

중국 강제 인증 제도 CCC(China Compulsory Certification)

제2편 해외인증시리즈
수출시 CCC 마크 부착 필수

RDAS 기술지원센터 원장 안희준
(02)544-9033 rdas114@hanmail.net

CCC 인증 제도의 "공장심사 요구사항"

CCC 공장 심사 시 형식승인(사전 제품 시험)을 합격한 샘플과의 일치성 및 공장 품질 보증 능력을 확인하기 위하여 공장심사는 반드시 아래와 같은 요구사항을 단속하여야 한다.

◆ 첫 번째로, "책임과 자원"이다.

1. 책임 제조자는 반드시 품질 활동과 관계있는 각종 인원들의 책임 및 상호관계를 규정해야한다 제조자는 조직 내에 품질 책임자 한 명을 지정하고, 아래와 같이 책임과 권한을 가진다.
 - 본 요구사항을 만족하는 품질체계를 책임지고 운영하며 실시와 유지를 보장해야한다.
 - 강제성 인증 표지를 붙인 상품이 인증 표준의 요구에 부합되는 것을 보장해야 한다.
문서화의 절차를 수립하여 마크 인증표지의 타당한 보관과 사용을 보장해야 한다.
 - 문서화의 절차를 수립하여 불합격품과

인증을 획득한 제품이 인증기관의 확인을 받지 않은 제품에 강제성 인증 표지를 사용하지 않음을 보장해야 한다.
품질 책임자는 그 업무를 수행할 능력이 있어야 한다.

2. 자원 제조자는 반드시 생산설비와 검사설비를 배치하여 강제성 인증 표준 요구에 부합되는 제품을 안정하게 생산하는 것을 만족시켜야 하며, 반드시 설비에 상응하는 인력 자원을 배치하여야 한다. 또한 제품 품질에 영향을 주는 공정에 종사하는 인원은 필요한 능력을 갖추도록 확보해야 한다.
적합한 제품생산,검사,시험,저장 등 필요한 환경을 수립하여 유지 한다

◆ 두 번째, "문서와 기록"이다.

1. 제조자는 반드시 인증 제품의 품질 계획 혹은 유사한 문서를 작성 유지한다.
아울러 제품 품질에 상관 과정이 유효하게 운영 되고 필요한 서류를 통제하는 것을 확보해야 한다. 품질 계획에는 해당 제품 설계 목표



유/관/기/관/칼/럼

실현과정, 검사 및 관련 자료의 규정 및 인증을 획득한 후 인증 획득 제품의 변경(표준, 공정, 부품 등) 표시의 사용 관리방법 등의 규정을 포함한다.

제품 설계 표준 혹은 규정은 품질 계획의 한 내용으로서 그 요구는 해당 제품의 국가 표준 요구보다 낮아서는 안 된다.

2. 제조자는 반드시 문서화의 절차를 준비하고 유지하여 문서의 자료를 유효한 상태로 관리하여야 한다.

이상의 관리는 반드시 문서의 작성 진과 변경은 반드시 권한을 부여한 이의 서명을 받아서 그 적합성을 확보/ 문서의 변경과 수정 상태를 식별하여 부호서류의 비치 사용을 방지/사용하는 곳에서 관련 서류의 유효분을 사용할 수 있도록 하여야 한다.

3. 제조자는 반드시 품질 기록의 식별, 저장, 보관과 처리 등 문서화의 절차를 준비하고 유지해야 하며, 품질 기록은 반드시 시명하며, 제품이 규정된 요구사항에 부합된다는 증거로 활용하여야 한다.

품질기록은 반드시 적절한 보존기간이 있어야 한다.

◆ 세번째는 "구매와 수입 검사"이다.

1. 공급업체의 통제

제조자는 반드시 주요 원자재와 공급업체를 선정 평가와 일상관리의 절차를 준비하여 요구에 부합되는 주요 원자재와 공급능력을 가진 공급업체를 확보해야 한다.

제조자는 공급업체의 선정, 평가와 일상관리 기록을 보존해야 한다.

2. 주요 원자재와 제품의 검사/검증

제조자는 반드시 공급업체에서 공급한 주요 원자재와 제품의 검사 혹은 검증의 절차 및 정기적인 확인 검사의 절차를 준비하고 유지해야 한다.

아울러 주요 원자재와 제품이 인증 규정의 요구사항을 만족한다는 것을 확보해야 한다.

주요 원자재와 제품의 검사는 공장에서 진행할 수도 있고 공급업체에서 진행 할 수도 있다. 공급업체가 검사할 때 공장은 공급업체에게 명확한 검사 표준을 제출해야 한다.

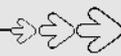
공장은 반드시 주요 부품 검사 혹은 일상관리 기록, 확인검사 기록 및 공급업체에 제공한 검사 표준 및 관련 검사 데이터 등을 보존하여야 한다.

◆ 네 번째, "생산과정 통제와 중간검사"이다.

1. 제조자는 응당 주요 생산 제조공정에 대해 식별을 진행해야 하며 주요 제조공정 작업 인원은 상응한 능력을 구비해야 한다. 만약 제조공정이 규정된 제품 품질을 만족 못하는 경우 응당 상응한 작업 표준서를 제작하여 생산과정이 관리 되게끔 하여야 한다.

2. 생산과정을 진행 할 때 만약 환경조건에 요구가 있으면 공장은 반드시 작업환경이 규정된 요구에 만족한다는 것을 보장해야 한다.

3. 공장은 적합한 공정 변수와 제품 특성에 대하여 감독을 실시해야 한다.



4. 공장은 설비 유지, 보호, 예방 등의 제도를 수립하고 유지해야 한다.

5. 공장은 응당 공정 단계별 제품검사를 진행하여 제품 및 부품이 인증한 샘플과의 일치 한다는 것을 보증하여야 한다.

◆ 다섯 번째, "정기검사와 확인검사"이다.

1. 공장은 정기검사와 확인검사절차를 수립하고 유지하여 제품이 규정된 요구사항에 만족 한다는 것을 보증하여야 한다. 검사절차에는 검사 항목, 내용, 방법, 판정 등이 포함 되어야한다. 구체적인 정기검사와 확인검사는 상응한 제품 인증 실시요구에 만족되도록 집행해야 한다.

2. 정기검사는 생산 최종단계에서 생산라인상의 제품에 대해 실시하는 100%검사를 말한다. 일반적으로 검사한 다음 포장과 표지를 부치는 외 더 이상 가공은 하지 않는다. 확인검사는 제품이 지속적으로 표준요구에 부합되는지를 검증하기 위해 샘플을 뽑아서 하는 검사이다.

◆ 여섯 번째, "계측설비 관리"이다.

1. 검사와 실험에 사용하는 계측기는 반드시 정기적으로 바로잡고 검사하여 검사 시험능력을 만족해야 한다.

2. 교정과 검정 : 생산한 제품이 요구에 부합되는 것을 결정하는데 쓰이는 검사 시험 계측기는 반드시 규정한 주기에 따라 교정과 검정을 진행해야 한다. 교정 혹은 검정은 반드시 국가 혹은 국제 표준

을 따라야 한다 자체에서 행하는 교정은 교정 방법, 검수준칙과 교정주기 주기 등을 규정해야 한다.

계측기의 교정 상태는 반드시 사용 및 관리 인원이 편리하게 식별할 수 있어야 한다.

계측기의 교정 기록은 반드시 보존해야 한다.

3. 운행점검

계측기는 일상 조작 검사 외에 반드시 운행 검사도 진행해야 한다. 만약 운행검사결과가 규정요구사항에 만족되지 않으면 반드시 검측 이전 제품까지 소급할 수 있다. 필요 시 이런 제품에 대해 재검사를 진행한다. 조작 인원은 설비에 문제가 있을 경우 조치를 취해야 하며, 운행 검사 결과 및 채택한 조치에 대해 기록을 보유 해야 한다

◆ 일곱 번째, "불합격품의 통제"이다.

1. 공장은 반드시 불합격 상품의 규제절차를 건립해야 하며 그 내용은 불합격상품을 표기하는 방법, 분리와 처리 및 채택한 교정, 예방조치 등이 포함 된다. 중요 부품 혹은 부속품의 재차 수리에 대해 반드시 상응한 기록을 해야 한다. 불합격 상품의 처리에 대한 기록은 보존해야 한다.

◆ 여덟 번째, "내부품질심사"이다.

1. 공장은 반드시 문서화된 내부 품질 심사 절차를 수립하여야 하며 품질체계의 유효성과 인증 상품의 일치성을 확보하고 내부 심사 결과를 기록해야 한다.

공장에 대한 부적합 특히 제품이 규정된 요구사항에 부합되지 않는 부적합은 기록 보존해야 하



유/관/기/관/칼/럼

며 이것을 내부 품질 심사 시 내용을 심사해야 한다.

2. 심사 중 발견된 문제에 대해, 개선 및 예방조치를 실시하고 기록한다.

◆아홉 번째, "인증제품의 일치성"이다.

1. 공장은 대량 생산된 제품이 형식시험에 합격한 제품과의 일치성에 대해 통제를 실시하고, 지속적으로 규정한 요구사항에 적합하도록 해야 한다.
2. 공장은 제품이 중용부품과 재료, 구조 등 제품이 규정에 적합하도록 하는데 영향을 주는 요인의 변경에 대한 통제 절차를 수립하고 인증제품의 변경(관련 표준의 적합성 혹은 형식시험 샘플과의 일치성)은 변경 실시 전에 반드시 인증기관에 신고하여야 하고 승인을 얻은 후 집행이 가능하다.

열 번째, "포장, 운반과 보관"이다.

1. 공장이 진행하는 모든 포장, 운송 및 보관환경은 제품이 규정 표준을 만족하는데 영향을 주어서는 안 된다.

◆ 공장 심사 시 첨부지의 기재사항은 다음과 같다.

회사명, 공장주소, 전화번호, 팩스번호, 우편번호, E-mail, 업무 담당자 성명/직위/전화번호 직원현황, 신청 제품의 제품명, 모델명, 제품의 특성, 상표명, 제품기준, 제품의 성능, 효과, 효능, 치수(규격), 중량, 인증시, 공장 휴무일, 공장 가동 시간, 공장 심사 예정일 외 부품 Part List, 제조설비 List, 검사설비 List 등입니다.

◆ CCC 공장심사 Check 사항(예)

- Q1) 품질 활동과 관계있는 인원들의 직무 및 임무분장을 규정하고 있는가?
- Q2) 품질에 직접적인 영향을 미칠 수 있는 제품의 생산, 검사, 실험, 보존 등에 필요한 환경을 구축하고 있는가?
- Q3) 인증제품의 설계부호, 설계기준, 실현과정, 검사규정제품의 변경, 인증마크 관리 등을 문서화되며 시행되고 있는가?
- Q4) 주요부품 및 자재가 인증규정 요건에 만족하도록 검사 관리되고 있는가?
- Q5) 국가 또는 국제기준에 따라 검사장비의 검증 및 운영 지침을 작성, 관리하고 있는가?
- Q6) 검사는 인증규격에 만족하도록 항목, 내용, 방법 관정능이 실행 관리되고 있는가?
- Q7) 불합격 제품에 대한 관리절차를 수립, 시행하고 있는가?
- Q8) 내부품질 감사 절차를 수립, 시행하고 있는가?
- Q9) 주요부품 및 자재, 구조 등 제품 품질에 영향을 미치는 요소의 변경에 대한 통제절차를 확립, 시행하고 있는가?
- Q10) 상품이 규정한 표준에 영향을 주지 않도록 포장, 운송 및 보존환경은 이상이 있는가? 등 **표준**