

단체표준 인증심사 기준

해 당 표 준 번 호

KSPA 1019

해 당 표 준 명

(단차해소기)

한국고령친화용품산업협회

1. 표준화 일반

심사사항	구비요건
1. 표준화 및 품질경영의 추진	<ul style="list-style-type: none"> ○ 경영간부가 표준화와 품질경영의 중요성을 인식하고 그 추진을 위한 경영 방침을 정하고 사내표준 및 관리규정을 정하는 등 표준화 및 품질경영을 회사 전체적으로 추진하고 있어야 한다. ○ 사내표준화 및 품질경영의 추진계획은 적절하고 단체표준 및 인증심사기준에 따라 합리적으로 활용하고 있어야 한다. <p><사내표준의 구비사항></p> <ul style="list-style-type: none"> - 자재관계규정 - 공정관계규정 - 제품의 품질규정 - 제조 및 검사설비규정 - 소비자불만처리에 관한 규정
2. 사내표준화와 품질경영도입의 확산을 위한 활동	<ul style="list-style-type: none"> ○ 품질경영을 위한 행사개최 및 분임조의 조직운영등 표준화와 품질경영도입의 확산에 노력하고 있고, 사내 표준화와 품질경영체제 전반에 대한 자체 점검을 1년이 내의 주기로 실시하고 있으며, 그 결과를 반영하고 있어야 한다.
3. 표준화 및 품질경영에 관한 교육훈련의 실시	<ul style="list-style-type: none"> ○ 교육훈련계획에 의하여 종업원에게 산업표준화 및 품질경영에 관한 교육·훈련을 실시하고 있고, 경영간부에 대한 표준화전문교육기관에서의 교육 훈련 실적이 있어야 한다.
4. 품질관리담당자 및 기술계 인력 확보	<ul style="list-style-type: none"> ○ 업종 및 규모에 적합하고, 품질목표를 달성할 수 있도록 품질관리담당자와 기술계 인력을 확보하고 있어야 한다. ○ 품질관리담당자는 다음의 직무를 수행하여야 한다. <ul style="list-style-type: none"> - 사내표준화 및 품질경영에 대한 계획의 입안 및 추진 - 사내표준의 제정·개정 등에 대한 총괄 - 상품 및 가공품의 품질수준의 평가 - 각 공정에 있어서 사내표준화 및 품질관리의 실시에 관한 지도·조언 및 부문 간의 조정 - 공정에 생기는 이상·고충 등에 관한 처치 및 대책에 관한 지도 및 조언 - 종업원에 대한 사내표준화 및 품질경영에 관한 교육훈련 추진 - 부품을 제조하는 다른 업체에 대한 관리에 관한 지도 및 조언 - 불합격품의 조치 - 해당 제품의 품질검사 업무관장
5. 불만처리 및 로트추적	<ul style="list-style-type: none"> ○ 소비자의 불만을 처리하는 내부규정에 의하여 시장정보와 불만사례 등에 대하여 로트를 추적하여 원인을 분석하고 이를 조치하고 있어야 한다.
6. 작업환경 및 안전시설 등의 관리상태	<ul style="list-style-type: none"> ○ 청정한 작업환경의 조성을 위한 활동이 회사 전체적으로 실행되고 지속적으로 관리되고 있어야 한다. ○ 작업능률의 향상과 종업원의 복지를 고려한 작업환경이 갖추어져 있어야 한다.

2. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검 사 항 목	자재품질기준	검 사 방 법	이행사항
1. 알루미늄 2. SUS 3. 스틸 4. 합성수지 5. 반제품 6. 기타	겉모양, 치수, 무게, 주 요 재질 등	자재의 품질기준 은 생산제품의 품 질이 단체표준 수 준 이상으로 보증 될 수 있도록 규 정하여야 한다.	자재의 검사방법 은 제품의 품질이 단체표준 수준 이 상으로 보증될 수 있도록 한국산업 표준에 규정된 품 질관리기법을 활 용하여 정하여야 한다.	사내표준에 따라 자재를 인수할 때 의 품질검사(이하 이표에서“인수검 사”라 한다) 및 자 재관리를 하고, 자 재를 관리하는 자 가 그 결과를 활용 하고 있어야 한다.
비고 1. KS표준표시제품 및 단체표준표시제품은 인수검사를 생략할 수 있다. 2. 양질의 자재라고 인정될 때에는 공급하는 업체의 시험성적서로 인수검사를 대신할 수 있다. 3. 부품을 자체 제조하는 경우에는 인수검사를 공정검사로 대신할 수 있다. 4. 제품의 종류, 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 자재를 대체 또는 생략하거나 검사항목을 증감할 수 있다.				

3. 공정관리

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사 또는 관리항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1. 성형	①검사항목:겉모양,치수,무게 ②관리항목:금형의교환시기 및설치,온도,시간,압력	제품의 품질이 단 체표준 수준 이상 으로 보증될 수 있도록 한국산업 표준에 규정된 적 절한 관리기법을 적용하여 중간검 사 또는 공정관리 방법을 규정하고 있어야 한다.	사내표준에 따라 검사·관리를 하여 그 기록을 활용하 고, 공정관리자가 규정대로 실시할 수 있어야 한다.	각 공정에 대하여 사용설비, 작업방 법, 작업조건, 작 업상의 유의사항 등을 규정하고 이 에 따라 작업이 실시되고 있어야 한다.
2. 절단	①검사항목:겉모양,치수,무게 ②관리항목:날의교체시기			
3. 절곡	①검사항목:겉모양,밴딩각도 ②관리항목:밴딩조건			
4. 용접	①검사항목:겉모양 ②관리항목:용접조건			
5. 연마	①검사항목:겉모양 ②관리항목:연마제의교체시 기,연마조건			
6. 도장	①검사항목:겉모양,도막두께 ②관리항목:도장조건			
7. 조립	①검사항목:겉모양,조립상태 ②관리항목:조립순서			
<p>비고 1. 제품재질의 종류, 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나, 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다.</p> <p>2. 2항, 6항 공정에 대하여는 외주가공을 허용한다.</p> <p>3. 외주가공을 하려는 자는 그 공정에 대한 관리규정을 정하여 제품의 품질이 단체표준 수준 이상으로 보증되도록 관리하여야 한다.</p>				

4. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
1. 무게 2. 강도 3. KSPA 1019에 규정된 전 항목	제품의 품질에 대한 사내표준은 단체표준 수준 이상이어야 하고, 구체적으로 규정하여야 한다.	제품의 검사방법은 제품의 품질이 단체표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 한국산업표준에 규정된 적절한 검사방법을 적용하여야 한다.	○ 제품의 품질에 대한 사내표준에 따라 검사를 실시하고, 그 기록을 공정개선 및 제품의 품질향상에 활용하여야 한다. ○ 사내표준화와 품질경영체제 전반에 대하여 자체점검을 실시하여야 한다. ○ 시험검사자가 단체표준 및 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.
비고 1. 중간검사와 중복되는 제품검사항목은 중간검사로 대체할 수 있다. 2. 종류별로 해당되는 검사항목만 적용한다.			

5. 제조설비 관리

주 요 설 비 명	구 비 요 건
1. 성형설비 2. 절단설비 3. 절곡설비 4. 용접설비 5. 연마설비 6. 도장설비 7. 조립설비	○ 해당 제품을 생산하기에 적합한 제조설비를 보유하고, 설비의 성능을 유지하기 위한 점검·보수·유회관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.
비고 1. 공정관리 단서 규정에 따라 필요하지 않은 설비는 갖추지 않아도 된다. 2. 종류별 해당되는 제조설비만 보유하여도 된다.	

6. 검사설비 관리

주요 설비명	구비요건
1. 치수 측정기 2. 무게 측정기 3. 내구성 시험설비 4. 안정성 시험설비 5. 미끄럼저항 시험설비 6. 강도 시험설비	<p>○ 해당 한국산업표준(KS)에 규정되어 있는 품질의 특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험·검사설비를 보유하고, 설비의 정밀도·정확도를 유지하기 위하여 「국가표준기본법」 제33조제17호에 따른 교정을 실시하되, 사용빈도와 측정기의 특성 등을 고려하여 회사의 실정에 맞는 시험·검사설비의 관리규정을 정하고 이에 따라 실시하여야 한다.</p> <p>○ 정밀도와 정확도를 확인하기 위하여 시험·검사설비의 설치장소가 적당하고, 시험·검사설비의 사용 상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험·검사설비관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.</p>
<p>비고 1. 3항, 4항, 5항의 설비는 외부시험설비를 계약하여 사용하거나, 공인시험기관의 성적서로 품질관리를 대신하는 경우 보유하지 않아도 된다.</p> <p>2. 종류별 해당되는 검사설비만 보유하여도 된다.</p>	

7. 제품 및 부자재 시험을 위한 샘플링 방식

번호	검사항목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판정 기준		비고
				Ac	Re	
	KSPA 1019에 규정된 전 항목	재고량	n=2	0	1	
<p>비고 1. 인증심사 시 시료채취는 재고량중 대표적인 종류에 대하여 샘플링하고 n = 2로 한다.</p> <p>2. 정기심사 및 시판품조사 시 시료채취는 재고량중 대표적인 종류에 대하여 샘플링하고 n = 1로 한다.</p>						

8. 단체표준 마크 표시방법

상품의 단위	표시 장소	표시 방법	표시 내용
개개마다	표면 (보기 쉬운 곳)	각인 또는 라벨	1. 단체표준표시도표 2. 단체표준 표시사항 전 항목
<p>비고 1. 제품이 SET로 되어 있는 경우 주된 몸체의 한 곳에만 표시하여도 좋다. 2. 부득이한 경우 취급설명서에 기재하여도 좋다.</p>			

9. 인증구분

단체표준번호	단체표준명	종류 또는 등급
KSPA 1019	단차해소기	-