

[별표 3]

단체표준 인증심사기준

해당표준번호	SPS-F DPSI 0002-7392
--------	----------------------

해당표준명	폴딩 암 어닝
-------	---------

제정연월일	2020년 2월 18일
-------	--------------

개정연월일	년 월 일
-------	-------

(사)친환경차양협회

I. 제품분야

1. 일반 심사기준

가. 품질경영 관리

심사사항	심사기준
1) 사내표준화·품질 경영의 추진	<ul style="list-style-type: none">○ 경영책임자는 표준화 및 품질경영을 합리적으로 추진해야 한다.○ 기업의 사내표준 및 관리규정은 단체표준을 기반으로 회사 규모에 따라 적합하게 수립하고 회사 전체 차원에서 적용해야 한다.○ 품질경영의 추진계획은 해당 단체표준 및 인증심사기준의 요구 수준 이상으로 보증할 수 있도록 입안하여야 한다.
2) 사내표준화와 품질경영의 도입 및 확산을 위한 활동	<ul style="list-style-type: none">○ 품질경영을 총괄하는 품질경영부서(임직원 20인 이하 기업은 품질관리담당자)는 독립적으로 운영하여야 한다.○ 제안 활동 또는 소집단 활동 등을 통해 품질개선 활동을 실시하고, 사내표준화와 품질경영 활동 전반에 대해 자체점검을 1년 이내의 주기로 실시하여 그 결과를 경영에 반영하여야 한다.

나. 자재 관리

심 사 사 항	심 사 기 준
1) 검사항목	<ul style="list-style-type: none"> ○ 단체표준에 따른 주요 자재명 및 자재별 검사항목을 사내표준에 규정하여야 한다. 다만, 주요 자재관리 목록(원·부자재, 부품, 모듈 및 재료 등)은 (사)친환경차양협회에 심사 전 제출하여 적정성을 확인 받아야 하며, 심사 후에도 변경사항이 있을 경우 (사)친환경차양협회의 승인을 받아야 한다.
2) 자재 품질기준	<ul style="list-style-type: none"> ○ 자재의 품질기준은 생산 제품의 품질이 단체표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 규정하여야 한다.
3) 검사방법	<ul style="list-style-type: none"> ○ 자재의 검사방법은 제품의 품질이 단체표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 단체표준에 규정된 품질관리기법을 활용하여 정해야 한다.
4) 이행사항	<ul style="list-style-type: none"> ○ 사내표준에 따라 자재를 인수할 때에는 품질검사(이하 이표에서 “인수검사”라 한다) 및 자재관리를 해야 한다.
<p>비 고</p> <p>1. 자재는 한국산업표준(KS) 또는 단체표준 인증제품을 우선적으로 사용해야 하고, 한국산업표준(KS) 인증제품, 단체표준 인증제품 또는 양질의 자재라고 인정될 때에는 자재를 공급하는 업체의 시험성적서, 외부공인 시험기관의 시험성적서, 부품을 자체 제조하는 경우에는 공정관리 기록 등으로 인수검사를 갈음할 수 있다.</p> <p>2. 인증을 받은 기업은 제품의 종류, 공정의 특수성 및 제조기술의 개발에 따라 자재를 대체 또는 생략하거나 검사항목을 늘리거나 줄일 수 있으며, 이러한 경우 변경사항을 (사)친환경차양협회에 제출하여 승인을 받아야 한다. 변경사항을 (사)친환경차양협회에 제출하지 않고 자재를 대체하거나 생략한 경우, (사)친환경차양협회는 해당제품이 단체표준에 현저히 맞지 않은 것으로 간주하여 인증을 취소할 수 있다.</p>	

다. 공정 · 제조설비 관리

심 사 사 항	심 사 기 준
1) 검사 또는 관리 항목	<ul style="list-style-type: none"> ○ 단체표준에 따른 주요 공정명 및 공정별 검사 또는 관리항목, 주요 제조설비 명을 사내표준에 구체적으로 규정해야 한다.
2) 검사 또는 공정 관리 방법	<ul style="list-style-type: none"> ○ 제품의 품질이 단체표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 단체표준에 규정된 적절한 관리기법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리 방법을 규정해야 한다.
3) 이행사항	<ul style="list-style-type: none"> ○ 공정관리자가 사내표준에 따라 중간 검사·관리를 하여 그 결과를 기록·활용 할 수 있어야 한다.
4) 제조 작업표준	<ul style="list-style-type: none"> ○ 각 공정에 대하여 사용설비, 작업방법, 작업조건, 작업상의 유의사항 등을 규정하고 이에 따라 실시해야 한다.
<p>비 고</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 공정에 대해서는 외주가공을 허용하되, 외주가공을 하려는 자는 그 공정에 대한 관리규정을 정하여 제품의 품질이 단체표준 수준 이상으로 보증되도록 관리해야 한다. 필요한 경우 (사)친환경차양협회는 공장심사 시 외주가공 업체에 대한 현장 확인을 실시할 수 있다. 2. 해당 제품을 생산하기에 적합한 제조설비를 보유하고, 설비의 성능을 유지하기 위한 점검, 보수, 운할관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시해야 한다. 다만, 공정관리에서 외주가공이 허용된 경우에는 제조설비를 보유하지 않아도 된다. 3. 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다. 	

라. 제품 관리

심사사항	심사기준
1) 제품 설계 및 개발 절차계획 2) 제품 품질검사 항목 3) 검사 방법 4) 이행사항	<ul style="list-style-type: none"> ○ 제품의 설계 및 개발 절차를 사내표준에 구체적으로 규정해야 한다. ○ 제품의 검사항목 및 품질기준을 구체적으로 사내표준에 규정해야 하고, 제품의 품질기준은 단체표준에서 정한 품질검사 항목을 포함하여 그 수준 이상이어야 한다. ○ 제품의 검사방법은 제품의 품질이 단체표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 단체표준에 규정된 적절한 검사방법을 적용해야 한다. ○ 사내 표준에 따라 제품의 설계 및 개발을 이행하고, 관련 활동에 대한 계획을 수립·유지해야 한다. ○ 제품의 품질에 대한 사내 표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정 개선 및 제품의 품질 향상에 활용해야 한다. ○ 제품시험 검사자가 단체표준 및 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.
비 고 1. 중간검사와 중복되는 제품검사의 항목은 중간검사로 갈음할 수 있다. 2. 제품이 단체표준 수준 이상으로 관리될 수 있도록 일정한 주기를 정하여 시험한 외부 공인시험기관의 시험성적서를 보유한 경우 그 시험항목에 대하여는 제품시험을 생략할 수 있다. 3. 인증심사원은 제품 시험검사자의 시험 수행능력을 확인하기 위해 제품의 주요 검사항목에 대한 현장 입회시험을 실시할 수 있다. 4. 공장심사와 별도로 제품의 설계평가가 필요한 경우, 단체표준에 따른 품목별 인증심사기준에 규정하여 실시할 수 있다.	

마. 시험·검사설비의 관리

심사사항	심사기준
<p>1) 주요 설비명</p> <p>2) 이행사항</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ 단체표준 및 인증심사기준에서 정한 주요 시험·검사 설비를 포함하여 시험·검사설비명을 사내표준에 구체적으로 규정하여야 한다. ○ 해당 단체표준에 규정되어 있는 품질특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험·검사 설비를 보유한 경우에는 설비의 정밀도, 정확도 유지를 위하여 「국가표준기본법」 제3조 제17호의 규정에 의한 교정을 실시하되, 사용빈도, 측정기의 특성 등을 감안하여 회사의 실정에 맞는 시험·검사설비 관리규정을 정하고 이에 따라 실시하여야 한다. ○ 정밀도와 정확도를 확인하기 위한 시험·검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험·검사설비의 사용 상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며 시험·검사설비 관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다. ○ 시험·검사설비를 보유하지 않아, 외부설비를 사용하는 경우에는 제품이 단체표준 수준 이상으로 관리될 수 있도록 관리규정을 정하고 사용계약을 체결하여 체계적으로 관리하여야 한다.
<p>비 고</p> <p>1. 단체표준에 따른 품목별 인증심사기준에 주요 시험·검사설비명을 구체적으로 규정하여야 한다.</p> <p>2. 제품이 단체표준 수준 이상으로 관리될 수 있도록 일정한 주기를 정하여 외부설비를 사용하거나 외부공인시험기관의 시험성적서로 품질관리를 대신하는 경우 그 시험항목에 대한 시험·검사설비를 갖추지 않아도 된다. 다만, 공인시험기관을 제외한 외부설비를 사용한 경우 공장심사 시 외부설비 업체에 대한 현장 확인을 실시할 수 있다.</p>	

바. 소비자 보호 및 환경·자원 관리

심사사항	심사기준
1) 소비자 보호	<ul style="list-style-type: none"> ○ 소비자가 제기한 불만사례의 경로를 추적하여 원인을 분석하고 개선 및 재발 방지 조치를 해야 한다. ○ 소비자에게 제품의 사용 등에 대한 정보를 제공하고 소비자의 불만 및 피해 보상에 대해 처리방법을 규정해야 한다.
2) 환경관리	<ul style="list-style-type: none"> ○ 단체표준에 따른 제품 요구사항의 적합성을 달성하기 위해 필요한 작업환경을 사내표준에 규정하고 지속적으로 관리해야 한다. ○ 청정한 작업환경을 조성하기 위한 활동이 회사 전체적으로 실행되고 지속적으로 관리되어야 한다. ○ 작업능률의 향상과 종업원의 안전 및 복지를 고려한 작업환경을 갖추어야 한다.
3) 자원관리	<ul style="list-style-type: none"> ○ 교육훈련계획에 따라 종업원에게 표준화 및 품질경영에 관한 교육·훈련을 실시하고, 생산·품질경영부서의 경영간부에 대해 표준화 및 품질경영 전문교육기관의 교육훈련 실적이 있어야 한다. ○ 품질경영을 효과적으로 추진할 수 있도록 자격을 갖춘 품질관리담당자를 확보해야 한다. ○ 품질관리담당자는 다음의 직무를 수행해야 한다. <ul style="list-style-type: none"> - 사내표준화와 품질경영에 대한 계획의 입안 및 추진 - 사내표준의 제정·개정 등에 대한 총괄 - 제품 및 가공품의 품질수준 평가 - 각 공정별 사내표준화 및 품질관리의 실시에 관한 지도·조언 및 부문 간의 조정 - 공정에서 발생하는 문제점 해결과 조치, 개선대책에 관한 지도 및 조언 - 종업원에 대한 사내표준화 및 품질경영에 관한 교육훈련 추진 - 부품을 제조하는 다른 업체에 대한 관리에 관한 지도 및 조언 - 불합격품 또는 부적합 사항에 대한 조치 - 해당 제품의 품질검사 및 시험업무 관장

사. 제품시험을 위한 샘플링 방식

1) 시료채취 내역

표준번호	표준명	제품명 (모델명)	재고량	시료크기	시료수 (로트번호)	시험항목 및 시험방법
SPS-F DPSI 0002-7392	폴딩 압 어닝	모델명	5대이상 (샘플은 양산 5대중 2대 랜덤 샘플링)	폭 3m x 들출 2m	2대 (0000)	해당 표준의 필수 검사 항목

2) 샘플링(시료 채취) 방식 : 랜덤샘플링 (무작위추출법)

2. 단체표준에 따른 품목별 심사기준

가. 단체표준에 따른 품목별 심사기준은 제1호 일반 심사기준에 다음의 1)부터 4)까지 사항을 포함하여 협회가 단체표준에 따른 품목별 특성에 적합한 심사기준을 따로 정한다.

- 1) 품목별 특성을 고려할 때 제1호의 인증심사기준 중에서 일부 변경이 필요한 사항
- 2) 품목별 인증을 위한 심사기준, 절차·방법 등 단체표준에서 별도로 정한 사항
- 3) 제품시험을 위한 샘플링방식
- 4) 제품의 인증구분(종류·등급·품명) 등

○ 품명 : 폴딩 압 어닝

검사 항목		시험 조건	인증 기준	비고
기계적 성능	내풍 성능	- 강풍 재연기의 풍속 15 m/s - 돌출길이 1.5 m	-구성재 및 구성재 간 연결부에 변위가 없을 것 -어닝과 벽체 사이의 결합부에 변위가 없을 것 -벽체와의 결합 강도는 벽체의 재료, 공법, 결합 면적 등의 결합 부위별 변수를 풍압으로 치환하여 벽체와의 결합 강도를 가늠함	해당 표준 시험 절차 준수
	반복 내구 성능	- 1 500회 왕복시험	시험 후 구조물의 변형, 파손이 발생하지 않을 것	해당 표준 시험 절차 준수
에너지 성능	태양열 취득률	- 어닝원단 수직설치	태양열 취득률 0.3 이하	해당 표준 시험 절차 준수

나. 단체표준에 따른 품목별 심사기준의 표지에는 1)에서 4)까지의 사항을 명시해야 한다.

- 1) 단체표준번호
- 2) 단체표준명
- 3) 제정 연월일
- 4) 개정 연월일(개정된 경우에만 해당된다)