능력/성과에 대한 규정된 요구사항들이 충족됨을 검증
- 활동 및 관련 결과의 유효성을 평가

A. 44 공정 흐름(도) : 재 작업 또는 수정 작업을 포함하여 공정을 통한 재료의 흐름에 대한 묘사



## A. 45 제 품 :

### 활동 또는 공정의 결과

비고 1 : 제품에는 서비스, 하드웨어, 공정 재료, 소프트웨어 또는 이것들의 결합등이 포함될 수 있다.

비고 2 : 제품에는 유형 (예: 조립 또는 공정 재료)일 수도 또는 무형 (예 : 지식 또는 개념), 또는 그것의 결합일 수도 있다.

비고 3 : 본 국제규격의 목적용으로서 ,  
" 제품"이라는 용어는 의도된 생산물에만 적용되고, 환경에 영향을 미치는 의도되지 않은 "부산물"에는 적용되지 않는다.  
이것은 ISO 8402에 주어진 정의와는 다르다.

A. 46 제품 실현 : 부품승인을 포함하고, 계획관리, 설계 및 개발 활동.

비고 1: 제품 설계에 대한 책임을 갖고 있는 공급자는 제품 실현에 제품 설계를 포함한다.(4.4. 참조)

비고 2: 제품 실현은 설계서비스와 같이 원재료, 용적자재, 소프트웨어 및 서비스를 포함할 수 있다.

A. 47 제품 감사 : 다음 사항을 위해 이용되는 현장 검증 :

- 규정된 제품 요구사항들(예 : 설계요구사항, 기술 규격)에 대한 적합성을 검증
- 품질 목표들이 충족됨을 보장
- 이들 요구사항이 충족됨을 보장

A. 48 프로젝트 감사 : 특정 사업기회에 관련된 목표와 목적을 달성하기 위해, 그리고 자원들이 계획되어야 하는 지에 대해서 조직적인 일련의 활동들.

A. 49 품질기능 전개 : 고객의 요구사항이 제품, 개발 및 생산의 각 단계에 있어서 적절한 기술 요구사항으로 변환되어지는 구조적 방법

A. 50 품질매뉴얼 : 수준 1의 품질시스템 문서로 고려되는 것으로 고객 요구사항, 필요 및 기대가 충족됨을 보장하기 위하여 사용되는 품질시스템 요소를 기술한 공급자 문서

A. 51 대응 계획 : 부적합품 또는 공정 불안정이 파악될 때 착수되어야 하는 것으로, 관리계획서, 또는 기타 품질시스템 문서에 의해 정해지는 일련의 활동

A. 52 보조작업 현장 : 생산 현장을 지원하며 생산  
공정이 발생하지 않는 장소  
보기 : 기술 센터, 구매 센터

A. 53 반복성 및 재현성 검토 : 측정장치에서 발생하는  
고유한 산포 또는 측정자의 사용으로부터 발생할 수 있는  
산포를 평가하기는 기법이며 측정장치의 고유한  
정확성을 평가하기 위해 사용되는 기법이다.

A. 54 현장 : 부가가치가 부가되는 생산이 발생하는  
공급자 또는 하청업체의 장소  
비고 1: 다른 회사에 의해 제조된 부품의 판매업  
자도 포함

비고 2: 간접자재, 부품의 공급자 또는 자동차  
조립공장은 포함하지 않는다.

A. 55 특별특성 : 다음과 같은 산포에 영향을 받는 제품 또는 공정 특성

- 안전 또는 규정, 장착, 기능, 실행 또는 연속되는 제품 공정에 영향을 미칠 수 있는
- 제품 실현화 공정 내에서 관련되는
- 검증활동(예 : 검사 및 시험, 제품 및 공정감사)에 특별한 주의가 요구되는

A. 56 하청업체 : 공급자에게 아래사항을 제공하는 조직

- 제품 또는 서비스부품 또는 자재
- 열처리, 도장, 도금 또는 기타 마무리 서비스
- 기타 고객이 규정한 제품

A. 57 하청업체 개발 : 하청업체의 기본적인 품질시스템 성과를 개선하기 위해 고안된 활동

A. 58 공급자 : 고객을 위해 아래사항을 제공하는 조직 :

- 생산 또는 서비스 부품 또는 자재
- 열처리, 도장, 도금 또는 기타 마무리 서비스
- 기타 고객이 규정 제품들

A. 59 입찰 :

제품을 공급에 대한 제안 요청에 따라 공급자가 낙찰을 위해 만든 제안

A. 60 공구/치공구 : 자재의 변형 또는 자재를 검사하기 위해 사용되는 기계류 또는 장비의 부품