



승강기부품 의뢰시험 결과서

접수번호 E20251222-001		접수일자 2025-12-22
신청인	상호(법인명) (주)코어엘리베이터	사업자등록번호 689-88-00174
	대표자 박은화	제조업 또는 수입업 등록번호 서울-6110000-33-28 호
	주소 서울특별시 금천구 가산디지털1로 30, 809호 (가산동, 에이스하이엔드타워10차)	전화번호/팩스번호 02-857-8772 / 02-857-8773
	신청인 구분 ☐ 제조업자 ☒ 수입업자	
의뢰시험 대상	제품명(승강기부품명) 에스컬레이터 핸드레일	제조사 Shanghai SHIJUE Elevator Parts Co.,Ltd
	모델명 CSM(SDS)	시험방법(적용기준) KS B 6852 : 1999 에스컬레이터용 핸드레일 (6.2.1 / 6.2.2 / 6.2.3 / 6.2.5 / 7.4)
	주요사양(정격전압/전류) -	세부내용(필요시 별지 사용) -
시험기간	시료접수일(YY/MM/DD) : 2026-01-16	
	시험완료일(YY/MM/DD) : 2026-02-02	

한국승강기안전공단 내규 「승강기안전부품 및 승강기의 안전인증 업무규정」 제22조에 따라
승강기부품 의뢰시험 결과가 ☒ 적 합 ☐ 부적합 함을 통지합니다.

일반 요구사항

본 시험결과서는 공단의 승인 없이는 변경 및 수정할 수 없습니다.

본 시험결과서의 시험 결과는 해당 시험된 모델에 한하여 효력이 있습니다.

본 시험결과서는 신청인이 제시한 시험기준, 시료, 시료명으로 시험한 결과로써 전체 제품에 대한 품질을 보증하지 않습니다.

2026년 02월 02일

심사자

정 지 훈

정지훈
(서명 또는 인)

승인자

유 종 철

유종철
(서명 또는 인)

승강기안전기술원장



붙임서류

1. 시험결과 내용
2. 제품 사진 및 시험 사진

1. 시험결과 내용

1.1 안전인증 대상

신청업체명 및 주소	
☐ 업체명	(주)코어엘리베이터
☐ 주소	서울특별시 금천구 가산디지털1로 30, 809호(가산동,에이스하이엔드타워10차)
제조사 및 주소 (생산공장이 여러 곳인 경우 모두 기재)	
☐ 제조사	Shanghai SHIJUE Elevator Parts Co.,Ltd
☐ 주소	No 128, Yexan Road, Yexie Town, District, Shanghai
시험종류	의뢰시험
부품명	에스컬레이터 핸드레일
모델명	CSM(SDS)
종류	스틸 코드 핸드레일
구조	화장고무 - 포층 - 스틸층 - 포층 - 포층

1.2 시료에 대한 정보

시료 접수일자	2026-01-16
시험품(시료)의 모델명	CSM(SDS)
제조연월	2026-01

1.3 시험 장소

시험 장소	경상남도 거창군 남상면 승강기길 80 승강기안전기술원
-------	-------------------------------



1.4 시험 결과

1.4.1 시험판정에 대한 약정 부호

- 시험기준을 만족하는 경우 : P(Pass)
- 시험기준을 만족하지 않는 경우 : F(Fail)
- 시험기준을 적용하지 않는 경우 : N/A(Not Applicable)

1.4.2 KS B 6852 : 1999 에스컬레이터용 핸드레일

항 목	시험기준	시험기준요약	판정
6.2.1	임의의 위치에서 채취한 핸드레일의 귀 부분을 잘라내고 나비 50mm, 표점 거리 200mm, 길이 500mm의 시험편을 채취하고, 온도 20~30℃에서 인장 시험기에 의해 인장 속도 25~50mm/min로 행한다.	인장 시험	P
6.2.2	개구부의 양끝 귀 부분을 길이 방향으로 나비 48mm의 지그(jig)를 핸드레일 개구부 양끝에 부착하여 7mm까지 벌려 넓혀졌을 때의 개구력을 측정한다.	개구력 시험	P
6.2.3	핸드레일 주행 시험기(시험 조건 : 감아 걸기 구동 방식으로 핸드레일의 길이는 5.6m, 속도는 60mm/min이며, 핸드레일에 294N 이상의 힘을 가한다.)에 의해 표 4에 규정된 시험 장력을 선택하여 규정 시간을 운전한 후, 시험 · 측정하여 파괴 상태에 도달하지 말아야 하며 파괴 상태는 다음을 말한다. 다만 옥외용의 경우는 수조를 통과시켜 시험한다. a) 주행포의 마모가 1mm 이상 또는 균열 · 박리된 경우 b) 화장 고무, 직포 및 스틸 코드 또는 강판의 층간 박리 c) 스틸 코드의 소선 파단 및 절단 또는 강판의 절단 d) 스틸 코드 접속부의 코드 빠짐. e) 화장 고무의 절손 및 균열 f) 개구부의 나비가 설계 기준값보다 5mm 이상 넓어짐.	파괴 수명 시험	P
6.2.5	핸드레일의 귀 부분을 잘라내고 20mm, 길이 250mm의 시험편을 채취하여 KS M 6535의 7.3(굴곡 피로 시험)의 굴곡 시험기에 의해서 폴리 지름 32mm, 하중 4kg, 폴리에 접하는 각도 156°, 왕복 횟수 170회/분, 굴곡 거리 134mm로 범포를 폴리에 접촉시켜 시험한다.	굴곡 시험	P
7.4	핸드레일 길이 방향으로 각 접착층마다 2매로 된 나비 25mm, 길이 약 200mm의 시험편을 채취하고, 한쪽 끝의 접착층을 따라서 박리한 후 시험 온도 20~30℃, 인장 속도 50±2.5mm/min로 KS M 6518의 8.(박리 시험)에 따라 박리력을 측정하였을 때 나비 25mm당의 박리력은 표 9에 적합하여야 한다.	각 접착층 간의 박리력	P

1.4.3 성능 시험

1.4.3.1 시험 환경 (온도) : 22.5 °C

항목	판정기준		시험결과	비고
6.2.1 인장 시험	파단 하중 25 000 N 이상		34 220 N	-
			38 060 N	-
			35 880 N	-
			28 800 N	접합부
6.2.2 개구력 시험	68 ~ 147 N		107.1 N	-
7.4 각 접착층 간의 박리력	화장 고무와 포층	98 N 이상	117.7 N	-
	포층과 포층	78 N 이상	175.4 N	
	스틸 코드 또는 강판과 포층	78 N 이상	296.1 N	

복사본 COPY

복사본 COPY



2. 제품 사진 및 시험 사진



[사진 1] 시료 단면



[사진 2] 인장 시험



[사진 3] 개구력 시험



[사진 4] 파괴 수명 시험



[사진 5] 굴곡 시험



[사진 6] 각 접착층 간의 박리력