[별표 12]

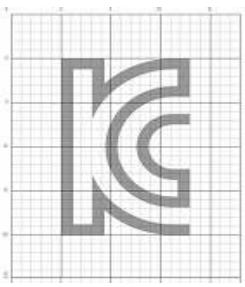
부품자기인증표시 기준 및 방법(제6조의8 관련)

1. 자기인증 표시 마크



2. 도안요령

1) "자기인증표시"의 도형 크기는 부품의 크기에 따라 조정하되, 가로와 세로의 비율은 다음 눈금과 같다.



2) 자기인증표시는 육안으로 쉽게 확인되도록 제품표면에 표시하여야 한다.

3) 자기인증표시 도형의 색상은 금색을 원칙으로 하고, 부품 색상과의 구분 등이 필요한 경우에는 은색, 남색, 검정색 및 흰색도 사용할 수 있다. 다만, 각인의 경우에는 부품 색상과 같은 색상을 사용할 수 있다.

3. 표기방법

1) “부품제원관리번호”는 “자기인증표시”의 도형과 함께 부품에 표기하여야 한다. 다만, 부품의 크기가 작아 표기가 불가능하거나 기타 표기사항 등으로 표기공간이 부족할 경우에는 “부품제원관리번호”의 위치를 변경할 수 있다.

2) “부품제원관리번호”의 글자 및 숫자 높이는 3㎜ 이상으로 하되, 부품의 크기가 작아 표시가 불가능하거나 “부품제원관리번호”의 글자 및 숫자가 부품의 외형에 지장을 줄 경우에는 높이 1.5㎜ 이상으로 할 수 있다.

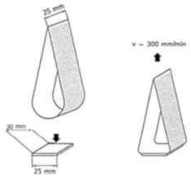
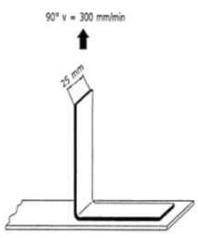
3) 부품제작자등은 자기인증표시가 훼손되지 않도록 각인, 인쇄 또는 지워지지 않는 방법을 통해 육안으로 확인하기 쉬운 위치에 자기인증표시를 하여야 한다. 다만, 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 경우에는 스티커 등의 방법으로 부품 또는 제품의 최소포장마다 자기인증표시를 할 수 있다.

가) 부품의 크기가 너무 작거나, 기타 표기사항으로 표기공간이 부족하여 5㎜ 이상의 높이로 자기인증표시를 할 수 없는 경우

나) 자기인증표시로 인하여 부품 성능에 지장을 줄 가능성이 있는 경우
다) 제품 표면에 자기인증표시가 곤란한 경우
라) 부품이 장착되는 자동차의 차대번호와 그 부품의 제4호에 따른 로트번호 등을 연계하여 기록·관리하는 경우. 이 경우 부품제작자등은 최소포장에 자기인증표시를 하기 이전에 관련 증빙자료를 국토교통부장관에게 제출하여야 한다.

4. 제3호에도 불구하고 부품제원관리번호를 확인할 수 있는 로트번호등(부품제작자등이 자체적으로 운영하는 생산관리 번호로서 로트번호, 부품번호 등을 말함)을 부품에 표시하고 생산관리시스템을 갖추고 있는 부품제작자등의 경우에는 부품제원관리번호의 표기를 생략할 수 있다. 이 경우 부품제작자등은 로트번호 등의 생산관리시스템에 대한 설명서 등을 제출하여야 한다.

5. 제3호의 3)의 “지워지지 않는 방법”이란 아래의 기준을 만족한 스티커 부착방법을 말한다.

<table>
<tr><td rowspan="3">스티커 재질</td><td colspan="2">유포지(PPT, 폴리프로필렌 합성비닐)</td></tr>
<tr><td colspan="2">PET지(폴리에스테르 합성수지)</td></tr>
<tr><td colspan="2">유포지, PET지 이상의 내구성을 가지는 제품</td></tr>
<tr><td rowspan="2">스티커 두께</td><td colspan="2">유포지: 80±10% ㎛이상</td></tr>
<tr><td colspan="2">PET지: 50±10% ㎛이상</td></tr>
<tr><td>인쇄 잉크</td><td colspan="2">자외선경화잉크(UV잉크) 또는 그 이상의 성능을 가지는 잉크</td></tr>
<tr><td rowspan="2">스티커 점착력</td><td>성능</td><td>초기 점착력: 3.5N이상
20분 후 90도 윗방향: 2.3N 이상
24시간 후 90도 윗방향: 2.1N 이상</td></tr>
<tr><td>확인 방법</td><td>점착력시험 규격
1. 초기 점착력 확인방법(국제규격 FINAT No.9)
가. 시험판 : 유리판(표면장력 52~72 dyne) 또는 스테인레스(SUS) 304
나. 시료규격(개수) : 25mm×175mm(5개)
다. 시험평가 온도 : 23℃±2℃
라. 시험평가 상대습도 : 50%±5%
마. 시료부착(그림1) : 접착면적(25mm×30mm)
바. 측정 속도: 300 mm/min
사. 평가결과 : 5개 시료의 평균값 환산

<그림 1>
2. 점착력(내구성) 확인방법(국제규격 FINAT No.2)
가.~라. : 초기 점착력 확인방법의 가.부터 라.와 동일
마. 시료부착(그림2) : 접착길이 150mm,
부착 후 롤링(2kg하중) 왕복 1회(기포제거)
바. 측정 속도: 300 mm/min
사. 평가결과(1) : 5개 시료의 20분 후 측정평균값 환산
아. 평가결과(2) : 5개 시료의 24시간 후 측정 평균값 환산

<그림 2></td></tr>
</table>