

기자재공급자 관리지침

업무표준 번호 : H0-자재-지침-0028

제 · 개정 번호 : 30

제 · 개정일자 : 2024. 03. 22.

2009.12.10 제 정

2024.03.22 30차 개정

작 성 자	이 종 진 (상생조달처 조달총괄부 차장)
검 토 자	임 규 섭 (상생조달처 조달총괄부장)
승 인 자	홍 응 기 (상생조달처장)

1. 사용 구분

- 전사 적용
- 해당 처·실 / 해당 사업소 적용
- 작성부서만 적용(부서명 : _____)

2. 작성 부서

작성자			검토자			승인자		
성명	서명	일자	성명	서명	일자	성명	서명	일자
이종진	<i>이종진</i>	24.3.19	임규섭	<i>임규섭</i>	24.3.19	홍용기	<i>홍용기</i>	24.3.19

3. 관련부서 합의

소 속	직 책	성 명	서 명	일 자
ICT기획처	처장	<i>박경두</i>	<i>박경두</i>	24.3.21
배전계획처	처장	<i>김재국</i>	<i>김재국</i>	24.3.20
기술기획처	처장	<i>이항열</i>	<i>이항열</i>	24.3.21
계통계획처	처장	<i>오현진</i>	<i>오현진</i>	24.3.20

4. 업무표준 관리부서 검토 (ERP 등록시 기술품질처 합의결재선 자동지정)

5. 사규 관리부서 검토(전사공통적용 지침·기준, 정보공개 및 제·개정 예고대상)

직 책	성 명	검토 결과	일 자
법무실장	<i>서영민</i>	<i>적합</i>	24.3.21

6. 일상감사(전사공통적용 지침·기준)

직 책	성 명	검토 결과	일 자
정책·일상감사팀장	<i>김부덕</i>	<i>적합</i>	2024.3.21

담당 : 상생조달처 조달총괄부 이 종 진 (☎061-4414)

제 · 개정 이력

Ver.	개 정 내 용	작성자	검토자	승인자	승인일자	비 고
00	• 사규 및 하위규범의 간소화 (관리지침과 관리업무편람 통합)	황인목	김재필	박정근	2009.12.10	제정
01	• 4M관리기준 추가, 기자재공급자관리 위원회 임무 명확화	황인목	이회창	박정근	2010.09.27	부분 개정
02	• 기자재공급 유자격자 제재항목 추가 • 성능확인시험용 피시험품 기준 변경	황인목	이회창	박정근	2010.12.03	부분 개정
03	• 등록품목 간소화, 실태조사 방법개선 • 피시험품 현장확인 방법 개선	이재영	이회창	박정근	2011.09.08	전면 개정
04	• 기자재공급자 관리지침 (표준화된 SOP양식으로 개정)	이재영	이회창	박정근	2011.12.14	개정
05	• 기자재공급자관리위원회 강화	박효익	이회창	박정근	2011.12.23	부분 개정
06	• 협력업체 상별위원회 분리	박효익	이정호	조택동	2012.04.13	부분 개정
07	• 외부전문위원단 선정범위 추가	박효익	이정호	조택동	2012.08.16	부분 개정
08	• 해외 기자재공급자 등록기준 합리화 • 실태조사비용 부담 개선	박효익	이정호	조택동	2012.10. 5	부분 개정
09	• 표준품목 폐지 • 협력업체 상별위원회 분리 운영	박용하	이정호	조택동	2013. 5.15	부분 개정
10	• 자격 유효기간 연장(3→4년) • 우수협력사 자동갱신 신설	박용하	이정호	조택동	2013. 6.28	부분 개정
11	• 허위 등록서류 관련 제재강화 • (하위)직제규정 반영	손기정	이진호	하희봉	2014. 2.19	부분 개정




기자재공급자 관리지침

업무표준No	H0-자재-지침-0028	
개정·페이지	30	4/186
제·개정일자	2024. 03. 22	

제 · 개정 이력						
Ver.	개 정 내 용	작성자	검토자	승인자	승인일자	비 고
12	<ul style="list-style-type: none"> 지침 기술(記述)체계 재정립 공급자 등록요건 개선 	손기정	이진호	하희봉	2014. 7. 2	전면 개정
13	<ul style="list-style-type: none"> 업무단계별 처리시한 명확화 공급자 제재절차 개선 	손기정	이진호	하희봉	2014.10.23	부분 개정
14	<ul style="list-style-type: none"> Recall 관련 제재기준 세분화 공장실태조사기준 개정 	손기정	이진호	이희창	2014.12.30	부분 개정
15	<ul style="list-style-type: none"> 공급자 등록신청 제출서류 최소화 등록 단계별 행정 소요기한 단축 	김영수	이진호	이희창	2015. 1.27	부분 개정
16	<ul style="list-style-type: none"> 관리대상 부품수 축소 및 확인제 도입 4M 관리제도 폐지 	손기정	이진호	이희창	2015. 7.17	부분 개정
17	<ul style="list-style-type: none"> 등록 외 관리품목 관리절차 폐지 유자격자 제재 및 현장심사기준 개정 	김성태	서정욱	권태호	2016. 7.28	부분 개정
18	<ul style="list-style-type: none"> 업체의 등록신청 행정서류 제출 Zero화 외국사 직접등록 조항 삭제 	김영수	서정욱	이진호	2017. 4.18	부분 개정
19	<ul style="list-style-type: none"> 등록사항의 변경 및 승인절차 개정 	김성태	서정욱	이진호	2017. 5.29	부분 개정
20	<ul style="list-style-type: none"> 현장심사 One-stop 시행 피시험품 확인제도 반영 등 	김성태	서정욱	이진호	2017. 9. 1	부분 개정
21	<ul style="list-style-type: none"> 동일품목내 다수규격 유자격기간 부여체계 개선 등 	김성태	윤규원	신기정	2018. 9. 1	부분 개정
22	<ul style="list-style-type: none"> 피시험품 확인 위조방지스티커 도입 등 	진봉건	김병욱	신기정	2019. 9.10	부분 개정
23	<ul style="list-style-type: none"> 유자격자 제재기준 개선 	강봉석	김병욱	신기정	2020.07.31	부분 개정

제 · 개 정 이 력

Ver.	개 정 내 용	작성자	검토자	승인자	승인일자	비 고
24	<ul style="list-style-type: none"> 지침 준수 서약서 제출업체 확대 절차서 통합(해외 실태조사 시행) 품질·안전 비용 확보 절차 신설 등 	정한기	김병욱	신기정	2020.12.08	부분 개정
25	<ul style="list-style-type: none"> 필수설비(제조, 검수) 관리 강화 현장심사 운영방안 개정(비대면 심사 등) 기자재공급자 ESG 경영 반영 등 	강봉석	장남연	김제동	2021.10.08	부분 개정
26	<ul style="list-style-type: none"> 전력량계 S/W 설계능력 검증강화 철탑추락방지장치 현장심사 기준 신설 품질분야 현장심사 기준 강화 등 	강봉석	장남연	김제동	2022.10.25	부분 개정
27	<ul style="list-style-type: none"> 수시심사제 도입 및 부적격시 제재 신설 배전기자재 품질하위 공급자 및 성능확인 시험 불합격 공급자 제재 강화 기자재 공급자 ESG 자가진단 시행 등 	강봉석	임규섭	김제동	2022.12.28	부분 개정
28	<ul style="list-style-type: none"> 필수인력 변경시 승인절차 및 부적합 제재기준 신설 미승인 핵심부품 사용시 제재기준 명확화 등 	강봉석	임규섭	김제동	2023. 9.14	부분 개정
29	<ul style="list-style-type: none"> 필수공정 지정 및 심사기준 신설 전력량계 S/W 설계이해도 평가기준 개선 등 	이종진	임규섭	홍웅기	2024.01.03	부분 개정
30	<ul style="list-style-type: none"> 판매업체의 계약된 원 제조업체의 입찰담합시 제재기준 신설 등 	이종진	임규섭	홍웅기	2024.03.22	부분 개정

 KEPCO 상생조달처	<h1 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h1>		업무표준No	H0-자재-지침-0028	
			개정·페이지	30	6/186
	제·개정일자	2024. 03. 22			


차 례

I. 총 칙

1. 목적		8
2. 적용범위		8
3. 책임사항		8
4. 용어의 정의		9
5. 관련근거		11
6. 유효성 평가		11

II. 신뢰품목 관리절차

7. 신뢰품목의 운용		11
8. 유자격자 등록안내 및 신청서 접수		12
9. 신청자격		13
10. 신청서류		13
11. 등록 심사		14
12. 신청서류 심사		14
13. 현장심사		15
14. 피시험품 제작 및 승인		18
15. 인정시험 및 시험사용		19
16. 유자격자 등록 및 관리		21
17. 유자격 유효기간		22
18. 등록갱신		22
19. 등록사항의 변경 및 승인		23
20. 등록사항 취소		24
21. 성능확인시험		24
22. 수시심사		25

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>		업무표준No	H0-자재-지침-0028	
			개정·페이지	30	7/186
			제·개정일자	2024. 03. 22	

Ⅲ. 유자격자 제재


23. 제재 일반사항		25
24. 제재 항목 및 기간		27

[별표]		36
------	--	----

1. 등록신청 서류
2. 현장심사 기준

[부록]		159
------	--	-----

1. 등록신청안내 공고문 양식
2. 기자재공급자관리지침 준수 서약서 양식
3. 제작규격 표준 양식
4. 핵심부품등록서 양식
5. 사용부품확인서 양식
 - 5-1. 핵심부품 사용내역서 작성요령
6. 목표가격 및 품질·안전 비용 양식
7. 비대면 현장심사 조건 준수 서약서
8. 「예비심사」 신청서류 양식
9. 표준 제작공정도 양식
10. KEPCO 행동규범 준수서약서
11. 기자재 공급자 ESG 자가진단 체크리스트 양식

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	8/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

I. 총 칙

1. 목 적


이 지침은 계약업무 집행지침 제15조에 따라 우리회사가 조달하는 중요 기자재에 대한 입찰사무의 효율적 집행을 위한 공급 유자격자의 등록 및 등록된 공급자의 관리업무에 관한 절차를 규정함을 목적으로 한다.

2. 적용범위

우리 회사에서 조달하는 기자재 중 신뢰품목의 공급 유자격 등록 및 등록된 공급자의 관리에 관하여는 공기업·준정부기관 계약사무규칙, 국가를 당사자로 하는 계약에 관한 법률(이하 “법”이라 한다), 동 시행령(이하 “시행령”이라 한다), 동 시행규칙(이하 “시행규칙”이라 한다)과 우리 회사의 계약관련 규정에 달리 규정되어 있는 경우를 제외하고는 이 지침이 정하는 바에 따른다.

3. 책임사항

구분	책 임	책 임 사 항
	처장	<ul style="list-style-type: none"> · 기자재공급자 관리지침의 평가 및 제·개정 승인 · 기자재공급자 관리지침 시행을 위한 인적, 물적 자원의 지원 · 기자재공급자 관리지침에서 명시된 유지 및 관리에 대한 책임과 권한의 위임
주관 부서	해당 부서장	<ul style="list-style-type: none"> · 신뢰품목의 지정, 취소 및 SRM 공지 · 등록신청서류 접수/검토, 등록신청자의 경영분야 심사 · 현장심사(기술/품질) 의뢰 · 국외사업장 현장심사 계획수립 및 관리 · 현장심사결과 종합 및 유자격자 등록 · 등록신청자에게 심사 결과 통보 · 등록된 유자격자의 관리 및 제재 · 자격심사기록 유지 및 보존


 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>		업무표준No	H0-자재-지침-0028	
			개정·페이지	30	9/186
			제·개정일자	2024. 03. 22	

관련 부서	처장	<ul style="list-style-type: none"> · 구매규격 작성 및 신뢰품목 지정 요청 승인 · 기자재공급자관리지침 시행을 위한 인적, 물적 자원의 지원 · 기자재공급자관리지침에서 명시된 유지 및 관리에 대한 책임과 권한의 위임
	해당 부서장	<ul style="list-style-type: none"> · 구매규격 작성 및 신뢰품목 지정 요청 · 공정계약 심의위원회 심의안건 검토 및 제출 · 등록신청자의 기술 및 품질분야 심사기준 관리 및 심사 · 심사결과 주관부서 통보 · 기술 및 품질분야 자격 심사기록 유지 및 보존 · 성능확인시험 대상 선정 및 관리 · 유자격자 수시심사 시행 및 결과 통보

4. 용어의 정의


이 지침에서 사용하는 용어의 정의는 다음과 같다.

- 4.01 “기자재”라 함은 전력계통을 구성하는 기계, 기구, 장치 및 구조물 등의 설비와 이를 운용하기 위하여 필요로 하는 부품 및 물자를 말한다.
- 4.02 “기자재 공급자”(이하 “공급자”라 한다)라 함은 우리회사가 조달하고자 하는 기자재의 제조업체 또는 판매업체를 말한다.
- 4.03 “유자격자”라 함은 이 지침이 정한 절차에 따라 등록된 공급자를 말한다.
- 4.04 “제조업체”라 함은 설계, 가공, 조립, 검사 등을 통하여 최종적으로 완제품을 제조하는 업체를 말한다. 이 중 4.05 “판매업체”에 완제품을 납품하는 계약을 체결한 업체를 “원 제조업체”라 한다.
- 4.05 “판매업체”라 함은 원 제조업체로부터 완제품을 구매하여 납품하는 업체를 말한다.
- 4.06 “완제품”이란 해당품목의 등록된 제조공장에서 기자재를 구성하는 부품 또는 원재료가 실질적 변형을 일으키는 제조·가공공정에 투입되어 완성된 제품을

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	10/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

말한다.

- 4.07 “신뢰품목”이라 함은 우리회사의 구매규격에 근거하여 기자재 중 중요도 등을 고려하여 지정된 품목을 말하며, 운용분야는 송변전, 배전, ICT로 구분한다.
- 4.08 “일반품목”이라 함은 우리회사가 조달하는 일반적인 전력기자재로써 신뢰품목 이외의 품목을 말한다.
- 4.09 “제작규격”이라 함은 공급자가 물품 제작을 위하여 우리회사의 구매규격을 근거로 작성한 제작사양(기자재의 재질, 기능, 성능, 시험기준 등 명시), 설계도면, 핵심 부품등록서 등을 명시한 문서를 말한다.
- 4.10 “공인시험기관”이라 함은 국제시험기관인정협력체(ILAC)의 상호인정협정(MRA)에 서명한 인정기구로부터 인정받은 기관, 한국전기연구원, 한국전기연구원과 중전기 시험에 관해 상호인정협정을 맺은 외국의 시험기관을 말하며, 전력량계의 경우는 계량에 관한 법률에 의거 지정된 형식승인기관을 포함한다.
- 4.11 “인정시험검사”(이하 “인정시험”이라 한다)이라 함은 유자격 등록을 위해 구매규격에 명시된 인정시험 항목을 제시된 시험방법에 따라 시행하는 시험을 말한다.
- 4.12 “재인정시험”이라 함은 구매규격 또는 제작규격의 변경으로 인정시험을 다시 시행하는 것을 말한다.
- 4.13 “성능확인시험”이라 함은 기자재의 품질확인을 위하여 구매규격에 명시된 인정시험 항목의 일부 또는 전부에 대하여 필요시 시행하는 시험을 말한다.
- 4.14 “제품인증시험”이라 함은 기자재의 품질검증을 위하여 KOLAS(한국인정기구) 인증기관을 통해 Type 3(형식시험 및 공장심사) 유형으로 제품인증을 받는 것을 말한다.
- 4.15 “피시험품”이라 함은 공급자가 인정시험을 위해 제작한 시험용 제품을 말한다.
- 4.16 “시험사용”이라 함은 기자재의 품질 및 성능유지여부를 확인하기 위하여 실제통에서 일정기간 사용하는 것을 말한다.
- 4.17 “주관부서”라 함은 공급자 등록 및 등록된 공급자의 관리업무를 주관하는 부서를 말한다.
- 4.18 “관련부서”라 함은 이 지침과 관련된 업무를 수행하는 본사의 심사부서, 수요부서, 품질관리부서, 특수사업소 분석부서, 자재검사부서를 말한다.
- 4.19 “심사부서”라 함은 공급자 유자격심사의 분야별 평가를 담당하는 부서로서 주관부서와 관련부서를 말한다.
- 4.20 “수요부서”라 함은 품목의 지정·변경·취소를 요청하며 설비의 운영 및 기준관리

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	11/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

를 주관하는 부서를 말한다.

5. 관련근거

- 5.01 WTO 정부조달협정문
- 5.02 공기업·준정부기관 계약사무규칙
- 5.03 국가를 당사자로 하는 계약에 관한 법률
- 5.04 국가를 당사자로 하는 계약에 관한 법률시행령
- 5.05 국가를 당사자로 하는 계약에 관한 법률시행규칙
- 5.06 사규 재무물자0300 계약규정
- 5.07 사규 기술관리0100 품질·환경경영 및 기술표준규정
- 5.08 배전기자재 리콜업무 기준(H0-배전-기준-0067)
- 5.09 배전기자재 품질등급제 기준(H0-배전-기준-0026)
- 5.10 송변전 기자재공급자 품질평가 기준(H1-품질-기준-0001)
- 5.11 ICT 기자재공급자 품질등급평가 기준(H1-ICT-기준-0001)
- 5.12 계약업무처리기준(H0-자재-기준-0007)의 계약업무 집행지침 및 공정계약 심의 위원회 운영기준


6. 유효성평가

본 업무기준서는 1년 주기로 유효성을 평가한다.

II. 신뢰품목 관리절차

7. 신뢰품목의 운용

- 7.01 신뢰품목의 지정 또는 취소는 수요부서의 요청에 의하여 신뢰품목 운영 심의위원회에서 결정한다.
- 7.02 수요부서는 전력기자재중 신뢰품목으로 지정이 필요한 경우에는 아래사항을 명시하여 주관부서에 지정을 요청한다.
 - 7.02.1 대상품목의 구매규격 (시험 및 검사요건 포함)

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	12/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

7.02.2 품목지정 사유

7.02.3 시험사용 필요시 시험사용 수량, 기간 및 시험사용 후 판정기준

7.02.4 자재식별번호 및 구매규격 등록번호

7.02.5 핵심부품 등록서

7.02.6 등록자격 요건

가) 설계 및 제조, 품질관리 인원 보유 요건

나) 설계, 제조, 시험 설비 보유 요건 등

7.02.7 기타 필요한 사항

7.03 수요부서는 다음 각 호의 1에 해당하는 경우에는 주관부서에 품목지정의 취소 또는 변경을 요청할 수 있다.

7.03.1 국내 제조업체의 기술수준 향상으로 일반화된 품목

7.03.2 검수시에 전반적인 성능확인이 가능한 품목

7.03.3 법령에 따라 KS규격 또는 형식승인을 획득한 품목

7.03.4 수요가 소량이어서 후발업체의 추가 등록 전망이 없는 경우

7.03.5 구식화되어 향후 수요전망이 거의 없는 품목

7.03.6 기타 구매여건의 변화로 지정사유가 소멸되었거나, 신뢰품목으로서의 운영이 불합리하다고 판단되는 품목

7.04 신뢰품목의 지정 단위는 품목번호별로 지정한다.

7.05 동일 구매규격에 인정시험시의 대표규격이 명시된 경우 동일 종류의 기자재는 인정시험을 면제할 수 있다.


7.06 구매규격 개정 등으로 품목변경 또는 품목 등록요건 변경에 따른 유자격자 지정은 기술 및 품질분야 심사부서의 의견을 종합하여 주관부서에서 결정한다.

7.07 주관부서는 필요시 신뢰품목의 계속운영, 품목변경, 취소 등을 관련부서와 협의하여 시행할 수 있다.

7.08 주관부서는 품목의 지정, 취소 또는 변경이 확정되면 관련부서 및 등록업체에 그 내용을 통보한다.

8. 유자격자 등록안내 및 신청서 접수

8.01 주관부서는 신뢰품목이 신규로 지정되면 품명, 품목구분, 운용구분, 등록요건 등을 전자조달시스템(한전SRM)에 공고한다. 단, 등록안내 시에는 “정부 또는 우리회사

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	13/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

방침에 따라 유자격자로 등록되어도 입찰참여가 제한될 수 있음”을 공고문에 명시해야 한다.


- 8.02 신청서는 수시접수를 원칙으로 하되, 필요시 별도의 기간을 정하여 접수할 수 있다.
- 8.03 주관부서는 등록신청 검토서를 사용하여 신청서류의 내용누락, 편철, 선명도 등을 점검하여 요건에 적합한 경우 전자조달시스템(한전SRM)으로 전송된 신청서를 접수하고, 부적합한 경우 사유를 명시하여 반송한다.

9. 신청자격

- 9.01 유자격 등록신청은 제조업체 또는 판매업체로 할 수 있고, 등록신청 시 “기자재 공급자 관리지침 준수 서약서”를 제출하여야 한다.
- 9.02 제조업체는 시행령 제12조의 요건과 신청품목에 대한 설계, 제조능력, 품질보증 능력 및 사후관리 체계를 갖추어야 한다.
- 9.03 판매업체는 시행령 제12조의 요건을 갖추어야 하며, 9.02항의 요건을 갖춘 원 제조업체와 체결한 물품 공급 및 A/S 제공에 관한 약정서와 원 제조업체가 서명한 “기자재공급자관리지침 준수 서약서”를 함께 제출하여야 한다. 이 경우 판매업체 및 원 제조업체는 동일품목에 대하여 단일업체와 물품 공급 및 A/S 제공에 관한 약정을 체결해야 하며, 판매업체 및 원 제조업체는 신청품목의 유자격자가 아니어야 한다.
- 9.04 판매업체는 동일품목에 대하여 원 제조업체를 다르게 하여 중복 등록할 수 없으며, 판매업체가 동일품목에 대하여 제조업체로 변경등록 할 경우 등록완료 전에 판매업체 유자격을 포기하여야 한다.
- 9.05 공급자의 국적이 외국인 경우는 9.02, 9.03 및 9.04항에 준하는 자격을 갖추어야 한다.
- 9.06 판매업체(원 제조업체 포함) 또는 제조업체가 기존 유자격을 포기 또는 취소하고 재등록하는 경우는 신규 등록절차와 동일하게 시행하여야 한다(기술, 품질심사 및 인정시험 등 면제기준은 적용하지 않는다).

10. 신청서류

- 10.01 품목별 등록 신청서류는 [별표1]과 같으며, 주관부서는 전자조달시스템(한전SRM)을 통하여 이를 안내하여야 한다.
- 10.02 등록을 희망하는 공급자는 전자조달시스템(한전SRM)을 통하여 등록신청서, 기자재공급자 관리지침 준수 서약서, 증빙서류, 제작규격 등 부속서류 및 필수

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	14/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

제조설비와 필수 검수시험설비 내역(일련번호 등)을 제출하여야 한다.


- 10.03 판매업체로 등록을 희망하는 공급자는 [원 제조업체](#)의 등록관련 서류를 신청 서류와 함께 제출하여야 한다.
- 10.04 신청서류는 한국어로 작성함을 원칙으로 한다. 다만, 제출 서류의 원본을 한국어로 작성할 수 없는 경우에는 한국어 번역문을 공증한 후 제출하여야 한다.
- 10.05 외국 국적의 공급자가 등록을 희망하는 경우 판매업체 등록제도를 이용하여 등록할 수 있다. 증빙서류는 공공기관에서 발행한 것이어야 하며, 발행제도가 없는 경우에는 행정관서의 확인 또는 공증을 받아 제출하여야 한다.
- 10.06 등록을 희망하는 공급자는 공장등록증명서 등 행정서류를 우리회사 담당자가 직접 열람하는 것에 대하여 동의하여야 한다.
- 10.07 주관부서는 신청자가 제출한 필수 제조설비와 필수 검수설비 내역을 확인하고 설비 확인용 위조방지 스티커를 배부한다. 신청자는 배부 받은 스티커를 설비에 부착한 사진을 SRM으로 제출한다.

11. 등록 심사

- 11.01 심사절차는 신청서류 심사, 현장심사, 피시험품 제작 및 승인, 인정시험, 시험사용, 등록여부 결정 순으로 진행되며 신청서류 심사와 현장심사는 필요시 순서를 바꿀 수 있으며, 등록여부는 주관부서에서 심사결과를 종합하여 결정한다.
- 11.02 심사 분야별 업무주관은 다음 각 호에 따른다.
 - 11.02.1 경영분야 서류 심사 : 주관부서
 - 11.02.2 기술분야 서류 및 현장 심사 : 기술심사부서
 - 11.02.3 품질분야 서류 및 현장 심사 : 품질관리부서
- 11.03 우리회사는 등록 심사과정에서 필요한 자료의 추가제출을 신청자에게 요구 (제작규격 승인 후 기술적 보완사항 발생 시 제작규격의 보완요구 포함)할 수 있으며, 신청자는 1개월 이내에 요구된 자료를 제출해야 한다. 우리회사는 신청자가 자료제출을 거부 또는 지체하는 경우에는 최고 후 등록 심사업무를 종결할 수 있다.

12. 신청서류 심사

- 12.01 주관부서는 신청서류를 접수한 후 3일(공휴일 및 토요일은 제외한다) 이내에


 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	15/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

기술 및 품질 분야에 대한 심사를 의뢰하고, 공장등록증명서 등의 행정서류는 담당자가 공공사이트를 통해 열람하여 그 적정성을 확인한다.

- 12.02 의뢰받은 심사부서는 제출서류를 검토한 후 제작규격의 임시승인 여부, 인정시험의 필요성 등 검토결과를 1개월(송변전 기자재 3개월)이내에 주관부서로 통보하는 것을 원칙으로 한다. 다만, 품목별 특성을 고려하여 별도의 검토기간을 운영하는 경우에는 예외로 할 수 있다.
- 12.03 신청자가 신청품목의 최신 구매규격에 적합하고, 시험조건이 동등 이상인 공인시험기관의 시험성적서 제출시 기술분야 심사부서에서 검토 후 인정시험의 항목 일부 또는 전부를 면제하거나 검수시험으로 대체할 수 있다. 단, 유자격등록과정에서 일부 인정시험 항목에 대하여 추가 시험이 필요한 경우에는 주관부서 및 기술분야 심사부서에서 피시험품 제작 및 승인 여부 검토 후 시험을 시행하여야 한다.
- 12.04 주관부서는 심사결과를 종합하여 “적격” 또는 “부적격” 여부를 신청자에게 통보하고 “부적격”인 경우는 등록 심사업무를 종결한다.

13. 현장심사


- 13.01 우리회사는 신청자의 신청품목에 대한 설계, 제조능력 및 품질보증체계 등에 대한 현장 확인을 위하여 현장심사를 시행해야 한다. 단, 신청자가 신청품목에 대한 유효한 품질경영시스템(ISO9001), 환경경영시스템(ISO14001), 안전보건경영시스템(ISO45001)을 보유하고 다음 각 호의 하나에 해당하는 경우에는 이전에 현장심사를 받아 적격판정을 받은 공장에 한하여 현장심사의 일부 또는 전부를 면제할 수 있다. 단, 동일 자재그룹 내 등록정지 제재 품목이 있거나 직전년도 품질평가 하위품목(배전/송변전 C,D등급, ICT C등급)이 있는 경우 해당 자재그룹은 유자격자 현장심사를 시행한다. 이때 자재그룹은 [별표2] 현장심사 기준의 1.3 기술분야 평가기준의 자재그룹으로 한다.
 - 13.01.1 신청품목과 동일 자재그룹의 유자격자로서, 신청일을 기준하여 3년 이내에 우리회사에 신청품목과 동일 자재그룹의 품목을 납품한 실적이 있고, 납품된 동일 자재그룹_기자재의 하자, 고장, 검수불합격이 없는 경우.
 - 13.01.2 배전, 송변전기자재 품질등급제에 의해 현장심사 생략이 가능한 경우
 - 13.01.3 신청품목과 동일 자재그룹 내 품목에 대해 신청일을 기준하여 2년 이내에 현장심사 결과가 적격인 경우.

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	16/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

- 13.02 현장심사는 신청자와 협의하여 시행하되 제작규격 검토 등 주관부서의 서류심사 완료일로부터 1개월 이내에 시행함을 원칙으로 한다. 단, 단기간에 현장심사 신청이 집중되는 등 부득이하게 현장심사 기한 내 심사를 완료하지 못 할 경우에는 신청자와 협의하여 서류심사 완료일로부터 2개월 이내로 심사일정을 조정 할 수 있다.
- 13.03 기술분야 및 품질분야 현장심사는 같은 날에 시행함을 원칙으로 하며 현장심사 부서는 신청자와 협의하여 심사일자를 확정한다. 단, 신청자의 요청이 있는 경우나 현장심사 부서간 일정이 맞지 않는 등 부득이하게 같은 날 현장심사를 시행할 수 없는 경우에는 신청자와 협의하여 기술분야 및 품질분야의 현장심사일을 다르게 하여 시행할 수 있다.
- 13.04 신청자의 사업장이 해외에 위치한 경우 현장심사의 일부 또는 전부를 우리 회사의 해외사무소에 의뢰할 수 있다.
- 13.05 현장심사에 소요되는 비용은 현장심사 현장이 국내사업장이면 우리 회사가 부담하고, 국외사업장인 경우에는 신청자가 부담하며 비용 산정은 우리회사의 국외출장 여비기준에 따른다.
- 13.06 국외사업장의 현장심사 기준은 기자재공급자관리지침 [별표 2]에 따르며, 국외 현장심사 기간, 절차, 인원 등은 필요한 경우 신청자와 상호 협의하여 변경 시행할 수 있다. 단, 국외의 경우 경영분야 현장심사가 필요하다고 판단되는 경우에는 “[별표2] 3. 국외 경영분야”에 따라 추가로 시행할 수 있다.
- 13.06.1 국외사업장 현장심사 계획은 신청자와 주관부서 협의 후 주관부서에서 확정한다. 단, 신청자의 사정으로 3개월 이내에 협의가 이루어지지 않을 경우 등록 업무를 종료한다.
- 13.06.2 국외사업장 현장심사 비용은 청구 후 2주 이내로 신청자가 주관부서 (가상)계좌로 직접 입금하여야 한다.
- 13.06.3 기한 내 미입금 시 신청자가 요청하는 경우 1회에 한하여 최초 입금기한일로부터 1개월 범위 내에서 입금기한 연장이 가능하며, 이 경우 현장심사 일정은 상호협의 하에 조정한다.
- 13.06.4 현장심사 비용이 기한 내 입금되지 않은 상황에서 납기 연기 신청이 없거나 추가로 연장된 기한까지 비용이 입금되지 않았을 경우 등록업무를 종료한다.
- 13.06.5 일정변경, 숙박비 실비정산, 환율 차이 등에 따른 차액 등은 심사 후 정산하여

업무표준No	H0-자재-지침-0028	
개정·페이지	30	17/186
제·개정일자	2024. 03. 22	

- 심사 종료 후 2주 이내 청구하며, 신청자는 청구 후 1주 내에 입금함을 원칙으로 한다.
- 13.07 현장심사는 현장심사기준[별표2]에 의하여 수행한 후 확인결과를 점검표에 기록하며, 필요시 증빙자료의 사본을 요구하여 심사보고서에 첨부한다.
- 13.08 현장심사가 완료되면 심사결과, 향후 처리절차에 대하여 심사수검자에게 통보하고 심사보고서에 심사수검자의 확인을 받는다.
- 13.09 관련부서는 현장심사 완료 5일(영업일 기준) 이내 기술 및 품질분야에 대한 심사결과를 주관부서에 통보한다. 단, 관련부서에서 해당 신청자에게 추가 자료를 요청한 경우에는 예외로 할 수 있다.
- 13.10 주관부서는 분야별 현장심사 결과를 종합적으로 검토하여 심사완료 후 2주 이내에 종합판정 결과를 신청자에게 통보한다. 단, 해당 신청자에게 추가 자료를 요청한 경우에는 예외로 한다.
- 13.11 신청자의 귀책사유로 주관부서의 경영분야 심사 완료일로부터 3개월 이내에 현장심사가 시행되지 못하는 경우는 등록업무를 종결한다. 단, 3개월이 경과하기 전에 신청자의 요청이 있는 경우는 1회(1개월이내)에 한하여 현장심사를 연장할 수 있다. 연장신청은 공문 또는 SRM을 통해 접수한다.
- 13.12 품목별 현장심사 기준은 [별표2]에 따른다. 단, 동일 기업 소속 복수의 공장에서 해당 품목 생산을 위한 제작공정을 나누어 생산하는 경우 필수 제조·검수 설비, 인원을 합산하여 기준 충족여부를 판단하며, 동일 공급자가 동일 품목을 복수의 공장에 등록하는 경우 설계인력에 한해 공유를 허용한다.
- 13.13 현장심사 결과가 “부적격”이고 신청자의 요청이 있는 경우는 1회에 한하여 현장심사를 추가 실시할 수 있다. 이 경우 신청자는 심사부서의 “부적격” 통보일로부터 3개월 이내에 심사부서로 현장심사를 요청(공문 또는 SRM) 해야 하며 심사부서는 요청일로부터 1개월 이내에 현장심사를 시행해야 한다. 심사부서의 “부적격” 통보일로부터 3개월 이내에 신청자의 요청이 없는 경우 심사업무를 종결한다.
- 13.14 기술심사부서 및 품질관리부서는 현장심사 최종결과를 주관부서로 통보한다.
- 13.15 주관부서는 분야별 현장심사 결과가 모두 “적격”이면 “적격”으로 “부적격”이 있으면 “부적격”으로 종합 판정하고 결과를 신청자에게 통보한다. 단, 종합 판정결과가 “부적격”인 경우는 통보일로부터 1년간 동일품목에 대한 재신청을 제한한다.
- 13.16 필수 제조설비에는 우리회사에서 배부한 설비 확인 위조방지 스티커를 부착한다.

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>		업무표준No	H0-자재-지침-0028	
			개정·페이지	30	18/186
	제·개정일자	2024. 03. 22			

스티커가 훼손되었거나 설비의 변경이 있을 경우, 신청자는 주관부서로부터 스티커를 재발급받아 설비에 부착하여야 한다. 필요시 심사부서는 생산공장을 방문하여 설비에 직접 스티커를 부착할 수 있다.

13.17 천재지변, 감염병 등으로 인해 현장심사가 불가하여 유자격 등록에 장기간 소요될 것으로 예상될 경우 신청자의 요청 시 심사부서는 주관부서와 협의하여 비대면 현장심사를 시행할 수 있으며 관련절차는 [별표2] '4. 비대면 현장심사'에 따른다.

13.17.1 비대면 현장심사는 2단계로 나뉘며 피시험품 제작단계 전 화상플랫폼 등을 이용한 '예비심사'와 현장심사 불가요인 해소 후 제작공장 방문하여 시행하는 '최종심사'로 구분된다.

13.17.2 비대면 현장심사 업무는 '예비심사', 피시험품 제작/인정시험, '최종심사' 순서로 진행된다.

13.17.3 '최종심사' 결과가 부적격인 경우 해당 피시험품의 인정시험 성적서는 불인정된다.

14. 피시험품 제작 및 승인

14.01 신청자는 공인시험기관에 인정시험을 의뢰하기 전에 피시험품에 대하여 표준양식 [부록9]에 맞춰 작성된 제작공정도(자체 제조공정과 외주공정을 구분하여 명시)와 등록된 공장에서 촬영한 제작사진을 주관부서로 제출하여 승인을 받아야 한다.


14.02 제작사진은 제작공정도상 반제품 이상 상태에서 제작공정별로 촬영한 사진으로 위치정보 및 촬영일자를 포함하여야 하며, 최종완성된 시험품은 주관부서에서 배부한 관리번호를 식별할 수 있도록 촬영하여야 한다.

14.03 최종 완성된 피시험품에는 주관부서에서 배부한 관리번호가 입력된 피시험품 확인 위조방지 스티커(이하 "스티커"라 한다.) 부착을 원칙으로 한다. 단, 부득이하게 피시험품에 스티커를 부착할 수 없는 경우에는 주관부서와 협의하여야 한다.

14.04 스티커는 공인시험기관에 피시험품을 인도 완료시 까지 훼손되지 않아야 하며, 스티커가 훼손 되었을 경우, 신청자는 주관부서로부터 스티커를 재발급 받아 피시험품에 부착 후 다시 승인을 받아야 한다.

14.05 필요시 주관부서는 제조공장을 방문하여 피시험품에 직접 스티커를 부착 할 수 있다.

14.06 제작공정도 및 사진은 제작규격 임시승인일로부터 3개월(송변전기자재 6개월) 이내에 제출하여야 하며, 부득이 한 경우 3개월(송변전기자재 6개월) 이내로

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>		업무표준No	H0-자재-지침-0028	
			개정·페이지	30	19/186
	제·개정일자	2024. 03. 22			

1회 연장할 수 있으며, 해당 기간 내 피시험품 승인을 받지 않을 경우 등록 신청 업무를 취소한다.

- 14.07 신청자는 주관부서로부터 핵심부품 사용내역에 대한 요청이 있는 경우 제작사진 제출시 함께 사용부품 확인서(부록)을 제출하여야 한다.
- 14.08 가격조사 담당부서는 우리 회사 구매실적이 없는 신뢰품목의 경우 피시험품에 대한 품질·안전 비용 등 관련 내용을 확인할 수 있도록 등록신청자에게 관련 자료에 대한 협조 요청을 할 수 있으며, 등록신청자가 협조 요청을 승낙한 경우 등록신청자는 공인시험기관이 인정시험성적서를 전자조달시스템(한전SRM)에 등록한 이후 3개월 내에 [부록 6] 양식에 따라 관련 자료를 작성하여 가격조사 담당부서에 제출한다.

15. 인정시험 및 시험사용

- 15.01 인정시험의 세부절차는 다음 각 호에 따른다.
 - 15.01.1 인정시험 시행을 통보받은 신청자는 우리회사가 임시 승인한 제작규격으로 제14조에 따라 피시험품 제작 및 승인을 받은 날로부터 1개월 이내에 공인시험기관에 인정시험을 직접 신청하고, 신청내역을 전자조달시스템(한전SRM)에 즉시 등록하여야 한다. 신청일은 인정시험기관의 접수완료일이 아닌 신청자가 인정시험기관에 인정시험을 신청한 일자를 의미한다.
 - 15.01.2 주관부서는 1개월 이내에 공인시험기관에 인정시험을 의뢰하지 않는 신청자에 대해서는 등록업무를 종결한다. 단, 신청자가 기한의 연장을 요청하는 경우에는 1개월 이내로 1회에 한하여 연장할 수 있다.
 - 15.01.3 인정시험은 우리회사 또는 공인시험기관에서 시행하여야 하며 의뢰받은 시험기관은 인정시험 전 항목을 시험하지 못할 경우 해당 시험항목을 타 공인시험기관에 의뢰하여 시행한 시험결과를 함께 우리회사에 제출하고, 우리회사는 각각의 시험결과를 근거로 기술분야 심사부서에서 종합판정한다. 단, 인정시험의 개별시험 가능 여부, 면제 대상 및 항목이 해당 구매규격에 명시된 경우 이를 준수하여야 하며 해외 시험기관이 인정시험 전 항목을 시험하지 못할 경우에는 시험신청 전에 당사 주관부서와 협의한다.
 - 15.01.4 신청자는 의뢰하고자 하는 공인시험기관이 동일품목에 대한 인정시험을 시행한 실적이 없는 경우에는 시험 가능여부에 대하여 우리회사의 사전검토를 받은 후

업무표준No	H0-자재-지침-0028	
개정·페이지	30	20/186
제·개정일자	2024. 03. 22	

시험을 의뢰하여야 하며, 국내외에 공인시험기관이 없어 시험이 불가능한 인정시험 항목이 있는 경우의 시험방법은 당사 주관부서와 협의해야 한다.

15.01.5 인정시험에는 시험항목의 일부 또는 전부에 대하여 우리회사 직원이 입회할 수 있다. 이 경우 신청자는 우리회사 입회부서에 시험일정을 통보하고 입회에 관한 제반사항을 협의하여야 하며, 입회자는 시험 중 발생하는 제반사항을 처리한다.

15.01.6 인정시험에 소요되는 비용은 신청자가 부담하고 입회 출장비용은 우리회사가 부담한다. 다만, 신청자의 요청에 의한 국외시험과 불합격으로 인한 재시험 입회 출장비용은 신청자가 부담하며 비용 산정은 우리회사의 출장 여비기준에 따른다.

15.01.7 주관부서는 시험성적서의 위·변조 검증강화를 위하여 공인시험기관으로부터 시험성적서를 직접 제출받아 기술분야 심사부서의 검토결과를 종합하여 합격 여부를 결정하고 결과를 신청자에게 통보한다. 결과가 “합격”인 품목이 시험사용 대상품목인 경우는 관련부서로 시험사용을 의뢰한다.

15.01.8 “불합격”을 통보받은 신청자가 인정시험을 다시 받고자 하는 경우 시험항목은 기술분야 심사부서에서 검토하여 결정하는 것을 원칙으로 한다.

15.01.9 신청자가 15.01.8호에 따른 인정시험을 다시 받으려면 불합격 통보일로부터 3개월(송변전 기자재는 6개월) 이내에 제14조에 따라 피시험품 제작 및 승인절차를 거쳐야 하며, 피시험품 제작 및 승인을 받은 날로부터 1개월 이내에 공인시험기관에 인정시험을 직접 신청하고 신청내역을 전자조달시스템(한전 SRM)에 즉시 등록하여야 한다.


15.01.10 주관부서는 3개월(송변전 기자재는 6개월) 이내에 공인시험관에 재인정시험을 의뢰하지 않는 신청자에 대해서는 등록업무를 종결한다. 단, 신청자가 기한의 연장을 요청하는 경우에는 3개월 이내로 1회에 한하여 연장할 수 있다.

15.01.11 주관부서는 사후관리를 위하여 합격된 공인시험기관의 시험성적서를 전자조달시스템(한전SRM)에 보관한다.

15.02 유자격자는 납품된 제품에 대해서도 인정시험 당시의 제품과 동등 이상의 품질 및 성능을 유지하여야 한다.

15.03 시험사용 대상 품목은 인정시험 합격 후 시험사용을 시행하며 세부절차는 다음 각 호에 따른다.

15.03.1 시험사용 시행부서는 필요한 수량을 우선 구매하여 실 선로 또는 관련 시험장

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	21/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

에서 시험사용하고 그 결과를 판정일로부터 7일(공휴일 및 토요일은 제외한다) 이내에 주관부서로 통보하여야 한다.

15.03.2 시험사용은 품목당 총 2회로 제한하며 1차 시험사용 자재 및 시험관련 제반비용(공사비, 시험비 등)은 우리회사에서 부담하고, 1차 부적격으로 인해 시험사용을 재시행할 경우는 시험사용 자재비를 포함한 시험관련 제반비용(공사비, 시험비 등)을 신청자가 부담해야 한다. 또한, 시험사용 결과 부적격으로 판정된 경우 부적격 시험사용품을 원제품으로 교체하기 위한 비용(자재비 및 공사비 등)은 신청자가 부담하여야 한다.

15.03.3 1차 시험사용이 부적격이고 신청자가 2차 시험사용을 희망할 경우 신청자는 부적격 원인을 규명하여 대책을 수립하고 피시험품을 제작한 후 시험사용 시행부서로 확인 요청을 하여야 한다.

15.03.4 신청자는 1차 부적격 통보를 받은 날짜로부터 1년 이내에 인정시험 등 부적격 사항의 조치를 완료하고 시험사용 시행부서로 2차 시험사용을 신청해야 하며, 신청하지 않는 경우 시험사용 시행부서는 시험사용을 종결할 수 있다.

15.03.5 시험사용 결과가 부적격인 경우 주관부서는 신청자에 대한 등록 심사업무를 종결한다.


15.03.6 다음 각 호의 하나에 해당되는 경우에는 시험사용을 생략할 수 있다.

- 가) 우리회사에서 수행한 연구과제로서 초도 개발품을 실 선로에 설치하여 시험사용을 시행한 결과 제품자체의 성능이 검증된 경우
- 나) 시험사용 기간을 초과하여 납품·사용한 실적이 있고, 제품자체의 성능이 확인된 경우

16. 유자격자 등록 및 관리

16.01 주관부서는 등록 심사결과가 종합된 날로부터 5일(공휴일 및 토요일은 제외한다) 이내에 신청자의 유자격자 지정여부를 결정하고 “적격”인 경우는 결정 당일 전자조달시스템(한전SRM)에 유자격자를 등록해야 하며, 유자격에 대한 효력은 등록이 완료된 시점부터 발생한다. 단, 시스템 오류 등 불가피한 사유가 발생하는 경우에는 효력발생 시기를 별도로 정할 수 있다.

16.02 주관부서는 등록 심사결과를 관련부서 및 신청자에게 통보한다. 이 경우 유자격자로 결정된 신청자에게는 「유자격자로 등록되어도 법령, 정부시책,

 KEPCO 상생조달처	기자재공급자 관리지침		업무표준No	H0-자재-지침-0028	
			개정·페이지	30	22/186
	제·개정일자	2024. 03. 22			

우리회사 규정 및 방침 등에 따라 입찰참여가 제한될 수 있다」는 사실을 반드시 통보해야 한다.


- 16.03 기자재 공급유자격증은 유자격자가 직접 전자조달시스템(한전SRM)에 접속하여 출력하는 방식으로 한다. 단, 출력된 공급유자격증은 계약담당자가 시스템을 통하여 기자재 공급유자격을 확인할 수 있는 경우에 한하여 효력을 갖는다.
- 16.04 유자격자는 사전에 승인받은 부품의 사용내역을 명시한 사용부품확인서(부록 5) 및 사용부품 세부내역서(부록 5-1, 엑셀자료)를 납품검사 요청시 제출해야 한다.
- 16.05 유자격자는 매년 1분기 내 기자재 공급자 ESG 자가진단(부록 11 참조)을 시행하고 진단결과를 제출해야 한다.
- 16.06 당사와 물품공급 계약을 체결한 유자격자는 납품검사 요청시 필수공정(별표 2, 필수공정 점검표 참고) 이행 사진을 위치정보 및 촬영일자를 포함하여 제출하여야 한다.
 - 16.06.1 단가계약 품목 : 최초납품 및 6개월 경과 후 납품검사 요청시
 - 16.06.2 총가계약 품목 : 납품검사 요청시(단, 3개월 이내 제출한 경우 면제 가능)
- 16.07 필수공정 이행사진이 부적합할 경우 납품검사를 거절할 수 있으며 수시심사를 할 수 있다.
- 16.08 유자격자는 KEPCO 공급자 행동규범을 준수하여야 하며, 유자격 신규등록 신청 및 등록갱신 신청시 준수서약서(부록 10 참조)를 제출하여야 한다.

17. 유자격 유효기간

- 17.01 이 지침에 의하여 신뢰품목에 등록된 공급자의 유자격 유효기간은 등록일로부터 4년간으로 하며, 동일 품명 내에서 품목이 추가될 경우 기존 품목의 잔여 유효기간으로 한다. 단, 동일 자재그룹내 다수의 품목이 있을 경우의 유자격기간은 자재그룹내 품목 중 자격 만료일이 가장 늦게 도래하는 날짜로 한다.
- 17.02 판매업체로 등록된 경우의 유효기간은 판매업체와 원 제조업체간 체결한 물품 공급 및 A/S 제공 계약기간으로 하며 4년을 초과할 수 없다.

18. 등록갱신

- 18.01 유자격 등록갱신 신청은 유효기간 만료일 6개월 이내에 하여야 한다.
- 18.02 유효기간 만료일 3개월(갱신업무 처리기간) 이전까지 등록갱신 신청 및 서류심사를


 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	23/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

완료하였으나, 현장심사 신청이 집중되는 등 부득이하게 만료일 이전까지 갱신 완료가 안되었을 경우 유자격 유효기간을 갱신완료 시까지 연장한다.

- 18.03 등록갱신 신청서류는 신규 등록신청 시와 동일하며, 제작규격의 제출은 생략하는 것을 원칙으로 한다.
- 18.04 등록갱신을 위한 심사절차는 신규 등록심사절차를 준용한다. 다만, 인정시험과 시험사용은 시행하지 않는 것을 원칙으로 하며 지침 13조(현장심사) 13.01항에 해당하는 경우는 현장심사의 전부 또는 일부를 생략하고 주관부서에서 신청서류의 검토로 등록갱신 여부를 결정할 수 있다.
- 18.05 주관부서는 다수품목에 등록된 유자격자의 등록갱신을 업체단위로 실시 할 수 있으며, 유자격자가 업체단위로 등록갱신을 하고자 하는 경우에는 운용 분야별로 신청함을 원칙으로 하고, 신청시기는 자격만료일이 가장 빠른 품목을 기준으로 한다.
- 18.06 유효기간 만료 후 1년이 경과하지 않은 경우의 등록갱신(만료) 절차는 18.03 및 18.04항의 절차를 준용한다. 단, 1년이 경과한 경우는 신규 등록절차에 따른다.
- 18.07 유자격이 정지중인 공급자의 등록갱신은 자격정지 해제를 위한 조건이 없는 경우만 허용한다.

19. 등록사항의 변경 및 승인

- 19.01 유자격자는 다음 각 호의 변경사항이 발생되면 발생일로부터 30일(필수인력의 변경은 90일) 이내에 변경등록 신청을 하여 우리 회사의 승인을 받아야 한다.
 - 19.01.1 공장이전 및 변경
 - 19.01.2 법인의 분리·합병, 양도·양수 또는 회사형태의 변경
 - 19.01.3 제작규격(전력량계 소프트웨어 포함)의 변경(단, 성능저하가 우려되는 핵심부품의 변경·호환사용은 거절될 수 있다.)
 - 19.01.4 AMIGO 보안전력량계 S/W 설계인력이 변경된 경우 발생일로부터 120일 이내에 변경등록을 신청하고 기술분야 현장심사 S/W 설계이해도 평가를 다시 실시한다.
 - 19.01.5 설계·제조·검수 필수인력의 변경
 - 19.01.6 관련법령에 따른 해당자격이 변경된 경우
 - 19.01.7 기타 유자격과 관련된 사항
- 19.02 등록사항의 변경 및 승인절차는 신규 등록심사절차를 준용하며, 지침 13조(현장심사) 13.01항에 따른 현장심사 면제를 적용하지 않는다. 단, 19.01.3항(제작규격

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	24/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

의 변경) 및 19.01.5항(필수인력의 변경)의 경우에는 지침 13조(현장심사)를 시행하지 않는다.

- 19.03 등록사항의 변경이 기자재의 성능에 영향을 미치는 경우 유자격자에게 관련 공인시험성적서를 제출하게 하거나 재인정시험을 요구해야 한다.
- 19.04 유자격자가 핵심부품을 모두 국내·외 타사제품으로 변경신청하는 경우는 완제품 구입여부를 확인하기 위하여 매입 관련자료를 제출하게 하거나 기술분야 심사 부서의 현장 확인을 통하여 승인여부를 결정한다.
- 19.05 수요부서는 구매규격이 개정된 경우 다음 각 호의 자료를 첨부하여 주관부서에 통보하고, 주관부서는 구매규격 개정에 따른 제작규격의 변경여부, 재인정시험 항목 등의 조치사항과 유예기간(유예기간 이후 자격정지) 등을 유자격자에게 안내한다.
 - 19.05.1 개정 구매규격 및 비교표
 - 19.05.2 구매규격 개정사유, 주요 개정내용 및 시행일자(개정 전 구매규격 적용 유예기간 명시)
 - 19.05.3 재인정시험 시행근거, 시험항목 및 시험 소요기간(재인정시험 필요시)
 - 19.05.4 기타 관련자료 등

20. 등록사항 취소


주관부서는 다음 각 호의 하나에 해당하는 경우 유자격 등록을 취소할 수 있다.

- 20.01 유자격자가 자진취소를 요청하는 경우
- 20.02 유자격자의 폐업사실이 확인된 경우
- 20.03 해당품목의 구매규격이 폐지된 경우

21. 성능확인시험

21.01 관련부서는 유자격자가 다음 각 호의 하나에 해당하는 경우, 성능확인시험을 품질관리부서에 요청할 수 있으며, 품질관리부서는 해당 구매규격에 명시된 인정시험 항목의 일부 또는 전부에 대한 성능확인시험을 실시하고 그 결과를 평가하고, 평가결과가 부적합한 경우에는 주관부서로 해당 유자격자의 제재를 요청한다.

- 21.01.1 납품된 기자재가 고장(하자 포함)이 연속 2회 이상 발생하여 품질확인이 필요한 경우(단, 배전기자재 제외)


 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	25/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

- 21.01.2 자격유지 및 품질관리가 필요하여 주관부서 및 관련부서에서 요청하는 경우
- 21.01.3 배전기자재 품질등급제에 따라 성능확인시험 대상으로 선정된 경우
- 21.01.4 동일 품목에 대하여 납품검사 결과, 불합격이 아래와 같이 발생한 경우
 - 가) 1년 이내에 1차 검사불합격이 2회 발생한 경우
 - 나) 2차 검사불합격이 발생한 경우
- 21.02 성능확인시험에 필요한 피시험품은 현장에 설치되어 사용중인 자재 또는 우리 회사 물류센터나 사업소에 보관중인 신품중에서 발취하며 피시험품이 없는 경우 성능확인시험 대상으로 선정된 유자격자는 통보일로부터 3개월 이내에 피시험품을 제작하여 품질관리부서로 확인요청을 하여야 하며 유자격자가 피시험품 확인을 연장 요청할 경우 3개월 이내로 1회에 한하여 연장할 수 있다. 단, 21.01.3호의 경우는 배전기자재 품질등급제 기준에 따른다.
- 21.03 성능확인시험에 소요되는 비용(자재비 포함)은 유자격자가 부담한다.

22. 수시심사


- 22.01 주관부서 또는 관련부서는 다음 각 호의 하나에 해당하는 경우 해당 유자격자에 대한 수시심사를 시행할 수 있다.
 - 22.01.1 1년 이내 2회 이상 고장 발생, 납품검사 불합격, 성능확인시험 대상 선정 등 품질확인이 필요한 경우
 - 22.01.2 기준하자율 도달에 따른 강제적 리콜이 발생한 경우(배전기자재에 한함)
 - 22.01.3 송배전 및 ICT 기자재 품질평가 결과, 품질개선활동 및 품질진단 대상으로 선정된 경우
 - 22.01.4 1년 이상 납품실적이 없거나, 예정가격 대비 70% 이하 저가낙찰 등으로 품질 확인이 필요한 경우
 - 22.01.5 민원발생, 언론보도, 정부기관 조사 등 사회적 이슈로 점검이 필요한 경우
 - 22.01.6 본 지침 '24. 제재 항목 및 기간'의 제재항목 위반사항에 대한 확인이 필요한 경우
 - 22.01.7 공급자 예방진단 등 유자격관리에 필요하다고 인정되는 경우
- 22.02 수시심사는 현장심사 기준에 따라 시행하고, 심사결과 부적합 사항이 발견되면 24조에 의거 해당 유자격자를 제재한다.

Ⅲ. 유자격자 제재

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	26/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

23. 제재 일반사항

- 23.01 이 지침에 의하여 등록된 공급자가 제24조 제재 항목 및 기간 각 호의 하나에 해당하는 경우 주관부서는 제재대상 공급자로부터 소명서를 접수한 날(관련부서의 요청이 있는 경우는 요청서 접수일)로부터 1개월 이내에 공정계약 심의위원회에 제재요청함을 원칙으로 한다. 주관부서는 공정계약 심의위원회의 의결을 거쳐 품목 별로 유자격 등록을 취소 또는 2년 이하의 범위 내에서 정지할 수 있다. 다만, 제재 사유에 대한 공급자의 이의제기가 없는 것이 소명서로 확인된 경우는 공정계약 심의위원회의 의결없이 주관부서에서 제재를 시행할 수 있다.
- 23.02 공정계약 심의위원회는 제재기간을 위반행위의 동기·내용 및 횟수 등을 고려하여 1/2범위 내에서 가감할 수 있다. 단, 가중하더라도 2년을 초과할 수 없고, 감경하더라도 1개월 이상이어야 한다.
- 23.03 공정계약 심의위원회 운영 세부기준은 “공정계약 심의위원회 운영기준”에 따른다.
- 23.04 등록취소 후 재등록 신청은 제재효력 발생일로부터 2년간 제한한다. 단, 23.07의 의해 입찰담합으로 원 제조업체가 원인제공자로 귀책사유가 확인되어 동시에 제재를 받은 판매업체의 경우는 본 규정의 등록취소 후 재등록 제한을 적용하지 않는다. 제재효력 발생일은 공정계약 심의위원회 운영기준을 준용하여 제재 결정일로부터 7일이 경과한 날로 하되, 특별한 사정이 있을 경우 7일 이내로 단축할 수 있다.
- 23.05 동일 제재 시점에 제재 해당항목이 중복될 경우 제재정도가 높은 기준을 적용하며 제재기간 중 기존 제재시점 이후에 추가 제재사유 발생 시 추가 제재기간은 기존 제재기간이 종료된 다음날부터 시작한다.
- 23.06 관련부서는 제재요청 사유를 발견한 경우 5일(영업일 기준) 이내에 다음 각 호의 사항을 구체적으로 적시하여 주관부서로 제재를 요청하여야 한다. 단, 제재사유를 확인 하는데 시간이 소요되는 경우, 제재사유를 명확하게 한 일자를 기준으로 5일(영업일 기준) 이내 제재를 요청하여야 한다. 이 경우 관련부서는 제재요청 사유발생시 해당공급자에게 제재사유가 발생했음을 즉시 통보하고, 14일 기간을 주어 공급자의 소명을 요청하여야 한다.
- 23.06.1 품목명, 제재사유, 제재조항, 진행경과 및 향후 조치계획
- 23.06.2 제재관련 공급자에게 소명요청 증빙 및 공급자의 소명자료
- 23.07 기자재결합, 입찰담합 등 원 제조업체가 원인제공자로 귀책사유가 확인되는 경

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	27/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

우 [판매업체와](#) 원 제조업체도 동시에 제재하며 제재기간 동안 해당 판매업체의 [원 제조업체](#)는 직접 공급자 등록 및 타 판매업체의 [원 제조업체](#)로 등록을 제한한다.

23.08 유자격자가 납품한 기자재의 품질상 결함으로 우리회사에 손해가 발행한 경우에는 유자격자에게 민·형사상 책임을 물을 수 있다. 단, 판매업체로 등록된 경우는 판매업체 및 [원 제조업체](#) 모두에게 책임을 물을 수 있다.

24. 제재 항목 및 기간

이 지침에서 관리하고 있는 제재 항목 및 기간은 아래와 같다.

24.01 공급자등록 관련

24.01.1 아래 항목에 대한 등록사항의 변경승인 의무를 이행하지 않은 경우

(단, 제재사항 발생 통보 후 1개월 이내 변경 등록신청을 하지 않은 경우에는 등록취소)

가) 등록된 공장의 이전 또는 변경 : 등록정지 3개월

나) 법인의 분리·합병, 양도·양수 또는 회사형태의 변경 : 등록정지 6개월

다) 제작규격(전력량계 소프트웨어 포함), 설계도면의 변경 : 등록정지 6개월

라) 설계·제조·검수 필수인력의 변경 : 등록정지 3개월

(단, 등록정지 기간이 경과된 후라도 필수인력 보유기준 충족시까지 등록정지)

24.01.2 사전에 승인되지 않은 핵심부품을 사용하여 제작한 기자재를 납품한 경우

(납품검사 포함) : 등록정지 1년

24.01.3 위조, 변조, 허위 작성된 유자격 등록, 입찰, 계약, 납품 관련 서류(공인시험


기관 시험성적서, 피시험품 사진 포함)를 제출한 경우 : 등록취소

24.01.4 우리회사로부터 입찰담합으로 입찰참가자격 제한을 받는 경우([원 제조업체 포함](#)) : 등록취소(입찰담합 품목에 한하여 적용)

24.01.5 양도·양수에 따른 유자격 이관 승인 완료 후 15일 이내 변경계약을 우리 회사로 요청하지 않은 경우 : 등록정지 1년

24.01.6 유자격자가 필수 제조설비를 타사에 임대한 경우 : 임대인과 임차인에 대해 각각 등록정지 1년(1년 경과 후에도 임대계약이 계속되는 경우에는 임대계약 종료 시까지)

24.01.7 등록되지 않은 공장에서 물품제조 확인시 (부품 제외) : 물품제조 의뢰인과

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	28/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

피의뢰인에 대해 각각 등록정지 1년

24.01.8 제조업체로 등록한 유자격자가 완제품을 구매하여 납품하는 경우 : 등록취소

24.01.9 수시심사 결과 아래와 같이 부적합 사항이 발견된 경우

가) 품질관리(공통) 점검표 미충족시 : 등록정지 6개월

나) 기술분야 점검표, 필수공정 점검표 관련사항 미충족시 : 등록취소

24.01.10 전력량계 S/W 설계인력의 변경승인 의무를 이행하지 않은 경우 : 변경승인 완료시까지 등록정지(AMIGO 보안 전력량계만 해당)

24.01.11 필수인력 부정* 등록사항이 발견된 경우 : 등록취소

* 설계·제조·검수 분야별 경력사항 및 인원 위변조 등

24.02 기자재 품질 및 성능 관련

24.02.1 송변전 기자재 품질등급 평가결과 3회 연속 D등급을 받았을 경우 : 등록정지 6개월

24.02.2 배전 기자재 품질등급 평가결과, C·D등급 받았을 경우

가) 1회 D등급 : 등록정지 1년

나) 2회 연속 C등급 : 등록정지 1년

다) 최근 3년간 2회 D등급 : 등록취소

24.02.3 ICT 기자재 품질등급 평가결과 C등급을 받았을 경우

가) 2회 연속 C등급 : 등록정지 1년

나) 최근 3년간 2회 C등급 : 등록정지 1년

다) 3회 연속 C등급 : 등록취소

24.02.4 납품된 기자재에 품질상 결함이 하자보증기간 이내에 발견된 경우로서

가) 하자보상을 미이행하거나 하자보상 요구에 불응하는 경우 : 등록정지 1년

나) 정전이 발생하여 공급지장전력이 3만kW이상이고 정전시간이 30분 이상인 경우 : 등록정지 1년


다) 위 나)호의 정전이 1년 이내에 재발한 경우 : 등록취소

라) 154kV급 이상에 적용된 기자재로서 품질상 결함이 3회 이상 발생하여 재발 방지를 위한 조치요구에 불응하는 경우 : 등록취소

24.02.5 성능확인시험 결과 불합격 판정 또는 성능확인시험을 미시행한 경우

가) 시험결과 불합격인 경우 : 등록취소

나) 성능확인시험 대상으로 통보 받은 후 3개월 이내에 피시험품 확인신청을 하지 않거나 성능확인시험에 불응한 경우 또는 성능확인시험 대상 공급자가 유자격 자진취소를 요청하는 경우 : 등록취소

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	29/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

다) “배전기자재 품질등급제 기준”에 의거하여 성능확인시험 또는 제품인증시험을 받는 경우, 24.02.3호 가)~나)목 이외의 제재는 배전기자재 품질등급제 제재기준을 따른다.

24.02.6 동일 품목에 대해 납품검사 불합격이 다수 발생한 경우

- 가) 2차 검사 불합격 발생 후 1년 이내 2차 검사 불합격이 발생한 경우 : 등록취소
- 나) 3차 검사 불합격이 발생한 경우 : 등록취소


24.03 시정조치 불이행 관련

24.03.1 대내외 감사시 요구된 시정조치를 이행하지 않은 경우 : 등록정지 1년

24.03.2 배전기자재 리콜업무 기준(H0-배전-기준-0067)을 위배한 경우

- 가) 강제적 리콜을 이행하였으나 그 이행기간을 도과한 경우 : 등록정지 1년
- 나) 강제적 리콜에 불응한 경우(일부 불응한 경우 포함) : 등록취소

다) 공급자의 귀책으로 자발적 리콜 이행기간 내 리콜을 완료하지 못한 경우 : 등록정지 6개월

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	30/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

부 칙(1997. 4. 1)

- ① (시행일) 이 지침은 1997. 4. 1부터 시행한다.
- ② (경과조치)
 1. 이 지침 시행일 이전에 일반품목의 등록된 공급자는 등록일로부터 3년간 자격을 유지한다.
 2. 이 지침 시행일 이전에 개발채택품목 및 선정품목의 등록된 공급자와 자격심사 절차를 거쳐 입찰대상자로 선정된 해외공급자는 해당품목의 최근 자격부여일로부터 3년간 자격을 유지한다. 다만, 우리공사가 필요하다고 인정하는 품목에 대하여는 이 규정에 따라 공급자 자격심사를 재실시할 수 있다.
 3. 이 지침 시행일 이전에 일반품목의 공급자 등록신청 및 인정품목 및 선정품목의 유자격자로 등록신청한 공급자에 대하여는 이 규정에 정하는 바에 따라 후속절차를 수행한 후 등록여부를 결정한다.
- ③ 기자재개발 추진규정 제51조에 정한 “업체자격기준”, “국산화율 관리 기준”, “국산화품목 경제성 평가기준”은 이 규정의 시행일로부터 폐지한다.

부 칙(1998. 11. 7)

- ① (시행일) 이 지침은 1998. 11. 2부터 시행한다.
- ② 선정품목공급자관리업무지침, 규격인정품목공급자관리업무지침, 일반품목 및 기타 품목 공급자관리업무지침은 이 지침 시행일로부터 폐지하고 기자재공급자관리업무 편람으로 통합 운영한다.

부 칙(1999. 12. 14)

이 지침은 1999. 11. 30부터 시행한다.

부 칙(2001. 3. 30)


- ① (시행일) 이 지침은 2001. 4. 2부터 시행한다.
- ② (경과조치) 이 지침 시행일 이전에 기타품목에 등록된 공급자는 시행일 이후 선정 품목의 공급자로 한다.

부 칙(2001. 12. 4)

이 지침은 2001. 12. 4부터 시행한다.

부 칙(2003. 9. 1)

이 지침은 2003. 9. 1 부터 시행한다.

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	31/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

부 칙(2005. 7. 1)

이 지침은 2005. 7. 1 부터 시행한다.

부 칙(2006. 4. 1)

이 지침은 2006. 4. 1 부터 시행한다.

부 칙(2006. 7. 1)

이 지침은 2006. 7. 1 부터 시행한다.

부 칙(2006. 11. 15)

이 지침은 2006. 11. 15 부터 시행한다.

부 칙(2008. 04. 21)

이 지침은 2008. 4. 1 부터 시행한다.

부 칙(2009. 04. 8)

이 지침은 2009. 4. 8 부터 시행한다.

부 칙(2009. 09. 25)

이 지침은 2009. 9. 25 부터 시행한다.

부 칙(2009. 12. 1)

① 이 지침은 2009. 12. 1부터 시행한다.

② 기자재공급자관리업무 편람은 이 지침 시행일로부터 폐지하고 기자재공급자 관리지침으로 통합 운영한다.

부 칙(2010. 9. 27)

이 지침은 2010. 9. 27 부터 시행한다.

부 칙(2010. 12. 03)


이 지침은 2010. 12. 03 부터 시행한다.

부 칙(2011. 9. 8)

① (시행일) 이 지침은 2012. 1. 1부터 시행한다.

② (경과조치)

1. 이 지침 시행일 이전에 인정·선정·일반품목의 등록된 공급자로서 신뢰품목 및 표준품목으로 조정된 공급자는 등록일로부터 3년간 자격을 유지한다.
2. 이 지침 시행일 이전에 일반품목의 공급자 등록신청 및 인정품목 및 선정품목의 유자격자로 등록신청한 공급자에 대하여는 이 규정에 정하는 바에 따라 후속절차를 수행한 후 등록여부를 결정한다.

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	32/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

부 칙(2012. 4. 20)

이 지침은 2012. 4. 20 부터 시행한다.

부 칙(2012. 8. 16)

이 지침은 2012. 8. 16 부터 시행한다.

부 칙(2012. 10. 05)

① (시행일) 이 지침은 2012. 10. 05.부터 시행한다.

② (경과조치) 제20조 가항 의 규정 중 10호 ①,②(품질등급 판정결과 최하위등급을 받았을 경우)를 이 지침 시행 후부터 2013년 7월 1일까지 적용하지 아니하고 “품질 등급 판정결과 2회 연속 최하위등급을 받았을 경우 등록정지 1년”로 적용한다.

부 칙(2013. 5. 15)

① (시행일)

1. 이 지침은 2013. 5. 15 부터 시행한다.

2. 협력업체 상벌위원회 운영기준은 이 지침 시행일로부터 분리하여 운영한다.

③ (경과조치) 표준품목 폐지 및 등록외 관리품목 운영은 2013. 6. 3 부터 시행한다.

부 칙(2013. 6. 28)

이 지침은 2013. 7. 1부터 시행한다.

부 칙(2014. 2. 19)

① (시행일) 이 지침은 2014. 2. 20.부터 시행한다.

② (경과조치) 19조 가. 9)의 개정규정은 개정지침 시행일 이후 제재사유가 발행하는 분부터 적용한다.

부 칙(2014. 7. 2)

① (시행일) 이 지침은 2014. 7 . 14.부터 시행한다.

부 칙(2014.10.23)


① (시행일) 이 지침은 2014. 10. 27.부터 시행한다.

부 칙(2014.12.30)

① (시행일) 이 지침은 2015. 1. 1.부터 시행한다.

부 칙(2015. 1.27)

① (시행일) 이 지침은 2015. 2. 2.부터 시행한다.

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	33/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

부 칙(2015. 7.17)

- ① (시행일) 이 지침은 2015. 8. 3.부터 시행한다.
- ② (경과조치) 24조의 개정규정은 개정지침 시행일 이후 제재사유가 발생하는 분부터 적용하고 15조 라.항은 2015.10. 1.부터 시행한다.

부 칙(2016. 7.28)

- ① (시행일) 이 지침은 2016. 7.28.부터 시행한다.

부 칙(2017. 4.18)

- ① (시행일) 이 지침은 2017. 4.18.부터 시행한다.

부 칙(2017. 9. 1)

- ① (시행일) 이 지침은 2017. 9. 1.부터 시행한다.
- ② (경과조치) 14조 “피시험품 제작 및 승인” 및 15조 “인정시험 및 시험사용” 가. 1), 2) 개정규정은 SRM시스템 구축 이후부터 적용한다.

부 칙(2018. 8. 31)


- ① (시행일) 이 지침은 2018. 9. 1.부터 시행한다.
- ② (경과조치) 24조 “제재 항목 및 기간” 나. 3). 라) 신설 규정은 2018. 9. 1. 이후에 기술기획처 주관의 성능확인시험 대상으로 결정 건부터 적용한다.

부 칙(2019. 9. 10)

- ① (시행일) 이 지침은 2019. 9. 10.부터 시행한다.
- ② (경과조치) 제14조 “피시험품 제작 및 승인” 및 제15조 “인정시험 및 시험사용” 가. 9)의 개정규정은 시행일 이후의 피시험품 승인 요청분부터 적용하고, 제24조 “제재항목 및 기간”의 개정규정은 시행일 이후 제재사유가 발생하는 분부터 적용한다. 단, 제24조 가. 4)의 개정규정은 시행일이후 제재행위가 발생하는 분부터 적용한다.

부 칙(2020. 7. 31)

- ① (시행일) 이 지침은 2020. 7. 31.부터 시행한다.
- ② (제재에 대한 경과조치) 제24조 “제재 항목 및 기간” 가. 1)의 개정 규정과 관련하여 위 제1항의 시행일 이전에 이루어진 행위에 대한 제재기간의 적용에 관하여는 개정 전의 규정에 따른다.

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	34/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

부 칙(2020. 12. 08)

- ① (시행일) 이 지침은 2020. 12. 08.부터 시행한다.
- ② (경과조치)
 1. 15.01.1항 개정 규정과 관련하여 신청일에 관한 사항은 위 제1항의 시행일 이후에 입시승인을 득한 경우부터 적용한다.
 2. [별표 2] 2.2 품질분야 점검표(적부제) 1항에 교육과정 이수여부 적부심사는 2021. 7. 01이후 신규등록 신청 또는 등록갱신 신청분부터 시행한다.
 3. 24.03.3 다)항의 개정 규정은 위 제1항의 시행일 이후 입찰 공고분부터 적용한다.
 4. [별표2] 현장심사 기준. 1.4 품목별 현장심사 세부기준(전력량계)의 개정 규정은 위 제1항의 시행일로부터 6개월 이후 신규등록 신청 또는 등록갱신 신청분부터 적용한다.

부 칙(2021. 10. 22)


- ① (시행일) 이 지침은 2021. 10. 22.부터 시행한다.
- ② (경과조치)
 1. 13.01항 현장심사 면제기준 환경, 안전 인증 추가 관한 사항은 2023. 01. 01 이후 신규 및 갱신등록 신청분부터 적용한다.
 2. 13.01항, 13.01.2항 개정 규정과 관련하여 송변전기자재 품질평가등급에 관한 사항은 「2022년 송변전기자재 공급자 품질평가 결과 알림」 이후부터 적용한다.

부 칙(2022. 10. 31)

- ① (시행일) 이 지침은 2022. 10. 31.부터 시행한다.

부 칙(2022. 12. 28)

- ① (시행일) 이 지침은 2023. 01. 01.부터 시행한다.
- ② (경과조치)
 1. 21.01.4항 납품검사 불합격 기자재 성능확인시험 시행은 2024. 01. 01 이후 납품 검사 신청분부터 적용한다.
 2. 22조 수시심사는 2024. 01. 01부터 적용한다.
 3. 24.01.9항, 24.02항의 개정 규정은 2024. 01. 01부터 적용한다.

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	35/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

부 칙(2023. 9. 14)


- ① (시행일) 이 지침은 2023. 09. 14.부터 시행한다.
- ② (경과조치)
 1. 19.05, 24.01.1.라 및 24.01.11항의 개정 규정은 2024. 01.01부터 적용한다.
 2. 22조 수시심사는 2024. 01. 01부터 적용한다.(단, 적용시점 이전은 26차 개정지침 22(현장점검) 및 그에 따른 제재기준을 적용한다.)

부 칙(2023. 12. 27)

- ① (시행일) 이 지침은 2024. 01. 01.부터 시행한다.

부 칙(2024. 03. 22)

- ① (시행일) 이 지침은 2024. 03. 22.부터 시행한다.
- ② (적용례) 제 23조 “제재 일반사항” 및 제 24조 “제재항목 및 기간”의 개정 규정은 시행일 이후 제재가 최종 확정된 분부터 적용한다.

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	36/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	


별 표

[별표 1] 등록신청 서류

1. 제조업체의 '신뢰품목' 등록신청 서류	_____	37
2. 판매업체의 등록신청 서류	_____	38

[별표 2] 현장심사 기준

1. 기술분야		
1.1 기술분야 심사보고서	_____	39
1.2 기술분야 점검표	_____	40
1.3 기술분야 평가기준	_____	42
1.4 품목별 현장심사 세부기준	_____	44
2. 품질분야		
2.1 품질분야 심사보고서	_____	113
2.2 품질관리(공통) 점검표	_____	114
2.3 필수공정 점검표	_____	115
3. 국외 경영분야		
3.1 국외 경영분야 심사보고서	_____	151
3.2 국외 경영분야 점검표	_____	152
3.3 국외 경영분야 평가기준	_____	154
4. 비대면 현장심사 기준	_____	156

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	37/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

[별표 1] 등록신청 서류

1. 제조업체의 '신뢰품목' 등록신청 서류

가. 등록신청서 [전자조달시스템(srm.kepco.net)에서 제출]

1) 첨부서류

- 증빙서류는 최근 6개월 이내에 해당기관에서 발행된 것이어야 한다.
- 유효기간이 명시된 증빙서류는 유효기간이 지나지 않아야 한다.

번호	제출 서류	비 고
1	법령에 의한 인가, 허가, 면허, 등록 또는 신고서	해당하는 경우만 제출
2	KS, 형식승인서, ISO9001, ISO14001, ISO45001	
3	기술제휴계약서 및 A/S 제공계약서	
4	기자재공급자관리지침 준수 서약서 (부록 참조)	필수서류
5	KEPCO 공급자 행동규범 준수서약서 (부록 참조)	
6	필수 품질교육과정 이수증 (별표2 현장심사기준 2.2 품질분야 점검표 참조)	

※ 공장등록증명서는 등록신청 시 필히 보유하고 있어야 함(제출 불요)


나. 제작규격

1) 제작규격 작성원칙

가) 제작규격이 한전 구매규격과 내용이 거의 동일할 경우는 “제작규격 표준양식(부록 참조)”에 따라 작성한다.

나) 제작규격 표준양식을 적용하기 곤란하거나, 한전이 기자재별로 특정 양식을 요구하는 경우는 별도 양식으로 작성할 수 있으며, 한전 구매규격과 다른 점은 별도로 작성하여 제출해야 한다.

2) 품목별 핵심부품 명세서는 별도로 운영하며, 전자조달시스템(한전SRM)에 공지한다.

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	38/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

2. 판매업체의 등록신청 서류


- 증빙서류는 최근 6개월 이내에 해당기관에서 발행된 것이어야 한다.
- 유효기간이 명시된 증빙서류는 유효기간이 지나지 않아야 한다.

가. 원 제조업체가 국내업체인 경우

번호	제출 서류	비 고
1	인감증명서	해당하는 경우만 제출
2	법령에 의한 인가, 허가, 면허, 등록 또는 신고서	
3	KS, 형식승인서, ISO9001, ISO14001, ISO45001	
4	원 제조업체 와의 공급확약서 및 A/S제공계약서	필수서류 (공증후 제출)
5	원 제조업체 의 “기자재공급자관리지침 준수 서약서”	필수서류 (부록 참조)
6	판매업체의 “기자재공급자관리지침 준수 서약서”	
7	원 제조업체 의 “KEPCO 공급자 행동규범 준수서약서”	
8	판매업체의 “KEPCO 공급자 행동규범 준수서약서”	
9	원 제조업체 의 “필수 품질교육과정 이수증” (별표2 현장심사기준 2.2 품질분야 점검표 참조)	필수서류

나. 원 제조업체가 국외업체인 경우 : 국내제조사(한국) 등록서류(1~4) 에 해당 하는 각 국가별 서류 및 5~6 서류 공증하여 제출

번호	한국	일본	중국	독일
1	사업자등록 증명원	이력사항 전부증명서	세무등기증	지방법원 상업등기증 (사업자등록증명원,법인 등기부등본,인감증명서 등 3개의 증명역할) * 납세자등록증명서 (보완서류) * 공장등록증명서는 별도 없음
2	공장등록 증명서	특정공장 변경신청서	국유토지 사용증	
3	법인등기부 등본	이력사항 전부증명서	기업법인 영업집조	
4	인감증명서	인감증명서	-	
5	원 제조업체 와의 공급확약서 및 A/S제공계약서			
6	원 제조업체 의 “기자재공급자관리지침 준수 서약서”(부록 참조)			
7	판매업체의 “기자재공급자관리지침 준수 서약서”(필수서류, 부록 참조)			
8	원 제조업체 의 “KEPCO 공급자 행동규범 준수서약서”(부록 참조)			
9	판매업체의 “KEPCO 공급자 행동규범 준수서약서”(부록 참조)			
10	원 제조업체 의 “필수 품질교육과정 이수증” (별표2 현장심사 기준 2.2 품질분야 점검표 참조)			

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	39/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

[별표 2] 현장심사 기준

1. 기술분야

1.1 기술분야 심사보고서

기술분야 심사보고서

1. 신청품목 및 제조업체

품 목 명					
운용분야		<input type="checkbox"/> 배전 <input type="checkbox"/> 송변전 <input type="checkbox"/> ICT	품목구분		신뢰품목
신청자	회사명			TEL)	FAX)
	주 본 사				
	소 공 장				
심사일자	/ /	심사자	인	수검자	인

2. 심사내용

<input type="checkbox"/> 신규 <input type="checkbox"/> 갱신 <input type="checkbox"/> 공장이전 <input type="checkbox"/> 공장추가 <input type="checkbox"/> 양도·양수(분리·합병) <input type="checkbox"/> 기타

3. 요소별 평가내역


평 가 요 소		평 가 결 과	비 고
설계분야	설계 능력	<input type="checkbox"/> 적 <input type="checkbox"/> 부	
	설계 인력	<input type="checkbox"/> 적 <input type="checkbox"/> 부	
제조분야	제조 능력	<input type="checkbox"/> 적 <input type="checkbox"/> 부	
	제조 설비	<input type="checkbox"/> 적 <input type="checkbox"/> 부	
시험분야	시험 능력	<input type="checkbox"/> 적 <input type="checkbox"/> 부	
	시험 자료	<input type="checkbox"/> 적 <input type="checkbox"/> 부	

4. 기술분야 심사결과

<input type="checkbox"/> 적격 <input type="checkbox"/> 부적격
사 유 :

붙 임: 기술분야 점검표 1부

결 재	담 당 자	검 토 자	승 인 자
	(인)	(인)	(인)

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	40/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1.2 기술분야 점검표

기술분야 점검표


신청품목 :

품목구분 :


신청자 :

평가일자 :

조항	심사항목	요구사항	평가		비고
			적	부	
1	설계분야				
1.1	설계능력				
	<ul style="list-style-type: none"> ○ 구매규격 인용기준 보유 유무 ☞ 품목별 세부기준 별도 운영 	<ul style="list-style-type: none"> - 구매규격 인용기준(제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외 			
1.2	설계인력				
	<ul style="list-style-type: none"> ○ 설계인력의 보유, 설계경험 및 자격증 유무 - 해당품목 설계경험 및 근무경력 - 설계관련 기술자격 보유 여부 ※ 유사품목 생산업체 근무경력 인정 (확인가능할 경우) ☞ 품목별 세부기준 별도 운영 	<ul style="list-style-type: none"> - 설계조직도 및 재직증명서 - 설계인력 근무경력 및 보유자격증 (필요시 학력증명서 포함) 			
2	제조분야				
2.1	제조능력				
	<ul style="list-style-type: none"> ○ 제조인력의 보유, 근무경험 및 자격증 유무 ☞ 품목별 세부기준 별도 운영 - 해당품목 근무경력 및 기술수준 - 기술자격 보유 여부 ※ 유사품목 생산업체 근무경력 인정 (확인가능할 경우) 	<ul style="list-style-type: none"> - 제조관리 및 생산관련 조직도 - 관련인원 재직증명서 - 제조인력 근무경력 및 보유 자격증 (필요시학력증명서 포함) - 제조인력의 해당품목 또는 유사 품목 제조경험 증빙자료 			
2.2	제조설비				
	<ul style="list-style-type: none"> ○ 필수 제조설비 보유상태 - 해당품목 제조에 관련된 제조설비 보유 또는 임대 여부 확인 - 보유 제조설비 상태확인 ☞ 품목별 세부기준 별도 운영 ○ 필수 제조설비 일치여부 - SRM 등록내역과 실제 보유장비의 일련번호 등 일치 여부 	<ul style="list-style-type: none"> - 제조설비 기록 대장 ※ 임대시 임대 계약서 - 제조설비 관리 대장 (유지보수, 점검 등) 			

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	41/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

조항	심사항목	요구사항	평가		비고
			적	부	
3	시험 및 검사분야				
3.1	시험능력				
	<ul style="list-style-type: none"> ○ 해당품목 구매규격서에 명시된 검수시험 항목 시험을 위한 설비 보유 또는 임차 여부 - 외관, 구조검사 등 관능시험 항목은 제외 ○ 필수 검수시험설비 일치여부 - SRM 등록내역과 실제 보유장비의 일련번호 등 일치 여부 	<ul style="list-style-type: none"> - 시험설비 기록 대장 ※ 임대시 임대 계약서 - 검교정결과 기록대장 ☞ 적 : 시험설비 100% 보유 부 : 시험설비 100%미만 보유 			
3.2	시험자료				
	<ul style="list-style-type: none"> ○ 해당품목 시험기준 및 지침 보유 여부 ☞ 품목별 세부기준 별도 운영 	<ul style="list-style-type: none"> - 관련 시험기준 및 지침 			

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	42/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1.3 기술분야 평가기준

□ 평가기준

○ 각 항목별 세부심사 기준은 각 품목별 또는 그룹별로 별도 지정 운영한다


※ 기술분야 공급유자격자 등록심사 세부기준(첨부 참조)

구분	No.	자재 그룹명	비고	구분	No.	자재 그룹명	비고
배 전	1	변압기	44p	송 변 전	1	전력용 변압기	75p
	2	개폐기, 차단기	46p		2	고압 및 특고압 커패시터	77p
	3	배전 가공 절연전선	49p		3	리액터류	79p
	4	지중배전 케이블	51p		4	개폐장치	81p
	5	지중배전 케이블 접속재	53p		5	시스템 분야	83p
	6	배전용 애자류	55p		6	철탑 및 관형 지지물	87p
	7	COS류	57p		7	가공전선류	91p
	8	배전용 피뢰기류	59p		8	송변전용 애자류	93p
	9	전력량계	61p		9	금구류	95p
	10	전자접촉기	66p		10	항공장애등	97p
	11	전선퓨즈	68p		11	지중송전 케이블 및 접속함	99p
	12	배전지능화용 리튬이차전지	70p		12	절연통 보호장치류	101p
	13	전기자동차 충전장치	72p		13	보호계전기	103p
			14		보호배전반	104p	
			15		고장기록장치반류	105p	
			16		송변전용 피뢰기류	106p	
			ICT	1	광케이블류	108p	
				2	ICT장치류	111p	

※ 별도로 지정된 세부심사기준이 없을 경우에는 유사품목 기준을 참고하여 심사한다.

□ 평가방법

○ 전체 평가요소(6개항목) “적” → “적격”, 1개라도 “부” → “부적격”

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	43/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

□ **청정실 / 방진실 운영 기준**

- 점검표의 가, 나, 다 항목이 모두 적합한 경우 : “적합”
- 점검표의 가, 나, 다 항목 중 부적합 사항이 있는 경우 : “부적합”

< 점검표 >

조항	심 사 항 목	평 가	
		적	부
가	청정도 Class(입자농도표기) 적정 여부 ○ 관리기준에 따른 먼지입자 농도 데이터 측정		
나	청정실/방진실 관리기준(지침 및 절차서) 보유 여부 ○ 품질보증체제 절차서에 준하는 기준 및 절차서		
다	시설의 운영관리기준에 따른 항목별 이행상태 ○ 관리기준에 따른 청정실 관리 체크 sheet		

[주]

① 청정도 대상품목

- 가교폴리에틸렌 절연구조의 케이블 및 절연전선 등의 절연체 원료 저장고
- GIS, 가스차단기 및 개폐기 등 가스절연 기기의 차단부 조립장
(에폭시 또는 폴리머 절연기기는 제외)
- 피뢰기 조립장(일체형 구조의 폴리머 피뢰기 제외)

② 청정실 Class(입자농도표기) 기준

- 전선류 - 154[kV] 미만 : M1,000,000 (FS209D 10,000) 이하
- 154[kV] 이상 : M100,000 (FS209D 1,000) 이하
- 기기류 - 154[kV] 미만 : M10,000,000 (FS209D 100,000) 이하
- 154[kV] 이상 : M1,000,000 (FS209D 10,000) 이하


③ 청정실 구비 필요설비

- 별도의 관리구역 설정 운영
- 출입문 및 청정실 내 먼지제거 : 에어샤워, 에어커튼, 집진기 등
- 향온향습 관련설비 : 향온향습기, 온,습도계 등

④ 방진실 대상품목

- GIS, 가스차단기 및 개폐기 등 가스절연 기기의 조립장
- 154kV이상 주변압기의 중신, OLTC 및 본체 조립장
- 타임스위치 조립장

⑤ 방진실 요구대상 : 관리구역 설정 운영

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	44/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1.4 품목별 현장심사 세부기준

1. 그룹명 : 변압기

2. 적용 구매규격 : 배전 변압기류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 2명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 2명이상 보유 (경력 3년이상인 경우는 1명이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력


판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 5명이상 보유 ※ 경력 5년이상 3명포함 / 최소 경력은 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : 절연지 절단(절곡)기, 철심절단기, 소둔로, 건조로, 크레인, 권선기, 절연유 진공 주유·여과기, 철심성형기

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	45/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력

판정	판정 기준
적	○ 필수 검수시험 설비 보유 및 시험인력 2명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달


시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

필수 검수시험 설비

순번	검수시험항목	필수 시험설비명	적용품목
1	걸모양 및 구조검사	-	공통
2	절연내력시험(유도전압)	AC내전압시험기, 유도발전기	공통
3	각변위시험	변압비시험기	지중
4	극성시험		공통
5	특성시험(부하, 무하손)	특성시험대	공통
6	변압비시험	권수비 오차시험기	공통
7	절연저항시험	절연저항계	공통
8	충격내전압시험	충격전압발생기	공통
9	방압장치동작시험	방압장치동작시험기	공통
10	누유시험	누유시험계	주상
11	도장막의 두께측정	도막두께 측정기	공통
12	접지단자조임시험	토오크렌치	주상
13	도장막의 밀착성시험	공인시험기관 시험성적서	주상
14	도장막 내충격시험	"	내염형
15	내마모성시험	"	내염형
16	정압력내력시험	정압력내력시험기	주상
17	고정장치, 인상고리의 강도시험	고정장치, 인상고리의 강도시험기	주상
18	단락강도시험	공인시험기관 시험성적서	공통
19	개스킷시험	"	공통
20	소음레벨 측정시험	소음측정기	공통
		*소음측정실	아몰퍼스
21	온도상승시험	온도기록계	공통
22	절연유시험	절연유내전압시험기	공통

* 소음측정실 : ES-5950-0009(변압기의 소음레벨 기준치)에 의해 소음측정이 가능할 것

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	46/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 개폐기, 차단기

2. 적용 구매규격 : 배전 개폐기류, 차단기류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격*소지자 2명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 2명이상 보유 (경력 3년이상인 경우는 1명이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력

판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 5명이상 보유 ※ 경력 5년이상 3명포함 / 최소 경력은 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달


* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비

- 가스절연 : Clean Room, TIG 용접기(또는 동등이상) 가스진공 충전장치, LEAK METER, 수밀성 시험지그(가공용 가스절연인 경우)
- 폴리머, 에폭시절연 : 성형기(또는 내전압시험기)

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	47/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 필수 검수시험 설비 보유 및 시험 인력 2명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

시험자료


판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

필수 검수시험 설비

순번	검수시험 항목	시험설비명	적용품목
1	구조 및 외관검사	-	공통
2	무전압 개폐시험	수동 조작 핸들	지중
3	상용주파 내전압시험	내전압 시험기	공통
4	충격파 내전압시험	충격파 내전압 시험기	공통
5	주회로 저항측정	저항 시험기	공통
6	가스누설시험	가스누설량 측정기(Leak Meter)	가스가공, 지중
7	조작확인시험	인장시험기(PUSH-PULL GAUGE)	가스가공, Eco
8	제어함 구조 및 외관검사	-	공통

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	48/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

순번	검수시험 항목	시험설비명	적용품목
9	제어회로 상용주파 내전압시험	상용주파 내전압 시험기	공통
10	설치가대 도금시험	도금 도막 두께 측정기	가공, EFI
11	압력저하표시 및 잠금시험	압력계	가스가공, 지중
12	가스방출장치 동작시험	압력계, 가스주입 장치, 가스압력 시험 지그	가스가공, 지중
13	절연저항시험	절연 저항계	공통
14	전류검출장치 시험	전류 발생기, 오실로스코프, 후크 메타, 테스터기, FRTU	공통
15	전압검출장치 시험	내전압시험기, 오실로스코프, 테스터기, FRTU	공통
16	시스템연결동작시험	Simulation Program이 저장된 컴퓨터, FRTU	공통
17	제어기능 확인시험	원격 시험용 지그	공통
18	부분방전시험	부분 방전(Partial Discharge) 시험기	지중(가스,에폭시), Eco,다회로,EFI
19	가스순도시험	가스순도 시험기	가스가공, 지중
20	도장시험	도금 도막 두께 측정기	지중(가스,에폭시), 다회로
21	제어전압 변동범위 시험	슬라이더스	공통(자동형)
22	과전류 Trip 시험	차단기 특성시험기(Multi-amp등)	RC, 다회로, EFI
23	과전류 Lock 시험	차단기 특성시험기(Multi-amp등)	RC, 다회로, EFI
24	동작기능시험	차단기 특성시험기(Multi-amp등)	EFI
25	본체밀봉시험	수조, 내전압시험기	Eco, EFI
26	T-C 특성시험	차단기 특성시험기(Multi-amp등)	R/C, 다회로, EFI
27	최소동작전류시험	차단기 특성시험기(Multi-amp등)	R/C, 다회로, EFI
28	Sequence Test	차단기 특성시험기(Multi-amp등)	R/C

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	49/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 배전 가공 절연전선
2. 적용 구매규격 : 배전 가공 절연전선류
3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격*소지자 2명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 2명이상 보유 (경력 3년이상인 경우는 1명이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력


판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 3명이상 보유 ※ 경력 5년이상 2명포함 / 최소 경력은 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : (특고압 전선) 신선기, 연선기, CCV 라인압출기
(저압전선) 신선기, 연선기, 시스압출기

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	50/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 필수 검수시험 설비 보유 및 시험인력 2명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 검수시험 설비

- 도체저항시험기, 내전압시험기, 절연저항시험기, 강선권부성시험기, 인장시험기, 가열변형시험기, 고온항온시험기, 저온항온시험기, 내트레킹시험기, 투영기(또는 전자현미경) (단, 저압전선은 고온항온시험기, 내트레킹시험기 제외)

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	51/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 배전 케이블류

2. 적용 구매규격 : 지중배전 케이블류, 가공 케이블류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 2명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 2명이상 보유 (경력 3년이상인 경우는 1명이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력

판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 3명이상 보유 ※ 경력 5년이상 2명포함 / 최소 경력은 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)


제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 지중케이블 필수 제조설비 : 신선기, 연선기, CCV라인압출기, 시스 압출기

※ 저압케이블 필수 제조설비 : 신선기, 연선기, 시스압출기

※ 22.9kV 가공 절연 3심/단심 케이블 필수 제조설비 : 신선기, 연선기, CCV라인압출기, 시스압출기, 편조기

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	52/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 필수 검수시험 설비 보유 및 시험인력 2명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

필수 검수시험 설비

품목구분	시험설비
CV	1. 도체저항 시험기 2. 교류내전압시험기 3. 절연저항시험기 4. 고온항온시험기
FR-CNCO-W, TR-CNCV-W, TR-CNCE-W CNPE-W/AL AISC-95 AITC-95 AITC-240	1. 유전정접시험기 2. 스파크테스터기 3. 부분방전시험기 4. 절연저항시험기 5. 도체저항시험기 6. 인장시험기 7. 정전용량측정기 8. 고온항온시험기 9. 교류내전압시험기 10. 투영기(또는 전자현미경)

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	53/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 지중배전 케이블 접속재

2. 적용 구매규격 : 지중배전 케이블 접속재류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용 기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 1명 이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년 이상 1명 이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력


판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 3명 이상 보유 ※ 경력 5년 이상 2명 포함 / 최소 경력은 1년 이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 몸체 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 몸체 제조설비 : 사출기(조립형) / 사출기 또는 Core-Loading기(자기수축형)

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	54/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 필수 시험설비 보유 및 시험인력 1명 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 시험설비

구 분	필수 시험설비
지중 저압케이블용 Bolt Type 접속재	절연저항시험기, 절연내력시험기
기타 접속재	부분방전시험기, 교류내전압시험기, 직류내전압시험기, Impulse 시험기

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험 항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	55/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 배전용 애자류

2. 적용 구매규격 : 배전 애자류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 1명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력


판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 3명이상 보유 ※ 경력 5년이상 2명포함 / 최소 경력은 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : (폴리머) 사출기, 압착기

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	56/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 필수 검수시험 설비 보유 및 시험인력 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

필수 검수시험 설비

시험설비	폴리머 현수애자	폴리머 라인포스트애자	폴리머 내오손 결합애자
내전압시험기	○	○	○
뇌충격시험기	○	○	○
인장파괴하중시험기	○	○	○
굽힘내하중시험기		○	○
냉열시험기			
고주파섬락시험기			
흡습시험기			
과전파괴하중시험기			
도금시험	○	○	○
비틀림하중시험	○		

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	57/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : COS류

2. 적용 구매규격 : 배전 COS류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 1명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력

판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 3명이상 보유 ※ 경력 5년이상 2명포함 / 최소 경력은 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달


* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : 건조기, 절단(절곡)기 또는 프레스기

단, 폴리머 및 복합형의 경우 성형기 또는 내전압시험기 추가

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	58/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 필수 검수 시험설비 보유 및 시험인력 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

필수 검수시험 설비

순번	검수시험 항목	시험설비명	적용품목
1	구조 및 외관검사	-	자기제, 폴리머, 복합형
2	무부하 개폐시험	무부하 개폐 시험용, 후크봉(절연봉)	자기제, 폴리머, 복합형
3	상용주파 내전압시험(건조)	내전압 시험기	자기제, 폴리머, 복합형
4	상용주파 내전압시험(주수)	내전압 시험기, 주수설비	폴리머, 복합형
5	충격과 내전압시험	충격 내전압 시험기	자기제, 폴리머, 복합형
6	온도상승시험	허부하 시험기, 온도 기록계	자기제, 폴리머, 복합형
7	하중시험	Universal Testing Machine (하중 및 인장시험기)	자기제, 폴리머, 복합형
8	도금시험	도금 두께 측정기	자기제, 폴리머, 복합형
9	휴즈홀더 호환사용시험	무부하 개폐시험용 장비, 온도상승 시험용 장비	자기제, 폴리머
10	흡습시험	흡습시험액 (메틸알코올100에 흑신1의 비율)	자기제

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	59/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 배전용 피뢰기류

2. 적용 구매규격 : 배전 피뢰기류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용 기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 1명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력


판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 3명이상 보유 ※ 경력 5년이상 2명포함/최소 경력은 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : 성형기 (또는 내전압시험기)

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	60/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 필수 검수시험 설비 보유 및 시험인력 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험 항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

필수 검수시험 설비

순번	검수시험 항목	시험설비명	적용품목
1	구조 및 외관검사	-	폴리머 피뢰기, 에어갭 피뢰기
2	누설전류시험	AC 내전압시험기 / DC 누설전류측정기	폴리머 피뢰기
3	기준전압시험	기준전압시험기	폴리머 피뢰기
4	부분방전시험	부분방전 시험기	폴리머 피뢰기, 에어갭 피뢰기
5	절연행거시험	AC 내전압시험기 / 뇌충격 시험기	폴리머 피뢰기
6	상용주파내전압시험 (건조)	AC 내전압시험기	에어갭 피뢰기
7	뇌충격 섬락전압시험 (정, 부)	뇌충격 시험기	에어갭 피뢰기
8	용융아연도금시험	피막두께시험기	에어갭 피뢰기

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	61/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 전력량계

2. 적용 구매규격 : 전자식 전력량계류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	<ul style="list-style-type: none"> ○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) <li style="padding-left: 20px;">* 시험 및 ICT부분 제외 ○ S/W 관련 프로그램 보유(라이선스 보유 등) ○ 설계이해도 평가*(S/W 개발자 인터뷰 및 S/W 업데이트) 통과 (AMIGO 전력량계만 해당)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 설계 이해도 평가는 스마트미터링처 주관 시행

설계인력

판정	판정 기준
적	<ul style="list-style-type: none"> ○ H/W 관련 국가기술자격 소지자 또는 해당분야 연구/설계분야 근무경력 1년 이상 각 1명 이상 보유 ○ S/W 관련 국가기술자격 소지자 1명 이상 또는 해당분야 연구/설계분야 근무경력 3년 이상 1명 이상 또는 1년 이상 2명 이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달


※ 인정 자격증 : (H/W) 전기, 전자 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)
 (S/W) 정보기술 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)
 또는 국가가 공인한 S/W 관련 민간자격

4. 제조분야

제조능력

판정	판정 기준
적	<ul style="list-style-type: none"> ○ *해당분야 제조경력자 3명이상 보유 <li style="padding-left: 20px;">※ 경력 5년이상 2명포함 / 최소 경력은 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	62/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비

조립설비, 조정설비, 항온조 또는 Burn-In Room, 정전기 대책설비, PCB 기능검사 (ICT/FCT Jig), LCR Meter(부품검사), 오실로스코프(100MHz이상), DMM(Digital Multi Meter), Power Supply(AC/DC), S/W 입력설비, 제번 입력설비

5. 시험 및 검수분야

시험능력

판정	판정 기준
적	○ 필수 검수 시험설비 보유 및 시험인력 2명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달


※ 필수 시험설비

- 기준 시험실(오차특성시험) 보유
- 온도조건 : 23℃±1℃로 제어 가능할 것
- 습도조건 : 상대습도 40~70% 이내로 유지할 수 있을 것
- 면적조건 : 오차시험 장치를 설치하고 운용하는데 불편이 없도록 25㎡이상의 면적을 확보할 것

설비명	
1. 오차시험설비(20대 동시) - 시험자동수행 및 결과보고서 자동관리 - 전압전류발생장치 - 기준 전력량계(0.05급) - 주파수 측정기(0.01Hz)	7. 충격파내전압시험기 - 6,000V(침두치) 8. 항온항습조 - 폭, 높이, 깊이 각 600mm이상 - 25~60℃ / 40~95%(습도)
2. 전도성 고주파 장해시험장치 3. 직류 및 짝수 고조파 영향 시험장치 4. 홀수 및 부조파 영향 시험장치 5. 절연저항계(DC500V, 100MΩ) 6. 내전압시험기(AC 2000V)	9. 열충격 시험장치 10. 진동시험장치 11. 충격시험장치 12. 열과 불에 대한 내력시험장치 13. 주파수분석기(Spectrum Analyzer)

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	63/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

(첨부1)

설계이해도 평가 (S/W 개발자 인터뷰) 평가기준 및 평가표

기 업 명 :

○ S/W 개발자(1) : (직책) (성명)

○ S/W 개발자(2) : (직책) (성명)

평가항목 및 배점

순번	평가(질의) 항목(예시)	평 가 점 수				
		매우우수	우수	보통	부족	매우부족
1	전력량계 기본 개요	10	7.5	5	2.5	0
2	(동작원리, 회로구성 등)	10	7.5	5	2.5	0
3	전력량계 구매규격 일반 (계량, 계측, LP, TOU 설정 등)	10	7.5	5	2.5	0
4		10	7.5	5	2.5	0
5		10	7.5	5	2.5	0
6		10	7.5	5	2.5	0
7	전력량계 부가 기능	10	7.5	5	2.5	0
8	전력량계 통신기능 및 통신기기와 상호운용성	10	7.5	5	2.5	0
9		10	7.5	5	2.5	0
10	전력량계 보안기능	10	7.5	5	2.5	0
평 가 점 수		점				


※ 평가 점수란에 ○ 표시하고, 평가점수에 합계점수 기재

평가기준 : 평가점수가 평균 60점 이상 적합

매우우수	규격에 대한 높은 이해도와 풍부한 설계경험 및 개발능력을 보유함
우수	규격을 잘 이해하고 있으며, 충분한 개발능력을 보유함
보통	규격에 대한 전반적인 이해도와 기본적인 개발능력을 보유함
부족	질의 내용을 알고 있으나, 설명에 참고자료 활용 등 도움이 필요함
매우부족	질의 내용에 대한 이해가 부족하며 설계경험이 없어 교육이 필요함

년 월 일

평가위원 : (소속) (직위) (성명) (인)

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	64/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

(첨부2)

설계이해도 평가(S/W 업데이트) 평가기준 및 평가표

기 업 명 :

- S/W 개발자(1) : (직책) (성명)
- S/W 개발자(2) : (직책) (성명)

평가항목 및 배점


순번	평가 항목	평 가 결 과	
		적 합	부적합
1	3가지 예시 중 1개 문항 선택		
2	3가지 예시 중 1개 문항 선택		
3	필수 문항(문제 은행)		
4	필수 문항(문제 은행)		
종합 평가결과		적합	건

평가기준 : 종합 평가결과 적합 3건 이상 최종 적합

적 합	전력량계에 S/W 주입 후 수정 결과 정상 반영
부적합	전력량계에 S/W 주입 실패 및 수정 결과 미 반영

년 월 일

평가위원 : (소속) (직위) (성명) (인)

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	65/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

(첨부3)

설계이해도 평가 절차 (주관부서 : 스마트미터링처)

- 평가대상 : 신청기업 소속 S/W 개발자로 유자격 신청 시 S/W 필수 설계인력으로 등록된 자에 한함
- 평가장소 : 한전 본사 또는 전력연구원(단, 협의하에 한전 또는 제조사에서 제공하는 그 밖의 장소에서 시행 가능)
- 평가위원 : 사내·외 전문가 각 1명 이상 (평가위원 인력 POOL에서 선정)
- 평가시간


○ (1단계) S/W 개발자 인터뷰 : 총 60분 이내

시 간	내 용
10'	평가대상 신분확인, 평가방법 안내, 질의서 추첨
40'	질의·응답(총 10문항) 및 평가
10'	평가 결과 집계 및 발표(평균점수에 한함)

○ (2단계) S/W 업데이트 평가 : 총 100분 이내(※ 1단계 적합 판정 시 진행)

시 간	내 용
5'	평가대상 신분확인, 평가방법 안내, 선택 질의서 추첨
70'	S/W 업데이트 시행(선택 2문항, 필수 2문항), S/W 주입
25'	평가 결과 확인 및 발표

- 재시험 : 부적합 시 13.13에 의거 1회에 한하여 추가 실시 가능
- 준비사항
 - (공통) S/W 개발자 신분증 및 건강보험자격득실확인서(주민등록번호 뒷자리 미표시) 사본 각 1부
 - (2단계) PC, 소스코드, S/W 주입장치 등 S/W 업데이트 평가 환경
- 사후관리
 - 설계이해도 평가 유효기간은 설계인력의 변경이 없는 경우 해당 품목 유자격 유효기간으로 한다. 단, 전력량계 SW 규격 변경, 기술지원 불가(SW 관련 하자·리콜·고장 발생 시 소극적 지원 등), 품질 미확보 우려 등 주관부서에서 추가 검증이 필요하다고 판단되면 재평가를 시행할 수 있다.
 - 평가문항 갱신 시 문항수, 평가항목 및 배점, 판정기준 등은 조정할 수 있다.

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	66/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 전자접촉기

2. 적용 구매규격 : 심야전력용 래치형 (교류)전자접촉기류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용 기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 1명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력


판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 2명이상 보유 ※ 경력 3년이상 1명 포함 / 최소 경력은 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : 조립설비(조립라인), Power Supply(AC/DC)

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	67/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 필수 검수 시험설비 보유 및 시험인력 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 검수시험 : 구조, 온도상승, 개폐동작, 절연저항, 내전압

설비명	
1. 전류계, 전압계, 전력계, 주파수계 2. 동작시험설비 3. 온도 시험설비 4. 절연저항 시험기 5. 내전압시험기	6. 수명시험설비 가. 기계적 수명시험설비 나. 전기적 수명시험설비 7. 열전온도계 8. 전압조정기 - 전압변동 및 주파수변환 가능

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험 항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	68/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 전선퓨즈

2. 적용 구매규격 : 배전 전선퓨즈류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정기준
적	○ 구매규격서 인용 기준 100% 보유(제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 1명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력


판정	판정기준
적	○ 해당분야 제조경력자 2명이상 보유 (경력 3년이상 1명 포함 / 최소경력은 1년이상)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : 차단부 압착용 압착설비 또는 차단부 용접용 용접설비,
드릴링 설비, 저항측정설비

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	69/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정기준
적	○ 검수시험 전항목을 시험가능한 설비 보유 및 시험인력 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

시험자료

판정	판정기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

필수 검수시험 설비

순번	검수시험 항목	시험설비명	적용품목
1	구조 및 외관검사	-	공통
2	온도상승시험	허부하 시험기, 온도기록계	공통
3	용단시험	특성 시험기(T-C Curve 특성시험)	공통
4	내하중시험	인장하중 시험기	공통
5	절연저항시험	절연저항 시험기	공통
6	방수시험	냉열시험기, 압력계	지중
7	비틀림 하중시험	버니어캘리퍼스, 고정시험설비	공통

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	70/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 자재그룹명 : 배전지능화용 리튬이차전지

2. 적용 구매규격 : 배전지능화용 리튬이차전지 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 1명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력


판정	판정 기준
적	○ 해당분야 제조경력 1년이상 2명이상 보유 ※ 제조분야 1명이상, 품질분야 1명이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : 레이저 용접기 또는 Spot 용접기

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>		업무표준No	H0-자재-지침-0028	
			개정·페이지	30	71/186
			제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야


시험능력

판정	판정 기준
적	○ 필수 검수시험설비 100% 보유 및 시험인력 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 검수시험설비 : 충방전기, 내부저항 측정기, 온도시험용 챔버,
오실로스코프, 테스터기

시험자료

판정	판정기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	72/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 전기자동차 충전장치

2. 적용 구매규격 : 전기자동차용 급속충전기(GS-6130-0054)
 전기자동차용 충전스탠드(GS-6130-0053)

3. 설계분야

설계능력

판 정	판 정 기 준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유(제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판 정	판 정 기 준
적	○ 국가기술자격소지자 또는 연구/설계분야 근무자로서 *해당분야 경력 1년이상 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 인정 자격증 : 전기, 전자분야 국가기술자격증(산업기사 이상, 별첨2 참조)

4. 제조분야

제조능력

판 정	판 정 기 준
적	○ *해당분야 제조경력자 2명이상 보유 ※ 경력 3년 이상 1명 포함 / 최소 경력은 1년 이상
부	○ '적'의 판정기준 미달


* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판 정	판 정 기 준
적	○ 필수 제조공간 100% 이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조공간 : 350㎡ (공장등록증명서의 제조시설 면적)

※ 제조설비는 단순 조립설비(토크드라이버, 핸드리프트 등)로 별도 심사 미시행

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	73/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력

판 정	판 정 기 준
적	<ul style="list-style-type: none"> ○ 필수 검수 시험설비 보유 및 시험인력 1명 이상 보유 ○ A/S 전담인력 3명 이상 보유(시험인력 1명과 중복 가능) <li style="padding-left: 20px;">* 국가기술자격소지자 또는 해당분야 경력 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달


※ 인정 자격증 : 전기, 전자분야 국가기술자격증(산업기사 이상, 별첨2 참조)

시험자료

판 정	판 정 기 준
적	○ 검수시험 항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

【별첨 1. 필수 검수시험 설비】


순번	검수시험 항목	필수 보유 검수시험설비	적용품목
1	전압, 전류 제어 정밀도	스코프 코더(오실로스코프)	공통
2	과전압 보호	과전압 발생기	공통
3	과전류 보호	과전류 발생기	공통
4	출력전압 Ripple	-	급속
5	절연내력 시험	AC 내전압 시험기	공통
6	소음	-	급속
7	도장막의 두께 측정	-	공통
8	절연저항	-	공통
9	온도상승시험	온도 기록계	급속
10	충전테스트	전기차(콤보1, 차데모, AC3상 방식) * 차량 시뮬레이터로 대체 가능	급속
		전기차(B, C타입) * 차량 시뮬레이터로 대체 가능	완속

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	74/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

【별첨 2. 설계인력/시험능력 분야 인정 자격증】

- 산업인력공단 국가기술자격증(전기·전자·정보기술 분야) 산업기사 이상

- 인정 자격증
 - (기술사) 건축전기설비, 발송배전, 철도신호, 전기응용, 전기철도, 전자응용, 산업계측제어, 정보관리, 컴퓨터 시스템 응용 기술사
 - (기능장) 전기, 전자기기 기능장
 - (기사) 임베디드, 철도신호, 전자, 정보처리, 전기, 전기철도, 의공, 전자계산기, 전자계산기조직응용, 광학, 반도체설계, 무선설비 기사
 - (산업기사) 전자계산기제어, 전자산업, 멀티미디어 콘텐츠제작 전문가, 정보처리, 전기공사, 전기, 의공, 사무자동화, 반도체설계, 철도신호, 전기철도, 광학기기, 무선설비 산업기사

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	75/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 전력용변압기

2. 적용 구매규격 : 전력용변압기 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 5명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 5명이상 보유 (경력 3년이상인 경우는 3명이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야


제조능력

판정	판정기준
적	○ *해당분야 제조경력자 10명이상 보유 ※ 경력 5년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정기준
적	○ 제조에 필요한 주요설비 100% 보유 ※ 제조에 필요한 주요설비 - 크레인, 권선기, 건조기, 절단기, 드릴링M/C
부	○ '적'의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	76/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	


5. 시험 및 검수분야

시험능력

판정	판정기준
적	<ul style="list-style-type: none"> ○ 검수시험 수행능력률 80% 이상 및 한전 “전문화사업무처리기준” 변압기 필수장비(최신 개정본 기준) 100% 보유 ○ 검수시험 수행능력률(%) = (검수시험 가능항목수/검수시험 항목수) ×100 ※ 한전 “전문화사업무처리기준” 변압기 필수장비(최신 개정본 기준) <ul style="list-style-type: none"> - 여과기, OT 전용 Tank, 진공펌프, O.T내압시험기, 진공계, 건조공기 발생장치, 전자내시경, 산소농도측정기, 충격기록계 ※ 설비이력카드 확인 ※ 154kV 가스변압기는 OT관련 장비 제외(여과기, OT 전용 Tank, O.T 내압시험기)하고, GAS관련 장비 추가(SF6 GAS 회수기, SF6 GAS 누기 측정기, SF6 GAS 수분측정기, SF6 SO2 분석기)
부	○ ‘적’의 판정기준 미달

시험자료

판정	판정기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ ‘적’의 판정기준 미달

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	77/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 고압 및 특고압 커패시터
2. 적용 구매규격 : 고압 및 특고압 커패시터 전 구매규격
3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 2명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 2명이상 보유 (경력 3년이상인 경우는 1명이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조능력

설계능력


판정	판정 기준
적	○ 해당분야 제조경력자 3명이상 보유 ※ 경력 5년이상 2명포함 / 최소 경력은 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : 권취기, 전압처리기, 용접기, 진공펌프, 진공탱크, 함침탱크, 세척기

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	78/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야


시험능력

판정	판정 기준
적	○ 필수 검수시험설비 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 검수시험설비 : 웨빙브릿지, TR, IVR, 리액터, 뇌임펄스내전압시험기, 건조로, 내전압시험기, DC내전압 시험기

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	79/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 리액터류

2. 적용 구매규격 : 병렬리액터, 전식형 직렬리액터,
중성점 접지리액터

3. 설계분야

설계능력

판정	판정기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정기준
적	○ 국가기술자격*소지자 2명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 2명이상 보유 (경력 3년이상인 경우는 1명이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야


제조능력

판정	판정기준
적	○ *해당분야 제조경력 1년이상 5명이상 (경력 3년이상인 경우는 3명이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재 그룹)

제조설비

판정	판정기준
적	○ 제조에 필요한 주요설비 100% 보유 ※ 제조에 필요한 주요설비 - 크레인, 권선기, 건조기, 절단기, 드릴링M/C
부	○ '적'의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	80/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	


5. 시험 및 검수분야

시험능력

판정	판정기준
적	<ul style="list-style-type: none"> ○ 검수시험 수행능력률 80% 이상 및 한전 “전문회사업무처리기준” 변압기 필수장비(최신 개정본 기준) 100% 보유 ○ 검수시험 수행능력률(%) = (검수시험 가능항목수/검수시험 항목수) ×100 ※ 한전 “전문회사업무처리기준” 변압기 필수장비(최신 개정본 기준) <ul style="list-style-type: none"> - 여과기, OT 전용 Tank, 진공펌프, O.T내압시험기, 진공계, 건조공기 발생장치, 전자내시경, 산소농도측정기, 충격기록계 ※ 설비이력카드 확인 ※ 건식형 리액터의 경우 상용주파내전압시험기만 보유
부	○ ‘적’의 판정기준 미달

시험자료

판정	판정기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ ‘적’의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	81/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 개폐장치

2. 적용 구매규격 : 변전 개폐장치류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 3명 이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년 이상 3명 이상 보유 (경력 3년 이상인 경우는 1명 이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야


제조능력

판정	판정기준
적	○ *해당분야 제조경력자 7명 이상 보유 ※ 경력 5년 이상 5명 포함 / 최소 경력은 1년 이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정기준
적	○ 제조에 필요한 주요설비 100% 보유 ※ 주요설비 내역 - 클린룸(또는 진공룸), 절단기, 드릴링M/C, 크레인, 컴프레샤
부	○ '적'의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	82/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	


5. 시험 및 검수분야

시험능력

판정	판정기준
적	<ul style="list-style-type: none"> ○ 검수시험 수행능력률 80% 이상 및 한전 “전문화사업무처리기준” 개폐장치 필수장비(최신개정본 기준) 100% 보유 ※ 검수시험 수행능력률(%) = (검수시험 가능항수/검수시험 항목수) ×100 ※ 한전 “전문화사업무처리기준” 개폐장치 필수장비(최신개정본 기준) 100% 보유 <ul style="list-style-type: none"> - SF6 GAS 회수기, 진공펌프, Time Tester, SF6 GAS 누기측정기, SF6 GAS SO₂ 분석기, 접촉저항 측정기, 전자내시경, 충격기록계, GIS 내압시험기, (적용기준은 “전문화사업무처리기준” 해설 준용) * 설비이력카드 확인 * 단로기(ES-6110-0003) 제작사는 “전문화사업무처리기준”의 개폐장치 필수장비 구비 제외 * 25.8kV 친환경가스 및 고체절연 친환경 개폐장치(GS-5925-0128) 제작사는 SF6관련 제조설비 구비 제외 * 72.5kV이상 친환경 가스절연개폐장치(GS-5925-0151) 제작사는 필수장비 중 SF6 GAS 관련 장비 대신 친환경 가스용(친환경 GAS 누기측정기, 친환경 GAS 성분분석기) 장비 보유 <ul style="list-style-type: none"> → 공급 유자격 등록 전까지 친환경GAS용 장비 보유여부 확인(‘21년 12월 31일까지 한시적 적용, 그 이후는 현장심사 시 보유여부 확인)
부	○ ‘적’의 판정기준 미달

시험자료

판정	판정기준
적	○ 검수시험 항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ ‘적’의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	83/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 시스템 분야

2. 적용 구매규격

- 규격 1 : 154kV 디지털변전소 운영시스템(GS-6110-0094)
- 규격 2 : 154kV 디지털변전소 혼용 운영시스템(GS-6110-0097)

3. 설계분야

설계능력


판정	판정기준
적	<ul style="list-style-type: none"> ○ 설계에 필요한 국제공인규격 및 관련 규격 보유 : KS, IEC, ISO 등 ○ 주요부품의 외부 동종회사 또는 연구기관과 기술제휴, 기술도입을 통한 설계능력 보유 : 기술협약, 개발계획서, 보고서 등
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정기준		
평가기준	○ 설계인력 평가기준		
	구분	154kV 디지털변전소 운영시스템	154kV 디지털변전소 혼용 운영시스템
	평가기준	국가기술자격소지자로서 설계 또는 연구분야 1년 이상 경력자 1명	국가기술자격소지자로서 설계 또는 연구분야 1년 이상 경력자 2명
	○ 평균 근무경력은 동일분야 타업체 근무경력 포함 - 근무경력 확인 : 인사기록카드 또는 경력확인서		
적	○ 평가기준 만족		
부	○ '적'의 판정기준 미달		

※ 인정자격증 : 전기통신분야 기능사 또는 동등이상

※ 154kV 디지털변전소 운영시스템 설계인력이 154kV 디지털 혼용 운영시스템 평가기준에 만족할 경우 설계인력 중복 가능

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	84/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

4. 제조분야

제조능력

평점	평가내용 및 기준		
평가기준	○ 제조인력 평가기준		
	구분	154kV 디지털변전소 운영시스템	154kV 디지털변전소 혼용 운영시스템
	평가기준	제조분야 6개월 이상 또는 품질 관리분야 1년 이상 경력자 2명	제조분야 1년 이상 또는 품질 관리분야 2년 이상 경력자 3명
적	○ 평가기준 만족		
부	○ '적'의 판정기준 미달		

※ 154kV 디지털변전소 운영시스템 제조인력이 154kV 디지털 혼용 운영 시스템 평가 기준에 만족할 경우 제조인력 중복 가능

제조설비

평점	평가내용 및 기준	
적	○ 제조설비 100% 보유	
부	○ '적'의 판정기준 미달	


※ 제조설비 : 크레인(천정거치 또는 핸들리프트), 프로그램 입력설비

5. 시험 및 검수분야

시험능력

평점	평가내용 및 기준		
평가기준	○ 시험 설비 보유기준(%) - SA운영장치 및 정보연계장치 정상동작 여부를 검증하기 위한 설비 보유율		
	○ 시스템 기능시험 및 Engineering 수행능력 검증 - 시험설비 활용 모의시험 시행		
	구분	154kV 디지털변전소 운영시스템	154kV 디지털변전소 혼용 운영시스템
	평가기준	전담 시험인력 1명	전담 시험인력 2명
적	○ 시험 설비 100% 보유 ○ 기능시험 및 SA운영장치 Engineering 100% 수행 ○ 시험인력 평가기준 만족		
부	○ '적'의 판정기준 미달		

※ 154kV 디지털변전소 운영시스템 시험인력이 154kV 디지털 혼용 운영 시스템에도 중복 가능

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	85/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

※ 시험설비


구분	장 비 명	수량	비 고
154kV 디지털 변전소 운영 시스템	SA 운영장치	1	등록품목
	정보연계장치	2	등록품목
	이더넷 스위치	1	
	SNTP 서버	1	
154kV 디지털 변전소 혼용 운영 시스템	SA 운영장치	1	등록품목
	정보연계장치	2	등록품목
	현장정보처리장치	1	등록품목
	이더넷 스위치	1	
	SNTP 서버	1	
공통	모의차단기 또는 유사회로장치	4	
	SCADA Host 시뮬레이터	1	이중화 및 Log 지원
	RTU 시뮬레이터	1	이중화 및 Log 지원
	GOOSE 확인 S/W	1	
	보호 IED	2	외산, 국산 각1대
	제어 IED	2	외산, 국산 각1대
	내전압시험기	1	2kV이상
	도막두께측정기 (배전반 도막 두께 측정)	1	-
	DC 전원공급장치 (시험용 전원 공급)	1	DC 125V 이상
	전압전류발생장치 (IED TRIP 시험)	1	6x20A, 6x130V
	전압전류 계측장비 (배전반 결선, 전원 점검)	1	AC,DC 계측
	LAN Tester (케이블의 불량체크)	1	

※ 154kV 디지털변전소 운영시스템 시험장비는 154kV 디지털 혼용 운영 시스템에도 중복 가능

※ 기능시험

① 154kV 디지털변전소 운영시스템

SA운영장치	정보연계장치	비 고
IED 연계	IED 연계	
RTU 연계	RTU 연계	
Display	SCADA 및 DAS 연계	
이벤트 표시 및 처리	프로토콜 변환 및 데이터 연계	
감시, 제어, 계측	표준시각 동기	
연계 정보 및 Database 편집		
그래픽페이지 편집		
보고서		
접근권한 관리		


 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	86/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

② 154kV 디지털변전소 혼용 운영시스템

SA운영장치	SA정보연계장치	SA감시진단장치	SA현장정보처리장치	SA입출력장치
IED 연계	IED 연계	데이터 실시간 저장 및 분석/진단	SA운영장치/정보 연계장치 연계	입력기능
RTU 연계	RTU 연계	송수신 운전정보 Fault Recorder 기능	SA입출력장치 연계	출력기능
Display	SCADA 및 DAS 연계	IEC61850 MMS 실시간 집중 관리	SA서버장치 연계	계측기능
이벤트 표시 및 처리	프로토콜 변환/데이터 연계	IEC61850 GOOSE 실시간 집중 관리	SCL파일 생성	
연계 정보 및 Database 편집	표준시각 동기	웹(Web) 인터페이스 및 접근관리	HMI 편집	
감시, 제어, 계측		SA운영장치 연계	감시,제어, 계측	
그래픽페이지 편집				
보고서				
접근권한 관리				

시험자료

평점	평가내용 및 기준
적	시험기준 및 결과에 대한 자료 축적상태 ○ 최근 3년 이내 해당 및 유사품목 납품물량(납품실적 없을시 개발품)에 대한 시험자료 보유 ○ 시험결과에 대한 분석자료 및 개선시행 결과자료 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	87/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 철탑 및 관형지지물

2. 적용 구매규격 : 송전용 철탑 및 관형지지물 전 구매규격

구분	등급	입찰참가 허용품목
산형강	2등급	2도체이하 산형강철탑
	1등급	4도체이상 산형강철탑
강관	2등급	4도체이하 강관철탑
	1등급	6도체이상 강관철탑
관형지지물	-	4도체이하 관형지지물
HVDC 철탑	-	HVDC 2Bi-Pole 6도체 강관철탑

- ※ 주) ① 각 분야 1등급 등록시에는 해당분야 2등급에도 등록한 것으로 인정 함
 ② 산형강 철탑 : 주주재가 산형강으로 이루어진 철탑 구조물
 ③ 강관 철탑 : 주주재가 강관으로 이루어진 철탑 구조물
 ④ 관형지지물 : I형 또는 H형으로 된 파이프(원형, 각형) 형태의 구조물
 ⑤ HVDC철탑 : 주주재가 강관으로 이루어진 HVDC용 철탑 구조물


3.설계분야

설계능력

평가	판정 기준					
	산형강		강관		관형주	HVDC철탑
	2등급 (2도체이하)	1등급 (4도체이상)	2등급 (4도체이하)	1등급 (6도체이상)	4도체이하	2Bi-Pole (6도체)
적	○ 해당 품목에 대한 대한 자체 또는 외부 지원설계 경험, 실적을 보유하거나 유사품목에 대한 설계 경험 및 실적 보유					
부	○ “적” 판정기준 미달					

설계인력

평가	판정 기준					
	산형강		강관		관형주	HVDC철탑
	2등급 (2도체이하)	1등급 (4도체이상)	2등급 (4도체이하)	1등급 (6도체이상)	4도체 이하	2Bi-Pole (6도체)
적	○ 설계도 및 제작도 작성이 가능한 프로그램 보유					
	○ 구조설계분야 경력자 - 3년 이상 3명 보유	○ 구조설계분야 경력자 - 5년 이상 1명, 3년 이상 2명 보유	○ 구조설계분야 경력자 - 7년 이상 1명, 3년 이상 2명 보유			
부	○ ‘적’의 판정기준 미달					

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>		업무표준No	H0-자재-지침-0028	
			개정·페이지	30	88/186
			제·개정일자	2024. 03. 22	


4. 제조분야

제조능력

평가	판 정 기 준					
	산 형 강		강 관		HVDC 철탑	관형주
	2등급 (2도체이하)	1등급 (4도체이상)	2등급 (4도체이하)	1등급 (6도체이상)	2Bi-Pole (6도체)	4도체 이하
적	○ 가공송전 철탑가공 경력 1년 이상 2명 이상 보유		○ 가공송전 철탑 가공경력 1년 이상자 1명 이상 보유		○ 용접기능사 2급 경력 7년 이상자 3명 이상 보유	○ 가공송전 철탑 가공경력 1년 이상자 1명 이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달		○ 용접검사 경력 7년 이상자 1명 이상 보유		○ 용접기능사 2급 경력 7년 이상자 2명 이상 보유	○ 용접검사 경력 7년 이상자 1명 이상 보유

제조설비

평가	판 정 기 준					
	산 형 강		강 관		관형주	HVDC 철탑
	2등급 (2도체이하)	1등급 (4도체이상)	2등급 (4도체이하)	1등급 (6도체이상)	4도체 이하	2Bi-Pole (6도체)
적	○ 기준설비 100% 보유					
부	○ '적'의 보유기준 미달					

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	89/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	


※ 기준설비

구 분	설 비	설비보유기준					
		산 형 강		강 관		관형주	HVDC 철탑
		2등급 (2도체이하)	1등급 (4도체이상)	2등급 (4도체이하)	1등급 (6도체이상)	4도체 이하	2Bi-Pole (6도체)
대 지	가조립장 및 아적장	4,300㎡ 소유 또는 임차	7,600㎡소유 또는 임차	10,000㎡소유 또는 임차	13,200㎡소유 또는 임차	4,300㎡소유 또는 임차	13,200㎡소유 또는 임차
가공설비	Cutting M/C	보유	보유	보유	보유	보유	보유
	Band Sawing M/C	보유	보유	보유	보유	보유	보유
	Drilling M/C	보유	보유	보유	보유	보유	보유
	Punching M/C	보유	보유	보유	보유	보유	보유
	Pipe Cutter φ42.7-φ965.2	-	-	보유	보유	보유	보유
용접설비	Positioner	-	-	보유	보유	보유	보유
	Turning Roller Welder (3Ton이상, 3Ton미만 각1대)	-	-	보유	보유	보유	보유
	자동용접기 : CNC	-	-	보유	보유	보유	보유
	반자동용접기 : CO2	-	-	보유	보유	보유	보유

5. 시험 및 검수분야

시험능력

평가	판 정 기 준					
	산 형 강		강 관		관형주	HVDC 철탑
	2등급 (2도체이하)	1등급 (4도체이상)	2등급 (4도체이하)	1등급 (6도체이상)	4도체 이하	2Bi-Pole (6도체 이상)
적	○ 기준 시험설비 100% 보유					
부	○ '적'의 보유기준 미달					


 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	90/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

※ 기준 시험설비

구분	시험설비	설비보유기준					
		산형강		강관		HVDC 철탑	관형주
		2등급 (2도체이하)	1등급 (4도체이상)	2등급 (4도체이하)	1등급 (6도체이상)	2Bi-Pole (6도체)	4도체이하
1	인장시험기	보유					
2	초음파탐상시험기	-	-	보유			보유 또는 외주
3	자분탐상시험기	-	-	보유			

시험자료

평가	판정기준					
	산형강		강관		관형주	HVDC 철탑
	2등급 (2도체이하)	1등급 (4도체이상)	2등급 (4도체이하)	1등급 (6도체이상)	4도체이하	2Bi-Pole (6도체)
적	○ 해당품목의 시험기준 및 지침 보유					
부	○ '적'의 판정기준 미달					

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	91/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 가공전선류

2. 적용 구매규격

- 규격 1 : 강심알루미늄연선(ACSR) [ES-6145-0005]
- 규격 2 : 알루미늄피복 강심알루미늄연선(ACSR/AW) [ES-6145-0020]
- 규격 3 : 내열강심알루미늄합금연선(TACSR) [ES-6145-0024]
- 규격 4 : 용량증대 알루미늄 연선(ASCC/TW, ACMR/TW, HSTACIR/AW) [GS-6145-0095]
- 규격 5 : 알루미늄피복 강연선(AWS) [ES-6145-0012]

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 3명 이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년 이상 3명 이상 보유 (경력 3년 이상인 경우는 1명 이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)


** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력

판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 5명 이상 보유 ※ 경력 5년 이상 3명 포함 / 최소 경력은 1년 이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	92/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비

규격 1, 2, 3, 4		규격 5	
설비명	보유 기준	설비명	보유 기준
AL 신선기	보유	Conform 기	보유
AL 연선기 36Bo (신청품목 410mm ² 이하)	보유	AW 신선기	보유
		AL 연선기	보유
AL 연선기 54Bo (신청 전품목)	보유	-	-
		-	-

※ ACSR 95mm² 이하는 AL 연선기 6Bo 보유시 인정

- 심사부서 : (배전부서) ACSR 95mm² 이하 / (송변전부서) ACSR 97mm² 이상

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 검수 시험설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 검수 시험설비 (규격 1, 2, 3, 4, 5)

- 인장시험기, 도체저항기, 비틀림시험기, 현미경, 권부시험기

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	93/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 송전용 애자류

2. 적용 구매규격

- 규격 1 : 250mm 볼소켓형 현수애자 [ES-5970-0007]
- 규격 2 : 초고압용 볼소켓형 현수애자 [ES-5970-0008]
- 규격 3 : 송전용 폴리머 현수애자 [ES-5970-0014]
- 규격 4 : 송전용 고정형 접퍼지지 애자장치 [GS-5970-0058]

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 3명 이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년 이상 3명 이상 보유 (경력 3년 이상인 경우는 1명 이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야


제조능력

판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 5명 이상 보유 ※ 경력 5년 이상 3명 포함 / 최소 경력은 1년 이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	94/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

※ 필수 제조설비

NO	규격 1, 2 자기 애자		규격 2 유리 애자		규격 3, 4 폴리머 애자	
	설비명	보유기준	설비명	보유기준	주요 설비명	보유기준
	1	볼 밀	보유	저장 사일로	보유	금구가공설비
2	진동체, 탈철 시설	보유	유리성분 혼합설비	보유	금구구조설비	
3	Filter Press	보유	컨베이어	보유	도금설비	
4	진공토련기	보유	용광로	보유	FRP ROD 가공설비	
5	애자 자동성형기	보유	애자 자동 성형기	보유	폴리머 배합설비	
6	건조실	보유	애자 자동 강화기	보유	외피재 성형설비	보유
7	자동시유기	보유	열 충격장치	보유	조립(금구접속)설비	보유
8	샌드 도포기	보유				
9	터널/샤틀 소성로	보유				

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 검수 시험설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 시험설비

NO	규격 1, 2		규격 3, 4	
	설비명	보유기준	주요 설비명	보유기준
1	타격내하중 시험기	보유	비틀림내하중 시험기	보유
2	흡습시험기 (유리아자 제외)	보유	염색용액침투 시험장비	보유
3	상용주파유중파괴전압 시험기	보유	인장파괴하중 시험기	보유
4	냉열 시험기	보유	접착력 시험기	보유
5	도금 시험기	보유	도금 시험기	보유
6	과전파괴하중 시험기	보유	스프리트핀 시험기*	보유 *규격4 제외
7	열충격 시험기 (유리아자)	보유	인장내하중 시험기	보유
8	스프리트핀,만곡,경도 시험기(초고압용)	보유	기밀성 시험기	보유
9	-	-	음향방출 측정 장치	보유

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	95/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 금구류

2. 적용 구매규격 : 송전 금구류 전 구매규격, 철탑추락방지장치

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 2명 이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년 이상 2명 이상 보유 (경력 3년 이상인 경우는 1명 이상 보유) ○ (철탑추락방지장치) 국가기술자격* 소지자 1명 이상 또는 경력 1년 이상 1명 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)
단, 철탑추락방지장치는 산업안전분야 자격증 포함

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)


단, 추락방지장치는 금속 제조·가공분야 포함

4. 제조분야

제조능력

판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 3명 이상 보유 ※ 경력 5년 이상 2명 포함 / 최소 경력은 1년 이상 ○ (철탑추락방지장치) 해당분야 제조경력자 2명 이상 보유 ※ 경력 3년 이상 1명 포함 / 최소 경력은 1년 이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	96/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : 자동절단기, 드릴링 M/C, 프레스

5. 시험 및 검수분야

시험능력

판정	판정 기준
적	○ 필수 검수시험 설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 검수시험 설비 : 인장시험기, 도막 두께시험기, 전기저항측정기


○ 보유 또는 외주 (외주시 계약관련 서류 확인)

- 인장기, 피로시험기, 진동시험기, 염수분무시험기, 경도측정기, 마모시험기, 변위시험기, 압축기

* 철탑추락방지장치는 전기저항측정기, 염수분무시험기 제외

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	97/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 항공장애등

2. 적용 구매규격 : 항공장애등 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 2명 이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년 이상 2명 이상 보유 (경력 3년 이상인 경우는 1명 이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력

판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 2명 이상 보유 ※ 경력 3년 이상 1명 포함 / 최소 경력은 1년 이상
부	○ '적'의 판정기준 미달


* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비

NO	구분	설비명	보유기준
1	작업장	크린룸 또는 암실(3×5m이상)	보유
2	조립	조립설비	보유
3	납땜	Soldering Machine(PCB 납땜기)	보유

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	98/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 검수 시험설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 시험설비

NO	설비명	보유기준
1	오실로스코프	보유
2	내전압시험기	보유
3	온도측정설비	보유
4	조도시험기	보유

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	99/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 지중송전 케이블 및 접속함

2. 적용 구매규격 : 지중송전 케이블 및 접속함류 전 구매규격

3. 설계분야

설계실적

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 5명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 5명이상 보유 (경력 3년이상인 경우는 3명이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야


제조능력

판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 10명이상 보유 ※ 경력 3년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	100/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

※ 필수 제조설비 (케이블)

No	설비명	보유기준	No	설비명	보유기준
1	신선기	보유	7	케이블구조측정기 (X-Ray)	보유
2	연선기	보유	8	건조설비	보유
3	집합기	보유	9	테핑설비	보유
4	재료건조기	보유	10	차폐층설비	보유
5	도체예열기	보유	11	피복쉬스설비	보유
6	초고압 XLPE 절연기 (3중압출)	보유			

※ 필수 제조설비 (접속함)

No	설비명	보유기준	No	설비명	보유기준
1	실리콘 사출기	보유	3	경화오븐	보유
2	에폭시 주형설비	보유	4	클린룸(3×5m 이상)	보유

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 검수 시험설비 100% 보유 및 시험인력 3명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 검수 시험설비

No	설비명	보유기준	No	설비명	보유기준
1	부분방전시험기	보유	7	도체저항측정기	보유
2	AC 내전압시험기	보유	8	투영측정기	보유
3	스파크테스터기	보유	9	전자현미경	보유
4	압력게이지	보유	10	정전용량측정기	보유
5	고온항온조	보유	11	임펄스시험기	보유
6	디지털마이크로미터	보유			

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험 항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	101/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 절연통 보호장치류
2. 적용 구매규격 : 절연통 보호장치류 전 구매규격
3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 2명 이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년 이상 2명 이상 보유 (경력 3년 이상인 경우는 1명 이상 보유)
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력


판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 2명 이상 보유 ※ 최소경력은 1년 이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 전량 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : 와인딩기, 사출기, 압착기
(단, Filament Winding 공법 적용 시 와인딩기 필요,
Open Cage 공법 적용 시 와인딩기 불요)

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	102/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야


시험능력

판정	판정 기준
적	○ 검수시험 주요설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 검수시험 주요설비 : 기준전압 측정기, 교류 내전압 측정기, 부분방전 시험기

시험자료


판정	판정 기준
적	○ 검수시험 항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	103/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 보호계전기
2. 적용 구매규격 : 보호계전기류 전 구매규격
3. 항목별 세부 심사기준

구 분		심사 기준	등급
설 계 분 야	설계실적	○ 자체 설계실적이 있거나 외부 지원설계 및 유사제품 설계실적 보유 ○ 해당 또는 유사제품 설계도면 및 설계서 사본 ○ 해외 설계기술 자료 보유 : IEC, IEEE 등 보호계전기 관련 기술자료 ○ 국내외 보호계전기 기술규격 보유	적
		○ '적'의 판정기준 미달	부
	설계능력	○ 설계인력 평가기준 - 전기분야 국가기술자격자 2인 이상(전기기사 1인 필수보유) ※ 인증자격증 : 전기산업기사 이상 또는 동등이상 자격보유자 ○ 설계경력 평가기준 - 전체 설계인력(2인 이상)의 설계경력 평균 3년 이상 ○ 보호계전기 일부요소(50% 미만) 설계를 외부위탁 - 보호계전기 설계도면 및 세부내역서 제시	적
		○ '적'의 판정기준 미달	부
제 조 분 야	제조능력	○ *해당분야 제조경력자 3명 이상 보유 ※ 경력 5년이상 2명 포함 / 최소 경력은 1년이상 * 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사 품목(자재그룹)	적
		○ '적'의 판정기준 미달	부
	제조설비	○ 보호계전기 제조에 필요한 설비 100% 보유 * 설비 내역 확인(소모품 부분은 제외)	적
		○ '적'의 판정기준 미달	부
시 험 및 검 사	검수능력	○ 검수시험항목 시험설비의 100% 보유 * 구매규격의 검수시험항목	적
		○ '적'의 판정기준 미달	부
	시험자료	○ 동일 또는 유사제품 개발시험 실적 보유 ○ 시험성적서, 결과보고서 및 규격서 보유	적
		○ '적'의 판정기준 미달	부


※ 보호계전기 제조에 필요한 설비 : 전원공급장치

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	104/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 보호배전반
2. 적용 구매규격 : 보호배전반류 전 구매규격
3. 항목별 세부 심사기준

구 분		심사 기준	등급
설 계 분 야	설계실적	○ 자체 설계실적이 있거나 외부 지원설계 및 유사제품 설계실적 보유 - 대상 : PNL과 보호계전기 - 해당 또는 유사제품 설계도면 및 설계서 사본 - 해외 설계기술 자료 보유 : IEC, IEEE 등 보호계전기 관련 기술자료 - 국내외 보호계전기 기술규격 보유 ※ 보호계전기 외국사와 기술제휴시 외부 지원설계로 인정	적
		○ '적'의 판정기준 미달	부
	설계능력	○ 설계인력 평가기준 - 전기분야 국가기술자격자 2인 이상(전기기사 1인 필수보유) ※ 인증자격증 : 전기산업기사 이상 또는 동등이상 자격보유자	적
		○ 설계경력 평가기준 - 전체 설계인력(2인 이상)의 설계경력 평균 3년 이상 ○ 보호계전기 및 보호배전반을 자체 설계 하거나 보호배전반만 자체 설계시 아래조건을 만족하는 경우 - 보호계전기는 외부위탁 또는 기술제휴 - 보호배전반 설계도면 및 세부 내역서 제시	
○ '적'의 판정기준 미달		부	
제 조 분 야	제조능력	○ 해당분야 제조경력자 3명 이상 보유 ※ 경력 5년이상 2명 포함 / 최소 경력은 1년이상 * 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사 품목(자재그룹)	적
		○ 보호배전반 자체 생산 - 생산 계획 및 지침, 생산 내역서 제시	부
	제조설비	○ 보호계전기 및 보호배전반 제조에 필요한 설비 전량보유 - 보호계전기를 국내외 계전기 제작사에 위탁하고 보호반만 생산하는 경우(내부배선작업 포함) 이상 임	
		○ '적'의 판정기준 미달	
시 험 및 검 사	검수능력	○ 검수시험항목 시험설비의 100% 보유 * 구매규격의 검수시험항목	적
		○ '적'의 판정기준 미달	
	시험자료	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유	적
		○ '적'의 판정기준 미달	


※ 제조설비 : 부스바 절단·절곡기(BUS바 절단·절곡용), 크레인(천정거치 또는 핸들리프트), 프로그램 입력설비

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	105/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 고장기록장치반류
2. 적용 구매규격 : 고장기록장치반류 전 구매규격
3. 항목별 세부 심사기준

구 분		심사 기준	등 급
설 계 분 야	설계실적	○ 대상 : 고장기록장치 및 배전반	적
		○ 국내외 고장기록장치 기술규격 보유	
		○ '적'의 판정기준 미달	부
	설계능력	○ 설계부서 및 전담 설계인력 구성(2인 이상) - 산업기사 1인 이상 포함 - 외부위탁 설계시 위탁사와 기술제휴협정서 제출 - 보호계전기 및 배전반설계경력 평균 2년 이상	적
○ 고장기록장치용 배전반 자체설계 - 기록장치는 외부위탁 또는 기술제휴사 제공 - 장치반 설계도면 및 세부 내역서 제시			
	○ '적'의 판정기준 미달	부	
제 조 분 야	제조능력	○ 해당분야 제조경력자 2명 이상 보유 ※ 고장기록장치 제조경력 3년이상 1명포함/ 최소 경력은 1년이상 * 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사 품목(자재그룹)	적
		○ 고장기록장치용 배전반 자체 생산 (이면배선 포함) - 생산 계획 및 지침, 생산 내역서 제시	
		○ '적'의 판정기준 미달	부
	제조설비	○ 고장기록장치 및 배전반 제조에 필요한 설비 전량 보유 - 설비 내역 확인(소모품 부분은 제외) - 기록장치의 핵심부품(주연산 메모리 모듈)을 자체 생산하는 경우, 고장기록장치 자체생산으로 인정	적
○ '적'의 판정기준 미달		부	
시 험 및 검 사	검수능력	○ 검수시험항목 시험설비의 100%이상 보유 * 구매규격의 검수시험항목	적
		○ '적'의 판정기준 미달	부
	시험자료	○ 검수시험항목의 절차 및 기준서 보유	적
		○ '적'의 판정기준 미달	부

※ 고장기록장치반(기록장치 포함) 제조에 필요한 제조설비
 - 절단·절곡기(BUS바 절단·절곡용), 크레인(천정거치 또는 핸들리프트), 프로그램 입력설비

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	106/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 피뢰기류

2. 적용 구매규격 : 송전선로용 피뢰기류 전 구매규격

3. 설계분야

설계능력

판정	판정 기준
적	○ 구매규격서 인용 기준 100% 보유 (제조부분) * 시험 및 ICT부분 제외
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	판정 기준
적	○ 국가기술자격* 소지자 1명이상 보유 또는 ○ 연구/설계분야 근무자로서 해당분야** 경력 1년이상 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 국가기술자격 : 전기 관련 산업기사 이상(산업기사, 기사, 기능장, 기술사)

** 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

4. 제조분야

제조능력


판정	판정 기준
적	○ *해당분야 제조경력자 3명이상 보유 ※ 경력 5년이상 2명포함/최소 경력은 1년이상
부	○ '적'의 판정기준 미달

* 해당분야 : 해당품목 또는 동등이상의 유사품목(자재그룹)

제조설비

판정	판정 기준
적	○ 필수 제조설비 100% 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

※ 필수 제조설비 : 성형기 (또는 내전압시험기)

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	107/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 시험 및 검수분야

시험능력


판정	판정 기준
적	○ 필수 검수시험 설비 보유 및 시험인력 1명이상 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

시험자료

판정	판정 기준
적	○ 검수시험 항목의 절차 및 기준서 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

필수 검수시험 설비

순번	검수시험 항목	시험설비명	적용품목
1	구조 및 외관검사	-	폴리머 피뢰기
2	누설전류시험	AC 내전압시험기 / DC 누설전류측정기	폴리머 피뢰기
3	기준전압시험	기준전압시험기	폴리머 피뢰기
4	부분방전시험	부분방전 시험기	폴리머 피뢰기
5	절연행거시험	AC 내전압시험기 / 뇌충격 시험기	폴리머 피뢰기

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	108/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

1. 그룹명 : 광케이블류

2. 적용 구매규격 : 광섬유복합가공지선(OPGW)

- 45mm²/24C, 70mm²/24C, 100mm²/24·48C, 120mm²/24·48C, 200mm²/24C


3. 심사세부기준

설계능력

판정	판정 기준
적	<ul style="list-style-type: none"> ○ 설계에 필요한 국제공인규격 및 관련 규격 보유 : KS, ITU-T, IEC, ISO 등 ○ 주요부품의 외부 동종회사 또는 연구기관과 기술제휴, 기술도입을 통한 설계능력 보유 : 기술협약, 개발계획서, 보고서 등
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	평가내용 및 기준
평가 기준	<ul style="list-style-type: none"> ○ 전문 연구직 포함 설계업무 전담자 대상으로 설계인력수, 기술자격 보유, 평균경력 확인 ○ 설계인력 평가는 해당품목 설계에 필요한 기술수준 및 숙련도 등 고려 ○ 평균 근무경력은 동일분야 타업체 근무경력 포함 ○ 평가기준 <ul style="list-style-type: none"> (1) 석사학위 또는 동등이상 자격(기술사) 보유자로서 설계 또는 연구분야 1년 이상 경력자 <ul style="list-style-type: none"> · 광통신분야 : 1명 이상 · 전력선분야 : 1명 이상 (2) 학사학위 또는 동등이상 자격(기사)보유자로서 설계 또는 연구분야 3년 이상 경력자 <ul style="list-style-type: none"> · 광통신분야 : 1명 이상 · 전력선분야 : 1명 이상
적	○ 평가기준 (1), (2)항 중 1개 항목 만족
부	○ '적'의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	109/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

제조능력


판정	평가내용 및 기준																		
평가기준	<ul style="list-style-type: none"> ○ 해당품목 제조와 관련된 기능인력의 인원수, 평균 근무경력 확인 <ul style="list-style-type: none"> ※ 근무경력 확인 : 인사기록카드 ○ 평가기준 <ul style="list-style-type: none"> (1) 인원수 <ul style="list-style-type: none"> - 제조분야 기능인력 - 제조관리 및 품질분야 																		
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">구분</th> <th style="width: 33%;">부족</th> <th style="width: 33%;">양호</th> <th style="width: 33%;">구분</th> <th style="width: 33%;">부족</th> <th style="width: 33%;">양호</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>광통신분야</td> <td>5명 미만</td> <td>5명 이상</td> <td>제조관리분야</td> <td>5명 미만</td> <td>5명 이상</td> </tr> <tr> <td>전력선분야</td> <td>3명 미만</td> <td>3명 이상</td> <td>품질분야</td> <td>없음</td> <td>1명 이상</td> </tr> </tbody> </table>	구분	부족	양호	구분	부족	양호	광통신분야	5명 미만	5명 이상	제조관리분야	5명 미만	5명 이상	전력선분야	3명 미만	3명 이상	품질분야	없음	1명 이상
	구분	부족	양호	구분	부족	양호													
	광통신분야	5명 미만	5명 이상	제조관리분야	5명 미만	5명 이상													
전력선분야	3명 미만	3명 이상	품질분야	없음	1명 이상														
<ul style="list-style-type: none"> (2) 해당직무경력(평균 근무경력 기준) 																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">구분</th> <th style="width: 33%;">부족</th> <th style="width: 33%;">양호</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>제조</td> <td>6개월 미만</td> <td>6개월 이상</td> </tr> <tr> <td>제조관리</td> <td>1년 미만</td> <td>1년 이상</td> </tr> <tr> <td>품질관리</td> <td>1년 미만</td> <td>1년 이상</td> </tr> </tbody> </table>	구분	부족	양호	제조	6개월 미만	6개월 이상	제조관리	1년 미만	1년 이상	품질관리	1년 미만	1년 이상							
구분	부족	양호																	
제조	6개월 미만	6개월 이상																	
제조관리	1년 미만	1년 이상																	
품질관리	1년 미만	1년 이상																	
적	○ 인원수, 해당직무경력 모두 양호																		
부	○ '적'의 판정기준 미달																		

제조설비

판정	평가내용 및 기준
평가기준	<ul style="list-style-type: none"> ○ 필수제조분야 주요설비 내역 <ul style="list-style-type: none"> - 광섬유 제작설비(인출기, 착색기 등), OPGW 연선기 ※ 설비 및 이력관리상대 확인
적	○ 필수제조 분야 주요설비 모두 보유
부	○ '적'의 판정기준 미달

시험능력

판정	평가내용 및 기준
평가기준	<ul style="list-style-type: none"> ○ 검수시험 수행능력률(%) = (검수시험 가능항목수/검수시험 항목수) × 100 ○ 검수시험항목 : 구매규격에 명시된 검수시험 항목(붙임 참조) ※ 외관, 구조검사 등 관능(觀能)시험 제외
적	○ 검수시험 수행능력률 100%
부	○ '적'의 판정기준 미달


 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	110/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

<붙임>

OPGW 시험항목 및 필요설비 내역

시험항목		필요설비		비고
		설비명	성능	
광학적 특성	손실계수	OTDR	1.26~1.65 μm	
	손실균일성	OTDR	1.26~1.65 μm	
	파장별 손실차	광특성시험기	1.26~1.65 μm	
	색분산	색분산측정기	1.26~1.65 μm	
	영분산파장	색분산측정기	1.26~1.65 μm	
	편광모드분산	색분산측정기	1.26~1.65 μm	
	차단파장	광특성시험기	1.26~1.65 μm	
	모드필드직경	광기하구조시험기	-	
	모드필드동심오차	광기하구조시험기	-	
	클래딩직경	광기하구조시험기	-	
	클래딩비원율	광기하구조시험기	-	
	코팅외경	광기하구조시험기	-	
전기적·기계적 특성	인장시험	인장시험기	0~5 ton	
	비틀림시험	비틀림시험기	60회/분	회전속도
	권부성시험	비틀림시험기	60회/분	회전속도
	AL 피복두께	광학현미경	30~400	
	압축시험	압축시험기	3600kg	
	굽힘시험	바이드	-	-

※ 측정·시험기는 최근 2년 이내 검교정 시행시에만 설비보유로 인정

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	111/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	


1. 자재그룹명 : ICT장치류
2. 적용 구매규격 : ICT장치류 전 구매규격
3. 심사세부기준

설계능력

판정	판정 기준
적	<ul style="list-style-type: none"> ○ 자체 설계 경험 및 실적을 보유하거나 외부 지원설계 또는 유사제품에 대한 설계 실적 보유(세부항목 모두 만족) - 해당제품 또는 유사제품의 완성품 설계도면 보유 - 주요부품의 외부 동종회사 또는 연구기관과 기술제휴, 기술도입을 통한 설계능력 보유 : 기술협약, 개발계획서, 보고서 등
부	○ '적'의 판정기준 미달

설계인력

판정	평가내용 및 기준
평가 기준	<ul style="list-style-type: none"> ○ 전문 연구직 포함 설계업무 전담자 대상으로 설계인력수, 기술자격 보유, 평균경력 확인 ○ 설계인력 평가는 해당품목 설계에 필요한 기술수준 및 숙련도 등 고려 ○ 평균 근무경력은 동일분야 타업체 근무경력 포함 ○ 평가기준 <ul style="list-style-type: none"> (1) 학사학위 또는 동등이상 자격(기사) 보유자로서 설계 또는 연구분야 1년 이상 경력자 <ul style="list-style-type: none"> - 전기통신분야 : 1명 이상 (2) 기능사 또는 동등 이상 자격 보유자로서 설계 또는 연구분야 3년 이상 경력자 <ul style="list-style-type: none"> - 전기통신분야 : 1명 이상
적	○ 평가기준(1), (2)항 중 1개 항목 만족
부	○ '적'의 판정기준 미달

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	112/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

제조능력

판정	평가내용 및 기준		
평가 기준	○ 해당품목 제조와 관련된 기능인력의 인원수, 평균 근무경력 확인		
	○ 제조인력 평가기준		
	(1) 제조분야 기능인력 인원수		
	구 분	부 족	양 호
	제조분야	3명 미만	3명 이상
	(2) 품질분야 인원수		
구 분	부 족	양 호	
품질관리분야	없 음	1명 이상	
※ 근무경력 확인 : 인사기록카드			
○ 제조경력 평가기준 : 해당직무경력(평균 근무경력 기준)			
구 분	부 족	양 호	
제조분야	6개월 미만	6개월 이상	
품질관리분야	1년 미만	1년 이상	
적	○ 각 분야 모두 양호		
부	○ '적'의 판정기준 미달		

제조설비


판정	평가내용 및 기준		
평가 기준	○ 필수 제조설비 : 전동공구, 제조공구(인두기, 납제거기 등), 절단기, 압착기		
적	○ 필수제조설비 100% 보유		
부	○ '적'의 판정기준 미달		

시험능력

판정	평가내용 및 기준		
평가 기준	○ 검수시험 설비 보유기준(%) - 구매규격에 명시된 검수시험 항목을 검증하기 위한 설비 보유율 ※ 외관, 구조검사 등 관능(觀能)시험 제외		
적	○ 검수시험 설비 100% 이상 보유 및 아래 시험설비 모두 보유 * 오실로스코프, 오실레이터, 전원공급장치(AC/DC), 자동전압조정기(AVR)		
부	○ '적'의 판정기준 미달		

시험자료

판정	판정 기준		
적	○ 검수시험 항목의 절차 및 기준서 보유		
부	○ '적'의 판정기준 미달		

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	114/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

2.2 품질관리(공통) 점검표

품질관리(공통) 점검표

□ 품질경영

1. 경영책임자가 회사전체 차원에서 품질경영 목표를 수립하고 시행하였는가?(3개년)

요 구 사 항	적	부
품질경영 계획 수립 또는 경영방침 작성 여부(년 1회이상)		
품질경영활동을 위한 업무분장(권한과 책임) 문서화 여부		
회사, 부서별 목표 달성 미달시 원인 분석과 대책 수립 여부		

2. 품질경영책임자가 내부심사 계획을 수립하고 시행하였는가?(3개년)

요 구 사 항	적	부
내부심사 절차와 방법을 사내표준에 규정하고 있는지 확인		
연도별 내부심사 계획 수립 및 점검결과 보고 시행 여부		

□ 교육관리

1. 품목별 제조, 시험 필수 인력(별표2 1.4항 인원수 기준) 교육을 이수하였는가 ?

요 구 사 항	적	부
제조인력 교육 이수 여부		
시험인력 교육 이수 여부		

※ 과정 : [한전] 품질검사 실무 기본(이러닝) 모두 수료

2. 경영간부·품질관리 담당자(각 1명 이상) 교육을 이수하였는가?


요 구 사 항	적	부
경영간부(생산 또는 품질부서의 팀장급 이상 간부)교육 이수 여부		
품질관리 담당자 교육 이수 여부		
국외업체의 경우 품질관리 분야 교육 이수 여부(2명 이상)		

※ 경영간부 교육과정(한국표준협회)

- 산업표준화법 제28조에 따른 교육(3년이내) : 품질경영, 생산경영, 경영혁신
- 에너지공기업 기자재 공급자 과정(4년이내) : 기자재 협력사 품질관리 리더

- 품질관리 담당자 교육과정(한국표준협회)

- 산업표준화법 제28조에 따른 교육(3년이내) : 품질관리담당자 양성 또는 정기교육
- 에너지공기업 기자재 공급자 과정(4년이내) : 기자재 협력사 품질관리 실무

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	115/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

자재관리

1. 핵심부품에 대한 자체시험서 또는 공급사 시험성적서를 관리를 하는지?

요 구 사 항	적	부
핵심부품의 수입검사 절차서 보유 및 제품검사 시행 여부		
핵심부품의 납품업체 간 계약서 및 거래명세서(세금계산서) 확인		
핵심부품 관련 시험성적서 관리 여부 ※ 시험성적서 발행일 및 제조사 책임자 서명 확인		

2. 부적합품은 명확하게 관리되고 제품에 사용되지 않도록 관리되고 있는가?

요 구 사 항	적	부
부적합품 판정기준을 확인하여 부적합품을 명확하게 구분하고 있는지 확인		
부적합품(로트)에 대한 식별 및 조치상태가 적절한지 여부 · 적합 자재 및 부적합(불합격)자재 식별상태* 확인 * 식별 방법 : 식별표, 용기 및 보관장소		

부적합(하자)관리


1. 부적합 발생시 원인분석 및 재발방지대책을 누락없이 시행하였는가?(3개년)

요 구 사 항	적	부
4M 측면에서 부적합 발생 원인분석을 시행하였는지 확인		

※ 대상 : 최근 3년 이내 발생 하자, 검수불합격 건
 단, 심사대상 품목 납품실적이 없는 경우, 동일 자재그룹 내 타 품목 포함

2. 재발방지대책을 해당 제품생산에 반영하고 있는가?

요 구 사 항	적	부
사내표준화, 공정관리 및 작업표준 등에 반영하여 품질개선 유무		

 상생조달처	기자재공급자 관리지침	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	116/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

2.3 필수공정 점검표

(배전분야)

필수공정 점검표

(배전용 변압기)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 제작규격에 따라 설계S/W 이용 도면작성 공정
- (가 공) 원자재를 조립하기 위하여 편칭, 절단, 절곡, 판금 등을 하는 공정
- (권선/소둔) 권선의 코일을 감는 공정 / 철심을 열처리하는 공정
- (건 조) 제품의 습기를 제거하는 공정
- (절연유, 진공) 절연유 주유 및 진공상태에서 불순물을 제거하는 공정

필수 공정	심사 항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정	· 설계 S/W이용 도면작성 및 관리 여부			
2. 절연지 가공 공정	· 용량별, 저·고압별 절연지 제단 관리 여부 · 절연지 치수, 두께 확인 및 보관상태			절단(절곡기)
3. 권선 공정	· 공정 중 두께, 턴수 확인 및 카운터기 관리 여부			권선기
4. 철심 공정	※아몰피스변압기 제외 · 절단 - 적층 - 포밍 시행 여부 · 절단면 상태 적층 횟수, 밴딩처리 상태 확인 여부 · 철심 가공후 두께, 치수 확인			절단기, 성형기
5. 소둔 공정	· 소둔 기준온도, 시간 관리여부 · 소둔시 가스주입량 체크 여부 · 소둔 후 특성값 확인 여부			소둔로
6. 건조 공정	· 온도 및 건조시간 준수 관리 · 건조 후 절연저항 확인 여부			건조로
7. 절연유 진공 공정	· 진공도 기준준수 관리 여부 (기준 : mmHg, 분 이상) · 누유, 유면 높이 중산파 외함커리 이음부 조임 확인 · 여과기 필터 관리 여부			진공,주유여과기
8. 시험 공정	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

필수공정 점검표

(배전용 개폐기)

필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계 프로그램을 활용하여 제품의 구조를 설계하는 공정
- (하우징 성형) 에폭시하우징을 사출 성형하고 시험하는 공정
- (조 립) 구동부, 하우징, 상연결접속재, 외함 등을 조립하는 공정
- (시 험) 완제품의 전기적, 기계적 성능을 시험하는 공정

필수 공정	심사 항목	평가		의견 (필수제조설비)	
		적	부		
1. 설계 공정					
○ 자체 설계 시행	<ul style="list-style-type: none"> · 설계 프로그램 활용 · 전계 해석자료(부싱 및 상연결접속재) 보유 · 최종 설계도면 보유 			Auto-CAD 등	
2. 하우징 성형공정	(외주) 외주 제조업체 성적서 확인 및 보유 여부			외주시 제외	
○ 내부 부품 조립	<ul style="list-style-type: none"> · 부품 청결 상태 · VI 완충층 처리 상태 				
○ 성형	<ul style="list-style-type: none"> · 금형온도, 성형시간 준수 관리 · 성형품 로트번호 각인(표기) 			성형기	
○ 후경화	<ul style="list-style-type: none"> · 후경화 온도, 시간 준수 관리 · 기포, Crack 외관 확인 및 사상작업 				
○ 시험 및 검사	에폭시	<ul style="list-style-type: none"> · 겔 time 측정시험 여부 · 유리전이온도 측정시험 여부 			
	하우징	<ul style="list-style-type: none"> · X-ray 검사 기록관리 · 절연시험(내전압, PD) 기록관리 			※일체형하우징 제외
3. 조립 공정					
○ 구동부, 하우징, 외함, 상연결접속재 등	<ul style="list-style-type: none"> · 작업표준절차서 준수 여부 · 구동부 - 하우징 - 상연결접속재 - 완제품 로트번호 관리 · 토크 기준값 준수 관리 · O-Ring 결합상태 확인 · CT 극성, 정밀도 확인 · VI Gap, 락킹너트(나사고정제) 확인 · 리미트스위치 상태 확인 				
4. 시험 공정					
	<ul style="list-style-type: none"> · 상연결접속재 수입검사 기록관리 · 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부 			내전압시험기	

필수공정 점검표

(배전 가공 절연전선)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 제작규격에 따라 설계S/W 등을 활용하여 설계서를 작성하는 공정
- (신 선) 도체재료(Cu 또는 Al)를 가늘게 늘리고 펴는 공정
- (연 선) 도체를 제품 규격에 맞도록 일정한 배열로 꼬아주는 공정
- (압 출) 도체 위에 절연 재료를 압출하여 고온, 고압에서 가교 후 냉각하여 절연체를 피복하는 절연공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 제조 설계서 보유 및 관리 여부			
2. 신선 공정				
	· 소선경 관리 여부			신선기
	· 인장강도 관리 여부			
	· 신율 관리 여부			
3. 연선 공정				
	· 외관상태 확인 및 관리 여부			연선기
	· 연선 외경, 피치 관리 여부			
	· 연선 후 도체저항 관리 여부			
	· 연선 후 도전율 관리 여부			
	· 연선 후 인장강도 관리 여부			
4. 절연압출 공정				
	· 청정실 운영기준 준수 여부			㉠(저압)압출기(특고압)
	· 절연 두께 및 외경 관리 여부			시스압출기(저압)
	· 외관상태 확인 및 관리 여부			
	· 특성검사 시험 및 관리 여부			
5. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

필수공정 점검표

(배전 케이블류)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 제작규격에 따라 설계S/W 등을 활용하여 설계서를 작성하는 공정
- (신 선) 도체재료(CU 또는 AL)를 가늘게 늘리고 펴는 공정
- (연 선) 도체를 제품 규격에 맞도록 일정한 배열로 꼬아주는 공정
- (절 연) ① 저 압 : 연선된 도체 위에 절연재료(XLPE, PVC)를 피복하는 공정
② 특고압 : 연선된 도체 위에 3중 절연 재료를 고온·고압에서 가교 후 냉각하는 공정
- (압 출) 절연공정 이후 시스 재료를 압출하여 냉각하며 피복하는 공정
- (시 험) 시험장비를 이용하여 제품을 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 제조 설계서 보유 및 관리 여부			
2. 신선 공정				
	· 소선경 관리 여부			신선기
	· 인장강도 관리 여부(Al도체)			
	· 신율 관리 여부(Cu도체)			
	· 도전을 관리 여부			
3. 연선 공정				
	· 외관상태 확인 및 관리여부			연선기
	· 연선 외경 및 피치관리 여부			
	· 연선후 도체저항 관리 여부			
4. 절연 공정				
	· 청정실 운영기준 준수 여부			CC/라인압출기(자중)
	· 절연두께 및 외경 관리 여부			
	· 압출상태 관리 여부			
	· 특성검사 관리 여부			
5. 압출 공정				
	· 시스 두께 및 외경 관리 여부			시스압출기
	· 외관상태 관리 여부			
6. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

필수공정 점검표 (지중배전 케이블 접속재)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 제작규격에 따라 설계S/W 등을 활용하여 설계서를 작성하는 공정
- (사 출) 성형 재료를 금형 Cavity로 사출 주입하여 제품을 성형하고 경화시키는 공정
- (확 관) 확관기를 사용하여 성형 사출물을 확관 후, 사출물 내에 플라스틱 코어를 삽입하여 확관상태를 유지하게 만드는 공정
- (시 험) 시험장비를 이용하여 제품을 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 제조 설계서 보유 및 관리 여부			
2. 사출 및 경화 공정				
	· 상/하 금형 이물 등 상태 관리 여부			성형기 or
	· 상/하 금형 온도관리 시행여부			Core-Loading기
	· 성형재료 상태확인 시행여부			
	· 사출압력(PSI) 관리 여부			
	· 성형시간(sec) 관리 여부			
	· 재료용량(cc) 관리 여부			
	· 성형 후 제품상태 확인 여부			
3. 확관 공정				
	· 성형 사출물 상태확인 여부			
	· 권취된 플라스틱 코어상태 확인 여부			
	· 이물질 혼입 확인 여부			
	· 확관 후 제품상태 확인 여부			
4. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

※ 조립형 : 2번 공정 필수 / 자기수축형 : 2 또는 3번 공정 필수

필수공정 점검표

(배전용 애자류)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계 프로그램을 활용하여 제품의 구조를 설계하는 공정
- (성 형) 애자의 모양을 금형에서 사출하여 만드는 공정
- (조 립) 사출 성형된 애자에 금구를 결합(압착)하는 공정
- (시 험) 완제품의 전기적, 기계적 성능을 검사하는 공정

필수 공정	심사 항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
○ 자체 설계 시행	<ul style="list-style-type: none"> · 설계 프로그램 활용 · 최신 구매규격서 활용 · 최종 설계도면 보유 			Auto-CAD 등
2. 성형 공정				
○ 접착제 도포	<ul style="list-style-type: none"> · Core(FRP 로드) 외관 및 청결 상태 · Core(FRP 로드) 접착제 도포 			
○ 건조(예열)	<ul style="list-style-type: none"> · 건조 온도 준수 관리 · 건조 시간 준수 관리 			
○ 성형	<ul style="list-style-type: none"> · 금형온도, 성형시간 준수 관리 · 몸체 외관 상태 확인(사상작업) 			성형기
○ 시험 및 검사	<ul style="list-style-type: none"> · Core-폴리머 접착상태 확인(샘플링) 			
3. 조립 공정				
○ 연결금구 압착	<ul style="list-style-type: none"> · 작업표준절차서 준수 여부 · 압착 상태 확인 			압착기
4. 시험 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부 			


필수공정 점검표

(COS류)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계 프로그램을 활용하여 제품의 구조를 설계하는 공정
- (성 형) COS 몸체를 금형에서 사출하여 만드는 공정
- (조 립) COS 몸체와 상, 하부 금구류 및 퓨즈홀더를 조립하는 공정
- (시 험) 완제품의 전기적, 기계적 성능을 검사하는 공정


필수 공정	심사 항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
○ 자체 설계 시행	<ul style="list-style-type: none"> · 설계 프로그램 활용 · 최신 구매규격서 활용 · 최종 설계도면 보유 			Auto-CAD 등
2. 성형 공정	(외주) 외주 제조업체 성적서 확인 및 보유 여부			외주시 제외
○ 접착제 도포	<ul style="list-style-type: none"> · Core(FRP 로드) 외관 및 청결 상태 · Core(FRP 로드)에 접착제 도포 			
○ 건조(예열)	<ul style="list-style-type: none"> · 건조 온도 준수 관리 · 건조 시간 준수 관리 			건조기
○ 성형	<ul style="list-style-type: none"> · 금형온도, 성형시간 준수 관리 · 몸체 외관 상태 확인(사상작업) 			성형기
○ 시험 및 검사	<ul style="list-style-type: none"> · Core-폴리머 접착상태 확인(샘플링) 			
3. 조립 공정				
○ 상·하부 금구, 퓨즈홀더 등	<ul style="list-style-type: none"> · 작업표준절차서 준수 여부 · 상·하부 접촉금구 정렬상태 확인 			
4. 시험 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부 			내전압시험기

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	124/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

필수공정 점검표 (전선퓨즈)

- 필수공정 개요
- (설 계) 구매규격서에 따라 설계 프로그램을 활용하여 제품의 구조를 설계하는 공정
 - (압착, 용접) 차단부 접합 공정
 - (조 립) 가용체, 전선접속단자, 가용체 절연용 커버, 접속단자 커버 등을 조립하는 공정
 - (시 험) 완제품의 전기적, 기계적 성능을 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
○ 자체 설계 시행	· 설계 프로그램 활용			Auto-CAD 등
	· 최신 구매규격서 활용			
	· 최종 설계도면 보유			
2. 압착, 용접공정				
○ 차단부 접합	· 차단부 압착 또는 용접			압착 or 용접설비
3. 조립 공정				
○ 드릴링 * 드릴링 대신 압착 등의 타 방식 사용 시에는 해당 방식 직접 수행 여부 확인	· 작업표준절차서 준수 여부			
	· 내통조립 및 홀 가공			드릴링설비
	· 표시선 감기			
	· 외통, 접속단자 커버 조립			
○ 저항 측정	· 주 회로부 저항 측정 기록관리			저항측정설비
4. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	125/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	


필수공정 점검표

(배전용피뢰기류)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 제작규격에 따라 설계S/W 이용 도면작성 공정
- (성 형) 피뢰기 몸체를 금형에서 사출하여 만드는 공정
- (조 립) 피뢰기 몸체와 상, 하부 부품 등을 조립하는 공정
- (시 험) 완제품의 전기적, 기계적 성능을 검사하는 공정

필수 공정	심사 항목	평 가		의 견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
○ 자체 설계 시행	· 설계프로그램 활용			Auto-CAD 등
	· 구매규격서 활용			
	· 최종 설제도면 유무			
2. 성형 공정	(외주) <u>외주 제조업체</u> 성적서 확인 및 보유 여부			외주시 제외
○ 프라이머 도포	· FRP 와인딩 외관 및 청결 상태			성형기 or
	· FRP 와인딩 프라이머 도포			내전압시험기(외주시)
○ 건조(예열)작업 절차 준수여부	· 건조기 내부 온도 기록관리			
	· 건조 시간 기록관리			
○ 성형 작업절차 준수여부	· 성형 시 금형온도 기록관리			
	· 성형 시간 준수 여부			
3. 조립 공정				
	· 조립 절차서 보유 및 준수여부			절단기 or 프레스기
	· 토크 기준 준수여부			
4. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	126/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	


필수공정 점검표

(전력량계)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 보유 설계프로그램 활용 제품의 구조, 전자회로, PCB회로를 설계하는 공정
- (부품검사) 제작한(외주가능) PCB 기관의 회로검사 및 기능검사 공정
- (조립공정) 베이스 기초에 단자쇠붙이, PCB 장착 및 전원선 결합·조립 직접 시행 공정
- (S/W설치) 자체 개발 S/W를 CPU에 설치하는 공정, 제조번호를 계기내부에 입력하는 공정
- (시험 및 조정) 오차 조정설비를 활용하여 검사하는 공정, 오차를 조정하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· H/W(①기구, ②전자회로, ③PCB) 설계프로그램 보유			Auto-CAD 등
2. 부품 검사 공정				
	· ICT/FCT JIG 활용 PCB 회로 및 기능검사 시행			ICT/FCT JIG
	· 작업표준절차서 활용 여부			LCR meter
3. 조립 공정				
	· 베이스 기초에 단자쇠붙이, PCB 장착 및 전원선 결합·조립 직접 시행 여부			오실로스코프
	· 전압전류나사 조임토크 관리 여부 ※ 용접 등 다른 방식으로 조립시 관리 여부			
	· CT 방향 및 상식별 관리			
	· 정전기 방지대책 준수			정전기대책 설비
4. S/W 설치공정				
○ S/W 설치	· S/W 입력설비 활용 자체 개발한 S/W 설치 ※ PCB검사~시험 공정 중 수행			S/W입력 설비
○ 제조번호 입력	· 제조번호 입력설비 활용 제번 입력			제번입력 설비
	· 전력량계 내부-전면커버-RFID Tag 제조번호 일치여부 관리			
○ 인증서 입력	· 보안통신에 필요한 인증서 주입 ※ AMIGO 전력량계만 해당			
5. 시험 및 조정공정				
	· 오차 조정설비 활용 허용 오차 충족여부 확인			
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			
6. 검정, 봉인				
	· 작업표준절차서 활용 여부			

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	127/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	


필수공정 점검표

(전자접촉기)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 보유 설계프로그램 활용 제품의 구조, 전자회로, PCB회로를 설계하는 공정
- (부품검사) 제작한(외주가능) PCB 기판의 회로검사 공정
- (조립·배선) 제품의 기능에 맞게 조립하고 내부전선 등을 배선하는 공정
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정
- (단자커버 조립) 단자커버 조립 및 외관을 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· H/W ^① 기구, ^② 전자회로, ^③ PCB) 설계프로그램 보유			Auto-CAD 등
	· 최종 설계 도면 유무			
2. 부품검사 공정				
○ PCB Ass'y 검사	· 작업표준절차서 활용 여부 · PCB 육안검사 확인 (역삽, 오삽, 납땀 이상 유무)			
3. 조립·배선 공정				
	· 작업표준절차서 활용 유무			Power Supply
	· 베이스에 PCB 장착 및 전원선 결합			
4. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			
5. 단자커버 조립				
	· 작업표준절차서 활용 여부			


 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	128/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

필수공정 점검표 (배전지능화용 리튬이차전지)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 보유 설계프로그램 활용 제품의 구조, 전자회로, PCB회로를 설계하는 공정
- (부품검사) 제작한(외주가능) PCB 기관의 회로검사 공정
- (조립·배선) 셀을 서로 연결하여 결합한 형태를 BMS(PCB)와 연결하는 공정
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · H/W(①기구, ②전자회로, ③PCB) 설계프로그램 보유 · 최종 설계 도면 유무 			Auto-CAD 등
2. 부품검사 공정				
○ PCB Ass'y 검사	<ul style="list-style-type: none"> · 작업표준절차서 활용 유무 · PCB 육안검사 확인 (역삽, 오삽, 납땀 이상 유무) 			
3. 조립·배선 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 작업표준절차서 활용 유무 · 레이저(또는 spot) 용접기 활용 셀 연결 · 셀 - BMS(PCB) 결합 및 배선 			레이저용접기 or Spot 용접기
4. 시험 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부 			

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	129/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	


필수공정 점검표

(전기자동차 충전장치)


□ 필수공정 개요

- (설 계) 보유 설계프로그램 활용 제품의 구조를 설계하는 공정
- (조 립) 제품의 기능에 맞게 조립하는 공정
- (배 선) 제품이 동작하기 위하여 전선으로 연결하는 공정
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· H/W(기구) 설계프로그램 보유 (CAD 등)			Auto-CAD 등
	· 최종 설계 도면 보유 여부			
2. 조립 공정				
	· 작업표준절차서 활용 유무			
	· 외함에 차단기, 결제단말장치, 전력변환장치, 충전케이블, 계량장치, 터치패널 등 조립 ※ 외함 제작 외주가능			
3. 배선 공정				
	· 작업표준절차서 활용 유무			
	· 케이블 결선 도면 현장 비치			
4. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

 상생조달처	기자재공급자 관리지침	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	130/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

(송변전분야)

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	131/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

필수공정 점검표 (전력용 변압기)

- 필수공정 개요
- (설 계) 한구매규격 / 고객 Need 반영한 설계(효율, 냉각, 전기적·기계적 강도)
 - (철심적층) 코어에 얇은 규소강판을 적층하는 공정
 - (권선/조립) 절연지 가공, 철심에 권선의 코일을 감는 공정
 - (총 조 립) OLTC, 부상 등 조립하는 공정
 - (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평 가		의 견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 설계프로그램 활용 · 발주처 특수 계약조건, 구매규격서 활용 · 냉각, 컨서베이터 용량 산출 설계 등 각종 설계자료 유무 · 최종 설계 도면 유무 			설계프로그램
2. 철심적층				
<ul style="list-style-type: none"> ○ 철심가공(절단) ○ 철심 적층 	<ul style="list-style-type: none"> · 제단기/적층기 운영상태 점검 확인 · 철심 창폭/총적고 측정 및 확인 · 절연저항 및 내압 측정 확인 			절단기
3. 권선/건조				
<ul style="list-style-type: none"> ○ 권선/ 중선 ○ 건조 	<ul style="list-style-type: none"> · 권선절연물 이물질 상태 점검 유무 · 권선 내경/외경/턴수 등 측정 및 확인 · 권선회로시험 및 저항시험 유무 · 건조로 점검 및 운전 기록 유무 			크레인 권선기 건조로
4. 총조립 공정				
<ul style="list-style-type: none"> ○ OLTC /부상 등 	<ul style="list-style-type: none"> · BCT 취부 및 극성 확인 · 부상 조립 및 볼트체결, 절연거리 확인 · OLTC 및 MDU 조립상태 확인 · 라디에이터 및 냉각팬 조립상태 점검 · 진공/ 주유/ 여과시간 기록관리 유무 			드릴링M/C
5. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

※ 공정 중간검사 중 일부(절연저항 측정 등)는 최종 시험공정 단계에서 가능


필수공정 점검표 (특고압 전력용커패시터)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (권 취) 권선을 감는 공정
- (조 립) 각종 부속품 조립 및 외함에 넣는 공정
- (함 침) 외함 진공작업을 수분 제거 및 절연유를 집어 넣은 공정
- (유 밀) 세척 및 절연유 유출방지 공정
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 설계프로그램 활용 · 구매규격서 활용 · 최종 설계 도면 유무 			Auto-CAD 등
2. 권취 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 작업장 환경 상대 점검/기록 (온도/시간 기록지 관리상태 확인) · 소자 전극장 길이 측정 및 기록 유무 · 소자 내전압 또는 유사 검사 공정 관리 유무 · 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인 			권취기 전압처리기
3. 조립 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 용접기 활용 유무 · 방전저항 측정 및 기록 유무 · 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인 			용접기 조립설비
4. 함침 공정				
○ 진공/절연유 주입	<ul style="list-style-type: none"> · 절연유 시험 및 기록 유무 (수분/체적저항/유전율, 손실 등) · 진공 시간, 진공도 측정 및 기록 · 주유시 온도, 주유량(시간) 측정 및 기록 · 함침시 온도, 시간 측정 및 기록 · 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인 			진공펌프 함침탱크
5. 유밀 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 밀폐상태 점검 및 누유확인 유무 · 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인 			세척기
6. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리 유무			


※ 공정 중간검사 중 일부(방전저항 측정 등)는 최종 시험공정 단계에서 가능

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	133/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

필수공정 점검표 (건설 리액터류)

- 필수공정 개요
- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
 - (권선/주형) 권선의 코일을 감고 주형틀을 통해 제작하는 공정
 - (지지애자 조립) 프레임에 지지애자를 설치하고 권선부를 조립하는 공정
 - (시 험) 시험설비를 이용하여 제품을 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
○ 자체 설계 시행	· 설계 프로그램 활용			Auto-CAD 등
	· 구매규격서 활용			
	· 제작 도면 관리			
2. 권선/주형 공정				
○ 권선/주형	· 작업표준서 활용 여부			
	· 권선 내경/외경/턴수 등 측정 및 확인			권선기
	· 에폭시와 경화제 비율 준수 유무 확인			건조기
	· 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인			
3. 지지애자 조립 공정				
○ 절연물/지지애자 조립	· 지지애자 상태 점검(절연저항측정포함)			크레인
	· 규정 볼트/너트 사용 유무			절단기
	· 규정토크 준수 및 마킹 유무			드릴링M/C
	· 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인			
4. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	134/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

필수공정 점검표

(G I S)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 한전 구매규격 / 고객 Need 반영한 설계(효율, 냉각, 전기적·기계적 강도)
- (조 립) CB 및 각종 DS, 모선 및 구동부 등 조립하는 공정
- (진 공) 진공 및 가스주입하는 공정
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계공정				
	· 설계프로그램 활용			설계프로그램
	· 발주처 특수 계약조건, 구매규격서 활용			
	· 내진설계, 방압장치 설계 등 자료 유무			
	· 최종 설계 도면 유무			
2. 조립 공정				
○ CB 조립 ○ MBUS 조립 ○ GAP·GAB 조립	· 작업장 환경 상태 점검/기록 유무			
	· CB부 각종 부속품 조립 확인			조립설비
	· DS부 각종 부속품 조립 확인			절단기
	· BCT 취부 및 극성 확인			드릴링M/C
	· 각종 파트 최종 조립 확인			
	· 단로기 주회로 저항 측정유무			
	· PNL 결선상태 확인 및 기록 유무			
	· 작업공정 설명 및 시연 확인			
3. 진공 공정				
○ 진공/가스주입	· 작업장 환경 상태 점검/기록			
	· 진공시간 및 진공도 측정 유무			진공펌프
	· 주입시간 및 가스량 측정 유무			
	· 작업공정 설명 및 시연 확인			
4. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

※ 전압별 공정관리 내용이 상이하므로, 심사항목과 확인사항은 제작사 공정에 맞추어 적용한다.


필수공정 점검표

(시스템 분야)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (조립/가공) 외함을 조립, 가공하는 공정
- (취부/배선) 주요 기기의 취부, 전원 배선, Panel 내부와 반간 광점퍼코드 결선 공정
- (프로그램 설치) 프로그램 설치 및 설치상태를 확인하는 공정
- (시 험) 시험설비를 이용하여 제품을 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 설계 프로그램 활용 · 구매규격서 활용 · 최종 설계도면 유무 			Auto-CAD 등
2. 조립 및 가공				
○ 외함 조립, 가공	<ul style="list-style-type: none"> · 작업표준서 활용 · 작업표준서의 구매규격 적용 · 중간검사 유무 			
3. 취부 및 배선				
○ 기기 취부, 내부 배선	<ul style="list-style-type: none"> · 주요 기기 취부 관리 · 광케이블 규격 적용 · 배선용 전선 규격 적용 · 내부 배선작업 관리 · 단자 압착 및 단자대 조임, 체결 관리 · 공정결과 체크시트 활용 			
4. 프로그램 설치				
○ S/W, F/W 다운로드	<ul style="list-style-type: none"> · SA운영시스템 프로그램 설치 · 작업공정 설명 또는 시연 요구·확인 			프로그램입력설비
5. 시험공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	136/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

필수공정 점검표 (철탑 / 관형지지물)

- 필수공정 개요
- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
 - (절 단) 원자재를 규격에 맞게 절단하는 공정
 - (홀 가 공) 원자재를 규격에 맞게 드릴링 또는 펀칭하는 공정
 - (절곡/용접) 원자재를 접거나 용접하는 공정
 - (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

진단항목	요 구 사 항	평 가		의 견
		적	부	
1. 설계 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 설계프로그램 활용 · 구매규격서 활용 · 최종 설계도면 유무 			Auto-CAD 등
※ 제작 공통				
	<ul style="list-style-type: none"> · 작업표준절차서 활용 · 필수장비의 상태 확인 · 작업공정 설명 또는 시연 요구·확인 			
2. 가공(절단/홀가공/절곡)				
○ 절단/ 가공 드릴링/ 펀칭	<ul style="list-style-type: none"> · 원자재 두께·크기 적합 및 구분 여부 · 설계에 맞게 가공 여부 			Cutting M/C, Band sawing M/C Drilling M/C, Punching M/C
3. 용접 공정				
○ 원자재 절곡/용접 (산형강 철탑 제외)	<ul style="list-style-type: none"> · 설계에 맞게 가공 여부 · 용접부 강도 확인 			Turning Roller, 용접기
4. 시험 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 자체시험 체크리스트 기록 및 관리 			

필수공정 점검표

(가공전선류)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (신 선) 선재(원도체)의 직경을 원하는 규격으로 가늘게 만드는 공정
- (연 선) 신선된 도체 여러 가닥을 꼬아 합치는 공정
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 설계프로그램 활용			Auto-CAD 등
	· 구매규격서 활용			
	· 최종 설계 도면 유무			
2. 신선 공정				
○ 신선	· 작업표준절차서 활용 및 기록 유무			신선기
	· 신선기 활용하여 제작 여부			
	· 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인			
3. 연선 공정				
○ 연선	· 작업표준절차서 활용 및 기록 유무			연선기
	· 연선기 활용하여 제작 여부			
	· 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인			
4. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리 유무			

필수공정 점검표

(자기애자)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (제 토) 원자재를 이용하여 흙을 혼합하고 공기를 제거하는 공정
- (성 형) 애자의 모양을 만드는 공정
- (시 유) 성형된 애자의 표면에 유약을 바르는 공정
- (소 성) 시유가 완료된 애자를 가마에 넣어 굽는 공정
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 설계프로그램 활용 · 구매규격서 활용 · 최종 설계도면 유무			Auto-CAD 등
2. 제토 공정				
○ 탈철/탈수(프레스)	· 작업표준절차서 활용 여부 · 필수장비의 상태 확인 및 활용 여부 · 탈수도 정도 확인			불밀, 진동체 탈철, 필터프레스
3. 성형 공정				
○ 토련/성형/건조	· 작업표준절차서 활용 · 필수장비의 상태 확인 및 활용 여부 · 성형의 이상 유무 확인 · 건조시간 준수 여부			토련기 성형기
4. 시유 공정				
○ 시유/샌딩	· 작업표준절차서 활용 · 필수장비의 상태 확인 및 활용 여부 · 적정 시유시간 준수 여부 · 샌드 접착상태 확인			시유기 샌드도포기
5. 소성 공정				
○ 소성	· 필수장비의 상태 확인 및 활용 여부 · 송차시간 및 온도 준수			소성로
6. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리			


필수공정 점검표

(금구(주조, 단조품))

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (가 공) 원자재를 규격에 맞게 드릴링 또는 가공하는 공정
- (도 금) 제품의 부식을 방지하기 위하여 용융아연도금을 하는 공정 - 외주
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 설계프로그램 활용			Auto-CAD 등
	· 구매규격서 활용			
	· 제작 설계 도면 유무			
2. 가공 공정				
○ 원자재 드릴링/가공	· 작업표준절차서 활용 유무			드릴링M/C
	· 필수장비의 상태 확인 및 활용 여부			절단기,프레스
	· 작업공정 설명 또는 시연 요구·확인			
3. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리			

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	140/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

필수공정 점검표

(항공장애등)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (조 립) 입고 자재에 대한 조립 및 제작
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 설계프로그램 활용			Auto-CAD 등
	· 구매규격서 활용			
	· 최종 설계 도면 유무			
2. 조립 공정				
○ 납땜/PCB조립	· 작업표준절차서 활용 및 기록 유무			
	· 작업장 환경 상태 점검/기록			암실
	· 원자재 수입검사 유무			
	· 납땜기를 활용하여 작업여부			PCB납땜기
	· 배선 작업 적절성 확인			PCB납땜기
	· 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인			
3. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리 유무			

필수공정 점검표

(지중송전 케이블)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (신선/연선) 도체를 가늘게 늘이고, 신선한 선을 여러번 꼬아서 굵게 만드는 공정
- (집 합) 케이블 코어를 형성하기 위해 중심 인장선 주위에 튜브유니트를 집합하는 공정
- (절 연) 도체 상부에 PE를 피복 압출하여 고온,고압에서 가교 후 냉각하여 절연하는 공정
- (금속시스) 절연체를 보호하기 위하여 바깥쪽을 알루미늄 or 납으로 덮어주는 공정
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 설계프로그램 활용 · 구매규격서 활용 · 최종 설계 도면 유무 			Auto-CAD 등
2. 신선/연선 공정				
○ 신선/연선	<ul style="list-style-type: none"> · 작업장 환경 상태 점검/기록 · 신선/연선기 활용 유무 · 외관 검사 및 기록 유무 · 작업공정 설명 및 시연 확인 			신선/연선기
3. 집합 공정				
○ 집합	<ul style="list-style-type: none"> · 작업장 환경 상태 점검/기록 · 집합설비 활용 유무 · 외경/테이핑 상태점검 유무 · 작업공정 설명 및 시연 확인 			
4. 절연 공정				
○ 절연	<ul style="list-style-type: none"> · 작업장 환경 상태 점검/기록 · 압출 및 가교설비 활용 유무 · 건조설비 활용 유무 · 작업공정 설명 및 시연 확인 			절연기 도체예열기 건조설비
5. 금속시스 공정				
○ 금속시스	<ul style="list-style-type: none"> · 작업장 환경 상태 점검/기록 · 시스설비 활용유무 · 외관 검사 및 기록 유무 · 작업공정 설명 및 시연 확인 			차폐층설비 피복쉬스설비
6. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리 유무			

필수공정 점검표

(지중송전 접속함)

필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (스트레스콘 생산) 반도체 사출하여 생산 후 절연 금형에 조립하여 스트레스콘 생산
- (PMJ Unit 생산) 반도체 사출하여 생산 후 절연 금형에 조립하여 PMJ제품을 생산
- (에폭시절연물 생산) 원재료를 탈포·믹싱하여 금형틀에 주형 후 애관 제품을 생산하는 공정
- (절연물 경화) 주형설비에서 금형틀에 원재료를 주형하고, 경화오븐에서 경화하는 공정
- (금형조립) 이물 관리를 위해 클린룸에서 금형 생산하는 공정
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정


필수 공정	심사 항목	평가		의견 (필수제조설비)
		평 적	가 부	
1. 설계 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 설계프로그램 활용 · 구매규격서 활용 · 최종 설계 도면 유무 			Auto-CAD 등
2. 스트레스콘 공정				
<ul style="list-style-type: none"> ○ 스트레스콘 - 종단접속함 부품 ○ PMJ Unit 생산 - 직선접속함 부품 	<ul style="list-style-type: none"> · 작업장 환경 상태 점검/기록 · 금형 마모상태 확인 및 세척 · 금형기 활용 유무 · 절연공정 Filtering 규정 준수 여부 · 이물 검사 및 기록 유무 · 작업공정 설명 및 시연 확인 			클린룸 성형기
3. 에폭시 절연물 생산				
<ul style="list-style-type: none"> ○ 절연물 생산 - 종단접속함 부품 	<ul style="list-style-type: none"> · 작업표준절차서 활용 유무 · 금형 결과보고서 기록 유무 (온도/시간) · 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인 			주형설비
4. 절연물 경화 공정				
<ul style="list-style-type: none"> ○ 절연물 경화 - 에폭시 제품 	<ul style="list-style-type: none"> · 작업표준절차서 활용 유무 · 금형 결과보고서 기록 유무 (온도/시간) · 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인 			경화오븐
5. 금형조립 공정				
<ul style="list-style-type: none"> ○ 금형조립 	<ul style="list-style-type: none"> · 작업표준절차서 활용 유무 · 금형 결과보고서 기록 유무(온도/시간) · 결과보고서 기록 유무 			
6. 시험 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부 			

필수공정 점검표 (지중송전절연통보호장치)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (와 인 덩) 원자재를 와인딩기에 넣고 성형하는 공정
- (성 형) 제품의 모양을 금형에서 성형하여 만드는 공정
- (압 착) 사출성형된 제품에 금구를 결합(압착)하는 공정
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	<ul style="list-style-type: none"> · 설계프로그램 활용 · 구매규격서 활용 · 최종 설계 도면 유무 			Auto-CAD 등
2. 와인딩 공정	※ Open Cage 공법 적용시 제외			
○ 와인딩	<ul style="list-style-type: none"> · 작업장 환경 상태 점검/기록 · 금형 마모상태 확인 및 세척 · 와인딩기 활용 유무 · 건조작업 시행 유무 · 작업공정 설명 및 시연 확인 			와인딩기
3. 성형 공정				
○ 절연물 성형	<ul style="list-style-type: none"> · 작업장 환경 상태 점검/기록 · 접착제 도포상태 확인 여부 · 건조작업 시행 유무 · 작업공정 설명 및 시연 확인 			성형기
4. 압착 공정				
○ 금구류 압착	<ul style="list-style-type: none"> · 작업장 환경 상태 점검/기록 · 압착기 활용 여부 · 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인 			압착기
5. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리여부			

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	144/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

필수공정 점검표

(보호계전기)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (중간검사) SMT, 수납 작업을 통해 부품이 실장된 PCB의 상태를 검사하는 공정
- (SW작업/조립) 프로그램을 설치하고 슬롯, 외함을 조립 후 기판을 장착하는 공정
- (제품시험) 시험장비를 이용하여 제품의 기능 및 동작특성 시험을 하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 설계 프로그램 활용			Auto-CAD 등
	· 구매규격서 활용			
	· 최종 설계도면 관리			
2. 중간검사				
○ PCB 실장상태 검사	· PCB 부품 실장상태 육안검사			
	· PCB 전원회로 검사			전원입력장치
3. S/W작업 및 조립				
○ 프로그램 설치	· 최종 버전 프로그램 설치			
○ 조립 및 PCB 장착	· 슬롯, 외함 조립 및 장착 상태 확인			
4. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리 유무			

필수공정 점검표

(보호배전반)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (조립/취부) 외함의 조립 및 보호계전기와 부자재를 취부하는 공정
- (배 선) DC, AC 제어케이블을 보호계전기 이면 및 단자대에 결선하는 공정
- (프로그램 설치) 승인된 동작로직에 맞는 프로그램 설치 및 설치상태를 확인하는 공정
- (제품시험) 시험장비를 이용하여 제품을 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 설계 프로그램 활용			Auto-CAD 등
	· 구매규격서 활용			
	· 최종 설계도면 유무			
2. 조립 및 취부				
○ 외함 조립/부자재 취부	· 작업표준서 활용			
	· 주·부자재 표시라벨 확인			
	· 중간검사 유무			
3. 배선 공정				
○ 이면 배선	· 제어케이블 결선도면 활용			
	· 배선용 전선 규격 적용			
	· 배선 말단 처리			
	· 배선 번호 표시			
	· 단자 압착 및 단자대 조임 확인			
4. 프로그램 설치				
○ S/W, F/W 설치	· 보호계전기(IED) 프로그램 설치			프로그램입력설비
5. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리 유무			

필수공정 점검표

(고장기록장치반류)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (조립/취부) 외함 조립과 주부자재를 취부하는 공정
- (배 선) DC, AC 제어케이블을 PSDR 이면 및 단자대에 결선하는 공정
- (S/W 작업) 프로그램 설치 및 설치상태를 확인하는 공정
- (제품시험) 시험장비를 이용하여 제품을 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 설계 프로그램 활용			Auto-CAD 등
	· 구매규격서 활용			
	· 최종 설계도면 유무			
2. 조립 및 취부				
○ 외함 조립/부자재 취부	· 작업표준절차서 활용			부스바절단절곡기
	· 필수장비의 상태 확인 및 활용			
	· 주부자재 표시라벨 부착			
	· 정격기기 부자재 사용			
3. 배선 공정				
○ 이면 배선	· 제어케이블 결선도면 활용			
	· 배선용 전선 규격 적용			
	· 배선 말단 처리			
	· 배선 번호 표시			
	· 단자 압착 및 단자대 조임			
4. S/W 작업				
	· PSDR 프로그램 설치			프로그램입력설비
	· 작업공정 설명 또는 시연 확인			
5. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리 유무			


필수공정 점검표

(송전선로용 피뢰기)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (성 형) 제품의 모양을 금형에서 성형하여 만드는 공정
- (시 험) 시험설비를 활용하여 검사하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계공정				
	· 설계프로그램 활용			Auto-CAD 등
	· 구매규격서 활용			
	· 최종 설계 도면 유무			
2. 압착/ 성형 공정				
○성형/압착	· 작업장 환경 상태 점검/기록 (온도/시간 기록지 관리 확인)			
	· 압착기 상태 점검 유무			
	· 성형기 상태 점검 유무			성형기
	· 작업공정 설명 및 시연 확인			
3. 조립 공정				
○ 구성품 조립	· 작업장 환경 상태 점검/기록			
	· 공정 결과보고서 기록 유무			
	· 작업공정 설명 또는 시연 요구 확인			
4. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리 유무			

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	148/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

(ICT분야)


필수공정 점검표

(광케이블류)

□ 필수공정 개요

- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
- (컬 러 링) 광섬유 표면에 12색상의 잉크로 UV 코팅, 경화시키는 공정
- (튜 Bing) 광섬유를 필요 수량 만큼 튜브로 감싸주는 공정
- (집 합) 여러 가닥을 일정한 피치로 꼬아주는 공정
- (시 험) 시험장비를 이용하여 제품을 검사하는 공정


필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 설계 프로그램 활용			
	· 구매규격서 활용			
	· 제작 도면 관리			
2. 컬러링 공정				
○ 광섬유 컬러 인쇄	· 작업표준서 활용			
	· 착색기 활용 유무			착색기
	· 중간검사 유무			
	· 작업공정 설명 확인			
3. 튜빙 공정				
○ 광섬유 유니트	· 튜빙기 활용 유무			튜빙기
	· 중간검사 유무			
	· 작업공정 설명 확인			
4. 집합 공정				
○ 유니트 집합	· 연선기 활용 유무			연선기
	· 외경/ 피치 측정			
	· 작업공정 요구시 설명			
5. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리 유무			

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	150/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

필수공정 점검표 (ICT장치류)

- 필수공정 개요
- (설 계) 구매규격서에 따라 설계설비(Cad)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
 - (SMT/DIP 조립) SMT, DIP 작업 및 부품이 실장된 PCB 상태를 검사하는 공정
 - (반제품 조립) 셀프, 랙, UNIT를 조립하는 공정
 - (프로그램 설치) 프로그램 설치 및 설치 상태를 확인하는 공정
 - (시 험) 시험장비를 이용하여 제품의 기능 및 동작특성을 시험하는 공정

필수공정	심사항목	평가		의견 (필수제조설비)
		적	부	
1. 설계 공정				
	· 설계 프로그램 활용			
	· 구매규격서 활용			
	· 최종 설계도면 관리			
2. SMT/DIP 조립				(외주가능)
○ PCB 실장	· SMT 작업 관리			
	· 조립 상태 관리			
	· 공정검사 체크시트 활용			
3. 반제품 조립				
○ UNIT 조립	· 반제품 상태 관리			절단기
	· 셀프, 랙, UNIT 등 조립 상태 확인			압축기
	· 규격 치수 측정 확인			
4. 프로그램 설치				
○ S/W, F/W 다운로드	· 최종 버전 프로그램 설치			
	· 작업공정 설명 및 시연 확인			
5. 시험 공정				
	· 자체시험 체크리스트 기록 및 관리 유무			

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	151/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

3. 국외 경영분야

3.1 국외 경영분야 심사보고서

국외 경영분야 심사보고서

1. 신청품목 및 제조업체

품 목 명					
운용분야		<input type="checkbox"/> 배전 <input type="checkbox"/> 송변전 <input type="checkbox"/> ICT	품목구분		신뢰품목
신청자	회사명			TEL)	FAX)
	주 소	본 사			
	공 장	소 공 장			
심사일자	/ /	심사자	인	수검자	인

2. 심사내용

<input type="checkbox"/> 신규 <input type="checkbox"/> 갱신 <input type="checkbox"/> 공장이전 <input type="checkbox"/> 공장추가 <input type="checkbox"/> 양도·양수(분리·합병) <input type="checkbox"/> 기타

3. 요소별 평가내역


평 가 요 소	평 가 결 과	비 고
경영상태	신용평가 <input type="checkbox"/> 적 <input type="checkbox"/> 부	
공장규모	작업,적제 여유면적 <input type="checkbox"/> 적 <input type="checkbox"/> 부	
사후관리	AS 체계, 실적 <input type="checkbox"/> 적 <input type="checkbox"/> 부	
근로환경	보험, 후생 지원 <input type="checkbox"/> 적 <input type="checkbox"/> 부	
원본확인	등록서류 <input type="checkbox"/> 적 <input type="checkbox"/> 부	

4. 경영분야 심사결과

<input type="checkbox"/> 적격 <input type="checkbox"/> 부적격 <input type="checkbox"/> (조건부)적격
사 유 :

붙 임: 국외 경영분야 점검표 1부

결 재	담 당 자	검 토 자	승 인 자
	(인)	(인)	(인)

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	152/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

3.2 국외 경영분야 점검표

국외 경영분야 점검표

신청품목 : 품목구분 :
 신청자 : 평가일자 :

1. 경영상태 (적합 부적합)

가. 기업신용평가서

신용평가회사	일련번호 (교부번호)	등급유효기한	신용평가등급	평가결과
	()			

※ S&P, Moody's, Fitch, Mornignstar, D&B 등

나. 기타 신용평가 관련 증빙 (적합 부적합)

2. 공장규모 (적합 부적합)

공장부지면적	제조시설면적	부대시설면적	제조허가 (업종분류번호)	소유 구분
m ²	m ²	m ²	()	자가 <input type="checkbox"/> 임대 <input type="checkbox"/>


3. 사후관리체제 (적합 부적합)

가. 사후관리체제 수립 상태 : 수립 미수립

나. A/S망 기술자 확보 여부 : 확보 (자사 타사 회사명) 미확보

다. 사후관리체제에 따른 항목별 이행실적 : 이행 미이행

라. 적기 A/S 가능 여부 (예상조치 시간 : 시간) : 적기조치 가능 곤란

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	153/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

4. 근로 환경 (적합 부적합)


- 가. 보험 가입여부 확인 : 적합 부적합
- 나. 공장 정리상태 및 근로자 후생시설 : 적합 부적합

5. 등록 관련 서류 원본 확인 및 검증 (적합 부적합)

- 가. 신청서류 원본 대조 결과 적정여부 : 적정 부적정
- 나. 시험성적서 및 관련인증서 검증 결과 : 적정 부적정

※ 일반경영분야 종합평가

- 적 격 : 납품실적을 제외한 항목 중 부적합으로 판정된 항목이 없는 경우
- 부적격 : 납품실적을 제외한 항목 중 부적합으로 판정된 항목이 있는 경우
- (조건부) 적격 : 부적격 조건에 해당되나, 제작규격 승인 전까지
부적합 항목의 보완이 가능한 경우

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	154/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

3.3 국외 경영분야 평가기준

일반경영분야 평가기준

1. 경영상태

가. 기업신용평가서

① 신용평가등급이 투자적격에 준하는 경우 : “적합”

(예시) D&B Rating (Composite Credit Appraisal) : 1 ~ 3

② 신용평가등급이 투자적격에 준하지 않는 경우 : “부적합”

(예시) D&B Rating (Composite Credit Appraisal) : 4

나. 기타 기업 신용보증 서류(신용조사서, 은행신용평가, 銀行資信證明 등)

※ [주]

① 합병한 업체에 대하여는 합병 후 새로운 신용평가등급으로 심사하여야 하며 합병 후의 새로운 신용평가등급이 없는 경우에는 합병 대상업체 중 가장 낮은 신용평가등급을 받은 업체의 신용평가등급으로 평가한다.

② 제조회사/판매회사 형태로 등록하고자 할 경우 대상업체 중 가장 낮은 신용평가 등급을 받은 업체의 신용평가등급으로 평가한다.

2. 공장/사업장 규모


가. 작업공간, 원자재, 완제품 적재공간의 여유면적이 충분하면 : “적합”

나. 작업공간, 원자재, 완제품 적재공간의 여유면적이 협소하면 : “부적합”

※ [주]

① 작업공간 적정 여부 : 작업자의 동선 안에 위험요소가 없어 작업자가 상해를 입거나, 제품에 피해가 없도록 배치됨을 판단

② 보관장소 적정 여부 : 별도의 야적장 또는 보관장소 확보 여부

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	155/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

3. 사후관리(A/S) 체계

- 가. 점검표의 가, 나, 다 항목이 모두 적합한 경우 : 적합
 나. 점검표의 가, 나, 다 항목 중 부적합 사항이 있는 경우 : 부적합

※ [주]


- ① 사후관리체제 수립상태 판단기준
 - 고객불만 절차서 등 업무절차서 또는 기준서 보유 및 관리 여부
- ② 사후관리 조직 및 인원 확보여부 판단기준
 - 사후관리에 필요한 적절한 국내 조직 및 인원 운영 여부
- ③ 사후관리체제에 따른 항목별 이행실태 판단기준
 - 기준(절차서)에 따른 품질보증활동 등의 항목별 이행실태
 - 고객불만(하자) 처리대장 등의 운영 실태 및 조치내역
- ④ 신규신청 품목은 우리공사 및 타 사에 이미 납품되었거나 납품 중인 타 품목의 사후관리 처리실태로 평가한다.
- ⑤ 납품실적이 없는 신설업체의 경우는 사후관리 기준(절차서) 및 조직의 적절 여부로 평가 할 수 있다.
- ⑥ 신청자의 기 납품된 물품에 대한 고객불만 및 하자처리 등의 사후관리가 적절히 이루어지지 않았을 경우에는 불량으로 처리한다.
- ⑦ 적기 사후관리 조치 가능 여부 확인
 - 사후관리 소요시간 산정근거 및 동일·유사품목 사후관리 소요시간 사례 확인

4. 근로 환경

- 가. 건강보험(생산국 여건에 따라 항목 변동) 등 관련 보험·보장 전원 가입 : 적합
 나. 생산현장 근무여건 및 근로자 후생시설 운영 여부 점검

5. 관련 서류 원본 대조 및 검증

- 가. 등록신청 구비서류가 원본대조 결과 이상 없을 경우 : 적합
 나. 시험성적서, 품질·기술분야 인증서 등 검증 결과 이상 없을 경우 : 적합

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	156/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

4. 비대면 현장심사 기준

4.1 비대면 현장심사 신청

가. 신청자격 : 서류심사 결과가 '적격'인 자

나. 신청조건

- ① 「예비심사」 신청 공문 및 서약서 제출(부록7 참조)
- ② 「예비심사」 시행 후 현장심사 불가요인 해소될 경우 「최종심사」 신청
- ③ 「최종심사」 미이행 또는 심사결과가 최종 '부적격'인 경우 「예비심사」 적격 조건으로 진행한 (인정)시험성적서 불인정 및 유자격 불인정 처리

다. 신청자료

구 분	내 용
공 증	· 모든 서류는 한국어로 작성 · 서류의 원본에 대한 한국어 번역문을 공증한 후 제출
서약서	· 제조업체, 판매업체
품질분야	· 유효한 품질보증체제인증(ISO9001) 및 품질분야 제출서류 (부록8)
기술분야	· 기술분야 제출서류(부록8) 및 설비사진(GPS정보, 촬영일자 포함)

4.2 비대면 현장심사 「예비심사」

가. 증빙서류 및 설비사진(GPS정보, 촬영일자 포함) 검토


나. 화상플랫폼 활용 한전-신청자 비대면 심사

4.3 비대면 현장심사 「최종심사」

가. 신청자격 : 「예비심사」 신청 및 시행결과가 '적격'인 자

나. 신청시기 : 현장심사 불가요인 해소 후


다. 신청조건 : 비대면 현장심사 시행원인 해소

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	157/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

부 록

[부록] 서식

1. 등록신청안내 공고문 양식	—————	158
2. 기자재공급자관리지침 준수 서약서 양식	—————	159
3. 제작규격 표준 양식	—————	161
4. 핵심부품등록서 양식	—————	163
5. 사용부품확인서 양식	—————	164
5-1. 사용부품 세부내역서 작성요령	—————	165
6. 목표가격 및 품질·안전 비용 양식	—————	166
7. 비대면 현장심사 조건 준수 서약서	—————	167
8. 「예비심사」 신청 시 제출서류 양식	—————	168
9. 표준 제작공정도 양식	—————	170
10. KEPCO 행동규범 준수서약서	—————	171
11. 기자재 공급자 ESG 자가진단 체크리스트 양식	—————	176

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>		업무표준No	H0-자재-지침-0028	
			개정·페이지	30	158/186
	제·개정일자	2024. 03. 22			

[부록] 서식

1. 등록신청안내 공고문 양식

한국전력공사 공고 제 20xx-00000 호

기자재공급 유자격자 등록안내 공고(예시)

우리 공사의 전력용기자재 공급유자격자 등록 요강을 다음과 같이 공고합니다.

1. 대상품목

No	품 명	품목구분	운용구분	기술요건(요약)
1	○○○○○	신뢰품목	송변전	
2	△△△△△	신뢰품목	배전	

2. 신청서 교부 및 접수 : 공고일 이후 수시 교부 및 신청 접수

3. 신청자격 : 국가계약법 시행령 제12조에서 정한 경쟁입찰 참가자격 요건을 갖추고 해당품목의 설계 및 제조능력, 품질보증능력 및 사후관리체계를 갖춘 공급자


4. 등록신청서류 : 등록신청서(관련 증빙자료 포함), 제작규격
 [전자조달시스템 주소 : srm.kepco.net]

5. 등록자격심사 : 당사 기자재공급자 관리지침에 의함

6. 기타사항

- ① 자격심사 후 등록된 자는 4년간 당사 유자격 회사로서 입찰참가자격 부여
- ② 유자격자로 등록되어도 법령, 정부시책, 당사규정 및 정책에 따라 입찰참여가 제한될 수 있음
- ③ 접수된 서류는 일체 반환되지 않음
- ④ 문의처 : 한국전력공사 상생조달처 (☎ 02-3456-0000)

20xx . xx. xx

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	159/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

2. 기자재공급자관리지침 준수 서약서(제조업체, 판매업체) 양식


기자재공급자 관리지침 준수 서약서

우리회사는 한국전력공사의 기자재공급자로 등록된 자, 기자재 공급자 등록을 신청하는 자로서 한국전력공사의 “기자재공급자 관리지침(지침 변경이 되는 경우 포함)”을 준수하겠으며, 지침을 준수하지 않을 경우 귀사의 기자재공급자 관리지침 제23조 이하의 공급자 등록정지 및 등록취소 등의 향후 입찰참여와 관련한 불이익에 대하여 이의를 제기하지 않을 것을 서약합니다.

년 월 일

서약자 : ○○○회사 대표자 : ○○○ (인)

한국전력공사 사장 귀하

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	160/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

기자재공급자관리지침 준수 서약서(판매업체-원 제조업체) 양식

기자재공급자 관리지침 준수 서약서

우리회사는 한국전력공사의 기자재공급 유자격자로 등록 신청하는 판매업체(○○社와)와 등록신청 대상 물품의 공급 및 A/S에 관한 계약을 체결한 원 제조업체로서 한국전력공사의 “기자재공급자 관리지침(지침변경이 되는 경우 포함)”을 준수하겠으며, 지침을 준수하지 않을 경우 귀사의 기자재공급자 관리지침 제23조 이하의 공급자 등록정지 및 등록취소 등의 향후 입찰 참여와 관련한 불이익에 대하여 이의를 제기하지 않을 것을 서약합니다.

년 월 일

서약자 : ○○○회사 대표자 : ○○○ (인)

한국전력공사 사장 귀하

3. 제작규격 표준양식

제작규격

한전 구매규격 : ES-5925-0002

25.8kV 가스절연 부하개폐기
(가공용, 400A)

※ 품목명은 등록하고자 하는 품목명(규격)과 일치해야 함

0000. 00. 00

(주) ○ ○ ○ ○

1. 본 제작규격은 한전 구매규격 ES-5925-0002(한전의 최신 개정분)에 따릅니다. 다만, 한전 구매규격과 다른점 및 추가사항은 별도로 기술하였습니다.
2. (주)○○은 자주적인 품질보증 활동으로 기자재에 대한 품질을 보증하며, 한전이 요구할 경우 관련 품질보증구매시방서에 따르겠습니다.
3. 본 제작규격에 따른 부속서류(설계도면 등 한전 구매규격의 요청사항 포함)는 별도 첨부합니다.

<한전구매규격과 다른점>

한전구매규격	(주)○○제작규격	사유
4.1 개폐장치 개폐장치는 상부개폐형으로 한다.	4.1 개폐장치 개폐장치는 하부개폐형으로 한다.	사용 편리성 향상


※ 다른점이 없는 경우는 글상자 대신에 “- 없음 -”을 표시

<추가사항>

- 1.
- 2.
- .

※ 구매규격 요구사항 이외에 공급자가 추가하는 사항

※ 추가사항이 없는 경우는 “- 없음 -”을 표시

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	163/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

4. 핵심부품등록서 양식

핵심부품 등록서


품목 :

부품명	Type	제조업체		
		업체명	사업자번호	공장소재 국가

- Type : 부품에 부여된 고유 형식(모델명)
- 제조업체 : 부품을 완성된 형태로 최종 조립 또는 가공하는 업체
 - 사업자번호 : 국내 제조업체인 경우는 사업자등록번호, 외국 제조업체인 경우는 수출입신고서의 해외거래처부호 등 식별이 가능한 고유 번호(필요시 증빙 첨부)
 - 공장소재 국가 : 제조업체의 공장이 소재한 국가

(주)○○(대표 000)은 본 「핵심부품 등록서」의 변경사항 발생시 성실히 귀사로 신고하여 승인을 받겠습니다. 또한, 납품시에는 등록내역 중 납품 대상 기자재에 실제 적용한 부품을 명시한 「사용부품 확인서 및 사용부품 세부내역서」를 제출하겠습니다.

(주)○○ 대표 000 (인)

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	164/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5. 사용부품 확인서 양식

사용부품 확인서

- 계약번호/주문번호 : (계약/주문 일자)
- 품목 :

(주)00(대표 000)은 상기 건과 관련된 기자재를 제조하여 납품함에 있어 귀 사로부터 승인받은 부품을 사용하였으며 그 내역은 아래의 명세서와 같습니다. 또한, 본 납품건과 관련하여 사전에 승인되지 않은 부품을 사용하여 제작한 기자재를 납품한 경우에는 귀 사의 「기자재 공급자 관리지침」에 따른 제재를 감수할 것을 확인합니다.


----- 사용부품 명세서 -----

부품명	Type	제조업체		
		업체명	사업자번호	공장소재 국가

0000. 00. 00

납품담당자 : (직책) (성명) (인)

(주) 00 대표 000 (인)

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	165/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

5-1. 사용부품 세부내역서 작성요령

■ 사용부품 세부내역서 다운 : 한전 SRM-공급자관리-승인제작규격관리-핵심부품

■ 사용부품 세부내역서 작성요령

1. 사용부품 세부내역서는 반드시 엑셀파일로 작성하여 제출
 - Sheet 1은 데이터를 작성, Sheet 2에는 사용부품확인서(스캔본)를 첨부
2. 등록된 핵심부품 중 사용하지 않는 부품은 내역서에서 삭제
3. 기등록된 데이터(노란색 부분)는 수정금지(대소문자, 하이픈, 띄어쓰기 등 일체 수정불가)
4. 셀 열 순서 변경 금지(핵심부품명, TYPE, 업체명, 제품S/N, 제조년월, 사업자번호 순)
5. 제품S/N 표기 방법 : 기기번호(예. AXB1311~20) 10대 납품 시

구 분	조 건	제품S/N
Case 1	동일 핵심부품 & 동일 제조년월	한 셀에 작성 가능(AXB1311~20)
Case 2	동일 핵심부품 & 제조년월 변경	셀 구분 필요(AXB1311~15), (AXB1316~20)
Case 3	핵심부품 변경	셀 구분 필요(AXB1311~14), (AXB1315~20)


6. 부품의 제조년월이 없는 경우 공란 제출 가능

가. 사용부품 세부내역서 파일 수정_ 제품S/N 및 제조년월(부품) 열 추가							
부품명	Type	업체명	제품S/N	제조년월(부품)	사업자번호	공장소재국가	비고
외함	없음	신화산업(주)			126-81-90555	대한민국	
2차부싱	PDB2	구주기술(주)			129-81-15142	대한민국	
부싱웰	PD25BW	구주기술(주)			129-81-15142	대한민국	
-	-	-			-	-	

나. 사용부품 세부내역서 작성 예시 _ 실제 사용 부품선택 및 제조년월 기입, 제품S/N 기입						
핵심부품명	TYPE	업체명	제품S/N	제조년월(부품)	사업자번호	공장소재국가
STP	MX1AN2SYE12K	EATONCORPORATIONPLC	AXB1311~20	2022.01	98-1059235	TAIWAN, MEXICO
부싱인서트	LBI225	EATONCORPORATIONPLC	AXB1311~15	2022.01	98-1059235	TAIWAN, MEXICO, CHINA
부싱인서트	LBI225	EATONCORPORATIONPLC	AXB1316~20	2022.02	98-1059235	TAIWAN, MEXICO, CHINA
한류휴즈	3544040M61M	EATONCORPORATIONPLC	AXB1311~20	2022.01	98-1059235	MEXICO
2차 부싱	PDB2	구주기술	AXB1311~20	2022.01	129-81-15142	대한민국
외함	없음	신화산업(주)	AXB1311~14	2022.01	126-81-90555	대한민국
외함	없음	해인전기(주)	AXB1315~20	2022.01	301-81-40170	대한민국

* 제품S/N : 기기 제조번호, 제조년월(부품) : 핵심부품의 제조년월

※ 사용부품 확인서를 스캔하여 엑셀파일의 두번째 Sheet에 첨부하여 제출

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	166/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

6. 목표가격 및 품질·안전 비용 양식

□ 목표가격 및 산출근거

구 분	내 용	비 고
품 목 명	XXX	
목표가격*	**,***,**원	VAT 제외
산출근거	<ul style="list-style-type: none"> • 자재비 구성 내역 및 단가 등 - 관련 증빙자료 	


* 목표가격 : 제조사 판매제품 희망가격

□ 품질·안전 비용 산출내역

구 분	비 목	금 액	목표가 대비 비율
품질비용*	시험검사비	***,**원	*.*%
	XXXXXX	***,**원	*.*%
	XXXXXX	**,***원	*.*%
	XXXXXX	**,***원	*.*%
	소 계	***,**원	*.*%
안전비용*	안전관리자 선임	***,**원	*.*%
	XXXXXX	**,***원	*.*%
	XXXXXX	**,***원	*.*%
	XXXXXX	**,***원	*.*%
	소 계	***,**원	*.*%
전체 합계		*,***,**원	*.*%

* 품질비용 : 제조사 판매제품에 대한 품질을 향상시키는데 소요되는 R&D비용, 시험검사비 등 품질 제반비용

* 안전비용 : 제조사 판매제품에 소요되는 안전관리비용

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	167/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

7. 비대면 현장심사 조건 준수 서약서

비대면 현장심사 조건 준수 서약서

우리회사는 한국전력공사의 기자재공급 유자격자로 등록 신청하는 (제조/판매) 업체로서 한국전력공사의 '비대면 현장심사 조건'을 준수하겠으며, 준수하지 않을 경우 귀사 기자재공급자관리지침 제13조 이하의 1년간 동일품목 재신청 제한, 「예비심사」 적격조건으로 진행한 인정시험성적서 불인정, 등록업무 종결 및 우리회사가 등록절차에 투입한 비용 등 향후 기자재 공급 유자격 등록신청과 관련한 불이익에 대하여 한전에 이의를 제기하지 않을 것을 서약합니다.


『비대면 현장심사 조건』

1. 서류심사 결과가 '적격'인 경우 「예비심사」 신청을 할 수 있으나 「최종심사」 최종 '부적격'으로 인한 불이익의 책임은 (제조/판매) 업체에게 있다.
2. 「예비심사」 신청서류를 성실히 작성, 제출하며 한전의 추가 자료요청 시 1개월 내 제출하지 않는 경우 등록신청 업무를 종결한다.
3. 한전의 「예비심사」 적격 후, 지침 제14조 및 제15조에 의거 한전 피시험품 승인 및 공인시험기관 (인정)시험성적서를 등록할 수 있다.
4. 「최종심사」는 비대면 현장심사 사유가 완전히 해소된 경우에 신청한다.
5. 「최종심사」의 미이행 또는 심사결과가 최종 '부적격'인 경우 「예비심사」 적격 조건으로 진행한 (인정)시험성적서 불인정 처리 및 등록심사 업무를 종결한다.

년 월 일

서약자 : ○○○회사 대표자 : ○○○ (인)


한국전력공사 사장 귀하

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	170/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

9. 표준 제작공정도 양식

생산공정	세부공정	공정내용	제조설비	필수여부	비고
제품 설계					
자재 입고					
가공/조립					
검사					

- 1) 생산공정은 해당 품목에 대한 최종완제품을 생산하는데 필요한 각각의 공정을 말한다.
- 2) 작업순서는 제품설계부터 실제 최종완제품 생산까지 이루어지는 생산공정의 흐름에 따라 작성한다.
- 3) 공정내용은 각각의 생산공정에서 수행하는 작업내용을 말한다.
- 4) 제조설비는 직접 보유하여 제조공정과 공정내용에 실제 투입하는 제조설비(검사설비 포함)을 말한다.
- 5) 필수여부는 제조, 검사설비의 필수설비 여부를 체크한다.
- 6) 외주여부는 제조공정에 따른 작업주체(자체 또는 외주)를 명시한다.

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	171/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

10. KEPCO 공급자 행동규범 준수서약서

KEPCO 공급자 행동규범

- KEPCO Code of Conduct for Suppliers -

제정 2012. 07
개정 2023. 10

전 문

KEPCO는 에너지전환 선도, 청정에너지 확대 및 디지털변환을 통하여 'KEPCO - A Smart Energy Creator'라는 비전을 달성함으로써 모든 인류가 깨끗하고 편리한 에너지 문화를 누릴 수 있는 행복한 미래를 만들어 가고자 합니다.

이를 위해 KEPCO가 제시하는 공급자를 위한 행동규범은 KEPCO와 거래하는 모든 공급자들이 준수하여야 할 기본적인 윤리적, 사회적, 환경적 기준이며, 이러한 기준의 준수가 KEPCO와 공급자 모두에게 글로벌 경쟁력은 물론 이익을 가져다 준다고 믿습니다.

본 KEPCO의 공급자를 위한 행동규범은 공급자와 그들의 임직원, 대리인 및 하도급 계약자들도(이하 '공급자'라 합니다.) 지켜야 할 기준이며, KEPCO는 지속적인 소통과 대화를 통하여 공급자를 위한 행동규범의 준수를 권고할 것입니다.

이를 통하여 깨끗하고 투명한 기업문화 정립과 더불어 인류의 행복한 에너지문화를 만들어 가기 위한 기반으로 삼기 위해 공급자를 위한 행동규범을 제정하여 권고합니다.

일반 요건

KEPCO의 국내외 모든 공급자들은 국내법과 국제법 그리고 인권, 노동, 환경, 반부패와 관련하여 제정된 UN 글로벌 컴팩트 10대 원칙을 준수하여야 하며, 더불어 공급자 행동규범을 성실히 준수하여야 합니다. 또한 계약 이행 시 KEPCO가 추가적으로 제시하는 윤리, 사회, 환경에 관한 세부 요건을 준수하여야 하며, 공급자와 관련된 하도급 계약자들도 본 행동규범의 원칙들을 인지하고 준수하도록 권장하여야 합니다.

세부 요건

I. 윤리적 기준

- 1.1 (청렴성) 공급자는 투명하고 깨끗한 경영을 위하여 최선의 노력을 다하여야 하며, 부당취득, 뇌물수수 등 비도덕적 행위를 하여서는 안됩니다. 특히 당사 직원에게 금품, 향응 등의 뇌물을 어떠한 형태로든 제공해서는 안됩니다.
- 1.2 (반경쟁적 행위) 공급자는 공정거래를 저해하는 담합 행위를 하여서는 안되며, 또한 제3자와 불법하도급 거래를 하여서도 안됩니다.
- 1.3 (청탁) 공급자는 본인 또는 타인의 이익을 위하여 당사 직원에게 공정한 직무수행이나 의사결정에 영향을 미칠 수 있는 부당한 청탁을 하여서는 안됩니다.
- 1.4 (교육·신고) 공급자는 뇌물 공여 및 요구를 거절하는 깨끗한 기업문화를 조성하기 위하여 소속 직원을 교육하여야 하며, 계약 이행 시 부패 관련 사항을 발견할 경우 KEPCO 부조리신고센터(www.kepcoco.kr)에 신고하여야 합니다.
- 1.5 (정보공개) 모든 거래는 투명하게 이루어져야 하며 공급자의 회계장부 및 업무기록에 정확하게 반영되어야 합니다. 공급자의 노동, 안전보건, 환경 관리 실태, 경영 활동, 지배구조, 재무 상태, 성과에 대한 정보는 해당 법규 및 일반적인 업계 기준에 따라 공개되어야 하며, 정보 조작 및 허위진술 등은 허용하지 않습니다.
- 1.6 (지적재산권 보호) 공급자는 모든 지적재산권을 존중하고, 기술 및 노하우의 이전 시 해당 권리를 보호해야 합니다. 또한, KEPCO뿐 아니라 하위 공급자의 모든 정보를 안전하게 보호해야 합니다.
- 1.7 (신원보호와 보복금지) 법적으로 금지된 경우를 제외하고, 공급자는 비밀 및 익명성이 보장되는 신고채널과 내부 고발자 보호 프로그램을 운영해야 합니다. 공급자는 모든 근로자에게 관련 절차를 공지하여, 근로자가 보복에 대한 두려움 없이 문제를 제기할 수 있도록 해야 합니다.
- 1.8 (개인정보 보호) 공급자는 사업과 관련된 협력회사, 고객사 및 임직원을 포함한 모든 사람들의 개인정보를 보호하기 위해 노력해야 합니다. 또한, 개인정보의 수집, 보관, 처리, 전송 및 공유에 있어서 개인정보 보호 및 정보보안 관련 법규를 준수해야 합니다.

II. 사회적 기준

- 2.1 (법규준수) 공급자는 사업권내의 조세 및 노동 관련 법규(국내 및 국제노동조약 ILO conventions 등)를 준수하며, 그러한 법규의 규정 및 정신에 따라 행동하기 위해 최선의 노력을 기울여야 합니다.

- 2.2 (강제근로 금지) 모든 근로는 자발적이어야 하며, 근로자의 의사에 반하는 강제노동(강제근로, 비자발적 노동, 착취적 징역 노동, 노예, 인신매매 등)을 강요해서는 안됩니다. 정부가 발행한 공식 서류(신분증, 여권 또는 근로허가증 등)는 근로자 본인이 보관해야 합니다. 고용주(공급자 또는 인력파견회사)는 근로자에게 취업의 일환으로 보증금이나 채용 수수료 지급을 요구해서는 안됩니다. 또한, 반드시 근로자가 이해할 수 있는 언어로 근로조건을 문서화하고 전달해야 합니다.
- 2.3 (근로시간 준수) 근로시간은 해당 국가가 법으로 규정한 최대 근로시간을 초과해서는 안되며, 모든 초과근무는 자발적이어야 합니다.
- 2.4 (임금 및 복리후생) 근로자에게 지급되는 임금은 최저임금, 초과근로수당, 법으로 정해진 복리후생 항목 등을 포함해야 하며 현지 법률 및 규정을 모두 준수해야 합니다.
- 2.5 (아동노동 금지) 공급자는 어떠한 경우에도 아동노동을 활용해서는 안되고 이를 통한 이익을 취해서도 안됩니다. 아동 근로자가 발견된 경우, 공급자는 즉시 그 고용을 중지하고, 고용과정에서 연령을 확인하기 위한 프로세스를 개선해야 합니다.
- 2.6 (차별금지) 공급자는 근로자가 괴롭힘이나 불법적인 차별을 받지 않도록 조치해야 합니다. 임금, 승진, 보상, 교육 기회 등 채용 및 고용 활동에 있어 인종, 피부색, 나이, 성별, 민족성, 장애, 임신, 종교, 정치 성향, 노조 가입, 결혼 여부 등에 근거해 근로자를 차별하거나 괴롭혀서는 안 됩니다.
- 2.7 (결사의 자유) 공급자는 현지 국가의 법규에 따라, 근로자가 노동조합을 조직, 가입하고, 단체교섭과 평화적 집회를 위해 다른 근로자와 자유롭게 결사할 권리를 존중해야 하며, 근로자가 이와 같은 활동에 참여하지 않을 권리도 존중해야 합니다.
- 2.8 (산업안전) 공급자는 보건 및 안전위험 요소(감전, 화재, 차량, 추락 위험 등)에 잠재적으로 노출될 수 있는 근로자를 위해 적절한 설계, 행정적 통제, 예방정비, 안전규정 마련 및 안전작업절차 구축을 통해 파악, 평가 및 통제되어야 하며, 지속적인 산업 보건 및 안전 교육을 받아야 합니다. 이를 통해 위해 요소를 통제할 수 없을 경우 근로자에게 적절한 개인보호 장비를 제공해야 합니다. 임신 또는 수유기 여성 근로자는 유해작업 환경에 배치하지 않고 위해 요소를 제거 또는 줄이는 등 합리적인 조치를 취해야 합니다.
- 2.9 (산업재해 및 질병예방) 근로자의 산업재해, 질병을 예방하고 관리 및 추적하여 보고할 수 있는 절차와 시스템을 갖추어야 합니다. 여기에는 근로자의 자유로운 보고 장려, 상해 질병 사례 분류 및 기록, 필요 의료처치 제공, 사례조사 및 원인 제지를 위한 시정조치 이행, 산업재해 및 질병으로 인해 휴직한 근로자의 복귀를 지원하는 규정이 포함되어야 합니다.

2.10 (안전보건 교육) 공급자는 근로자에게 모든 확인된 작업현장 위험에 대해 근로자가 이해할 수 있는 언어로 안전보건 교육을 실시해야 합니다. 근로자가 알아야 할 안전보건 정보는 눈에 잘 띄는 곳에 게시하거나, 쉽게 접근 가능하도록 비치해야 합니다. 안전보건 교육은 작업 시작 전을 포함하여 정기적으로 실시해야 하며, 근로자가 안전보건의 문제를 자유롭게 제기·공유할 수 있도록 신고 및 의사소통 창구를 마련해야 합니다.

III. 환경적 기준

- 3.1 (법규준수) 공급자는 사업권내의 환경 관련 법규를 준수하며, 그러한 법규의 규정 및 정신에 따라 행동하기 위해 최선의 노력을 기울여야 합니다.
- 3.2 (환경 인허가 취득) 공급자는 기업 운영에 필요한 모든 환경 인허가 및 등록사항을 취득, 유지, 관리하고 최신 법규 사항을 반영하고 인허가 과정에 필요한 운영 및 보고 등의 요구 사항을 준수해야 합니다.
- 3.3 (오염방지 및 자원사용 저감) 공급자는 오염원의 배출 및 폐기물 발생은 오염원 제어 설비 추가 등을 통해 최소화 또는 제거되어야 합니다. 물, 화석 연료, 광물 및 원시림을 포함한 천연자원의 사용은 생산 프로세스 개선, 유지 관리 강화, 설비 공정의 변경, 대체 자재, 재사용, 보존, 자재 재활용 등의 방법을 통해 보존되어야 합니다.
- 3.3 (오염방지 및 자원사용 저감) 공급자는 공정개선, 원료대체, 재활용 및 재사용 등을 통해 오염물질 방출, 폐기물 배출량을 최소화하거나 제거해야 하며, 에너지 효율 제고를 통해 전력 및 연료소비량 절감, 온실가스 배출 최소화를 위해 노력해야 합니다.
- 3.4 (유해물질 관리) 공급자는 사람이나 환경에 위험을 초래하는 화학물질, 폐기물 및 기타 물질의 안전한 취급과 운송, 보관, 사용, 재활용 또는 재사용 및 폐기를 위해 식별 표기, 라벨링 등을 통해 별도로 관리되어야 합니다.
- 3.5 (폐기물 관리) 공급자는 발생하는 폐기물의 종류, 특성, 발생량을 파악하고 법규에 따라 처리 후 배출해야 하고, 발생량을 줄이기 위해 노력해야 합니다.
- 3.6 (대기오염물질) 휘발성 유기화합물질, 미세먼지, 오존층 파괴물질과 공정에서 발생된 연소 부산물의 특성을 파악하고 관련 법규에 따라 처리 후 배출하고, 배출현황은 상시 모니터링해야 합니다. 또한, 공급자는 대기 배출 물질 모니터링 시스템의 작동 여부를 정기적으로 확인해야 합니다.
- 3.7 (에너지 소비와 온실가스 배출) 공급자는 에너지 소비량과 온실가스 배출량을 기록·관리하도록 노력해야 하며, 에너지 효율을 높이고 에너지 소비와 온실가스 배출 최소화를 위해 노력해야 합니다.
- 3.8 (지속가능한 구매정책) 공급자는 기업의 환경보호 성과를 지속적으로 향상시키기 위하여 환경 관련 절차를 준수하고 환경친화적 기술의 확산을 위하여 노력을 기울여야 합니다.

KEPCO 공급자 행동규범 준수 서약서


당사는 ‘KEPCO 공급자 행동규범’에서 요구되는 사항을 숙지하고 이에 적극 동참할 것을 다음과 같이 약속합니다.

1. 당사는 ‘KEPCO 공급자 행동규범’을 숙지하였으며, 행동규범에서 제시하는 사항이 KEPCO와 거래함에 있어 중요한 조건임을 인식하고 성실히 이행할 것입니다.
2. 당사는 KEPCO가 당사의 본 행동규범 준수 여부를 확인하기 위해 평가 설문 또는 현장 방문을 요청하고 필요에 따라 시정조치를 취하도록 요구하는 경우, 당사 본연의 영업활동, 지식재산권, 기타 권리를 침해받지 않는 적법한 범위 내에서 이에 최대한 협조하여 성실히 대응할 것입니다.
3. 당사는 당사 임직원뿐만 아니라 당사의 협력사에게도 본 규범에서 제시하는 기준을 전달하여 준수하도록 요청함에 있어 최선을 다할 것입니다.

년 월 일

서약자 : ○○○ 회사 대표자 : ○○○ (인)

한국전력공사 사장 귀하

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	176/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

11. 기자재 공급자 ESG 자가진단 체크리스트 양식

기자재 공급자 ESG 자가진단 체크리스트

본 자가진단 체크리스트는 한국전력공사 기자재 공급자의 ESG경영 (비재무적 요소인 환경, 사회, 지배구조) 수준을 진단하기 위한 것으로 본 진단을 통해 공급자 스스로 ESG경영의 현재 위치 및 개선점을 파악하고 향후 ESG경영 수준을 향상시키기 위한 노력에 동참할 것을 희망합니다. 본 체크리스트는 공급자 스스로 현재의 ESG경영 현황을 파악할 수 있도록 돕기 위한 지표이므로 현황을 있는 그대로 가감없이 진단하여 향후 ESG경영 전략개발에 활용하시기 바랍니다.

※ 한전은 2030 친환경 전력기자재 조달전략을 통해 '30년 친환경 전력기자재 구매비율 50%'를 목표로 제도개선, 기술혁신, 인식전환 등을 추진하고 있사오니, 적극적인 동참 및 협조 바랍니다.

1. 기업정보를 기입하여 주십시오.


업 체 명		주요업종	
주 소			

E-1. 귀사의 경영방침 및 사업계획서에 장단기 환경경영 목표가 수립되어 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	중장기(3년 이상) 목표까지 설정하고 있으며, 중장기 목표 달성을 위한 과제와 이행점검 지표가 마련되어 있다.	<input type="checkbox"/>
2	중장기(3년 이상) 목표를 수립하고 있으나 세부 실행과제는 없다.	<input type="checkbox"/>
3	단기(1년) 목표를 설정하고 있으나, 중장기 목표는 없다.	<input type="checkbox"/>
4	단기/중장기 성과목표는 수립되지 않았으나, 조직의 환경경영 방향성을 나타내는 환경경영 미션/비전/지향점을 제시하고 있다.	<input type="checkbox"/>
5	단기/중장기 성과목표, 또는 조직의 환경경영 방향성을 나타내는 환경경영 미션/비전/지향점이 없다.	<input type="checkbox"/>

E-2. 귀사는 체계적인 환경경영 추진체계를 갖추고 있습니까?(복수선택 가능)

NO	진단내용	선택
1	환경경영 추진을 위한 전사 거버넌스 체계를 구축하고 있다. (전담조직, 실무협의회, 경영회의 및 내부점검체계 등)	<input type="checkbox"/>
2	환경경영 추진을 위한 전사 전담조직을 운영하고 있다. (전사 환경경영 기획, 점검, 성과관리 등 실행업무 담당)	<input type="checkbox"/>
3	환경경영 과제 실행에 필요한 자원을 투입하고 있다. (환경투자 예산, 역량강화 교육, 내외부 전문인력 등)	<input type="checkbox"/>
4	환경경영 추진 현황을 점검/분석/평가하는 시스템이 있다. (IT기반 모니터링 시스템, 과제점검 회의, 제3자 의견수렴 등)	<input type="checkbox"/>
5	환경경영 과제 이행현황이 경영진 포함 관련 구성원의 성과평가지표(KPIs)에 반영되어 있다.	<input type="checkbox"/>
6	체계적인 환경경영 추진체계가 없다.	<input type="checkbox"/>

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	177/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

E-3. 귀사의 경영방침 및 사업계획서에 반영된 환경경영 목표 분야를 체크하십시오.(복수선택 가능)

NO	진단내용	선택
1	온실가스 배출 및 감축	<input type="checkbox"/>
2	에너지사용(효율화)	<input type="checkbox"/>
3	용수	<input type="checkbox"/>
4	폐기물	<input type="checkbox"/>
5	해당없음	<input type="checkbox"/>

E-4. 귀사의 경영방침 및 사업계획서상에 친환경제품 개발 또는 환경친화적 공정개선 계획이 포함되어 있습니까?


NO	진단내용	선택
1	경영방침 및 사업계획서상에 포함되어 있으며, 친환경제품 개발 실적 또는 환경친화적 공정개선 실적을 보유하고 있다	<input type="checkbox"/>
2	경영방침 및 사업계획서상에 포함되어 있으나, 현재 실적은 없다	<input type="checkbox"/>
3	경영방침 및 사업계획서상에 포함되어 있지 않다.	<input type="checkbox"/>

E-5. 귀사의 온실가스 및 대기오염물질 관리 매뉴얼 보유여부와 관리수준을 체크하십시오.

NO	진단내용	선택
1	매뉴얼을 보유하고 있고, 측정과 분석을 통해 개선된 결과를 매뉴얼 및 사업계획에 반영하여 운영하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	매뉴얼을 보유하고 있고 측정된 결과를 분석하여 개선하고 있으나 사업계획서에 반영하지 못하고 있다.	<input type="checkbox"/>
3	매뉴얼을 보유하고 있고 측정은 이루어지나 분석 및 개선은 이루어지지 않고 있다.	<input type="checkbox"/>
4	매뉴얼만 보유하고 있다.	<input type="checkbox"/>
5	보유하고 있지 않다.	<input type="checkbox"/>

E-6. 귀사의 폐기물 관리 매뉴얼 보유여부와 관리수준을 체크하십시오.

NO	진단내용	선택
1	매뉴얼을 보유하고 있고, 측정과 분석을 통해 개선된 결과를 매뉴얼 및 사업계획에 반영하여 운영하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	매뉴얼을 보유하고 있고 측정된 결과를 분석하여 개선하고 있으나 사업계획서에 반영하지 못하고 있다.	<input type="checkbox"/>
3	매뉴얼을 보유하고 있고 측정은 이루어지나 분석 및 개선은 이루어지지 않고 있다.	<input type="checkbox"/>
4	매뉴얼만 보유하고 있다.	<input type="checkbox"/>
5	보유하고 있지 않다.	<input type="checkbox"/>

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	178/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

E-7. 귀사는 에너지 사용으로 인해 발행하는 온실가스 배출량을 감축하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	직전 1년간 온실가스 배출량 감소	<input type="checkbox"/>
2	직전 1년간 온실가스 배출량 변동없음	<input type="checkbox"/>
3	직전 1년간 온실가스 배출량 증가	<input type="checkbox"/>
4	관리하고 있지 않다	<input type="checkbox"/>

E-8. 귀사는 폐기물 방출량을 관리하고 감축하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	직전 1년간 폐기물 배출량 감소	<input type="checkbox"/>
2	직전 1년간 폐기물 배출량 변동없음	<input type="checkbox"/>
3	직전 1년간 폐기물 배출량 증가	<input type="checkbox"/>
4	관리하고 있지 않다	<input type="checkbox"/>

E-9. 귀사는 ISO14001 등 환경경영시스템에 대한 인증을 취득하고 있습니까?


NO	진단내용	선택
1	ISO14001 등 환경경영시스템에 대한 인증을 보유하고 있다	<input type="checkbox"/>
2	ISO14001 등 환경경영시스템에 대한 인증 취득을 계획하고 있다.	<input type="checkbox"/>
3	환경경영시스템에 대한 인증 취득 계획이 없다.	<input type="checkbox"/>

E-10. 귀사는 임직원들에게 환경경영에 관한 교육을 일정시간 이상 수료하도록 하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	있다.	<input type="checkbox"/>
2	없다.	<input type="checkbox"/>

E-11. 귀사는 지난 5년간 환경과 관련된 법/규제를 위반한 사례가 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	지난 5개년 간 환경 법/규제 위반내역 중 판결이 확정된 건수에 대해, 처벌수위가 사법상 형벌, 벌금, 과료인 경우, 또는 국가나 지방자치단체를 당사자로 하는 계약에서 입찰참가자격을 제한당한 경우	<input type="checkbox"/>
2	지난 5개년 간 환경 법/규제 위반내역 중 판결이 확정된 건수에 대해, 처벌수위가 행정상 처분 중 금전적 처분에 해당하는 과태료, 과징금, 이행강제금 등인 경우	<input type="checkbox"/>
3	지난 5개년 간 환경 법/규제 위반내역 중 판결이 확정된 건수에 대해, 처벌수위가 행정상 처분 중 비금전적 처분에 해당하는 시정명령, 시정권고, 경고 등인 경우	<input type="checkbox"/>
4	지난 5개년 간 환경 법/규제 위반내역이 없다.	<input type="checkbox"/>

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	179/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

S-1. 귀사의 경영방침에 장단기 사회적 책임경영 정책(목표)가 수립되어 있습니까?


NO	진단내용	선택
1	중장기(3년 이상) 목표를 설정하고 있으며, 세부 실행과제를 포함하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	중장기(3년 이상) 목표를 수립하고 있으나 세부 실행과제는 없다.	<input type="checkbox"/>
3	단기(1년) 목표를 설정하고 있으나, 중장기 목표는 없다.	<input type="checkbox"/>
4	단기/중장기 성과목표는 수립되지 않았으나, 조직의 사회적 책임경영 추진 방향성을 나타내는 미션/비전/지향점을 제시하고 있다.	<input type="checkbox"/>
5	단기/중장기 성과목표, 또는 조직의 사회적 책임경영 추진 방향성을 나타내는 미션/비전/지향점이 없다.	<input type="checkbox"/>

S-2. 귀사의 경영방침에 반영된 사회적 책임경영 정책(목표) 분야를 체크하십시오.(복수선택 가능)

NO	진단내용	선택
1	근로자 인권	<input type="checkbox"/>
2	사회공헌	<input type="checkbox"/>
3	공급망(소비자 포함)	<input type="checkbox"/>
4	정보보안	<input type="checkbox"/>
5	산업재해 예방(안전/보건 포함)	<input type="checkbox"/>
6	해당없음	<input type="checkbox"/>

S-3. 귀사는 체계적인 안전보건 추진체계를 갖추고 있습니까?(복수선택 가능)

NO	진단내용	선택
1	경영자가 확고한 리더십으로 비전을 제시하고 필요한 자원을 배정하고 있다 (안전경영방침 공표, 인력·시설·장비 등 배정, 구성원에게 책임과 권한 부여)	<input type="checkbox"/>
2	안전보건관리체계 구축을 위해 근로자의 참여 및 협의를 보장하고 있다. (안전보건 정보공개, 구성원 참여절차 마련, 의견제시 문화 조성 등)	<input type="checkbox"/>
3	조직의 위험요인 파악과 이에 대한 제거·대체·통제 조치를 하고 있다. (유해위험요인 파악, 위험성 평가, 위험요인 제거·대체·통제 방안 마련, 교육훈련 실시)	<input type="checkbox"/>
4	중대한 위험요인에 대처할 수 있는 비상 조치계획을 수립하였다. (위험요인별 시나리오 및 조치계획 수립, 주기적 훈련, 사업장 내 도급 근로자 등 모든 구성원에 대한 보호 여부)	<input type="checkbox"/>
5	안전보건 과제 및 목표의 이행현황을 평가하고 개선하였다. (목표 설정, 계획대비 달성 여부 평가, 문제점에 대한 주기적 검토와 개선)	<input type="checkbox"/>
6	체계적인 안전보건 추진체계가 없다.	<input type="checkbox"/>

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	180/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

S-4. 귀사는 산재발생 예방 활동 및 안전관리 대상 분야별 정기 점검이 이루어지고 있으며, 내부 이해관계자의 충분한 의견을 수렴하여 개선사항을 반영하여 관리하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	정기 점검이 이루어지고 있으며, 점검 및 결과에 따른 개선사항을 반영, 관리하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	정기 및 분야별 점검을 실시하고 있으나, 개선사항을 반영, 관리하지는 못하고 있다.	<input type="checkbox"/>
3	정기 점검은 이루어지고 있으나, 분야별 점검은 실시하고 있지 않다.	<input type="checkbox"/>
4	점검을 실시하지 못하고 있다.	<input type="checkbox"/>

S-5. 귀사는 산업재해율을 줄이기 위해 노력하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	직전 1년간 산업재해 미발생	<input type="checkbox"/>
2	직전 1년간 산업재해율 감소	<input type="checkbox"/>
3	직전 1년간 산업재해율 변동없음	<input type="checkbox"/>
4	직전 1년간 산업재해율 증가	<input type="checkbox"/>
5	관리하고 있지 않다	<input type="checkbox"/>


S-6. 귀사는 ISO45001 등 안전보건경영시스템에 대한 인증을 취득하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	ISO45001 등 안전보건경영시스템에 대한 인증을 보유하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	ISO45001 등 안전보건경영시스템에 대한 인증 취득을 계획하고 있다.	<input type="checkbox"/>
3	안전보건경영시스템에 대한 인증 취득 계획이 없다.	<input type="checkbox"/>

S-7. 귀사는 아래의 이슈에 대해 인권경영 추진을 선언하는 대외공식적 정책을 제시하고 있습니까?

- 1) 차별금지, 2) 근로조건 준수, 3) 인도적 대우, 4) 강제근로 금지, 5) 아동노동 착취 금지,
 6) 결사 및 단체교섭의 자유, 7) 산업안전 보장, 8) 지역주민 인권 보호, 9) 고객의 인권 보호, 10) 기타

NO	진단내용	선택
1	조직의 대외공식적 인권정책이 수립되지 않은 경우. 또는, 인권정책이 있으나, 상기의 이슈 중 1~2개에 대한 조직의 정책적 접근방향이 설명되어 있는 경우	<input type="checkbox"/>
2	상기의 이슈 중 3~4개에 대한 조직의 정책적 접근방향이 설명되어 있는 경우	<input type="checkbox"/>
3	상기의 이슈 중 5~6개에 대한 조직의 정책적 접근방향이 설명되어 있는 경우	<input type="checkbox"/>
4	상기의 이슈 중 7~8개에 대한 조직의 정책적 접근방향이 설명되어 있는 경우	<input type="checkbox"/>
5	상기의 이슈 중 9개 이상에 대한 조직의 정책적 접근방향이 설명되어 있는 경우	<input type="checkbox"/>

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	181/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

S-8. 귀사는 구성원의 인권 리스크 관리를 위해 인권 리스크 평가체계를 구축하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	인권 리스크 평가 지표, 평가 기준, 평가 일정 등의 체계가 구축되지 않은 경우	<input type="checkbox"/>
2	인권 리스크 평가 지표, 평가 기준, 평가 일정 등의 체계가 구축되어 있으나, 해당 인권 리스크 평가 체계를 운용하지 않은 경우	<input type="checkbox"/>
3	인권 리스크 평가 체계를 구축하고 있으나, 온라인/서면 등 비대면 방식으로 인권 리스크 진단 행위만 실시한 경우	<input type="checkbox"/>
4	인권 리스크 평가 체계를 구축하고 있으며, 온라인/서면 등 비대면 방식의 진단과 함께, 고위험 인권 리스크에 대해서는 현장실사까지 실시한 경우	<input type="checkbox"/>
5	인권 리스크 평가 체계를 구축하고 있으며, 비대면 진단 및 현장실사 행위를 실시한 경우. 또한, 확인된 인권 리스크에 대한 개선계획/개선활동을 추진한 경우	<input type="checkbox"/>

S-9. 귀사는 지역사회공헌 참여 프로그램을 운영하고 있으며, 개선사항을 반영하여 관리하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	지역사회 공헌 프로그램을 운영하고 있고, 개선사항을 반영하여 관리하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	지역사회 공헌 프로그램을 기획 중에 있다.	<input type="checkbox"/>
3	지역사회 공헌 프로그램이 없다.	<input type="checkbox"/>


S-10. 공정한 계약절차 매뉴얼을 보유하고 있고 준수하고 있으며, 개선사항을 반영하여 관리 하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	계약절차 매뉴얼을 보유하고 있고, 위반 사항 등 개선사항을 반영하여 관리하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	계약절차 매뉴얼을 보유하고 있으나, 표준계약서만 적용하고 있다.	<input type="checkbox"/>
3	계약절차 매뉴얼을 보유하고 있으나, 공정한 계약절차 미준수 건이 발생하기도 한다.	<input type="checkbox"/>
4	계약절차 매뉴얼을 보유하고 있지 않다.	<input type="checkbox"/>

S-11. 사내 취업규칙을 갖추고 있으며, 내부 이해관계자의 동의를 거쳐 개선사항을 반영하여 관리하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	취업규칙을 갖추고 있으며, 위반 및 미흡 등 개선사항을 반영하여 관리하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	취업규칙은 갖추고 있으나, 개선 및 관리는 이루어지지 않고 있다.	<input type="checkbox"/>
3	취업규칙은 갖추고 있으나, 신고는 이루어지고 있지 않다.	<input type="checkbox"/>
4	취업규칙이 문서화되어 있지 않다.	<input type="checkbox"/>

S-12. 근로계약서는 작성·관리되고 있으며, 내부 이해관계자와의 상생협력을 위해 개선사항을 반영하여 관리하고 있습니까?

 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	182/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

NO	진단내용	선택
1	근로계약서는 적법하게 작성·관리되고 있으며, 근로조건 등 개선사항을 반영하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	근로계약서는 적법하게 작성·관리되고 있으나, 개선활동은 이루어지고 있지 않다.	<input type="checkbox"/>
3	근로계약서는 적법하게 작성되어 있으나, 관리되고 있지는 않다	<input type="checkbox"/>
4	근로계약서가 문서화되어 있지 않다.	<input type="checkbox"/>

S-13. 초과근무 기준을 갖추고 있으며, 내부 이해관계자의 충분한 동의 절차를 거쳐 개선사항을 반영하여 관리하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	연장근무 및 휴일근무 동의절차 등 기준을 갖추고 있으며, 개선사항을 반영하여 관리하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	연장근무 및 휴일근무 동의절차 등 기준을 갖추고 있으나, 개선사항을 반영하지 못하고 있다	<input type="checkbox"/>
3	연장근무 및 휴일근무 동의 절차서가 문서화되어 있지 않다.	<input type="checkbox"/>


S-14. 귀사는 정규직 비율을 관리하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	정규직 비율이 80%를 초과하는 경우	<input type="checkbox"/>
2	정규직 비율이 60% 초과 80% 이하인 경우	<input type="checkbox"/>
3	조직의 정규직 비율이 40% 초과 60% 이하인 경우	<input type="checkbox"/>
4	조직의 정규직 비율이 40%인 이하인 경우	<input type="checkbox"/>
5	한시적 근로자, 기간제 근로자, 단시간 근로자, 파견·용역·호출 등의 형태로 종사하는 근로자 현황이 관리되지 않는 경우	<input type="checkbox"/>

S-15. 귀사는 유엔 세계인권선언 제20조에서 제시하는 결사의 자유를 보장하고 있습니까?


NO	진단내용	선택
1	노동조합 가입·설립, 노사협의회 설치 관련 정보가 모두 없음	<input type="checkbox"/>
2	노동조합 가입·설립 또는 상시근로자 30인 이상인 경우 노사협의회 설치 (위원 선임, 협의회규정 제정 등)	<input type="checkbox"/>
3	2 + 과거 또는 현재 적법한 교섭당사자로서의 노동조합과 단체교섭 진행 + 3개월마다 노사협의회 정기회의 개최(회의록 작성·비치)	<input type="checkbox"/>
4	3 + 노동조합과 단체협약(임금협약 포함) 체결 + 노사협의회 정기회의 외 추가 임시회의(노사 실무협의 포함) 개최	<input type="checkbox"/>
5	4 + 체결된 단체협약의 성실한 이행(단체협약 위반 시 불이행으로 간주) + 노사협의회 의결(합의) 여부	<input type="checkbox"/>

※ 노동조합 가입·설립 정보가 없는 경우에는 노사협의회 설치·운영에 한정하여 점검 기준을 적용

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	183/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

S-16. 귀사는 지난 5년간 사회분야 관련된 법/규제를 위반한 사례가 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	지난 5개년 간 사회 관련 법/규제 위반내역 중 처분이 확정된 건수에 대해, 처벌수위가 사법상 형벌, 벌금, 과료인 경우, 또는 국가나 지방자치단체를 당사자로 하는 계약에서 입찰참가자격을 제한당한 경우	<input type="checkbox"/>
2	지난 5개년 간 사회 관련 법/규제 위반내역 중 처분이 확정된 건수에 대해, 처벌수위가 행정상 처분 중 금전적 처분에 해당하는 과태료, 과징금, 이행강제금 등인 경우	<input type="checkbox"/>
3	지난 5개년 간 사회 관련 법/규제 위반내역 중 처분이 확정된 건수에 대해, 처벌수위가 행정상 처분 중 비금전적 처분에 해당하는 시정명령, 시정권고, 경고 등인 경우	<input type="checkbox"/>
4	지난 5개년 간 사회 관련 법/규제 위반내역이 없다.	<input type="checkbox"/>

 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	184/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

G-1. 귀사의 경영방침에 윤리경영 정책(목표)이 반영되어 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	윤리경영 전담조직의 체계적 계획 아래 각종 실천 프로그램 및 윤리교육과 평가를 적극적으로 실시하여 윤리경영이 기업문화로 정착되어 있다.	<input type="checkbox"/>
2	윤리경영 전담조직에 의해 윤리경영을 실천하기 위한 구체적 프로그램이 개발되어 있으며, 정기적인 종업원 윤리교육을 실시한다.	<input type="checkbox"/>
3	윤리경영을 실천하기 위한 정책 및 조직이 마련되어 있으나 운영은 다소 소극적이다.	<input type="checkbox"/>
4	윤리경영의 중요성을 인식하고 있으나, 윤리경영을 실천하기 위한 정책 및 조직이 마련되어 있지 않다.	<input type="checkbox"/>

G-2. 귀사는 윤리헌장 선포식 등을 통해 최고경영진이 윤리경영 적극추진 의지를 대내외에 직접적으로 표명했습니까?

NO	진단내용	선택
1	최고경영진이 윤리경영 적극추진 의지를 직접 표명하였다	<input type="checkbox"/>
2	최고경영진이 적극추진 의지를 별도 표명하지 않았다.	<input type="checkbox"/>

G-3. 귀사는 윤리헌장(윤리경영)이 마련되어 있고 접근이 용이한 사내 인트라넷 등을 통해 전 직원에게 배포되고 있습니까?


NO	진단내용	선택
1	윤리헌장(윤리경영)이 마련되어 있고, 사내 인트라넷 등을 통해 배포하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	윤리헌장(윤리경영)은 마련되어 있으나, 별도 배포하지 않는다.	<input type="checkbox"/>
3	윤리헌장(윤리경영)이 없다.	<input type="checkbox"/>

G-4. 귀사는 임직원들은 윤리경영 주요내용에 관한 교육을 일정시간 이상 수료하도록 하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	있다.	<input type="checkbox"/>
2	없다.	<input type="checkbox"/>

G-5. 귀사는 비윤리적 이슈관리 기준이 마련되어 있으며, 내부 이해관계자 공유를 통해 개선사항을 반영하여 관리하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	관리기준이 마련되어 있으며, 발생사실과 처리결과 및 개선활동을 공개하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	관리기준이 마련되어 있으나, 발생사실과 처리결과 및 개선 활동을 공개하지는 않는다.	<input type="checkbox"/>
3	관리기준이 없고 발생사실은 공개하나, 처리결과 및 개선활동에 대해서는 공개하지 않는다.	<input type="checkbox"/>
4	관리기준이 없고 관련사항도 공개하지 않는다.	<input type="checkbox"/>

 KEPCO 상생조달처	<h2>기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	185/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

G-6. 귀사는 ESG 관련 이슈 발생시 내부직원에 대한 비밀보장, 차별 및 보복금지 등을 위한 규정이 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	내부고발자 보호를 위한 구체적 지침과 절차를 구비하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	내부고발자 보호를 위한 구체적 지침과 절차가 없다.	<input type="checkbox"/>

G-7. 귀사는 ESG 정보를 공개하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	ESG 정보를 공개하고 있다.	<input type="checkbox"/>
2	ESG 정보를 공개하고 있지 않다.	<input type="checkbox"/>

S-8. 귀사는 ISO37001 등 부패방지경영시스템에 대한 인증을 취득하고 있습니까?


NO	진단내용	선택
1	ISO37001 등 부패방지경영시스템에 대한 인증을 보유하고 있다	<input type="checkbox"/>
2	ISO37001 등 부패방지경영시스템에 대한 인증 취득을 계획하고 있다.	<input type="checkbox"/>
3	ISO37001 등 부패방지경영시스템에 대한 인증 계획없음	<input type="checkbox"/>

G-9. 귀사는 ESG 경영을 위한 교육 및 연수 활동을 내부직원을 대상으로 추진하고 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	있다.	<input type="checkbox"/>
2	없다.	<input type="checkbox"/>

G-10. 귀사는 독립적인 내부 감사부서가 설치되어 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	내부감사부서를 두고 있으며, 또한 조직과 독립적으로 감사위원회 지원 역할을 수행하는 별도 전담부서(또는 업무분장)을 두고 있는 경우	<input type="checkbox"/>
2	독립된 내부감사부서를 두고 있으며, 내부감사부서의 업무분장 등에 감사위원회 업무지원과 관련한 내용을 명시한 경우	<input type="checkbox"/>
3	독립된 내부감사부서를 두고 있으나, 내부감사부서의 업무분장 등에 감사위원회 업무지원과 관련한 내용을 명시하지 않은 경우	<input type="checkbox"/>
4	독립된 내부감사부서를 두고 있지 않으나, 감사 관련 업무를 수행하는 기타 부서 및 업무분장이 있는 경우	<input type="checkbox"/>
5	독립된 내부감사부서를 두고 있지 않거나, 감사 관련 업무를 수행하는 부서 또는 업무분장을 두고 있지 않는 경우	<input type="checkbox"/>

 KEPCO 상생조달처	<h2 style="margin: 0;">기자재공급자 관리지침</h2>	업무표준No	H0-자재-지침-0028	
		개정·페이지	30	186/186
		제·개정일자	2024. 03. 22	

G-11. 귀사는 이사회 구성이 대표이사와 이사회 의장이 분리되어 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	현재 대표이사와 이사회 의장이 동일한 경우	<input type="checkbox"/>
2	과거 대표이사 또는 이사회 의장을 역임했던 자가 현재 이사회 의장인 경우	<input type="checkbox"/>
3	과거 또는 현재 대표이사이거나, 이사회 의장을 역임한 적이 없으며, 회사로부터 독립성이 확보된 이사가 현재 이사회 의장인 경우	<input type="checkbox"/>
4	이사회를 운영하고 있지 않다.	<input type="checkbox"/>

G-12. 귀사는 지난 1년간 윤리경영 및 부패방지 관련 법/규제를 위반한 사례가 있습니까?

NO	진단내용	선택
1	지난 1개년 간 윤리경영 및 부패방지관련 법/규제 위반내역 중 처분이 확정된 건수에 대해, 처벌수위가 과징금 벌금, 금고, 구류에 해당되는 처벌이 있는 경우	<input type="checkbox"/>
2	지난 1개년 간 윤리경영 및 부패방지관련 법/규제 위반내역 중 처분이 확정된 건수에 대해, 처벌수위가 과태료, 범칙금, 이행강제금에 해당되는 처벌이 있는 경우	<input type="checkbox"/>
3	지난 1개년 간 윤리경영 및 부패방지관련 법/규제 위반내역 중 처분이 확정된 건수에 대해, 처벌수위가 위 처벌 이외(금전적 처벌없이 시정명령, 영업정지 등)에 해당되는 처벌이 있는 경우	<input type="checkbox"/>
4	지난 1개년 간 윤리경영 및 부패방지관련 법/규제 위반내역이 없다.	<input type="checkbox"/>

3. 기타 건의사항

년 월 일

진단자 : ○○○ 회사 직 책 : ○○○ (인)

확인자 : ○○○ 회사 대표자 : ○○○ (인)

한국전력공사 사장 귀하