

# 단체표준 개별인증심사기준

|             |                             |
|-------------|-----------------------------|
| 단체표준(SPS)번호 | SPS-B KFPC 0001-7231 : 2019 |
| 단체표준(SPS)명  | 음식물류 폐기물 처리기                |
| 제정년월일       | 2019 년 01 월 16 일            |
| 개정년월일       | 2019 년 10 월 01 일            |
| 개정년월일       | 2020 년 01 월 15 일            |
| 개정년월일       | 2020 년 04 월 29 일            |
| 개정년월일       | 2020 년 10 월 29 일            |
| 개정년월일       | 2021 년 08 월 25 일            |
| 개정년월일       | 2023 년 10 월 23 일            |
| 개정년월일       | 2024 년 06 월 01 일            |
| 개정년월일       | 2026 년 01 월 01 일            |

- SPS-B KFPC 0001-7231의 단체표준 인증 업무에 대한 처리 절차와 방법은 산업표준화법 및 KS Q 8001, KS인증제도 - 제품인증에 대한 일반 요구사항에 따른다.
- 이 인증심사기준은 「산업표준화법 시행규칙」 별표8(인증심사기준) 및 KS Q ISO/IEC 17065 적합성 평가-제품,프로세스 및 서비스 인증기관에 대한 요구사항을 기반으로 작성되었으며, KS Q 8001 부속서 B(공장심사보고서) 작성, 단체표준 인증업무규정(Guide 3.0) 등을 인증심사에 대한 판단 기준으로 활용한다.



**한국음식물처리기협동조합**

Korea Food waste Processing Equipment Cooperative

## 가. 품질경영 관리

| 심사사항                          | 구비요건  |
|-------------------------------|---|
| 1)사내표준화 및 품질 경영의 추진           | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 경영책임자는 표준화 및 품질경영을 합리적으로 추진해야 한다.</li> <li>○ 기업의 사내표준 및 관리규정은 단체표준을 기반으로 회사 규모에 따라 적합하게 수립하고 회사 전체 차원에서 적용해야 한다.</li> <li>○ 품질경영의 추진계획은 해당 단체표준 및 인증심사기준의 요구 수준 이상으로 보증할 수 있도록 입안해야 한다.</li> </ul> |
| 2)사내표준화 및 품질경영의 도입과 확산을 위한 활동 | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 품질경영을 총괄하는 품질경영부서(임직원 10인 이하 기업은 품질관리담당자)를 독립적으로 운영해야 한다.</li> <li>○ 제안활동 또는 소집단 활동 등을 통해 지속해서 품질개선 활동을 하고, 사내표준화와 품질경영 활동 전반에 대해 자체 점검을 1년 이내의 주기로 시행하여 그 결과를 경영에 반영해야 한다.</li> </ul>             |

## 나. 자재관리

다음의 일반사항 및 개별기준 (원부자재, 부품 등)을 만족해야 한다.

### ○ 일반사항

| 심사사항   | 구비요건   |  |  |  |
|--|--|--|--|--|
|  | 검사항목   | 자재의 품질기준   | 검사방법   | 이행사항   |
| 1) 단체표준에서 정한 원부자재에 대하여 KS를 바탕으로 품질 기준 및 검사방법을 사내표준에서 정하고 이에 따라 인수검사를 시행하고 그 결과를 기록·관리해야 한다.  | 인증품목을 생산하는 데 사용되는 모든 원부자재에 대하여 KS를 바탕으로 사내표준에서 검사항목을 정하고 있어야 한다. | 생산 제품의 품질이 단체표준 수준 이상으로 유지될 수 있도록 원부자재의 검사항목별로 품질기준을 정하고 있어야 한다. | 사용 자재별로 검사항목 및 품질을 규정하고, 검사항목별로 인증제품이 단체표준 수준 이상으로 유지될 수 있도록 KS에서 규정한 품질관리기법을 활용하여 검사방법을 정하고 있어야 한다. | 사내표준에 따라 원부자재가 입고될 때마다 인수검사를 하고 사내표준에서 규정한 것에 따라 적합(합격)또는 부적합(불합격)품을 구분하여 보관하고 자재보유현황을 파악·관리해야 한다. |
| <p>&lt;비고&gt;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. KS제품 또는 단체표준 인증제품을 사용하는 경우 인수검사를 생략할 수 있다. 이 경우, 사용하는 자재 입고시 KS제품 또는 단체표준 인증제품임을 확인할 수 있는 증빙자료를 확보·관리해야 한다.</li> <li>2. 양질의 자재라고 인정될 때에는 공급하는 업체의 시험성적서(MILL SHEET)를 자체 인수검사에 활용할 수 있다. 이 경우 MILL SHEET의 로트번호와 인수하는 자재의 로트번호 일치성을 확인해야 하며, 이에 관련한 근거자료를 확보 해야 한다.</li> <li>3. 부품을 자체에서 생산하는 경우 자사에서 시행 한 생산 부품에 대한 공정관리로 인수검사를 대체할 수 있다.</li> <li>4. 제품의 종류, 공정의 특수성 및 생산 기술의 개발로 원부자재를 대체 또는 생략하거나 인수 검사항목을 증감 할 수 있다.</li> </ol> |  |  |  |  |

○ 개별기준 (원부자재, 부품 등)

| 심사사항<br>주요자재명   | 검사항목   | 구 비 요 건                        |
|---|--|--------------------------------|
| <p>(공통)<br/>1. 기계가공 부품<br/>(축-Shaft, 교반자 등)</p> <p>2. 모 터</p> <p>3. 모터 팬<br/>(냉각 팬, 배기 팬 등)</p> <p>4. 체인 및 기어</p> <p>5. PCB(Assy)</p> <p>6. 교반조<br/>(주물, 다이캐스팅,<br/>스테인리스강판 등)</p> <p>7. 지지대 및 케이스<br/>(압연 강판, 일반 철판,<br/>스테인리스 강판 등)</p> <p>8. 사출품<br/>(몸체 케이스, 냄새 저감장<br/>치 케이스 등)</p> <p>(발효식, 발효건조식)<br/>12. 수분 조정제</p> <p>13. 발효 미생물</p> | <p>○ 겉모양<br/>○ 치 수<br/>○ 재 질<br/>○ 경 도</p> <p>○ 겉모양<br/>○ 치수(샤프트)<br/>○ 전기적 성능(내 전압,<br/>절연저항 등)</p> <p>○ 겉모양<br/>○ 치수(샤프트)<br/>○ 전기적 성능(내 전압,<br/>절연저항 등)</p> <p>○ 겉모양<br/>○ 치 수<br/>○ 재 질</p> <p>○ 겉모양<br/>○ 퓨즈 용량<br/>○ LED 조도<br/>○ 전선의 피복상태</p> <p>○ 겉모양<br/>○ 치 수<br/>○ 재 질</p> <p>○ 겉모양<br/>○ 치 수<br/>○ 재 질<br/>○ 색 상</p> <p>○ 종 류</p> <p>○ 종 류</p> | <p>" 나. 자재관리 ○일반사항" 에 따른다.</p> |

## 다. 공정 · 제조설비관리

다음의 일반사항 및 개별기준 (공정관리, 중간검사, 제조설비 및 작업표준)을 만족해야 한다.

### ○ 일반사항

| 심사사항  | 구비요건   |   |   |   |
|---|--|---|---|---|
|   | 공정관리   | 중간검사  | 제조설비  | 작업표준  |
| 1) 품목별 심사기준에서 정한 공정관리 및 제조설비에 대하여 사내표준을 구축하고, 공정관리의 시행 및 제조설비를 보유·관리해야 한다.  | 공정별 공정관리 항목을 규정하고 현장에서 작업 시 공정을 관리하고 그 실적을 기록·관리해야 한다. | 공정별 중간검사 항목을 규정하고 품질관리 담당자 등이 현장에서 중간검사를 하고 그 실적을 기록·관리해야 한다. | 품목별 심사기준에서 정한 제조설비를 보유해야 하고, 일상 점검을 하는 등 제조설비를 관리하고 그 실적을 기록·관리해야 한다. | 공정별로 작업표준을 정하고, 작업자들이 이를 숙지하고 작업표준에 따라 작업을 해야 한다. |
| <p>&lt;비고&gt;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 각 공정은 심사기준에서 정한 경우 외주가공을 허용하되, 이 경우 외주가공 방법, 절차 등을 사내표준에서 정하고 외주가공 업체 (협력업체)로부터 공급 받는 제품의 품질이 단체표준 제품 수준 이상으로 보증되도록 관리해야 한다. 필요한 경우 심사원은 심사 때 외주가공 업체를 방문하여 제조설비 등의 적절성을 확인할 수 있다.</li> <li>2. 인증제품을 생산하기에 적합한 제조설비를 보유해야 하며, 설비의 제반 성능 유지를 위한 점검, 보수, 윤활관리 등에 관한 관리규정을 정하고 이에 따라 관리해야 한다. 다만, 심사기준에서 외주가공이 허용된 경우 해당하는 제조설비를 보유하지 않아도 된다.</li> <li>3. 제품의 종류나 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 인하여 공정수를 증감하거나 검사 또는 관리 항목을 증감할 수 있다.</li> </ol> |  |   |   |   |

○ 개별기준 (공정관리, 중간검사, 제조설비 및 작업표준)

| 심사사항<br>주요공정명  | 구 비 요 건   |                                 |
|--|---|---------------------------------|
|  | 검사 또는 관리항목<br>(고딕체 : 관리항목)  | 공정관리, 중간검사, 제조설비, 작업표준          |
| (공 통)<br>1. 절 단<br>(케이스, 지지대, 교반자 등)   | <input type="radio"/> 걸모양<br><input type="radio"/> 치 수<br><input type="radio"/> 절단 날의 상태<br><input type="radio"/> 절단 속도   | " 다. 공정·제조설비관리<br>o 일반사항" 에 따른다 |
| 2. 절 곡<br>(케이스, 지지대, 교반자 등)  | <input type="radio"/> 걸모양<br><input type="radio"/> 치 수<br><input type="radio"/> 절곡 날의 상태<br><input type="radio"/> 절곡 속도   |                                 |
| 3. 기계가공<br>(축-Shaft 등)   | <input type="radio"/> 걸모양<br><input type="radio"/> 치 수<br><input type="radio"/> 치·공구의 상태<br><input type="radio"/> 속 도   |                                 |
| 4. 사 출<br>(몸체 케이스, 냄새 저감장치 케이스 등)  | <input type="radio"/> 걸모양<br><input type="radio"/> 치 수<br><input type="radio"/> 사출온도  |                                 |
| 5. 중간제품 조립<br>(교반조, 하부 조, 케이스 등)   | <input type="radio"/> 걸모양<br><input type="radio"/> 조립상태<br><input type="radio"/> 치 수<br><input type="radio"/> 기능(동작, 소음 등)<br><input type="radio"/> 전기적 성능<br>(내전압, 절연저항, 저항 등)<br><input type="radio"/> 공구·지그의 종류<br><input type="radio"/> 공구·지그의 상태 |                                 |
| 6. 완제품 조립<br>(중간제품 조립품 등)  | <input type="radio"/> 걸모양, 작동성능<br><input type="radio"/> 공구·지그의 종류<br><input type="radio"/> 공구·지그의 상태   |                                 |
| (발효식, 발효건조식)<br>7. 미생물의 투입   | <input type="radio"/> 종 류<br><input type="radio"/> 투입량  |                                 |
| <p>&lt;비 고&gt;</p> <p>1. 절단, 절곡, 기계가공 및 사출 공정은 외주처리 할 수 있다. 다만, 외주처리하는 경우 외주처리 업체 관리에 관한 사항을 사내표준에 규정하고, 이에 따라 외주처리 업체에 대한 공정관리(중간검사 포함)를 해야 한다.</p> <p>&lt;주&gt; " 외주처리" 라 함은 자사의 인증 제품 제조에 사용되는 사양의 부품이나 반제품 등을 외부 업체에 제조·가공 등의 공정을 의뢰하여 공급 받는 것을 말한다.</p> <p>2. 검사 또는 관리항목은 상기 개별기준의 검사 또는 관리항목에서 규정한 사항을 토대로 업체의 실정에 맞게 사내표준(QC공정도 등)에서 규정한다.</p> <p>3. 투입하는 미생물의 종류, 양, 투입시기 등은 제조업체에서 정한 것에 따른다.<br/>(해당하는 경우에 한함)</p> |   |                                 |

○ 개별기준(제조설비)

| 주요 설비명   | 구비요건   |
|--|--|
| ① 절단기<br>② 절곡기<br>③ 선반<br>④ 밀링머신<br>⑤ 드릴링머신<br>⑥ 사출기<br>⑦ 용접기<br>⑧ 조립설비  | <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ 당해 제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검·보수·유회관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다.</li> <li>◦ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다.</li> <li>◦ 중소기업자간 경쟁제품 직접생산확인기준(중소벤처기업부고시)에서 규정하고 있는 사항을 심사에 반영할 수 있다.</li> </ul> |
| <p>&lt;비고&gt;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 절단기, 절곡기, 선반, 밀링머신, 드릴링머신, 사출기, 용접기는 해당설비를 사용하는 공정의 부품 또는 반제품을 외주처리 하거나 또는 해당 공정의 부품 또는 반제품을 외부로부터 구입하여 사용하는 경우 해당하는 설비를 보유하지 않아도 된다.</li> <li>2. 제조설비를 외주처리하는 경우, 외주업체에서 보유하고 있는 설비현황 및 안전관리에 대한 내용을 구비하여야 한다.</li> </ol> |  |

라. 제품관리

| 심사사항  | 구비요건   |  |   |  |
|---|--|--|---|--|
|   | 품질기준   | 시험 및 검사  | 품질의 균일성   | 데이터 분석   |
| 단체표준 9. 검사에서 정한 로트의 구성 및 단위체, 시료채취방법, 검사항목 및 합부 판정 기준 및 10. 제품의 표시방법에서 정한 제품의 표시방법을 사내표준에서 정하고, 관리해야 한다.  | 인증제품의 품질 기준은 단체표준 9. 검사 및 10. 표시사항에서 정한 기준 이상으로 사내표준에서 정하고 단체표준의 최신 본에 따라 관리해야 한다. | 시험·검사방법은 단체표준에서 정한 것 또는 관련 KS에 따르고 시험·검사자가 숙련되게 검사할 수 있어야 하며, 검사데이터를 기록·관리해야 한다. | 제품의 품질기준은 단체표준 및 사내표준에서 정한 품질기준 이상이 되어야 하고, 그 데이터가 균일해야 한다. | 시험·검사 데이터를 주기적으로 통계적 수법을 활용하여 분석하고, 그 결과를 자체 품질경영 활동에 반영해야 한다. |
| <p>&lt;비고&gt;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 중간검사와 중복되는 제품검사의 항목은 중간검사 실적으로 갈음할 수 있다.</li> <li>2. 외부 공인시험기관에 제품의 품질을 시험 의뢰하여 그 합격된 시험성적서를 확보한 경우, 그 시험성적서를 자체 품질관리에 활용할 수 있다.</li> <li>3. 심사시 제품 시험·검사자의 시험 수행능력과 제품의 품질 균일성을 확인하기 위하여 현장 입회 시험을 할 수 있다.</li> <li>4. 제품의 품질검사는 차.항에서 정한 인증구분(종류 및 처리용량)별로 최초 1회를 시행하고, 이후 매년 1회 이상 시행하여 합격 판정을 받아야 한다. 다만, 처리용량은 가, 나, 다, 라 항목별 생산제품 중에서 가장 큰 것에 대하여 품질검사를 시행하여 합격하였을 경우 그것보다 작은 처리용량의 것은 등급추가제품으로 간주하여 품질검사를 생략할 수 있다.</li> </ol> |  |  |   |  |

## 마. 시험·검사설비의 관리

다음의 일반사항 및 개별기준(시험·검사 설비)을 만족해야 한다.

### ○ 일반사항

| 심사사항  | 구비요건                                |   |  |
|---|-------------------------------------|---|--|
|   | 설비의 보유                              | 설비의 관리  | 소급성 확보   |
| 1) 단체표준별 인증심사기준에서 정한 설비를 보유해야 하며, 적절한 장소에 설치하여 일상관리를 하고, 소급성을 확보해야 한다.  | 인증심사기준에서 정한 시험·검사 설비를 자체에서 보유해야 한다. | 시험·검사 설비는 설치장소 및 환경이 적절한 곳에 설치해야 하며, 설비별로 점검기준을 사내표준에 정하여 이에 따라 일상점검 등 관리를 하고 그 결과를 기록·보관해야 한다. | 시험 및 측정설비는 측정표준 소급성(정밀, 정확도 유지)을 위하여 설비별로 교정주기를 정하여 이에 따라 공인 교정기관으로부터 교정을 받고 교정 성적서를 자체 측정활동에 반영해야 한다. |
| <p>&lt;비고&gt;</p> <p>1. 단체표준별 인증심사기준에서 허용하는 경우 외부 공인시험기관의 설비를 활용할 수 있다.<br/>이 경우 설비명, 시험주기, 시험항목 등을 사내표준에서 정해야 하며, 해당하는 설비는 자체에서 보유하지 않아도 된다.</p> <p>2. 공인시험기관의 설비가 아닌 일반 기업체 등의 설비를 사용하는 경우 심사 시 심사원이 사용하는 설비가 있는 현장을 방문하여 설비의 용량, 소급성 등 적정성을 확인 할 수 있다.</p> |                                     |   |  |

### ○ 개별기준(시험·검사 설비)

| 주요설비명  | 비고                                     |
|--|--|
| <p>(공통)</p> <p>1. 치수 측정기<br/>- 버니어캘리퍼스<br/>- 마이크로미터<br/>- 강제 곧은자<br/>- 강제줄자(5m 이상)<br/>- 높이게이지</p> <p>2. 전류·전압 측정기</p> <p>3. 내 전압측정기</p> <p>4. 수분(함수율) 분석기</p> <p>5. 소음측정기</p> <p>6. 계량용 저울</p> <p>7. 도막두께 측정기</p> <p>(발효식, 발효건조식에 해당)</p> <p>8. 클린 벤치(무균, 무진)</p> <p>9. 배양기</p> <p>10. 현미경(투과형)</p> <p>11. 냉장고(시료 보관용)</p> <p>12. 전자저울(분해능 : 0.01g 이상)</p> <p>13. 기타 비품<br/>- 계대 배양용 소도구<br/>- 미생물 배지<br/>- 기타 약품</p> | <p>" 마. 시험·검사설비의 관리 ○ 일반사항" 에 따른다.</p> |

<비 고>

1. 수분(함수율) 분석기, 소음측정기는 외부의 설비를 활용하는 경우, 해당설비를 보유하지 않아도 된다.
2. 계량용 저울은 감량률 시험을 위하여 신청업체에서 시험 대상 제품(표준시료 포함)의 전체질량을 1회에 측정할 수 있는 로드셀 등 계량용 저울을 시험기관의 시험자에게 제공하여야 하며, 저울 교정을 필한 것으로 유효성이 검증 된 것이어야 한다.(이 경우 임대설비를 허용한다.)
3. 도막두께 측정기는 자사의 제품화 과정에서 도막공정이 있거나, 도막부품을 사용하는 경우에 해당되며, 높이게이지(hight gauge)는 해당 업체에서 필요한 경우에 해당 된다.
4. 클린벤치 및 배양기는 연구협력기관의 장비를 공용으로 사용할 수 있다.
5. 냉장고, 기타 비품은 해당 업체에서 필요한 경우에 해당 된다.

## 바. 소비자 보호 및 환경·자원 관리

| 심사사항         | 구비요건  |
|--------------|---|
| 1) 소비자 불만처리  | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 소비자 불만 처리 및 피해보상 등에 관한 처리절차 및 방법을 사내표준에서 규정하고 이에 따라 소비자 불만 처리를 하고 있을 것</li> </ul>  |
| 2) 소비자 구매 정보 | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ KS A ISO/IEC Guide 14 및 KS A ISO/IEC Guide37을 토대로 하여 소비자에게 제공해야 할 제품에 대한 구매정보를 소비자에게 제공하도록 시스템이 구축되어 있고, 이에 따라 정보를 제공하고 있어야 한다.</li> </ul> |
| 3) 작업환경      | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 작업장 환경관리를 위한 사내표준이 제정되어 있고, 이에 따라 5S 활동 등 안전·보건, 기계안전, 안전장비의 보급 등을 시행하고 있으며, 지속해서 관리하고 있어야 한다.</li> </ul>                                  |
| 4) 교육·훈련     | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 사내표준에 따라 사내 및 사외 교육훈련 계획을 적정하게 수립하고, 이에 따라 경영 간부 및 직원에 관한 교육을 체계적으로 시행하고 이에 대한 결과를 기록·관리하고 있어야 한다.</li> </ul>                              |
| 5) 품질관리 담당자  | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 자격을 갖춘 품질관리담당자가 사내표준에서 정한 직무를 성실히 수행하고 있어야 한다.</li> </ul>  |

사. 제품 시험·검사 및 샘플링 방식

| 번호 | 검사항목  | 로트의 크기 | 시료의 크기<br>(n) | 판정기준 |    | 비 고   |
|----|---|--------|---------------|------|----|---|
|    |   |        |               | Ac   | Re |   |
| 1  | SPS-B KFPC<br>0001-7231<br>: 2019 에서<br>규정한 전<br>검사항목 | 재고량    | n = 1         | 0    | 1  | 시료의 크기<br>(n)이상의<br>시료가<br>필요한 경우<br>시료수를<br>증가할 수<br>있다. |

<비 고>

1. 재고량은 " 차. 제품의 인증구분" 별로 1대 이상으로 시험·검사에 필요한 대수의 제품 및 원부재료를 심사현장에 보유해야 한다.
2. 발효식은 처리하는 동안 고형물이 함유된 배출수가 외부로 빠져 나가지 않는 발효식과 고형물이 함유된 배출수에서 고형물을 회수하는 방식(부산물 배출 회수방식)으로 나누어지며, 부산물 배출회수방식의 경우는 「폐기물관리법 시행규칙」 제10조제4호 단서 및 단체표준(SPS-B KFPC 0001-7231:2019) 부속서 B에 따른 고형물 배출률에 대한 시험검사를 시행한다.
3. “차. 제품의 인증 구분” 에 따라 종류 및 등급별 인증을 신청한 경우, 신청한 제품 종류 및 등급의 주제품(Main product)을 시료로 하여 시험·검사를 한다.
4. 「단체표준 지원 및 촉진 운영요령」 제15조 제8항에 따라 인증신청자가 심사제품과 동일한 제품(종류, 사용재료, 용량, 모델 등 일치)에 대하여 단체표준에서 정한 시험항목 및 시험방법에 적합하게 「적합성평가관리 등에 관한 법률」 제8조에 따른 공인시험기관에서 공장심사일 기준 2년 이내에 발급 받은 시험성적서가 있는 경우 그 시험성적서를 제품심사에 활용 할 수 있다.
5. 시판품조사 등 인증심사 외의 검사항목은 인증심사 때와 동일하거나, 필요시 이사장이 별도로 정한다.
6. 정기제품심사시 샘플링 방식은 “차. 제품 인증 구분” 의 1. 종류 및 2. 등급별 공장 보유 재고량 중에서 n=1로 한다.

아. 제품시험·검사 결과에 따른 결함 구분

| 번호 | 제품 검사 항목                    | 결함구분 |     |      |
|----|-----------------------------|------|-----|------|
|    |                             | 경결함  | 중결함 | 치명결함 |
| 1  | 처리용량                        |      | ○   |      |
| 2  | 겉모양                         | ○    |     |      |
| 3  | 감량율                         |      |     | ○    |
| 4  | 소음                          |      | ○   |      |
| 5  | 악취                          |      | ○   |      |
| 6  | 함수율-부산물                     |      |     | ○    |
| 7  | 유기물 함유율-부산물                 |      | ○   |      |
| 8  | 중금속 함유량(As, Pb, Hg, Cd)-부산물 |      | ○   |      |
| 9  | 고형물 배출(유출)률(부산물 배출회수방식만 해당) |      |     | ○    |
| 10 | 처리시간(건조 또는 발효 시간)           |      | ○   |      |
| 11 | 표시전력량 대비 소비전력량              |      | ○   |      |
| 12 | 표시사항                        | ○    |     |      |

## 자. 제품 인증 표시의 방법

| 상품의 단위  | 표시장소    | 표시방법  | 표시내용   |
|---|---------|-------|--|
| 1. 제품마다   | 잘 보이는 곳 | 명판    | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 표준명 및 표준번호</li> <li>2. 기계의 모델명 또는 형식명</li> <li>3. 처리기의 종류</li> <li>4. 처리용량(kg)</li> <li>5. 감량률(질량, %) <b>(인증 후)</b></li> <li>6. 처리시간(h)</li> <li>7. 정격 전압(V) 및 정격 주파수(Hz)</li> </ol>   |
| 2. 포장마다   | 잘 보이는 곳 | 프린트 등 | <ol style="list-style-type: none"> <li>8. 표시소비 전력량(kWh)</li> <li>9. 소음 <b>(인증 후)</b></li> <li>10. 약취(희석배수) <b>(인증 후)</b></li> <li>11. 인증번호<b>(인증 후)</b></li> <li>12. 단체표준표시도표<b>(인증 후)</b><br/>: 마크지름 10mm 이상</li> <li>13. 인증기관명<b>(인증 후)</b></li> <li>14. 제조년월 또는 로트번호</li> <li>15. 제조자명</li> <li>16. 최종 부산물 회수에 관한 방법</li> <li>17. A/S에 대한 정보</li> </ol> |
| <p>&lt;비고&gt;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 표시내용 중 6, 9, 10, 16, 17 항은 제품 또는 포장에 표시하지 않고, 별도의 취급설명서 등에 표시할 수 있다. 다만, 부속서에서 규정한 품질항목에 대한 표시사항은 감량률, 소음 및 약취는 인증 받은 당시 공인시험성적서에 명시된 값 이상으로 할 수 없다.</li> <li>2. 포장마다 표시사항은 포장을 하는 경우에만 해당하며, 표시사항의 합부 판정에는 적용하지 않는다.</li> <li>3. 모든 제품의 인증심사 때 및 1kg 이상~10kg 미만의 제품에는 프린트 등의 표시방법을 허용한다.</li> <li>4. <b>(인증 후)</b>는 인증을 받은 결과에 따라 표시한다.</li> </ol> |         |       |  |

**차. 제품의 인증 구분(종류·등급·호칭 또는 모델)**

| 단 체 표 준 번 호                 | 표 준 명          | 종 류 또 는 등 급   |                      |          |
|-----------------------------|----------------|---|----------------------|----------|
| SPS-B KFPC 0001-7231 : 2019 | 음식물류폐기물<br>처리기 | 1. 종 류 : 건조식, 발효식,<br>발효식(부산물배출회수방식)<br>발효건조식<br><br>2. 등 급 |                      |          |
|                             |                | 구분  | 1일 처리량               | 주제품처리용량  |
|                             |                | 가   | 1kg 이상 ~ 10kg 미만     | 9kg 이하   |
|                             |                | 나   | 10kg 이상 ~ 100kg 미만   | 99kg 이하  |
|                             |                | 다   | 100kg 이상 ~ 200kg 미만  | 199kg 이하 |
|                             |                | 라   | 200kg 이상 ~ 300kg 미만  | 299kg 이하 |
|                             |                | 마   | 300kg 이상 ~ 1000kg 미만 | 999kg 이하 |

< 비 고 >

1. 처리방식의 종류 및 등급별로 주제품(Main product)에 대한 인증을 받은 자가 그 보다 작은 처리용량의 제품에 대한 인증을 요청할 경우에는 주제품에 대한 호칭·모델 추가제품으로 간주하여, 공장 심사결과만으로 해당 제품에 대한 제품심사 없이 인증을 내어 줄 수 있다.
2. 호칭·모델 추가제품에 대한 인증을 받기 위해서는 먼저 [별지 제26호] 서식의 종류·등급·호칭·모델 추가 제품 인증심사신청서를 제출해야 한다.
3. 주제품의 처리용량은 동일한 등급내에서 인증신청자의 요청에 따라 달라질 수 있다.
4. 주제품과 추가제품의 구분은 처리방식, 구조, 성능 등을 고려하여 인증심사위원회에서 결정한다.