

단체표준(SPS) 인증심사기준

단체표준(SPS) 번호	SPS-KPSA 0001-7415
단체표준(SPS) 명	미닫이 중문
제정연월일	2021년 5월 31일
개정연월일	년 월 일

한국제품안전협회

가. 품질경영 관리

심사사항	심사기준
1) 사내표준화 및 품질경영의 추진	<p>가) 경영책임자는 표준화 및 품질경영을 합리적으로 추진해야 한다.</p> <p>나) 기업의 사내표준 및 관리규정은 단체표준을 기반으로 회사 규모에 따라 적합하게 수립하고 회사 전체 차원에서 적용해야 한다.</p> <p>다) 품질경영의 추진계획은 해당 단체표준 및 인증심사기준의 요구 수준 이상으로 보증할 수 있도록 입안해야 한다.</p>
2) 사내표준화와 품질경영의 도입 및 확산을 위한 활동	<p>가) 품질경영을 총괄하는 품질경영부서(임직원이 10인 이하 기업은 품질관리담당자)는 독립적으로 운영해야 한다.</p> <p>나) 제안 활동 또는 소집단 활동 등을 통해 품질개선 활동을 실시하고, 사내표준화와 품질경영 활동 전반에 대해 자체점검을 1년 이내의 주기로 실시하여 그 결과를 경영에 반영해야 한다.</p>
<p><비고></p> <p>1. 신청품목에 대해 공인인증기관*으로부터 품질경영시스템(ISO 9001) 인증을 받은 기업의 경우 이 항목은 평가를 생략할 수 있다. 인증심사원은 공장심사 시 ISO 9001 인증서(인증범위, 유효기간, 인증기관 등) 진위여부 및 주요 항목(내부심사, 경영검토, 부적합 시정조치 등)의 유효성을 확인하여야 하며, 신청자가 해외기업인 경우, ISO 9001 인증서의 진위여부를 확인할 수 없는 경우 등 이 항목에 대한 생략이 적절하지 않다고 심사반이 판단한 경우에는 평가를 실시하여야 한다.</p> <p>* “공인인증기관” 이라 함은 인증기관 인정제도를 운영하는 기관(인정기구 : 한국 KAB, 중국 CNAS, 영국 UKAS 등)으로부터 ISO/IEC 17021-1 에 따라 인정(accreditation)을 받은 인증기관을 말한다.</p>	

나. 자재 관리

심사사항	심사기준
1) 검사항목	단체표준에 따른 주요 자재명 및 자재별 검사항목을 사내표준에 규정해야 한다. 다만, 주요 자재관리 목록(부품, 모듈 및 재료 등)은 인증기관에 심사 전 제출하여 적정성을 확인받아야 하며, 심사 후에도 변경사항이 있을 경우 인증기관의 승인을 받아야 한다.
2) 자재품질기준	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 단체표준 이상으로 보증될 수 있도록 규정해야 한다.
3) 검사방법	자재의 검사방법은 제품의 품질이 단체표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 단체표준에 규정된 품질관리기법을 활용하여 규정해야 한다.
4) 이행사항	사내표준에 따라 자재를 인수할 때에는 품질검사(이하 이 표에서 "인수검사"라 한다) 및 자재 관리를 해야 한다.
<p><비고></p> <p>1. 자재는 단체표준 또는 KS 인증제품을 우선적으로 사용해야 하고, 단체표준, KS 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>* “자재를 공급하는 업체”라 함은 자재를 제조하여 공급하는 업체(이하 “공급업체”라 함)를 말한다. 공급업체로부터 자재를 구매하여 납품하는 업체(이하 “납품업체”라 함)와 구별하여야 한다. 특히, 해외 제조자로부터 자재 또는 제품을 수입하여 납품 또는 판매하는 업체는 “수입자”라 칭한다.</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 인증기관에 제출하여 승인을 받아야 한다. 변경사항을 인증기관에 제출하지 않고 자재를 대체하거나 생략한 경우, 인증기관은 해당 제품이 단체표준에 현저히 맞지 않은 것으로 간주하여 인증을 취소할 수 있다.</p>	

다. 공정 · 제조설비 관리

심사사항	심사기준
1) 검사 또는 관리항목	단체표준에 따른 주요 공정명 및 공정별 검사 또는 관리항목, 주요 제조설비명을 사내표준에 구체적으로 규정해야 한다.
2) 검사 또는 공정 관리 방법	제품의 품질이 해당 표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 적절한 관리기법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리 방법을 규정해야 한다.
3) 이행사항	공정관리자가 사내표준에 따라 중간 검사·관리를 하여 그 결과를 기록·활용할 수 있어야 한다.
4) 제조 작업 표준	각 공정에 대하여 사용설비, 작업방법, 작업조건, 작업상의 유의사항 등을 규정하고, 이에 따라 작업을 실시해야 한다.

<비고>

- 핵심공정 외 외주가공을 하려는 자는 그 공정에 대한 관리규정을 정하여 제품의 품질이 단체표준 수준 이상으로 보증되도록 관리해야 한다. 필요한 경우 인증기관은 공장심사 시 외주가공 업체에 대한 현장 확인을 실시할 수 있다.
- 제품을 생산하기에 적합한 제조설비를 보유하고, 설비의 성능을 유지하기 위한 점검, 보수, 운할 관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시해야 하며, 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다. 다만, 공정관리에서 외주가공이 허용된 경우 또는 제품의 종류, 공정의 특수성 및 제조기술의 개발에 따라 제조설비를 늘리거나 줄일 수 있다.

종류	설비명
알루미늄 합금(A)	절단설비, 가공설비, 조립설비, 부속부품부착설비, 포장설비
강철(S)	절단설비, 가공설비, 전처리설비, 도장설비, 조립설비, 부속부품부착설비, 포장설비
합성수지(P)	성형설비, 충전설비, 절단설비, 도장설비, 건조설비, 조립설비, 부속부품부착설비, 포장설비
목재(W)	건조설비, 접착설비, 도장설비, 재단설비, 가공설비, 조립설비, 부속부품부착설비, 포장설비
스테인리스 스틸(SS)	절단설비, 성형설비, 가공설비, 표면연마설비, 조립설비, 부속부품부착설비, 포장설비
복합(C)	복합재 특성과 공정에 맞는 설비 사용

- 제조 공정에서 일반적으로 수행되는 공정관리 및 중간검사는 다음과 같으며, 제조자는 해당 공정에 대한 공정관리와 중간검사 기준을 마련하여야 한다. 제조자는 **핵심공정(절단(유리제외), 가공, 조립)**을 보유하여야 하며, 그 외 공정에 대해서는 외주가공을 할 수 있다. 외주가공을 하는 경우에는 외주업체(또는 중간제품 공급업체)에 대한 현장 확인을 실시할 수 있다. 현장확인 시 평가항목은 해당 공정 범위에 따라 결정할 수 있다(자재관리, 제조·공정관리 등 인증심사기준 준용).
- 핵심공정을 제외한 나머지 공정에 대해서는 제품의 종류, 공정의 특수성 및 제조기술의 개발에 따라 주요 공정 및 검사 또는 관리항목을 다르게 관리할 수 있다.
- 중간검사와 중복되는 제품검사의 항목은 중간검사로 같음할 수 있다.

종류	주요공정	검사항목	관리항목	
알루미늄 합금(A)	절단	치수	치공구의 교체시기	
	가공	겉모양, 치수	-	
	조립	겉모양, 치수	치공구의 교체시기	
	부속부품부착	겉모양, 치수	치공구의 교체시기	
	포장	겉모양, 표시사항	-	
강철(S)	절단	치수	치공구의 교체시기	
	가공	겉모양, 치수	-	
	전처리	-	온도, 시간, 농도	
	도장	도막두께	-	
	조립	겉모양, 치수	치공구의 교체시기	
	부속부품부착	겉모양, 치수	치공구의 교체시기	
	포장	겉모양, 표시사항	-	
합성수지(P)	패널 제작	가열	-	가열온도, 시간
		원료투입	-	원료투입조건
		성형	치수, 겉모양	성형온도, 성형속도, 금형관리
		패널절단	치수	-
	충진	겉모양	충진제 종류	
	절단	치수	치공구의 교체시기	
	도장	겉모양, 색상	도료종류, 점도, 도장조건	
	가공	겉모양, 치수	-	
	조립	겉모양, 치수	치공구의 교체시기	
	부속부품부착	겉모양, 치수	치공구의 교체시기	
	포장	겉모양, 표시사항	-	
목재(W)	건조	함수율	-	
	도장 / 시트접착	도막두께 / 겉모양	-	
	절단(재단)	치수	치공구의 교체시기	
	가공	겉모양, 치수	-	
	조립	겉모양, 치수	치공구의 교체시기	
	부속부품부착	겉모양, 치수	치공구의 교체시기	
	포장	겉모양, 표시사항	-	
스테인리스 스틸(SS)	절단	치수	치공구의 교체시기	
	성형	겉모양, 치수	-	
	가공	겉모양, 치수	-	
	표면연마	겉모양	치공구의 교체시기	
	조립	겉모양, 치수	-	
	부속부품부착	겉모양, 치수	치공구의 교체시기	
	포장	겉모양, 표시사항	-	
복합(C)	절단	치수	치공구의 교체시기	
	가공	겉모양, 치수	-	
	조립	겉모양, 치수	-	
	부속부품부착	겉모양, 치수	치공구의 교체시기	
	포장	겉모양, 표시사항	-	
	* 복합재 특성과 공정에 따른 검사 및 관리항목 적용			

라. 제품 관리

심사사항	심사기준
1) 제품 설계 및 개발 절차·계획	제품의 설계 및 개발 절차를 사내표준에 구체적으로 규정해야 한다.
2) 제품 품질 검사 항목	제품의 검사항목 및 품질기준을 구체적으로 사내표준에 구체적으로 규정해야 하고, 제품의 품질기준은 단체표준에서 정한 품질검사 항목을 포함하여 그 수준 이상이어야 한다.
3) 검사 방법	제품의 검사 방법은 제품의 품질이 단체표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 단체표준에 규정된 적절한 검사 방법을 적용해야 한다.
4) 이행사항	<p>가) 사내 표준에 따라 제품의 설계 및 개발을 이행하고, 관련 활동에 대한 계획을 수립·유지해야 한다.</p> <p>나) 제품의 품질에 대한 사내 표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정 개선 및 제품의 품질 향상에 활용해야 한다.</p> <p>다) 제품시험 검사자가 단체표준 및 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.</p>
<p><비고></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 중간검사와 중복되는 제품검사의 항목은 중간검사로 같음할 수 있다. 2. 제품이 단체표준 수준 이상으로 관리될 수 있도록 일정한 주기를 정하여 시험한 자체 검사실적 또는 외부 공인시험기관에서 발행한 시험성적서를 보유한 경우 그 시험항목에 대하여는 제품시험을 생략 할 수 있다. 3. 종류별로 해당되는 검사항목만 적용한다. 4. 심사원은 시험·검사자의 수행능력을 확인하기 위해 제품의 주요 검사항목에 대한 현장 입회시험을 실시하여야 한다. 현장 입회시험 항목의 결정은 “아. 제품시험 결과에 따른 결함 구분” 중에서 중결함 이상의 검사항목 중 1개로 한다. 	

마. 시험·검사설비의 관리

주요설비명	심사기준
<ol style="list-style-type: none"> 1. 치수측정기 2. 개폐력 시험기 3. 개폐 반복성 시험기 4. 내충격성 시험기 5. 손끼임 사고 방지 시험기 6. 문짝 안전성 시험기 7. 날카로운 가장자리 시험기 8. 센서 검출범위 시험기 9. 개폐 속도 시험기 10. 수동(비상탈출) 여는 힘 시험기 11. 절연저항 시험기 12. 내전압 시험기 13. 함수율 시험기 14. 유해성 시험기 	<p>단체표준 및 인증심사기준에서 정한 주요 시험·검사설비를 포함하여 시험·검사설비명을 사내표준에 구체적으로 규정해야 한다.</p> <p>가) 해당 단체표준에 규정되어 있는 품질의 특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험·검사설비를 보유한 경우에는 설비의 정밀도·정확도를 유지하기 위해 「국가표준기본법」 제3조제17호에 따른 교정을 실시하되, 사용빈도와 측정기의 특성 등을 고려하여 회사의 실정에 맞는 시험·검사설비의 관리규정을 정하고 이에 따라 실시해야 한다.</p> <p>나) 정밀도와 정확도를 확인하기 위한 시험·검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험·검사설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험·검사설비 관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.</p>
<p><비고></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 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, 공인시험기관*을 제외한 외부설비를 사용한 경우 외부설비 업체에 대해 현장 확인을 실시할 수 있다. 2. 인수검사, 공정 및 제품의 검사에 필요한 제품의 치수 등을 측정하기 위한 측정 장비는 자체에서 보유하여야 한다. <p>* “공인시험기관”이라 함은 시험기관 인정제도를 운영하는 기관(인정기구 : 한국 KOLAS, 중국 CNAS, 영국 UKAS 등)으로부터 국제표준(시험기관-ISO/IEC 17025)에 의거한 인정(accreditation)을 받은 시험기관을 말한다.</p>	

바. 소비자보호 및 환경·자원관리

심사사항	심사기준
1) 소비자보호	<p>가) 소비자가 제기한 불만사례의 경로를 추적하여 원인을 분석하고 개선 및 재발방지 조치를 해야 한다.</p> <p>나) 소비자에게 제품의 사용 등에 대한 정보를 제공하고 소비자의 불만 및 피해보상에 대하여 처리방법을 규정해야 한다.</p>
2) 환경관리	<p>가) 단체표준에 따른 제품 요구사항의 적합성을 달성하기 위해 필요한 작업 환경을 사내표준에 규정하고 지속적으로 관리해야 한다.</p> <p>나) 청정한 작업환경을 조성하기 위한 활동이 회사 전체적으로 실행되고 지속적으로 관리되어야 한다.</p> <p>다) 작업능률의 향상과 종업원의 안전 및 복지를 고려한 작업환경을 갖추어야 한다.</p>
3) 자원관리	<p>가) 교육훈련계획에 따라 종업원(경영간부 포함)에게 표준화·품질경영 및 제품안전관리에 관한 교육·훈련을 실시하여야 한다.</p> <p>나) 품질경영을 효과적으로 추진할 수 있도록 품질관리 담당자 및 전문 인력을 확보해야 한다.</p> <p>다) 인증유지담당자는 다음의 직무를 수행해야 한다. 다만, 기업 규모 등의 특성을 고려하여 담당자의 직무를 조정하되, 사내표준에 이를 규정하여야 한다.</p> <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 제품안전에 관련된 업무 관장
<p><비고></p> <ul style="list-style-type: none"> - 경영간부 교육 : 한국표준협회 및 중소기업중앙회의 경영간부교육 3년 1회 이수 - 품질관리 담당자 교육 : 품질관리 담당자 자격을 갖춘 자가 한국표준협회 및 중소기업중앙회의 '품질관리담당자 정기교육' 3년 1회 이수 - 제품안전관리 담당자 교육 : 한국제품안전협회의 제품안전관리 담당자 교육 년 1회 이수 	

사. 제품시험을 위한 샘플링 방식

검사항목	로트의 크기	시료의 크기(n)	판정기준		비 고
			Ac	Re	
SPS-KPSA 0001-7415의 검사항목	재고량	1 (대표적인 것)	0	1	
<p><비고></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 검사항목별로 해당되는 항목만 적용하여 시험한다. 2. 유해성, 함수율 시험의 경우 동일 자재로 생산된다는 것이 인정될 때 원자재로 시료를 채취하여 시험할 수 있다. 3. 검사항목별로 사유가 인정되는 경우 현장시험을 할 수 있다. 4. 재질에 따른 제조방식이 다른 경우 종류 및 등급별 시료(n=1)를 채취하고 시험하여야 한다. 5. 다음 각 호에 해당하는 경우 공인시험·검사기관으로부터 1년 이내에 발급받은 시험성적서를 제출할 때 그 시험항목에 대하여 생략할 수 있다. <ol style="list-style-type: none"> ① 시험기간이 3개월 이상 소요되는 시험항목의 경우 ② 다른 법령에서 규정하는 인증을 받은 시험항목으로 단체표준 요구수준 이상의 경우 					

아. 제품시험 결과에 따른 결함 구분

번호	제품 검사 항목	결함 구분		
		경결함	중결함	치명결함
1	치수	○		
2	개폐력		○	
3	개폐 반복성		○	
4	내 충격성			○
5	손끼임 사고 방지		○	
6	문짝 안전성			○
7	날카로운 가장자리		○	
8	센서 검출 범위	○		
9	개폐 속도		○	
10	수동(비상탈출) 여는 힘			○
11	절연저항		○	
12	내전압		○	
13	함수율	○		
14	유해성			○
15	표시	○		

자. 제품인증표시의 방법

상품의 단위	표시 장소	표시 방법	표시 내용
매 제품 및 포장마다	제품 및 포장 표면의 보기 쉬운 곳	명판, 각인 또는 인쇄	1. 인증마크(10mm 이상) 2. 단체표준번호 3. 제품명 또는 모델명 4. 인증번호 및 인증일자 5. 제조업체명 6. 제조년월 7. 연락처 8. 제품의 종류 및 치수 또는 그 약호(재질, 개폐방식, 구동방식, 제작치수) 9. 사용 시 주의사항(사용설명서 형태로 제공될 수 있다.) 10. SPS-KPSA 0001-7415의 11항 표시사항

<비고>

- 기준에 따른 표시 내용은 중문의 문짝 또는 프레임의 전면부에 잘 보이는 위치에 부착하여야 하며, 외관 상 지장이 없는 범위 내에서 소비자가 쉽게 확인할 수 있도록 하여야 한다.
- 아래의 내용은 권고(안)이며 필요 시 내용을 추가하고 형태를 조정·재구성할 수 있다.

	단체표준번호	SPS-KPSA 0001-7415		
	단체표준명	미단이 중문		
	제품명(모델명)			
인증번호		인증일자		
제조업체명				
제조년월				
연락처				
제품 종류*	A	연동	수동	890×2110
사용 시 주의사항				

* 예시 : 재질(알루미늄 합금), 개폐방식(연동), 구동방식(수동), 제작치수 너비 890 mm, 높이 2 110 mm)

차. 제품의 인증구분

단체표준 번호	단체표준명	종류 및 등급	
SPS-KPSA 0001-7415	미닫이 중문	재질	알루미늄 합금(A) 강철(S) 합성수지(P) 목재(W) 스테인리스스틸(SS) 복합(C)
		개폐방식	슬라이딩 연동
		구동방식	자동 수동