

KS 표시인증 심사기준

해당규격번호 KS B 8125

해당규격명 용기내장형 이동식 가스난로

제정년월일 1970년 11월 20일

개정년월일 2006년 6월 8일

기 술 표 준 원

I. 일반심사기준

가. 표준화 일반

심 사 사 항	구 비 요 건
1. 표준화 및 품질경영의 추진	○ 경영간부가 표준화와 품질경영의 중요성을 인식하고 그 추진을 위한 경영방침을 정하고 사내규격 및 관리규정을 정하는 등 표준화 및 품질경영을 전체적으로 추진하고 있어야 한다. ○ 사내표준화 및 품질경영의 추진계획은 적절하고 해당 KS규격 및 개별심사기준에 따라 합리적으로 활용하고 있어야 한다. <사내규격의 최소한 구비사항> - 자재관계 규정 - 공정관계규정 - 제품의 품질규정 - 제조 및 검사설비 관리규정 - 소비자 불만처리에 관한 규정
2. 사내 표준화와 품질경영 도입의 확산을 위한 활동	○ 품질경영 행사개최 및 분임조의 조직운영 등 표준화와 품질경영도입 확산에 노력하고 있고, 사내표준화와 품질경영체제 전반에 대한 자체점검을 1년 이내의 주기로 실시하고 있으며, 그 결과를 반영하고 있어야 한다.
3. 표준화 및 품질경영에 관한 교육훈련의 정의	○ 교육훈련계획에 의하여 종업원에게 산업표준화 및 품질경영에 관한 교육·훈련을 실시하고 있고, 경영간부에 대한 표준화전문교육기관에서의 교육훈련실적이 있어야 한다.

심 사 사 항	구 비 사 항
4. 품질관리 담당자 및 기술계 인력 확보	○ 업종과 규모에 적합하고, 품질목표를 달성할 수 있도록 품질관리 담당자와 기술계 인력들을 채용하고 있어야 한다. ○ 품질관리 담당자는 다음의 직무를 수행해야 한다. - 사내표준화 및 품질경영에 대한 계획의 입안 및 추진 - 사내규격의 제정, 개정 등에 대한 총괄 - 상품 또는 가공품의 품질수준의 평가 - 각 공정에 있어서 사내표준화 및 품질관리의 실시에 관한 지도, 조언 및 부문간의 조정 - 공정에 생기는 이상, 고충 등에 관한 처치 및 그 대책에 관한 지도 및 조언 - 종업원에 대한 사내표준화 및 품질경영에 관한 교육 훈련 추진 - 외주관리에 관한 지도 및 조언 - 불합격품의 조치 - 해당 제품 품질검사 업무관장
5. 불만처리 및 로트 추적	○ 소비자의 불만을 처리하는 내부규정에 의하여 시장 정보와 불만사례 등에 대하여 로트를 추적하여 원인을 분석하고 이를 조치하고 있어야 한다.
6. 작업환경 및 안전 시설 등의 관리상태	○ 청정한 작업환경의 조성을 위한 활동이 회사 전체적으로 실행되고 지속적으로 관리되고 있어야 한다. ○ 작업능률의 향상과 종업원의 복지를 고려한 작업환경이 갖추어져 있어야 한다.

나. 자재의 관리

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검사 항목	자재품질기준	검사방법	이행사항
1. 원자재 1) 판재 2) 선재 또는 봉재 3) 관재 2. 부자재 1) 시일재 (패킹류 포함) 2) 도료 3) 범랑소재 4) 도금용재 5) 용접용재 6) 불연재료 ○ 세라믹 ○ 석면재 ○ 내화물 등 3. 부품 1) 단조 및 주조품 2) 버너 (파일렛버너 포함)	1) 종 류 2) 겉모양 3) 치 수 4) 기계적 성질 또는 성분 1) 종 류 2) 재 료 1) 종 류 2) 색 상 3) 밀착성 1) 종 류 2) 성 분 1) 종 류 2) 겉모양 3) 치 수 4) 내열성 1) 겉모양 2) 치 수 3) 화학성분 1) 종 류 2) 겉모양 3) 치 수 4) 재 료	자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 규정하여야 한다.	자재의 검사방법은 제품의 품질이 규격수준 이상으로 유지될 수 있도록 품질관리기법을 활용하여 정하여야 한다.	사내표준에 의하여 자재를 인수할 때의 품질검사(이사회에 이 표에서 “인수검사”라 한다) 및 자재관리를 하고, 자재를 관리하는 자가 그 결과를 활용하고 있어야 한다.

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검사 항목	자재품질기준	검사방법	이행사항
3) 가스접속구	1) 겉모양			
4) 가스 도관 (파일렛 도관 포함)	2) 치 수			
	3) 누 설			
	4) 재 료			
5) 공기조절기	1) 겉모양			
6) 노즐	2) 치 수			
7) 노즐 홀더	3) 재 료			
8) 전기점화 장치	1) 겉모양			
	2) 치 수			
	3) 점화성능			
	4) 구 조			
	5) 조작성			
9) 기구밸브	1) 겉모양			
	2) 치 수			
	3) 누 설			
	4) 조작성			
	5) 구 조			
	6) 재 료			
10) 손잡이류	1) 겉모양			
	2) 치 수			
	3) 재 료			
11) 기구거버너	1) 겉모양			
12) 안전장치류	2) 치 수			
	3) 구 조			
	4) 누 설			
	5) 성 능			
	6) 재 료			

심사사항 주요자재명	구 비 요 건			
	검사 항목	자재품질기준	검사방법	이행사항
비고 : 1. 규격표시제품은 인수검사를 생략할 수 있다. 2. 양질의 자재라고 인정될 때는 자재를 공급하는 업체의 시험성적서로 인수검사를 갈음할 수 있다. 3. 부품을 자체에서 제조하는 경우에는 인수검사를 공정관리로 갈음할 수 있다. 4. 제품의 종류, 공정의 특수성 및 제조기술의 개발로 자재를 대체 또는 생략하거나 검사항목을 증감할 수 있다.				

다. 공정 관리

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사또는 관리항목	검사 또는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
1. 주 조				
1) 주조사선별	1) 입도분포	제품의 품질이 규격수준이상으 로 유지될 수 있 도록 관리기법을 적용하여 중간검 사 또는 공정관 리 방법을 규정 하고 있어야 한 다.	사내표준에 따라 검사·관리를 실 시하여 그 기록 을 활용하고, 공 정관리자가 규정 대로 실시할 수 있어야 한다.	각 공정에 대하 여 사용설비, 작 업방법, 작업조 건, 작업상의 유 의사항 등을 규 정하고 이에 따 라 실시하고 있 어야 한다.
2) 고철선별	1) 겉모양			
3) 코어제조	1) 겉모양 2) 경 도			
4) 주형제조	1) 겉모양			
5) 용 해	(관리항목) 1) 배합비 2)용해로조업법			
6) 주탕	(관리항목) 1) 온 도			
7) 형분리 모래떨기	1) 겉모양 (관리항목) 1) 냉각시간			

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사또는 관리항목	검 사 또 는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
2. 다이캐스팅				
1) 용 해	(관리항목) 1) 용해온도			
2) 주 탕	(관리항목) 1) 주탕온도 2) 압입시간 3) 압입압력			
3) 형	1) 겉모양 2) 치 수 3) 단면의 상 태 (관리항목) 1) 형온도 2) 냉각수온도 3) 주조시간			
3. 기계가공 (절삭·절단)	1) 겉모양 2) 모 양 3) 치 수			
4. 프레스가공 (단조를 포함)	1) 겉모양 2) 모 양 3) 치 수			
5. 용접				
1) 전기용접	1) 겉모양 (관리항목) 1) 전 류 2) 가압력 3) 통전시간			

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사또는 관리항목	검 사 또 는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
2) 가스용접	1) 겉모양 (관리항목)			
	1) 온 도			
	2) 불꽃의 색			
3) 납땜	1) 겉모양 (관리항목)			
	1) 온 도			
4) 압 접	1) 겉모양 (관리항목)			
	1) 용접방법			
	2) 가압력			
	3) 전류			
	4) 전압			
	5) 전극			
6. 도 장	1) 겉모양			
	2) 도막 두께 (또는 밀착성)			
7. 법 랑	1) 겉모양			
	2) 법랑층의 두 께			
8. 도 금	1) 겉모양			
	2) 도금두께			
9. 단일부품 조립	1) 겉모양			
	2) 치 수			
	3) 가스누설			

심사사항 주요공정명	구 비 요 건			
	검사또는 관리항목	검 사 또 는 공정관리방법	이 행 사 항	제조작업표준
10. 종합조립	1) 겉모양 2) 작동상태 3) 가스기밀 4) 연소상태			
비고 : 1. 제품의 종류를 증감하거나 검사 또는 관리항목을 증감할 수 있다. 2. 제10항 종합조립 공정을 제외하고는 외주를 주어도 좋으나, 이때에는 외주관리 규정을 정하고 이에 따라 실시하고 있어야 한다.				

라. 제품의 품질관리

심사사항 검사항목	구 비 요 건		
	제품의 품질기준	검 사 방 법	이 행 사 항
KS B 8125의 전 검사항목	제 품 의 품 질 에 대한 사내표준은 규격의 수준이상 이어야 하고, 구 체적으로 규정하 여야 한다.	제품의 검사방법 은 제품의 품질 이 규격수준이상 으로 유지될 수 있도록 관리기법 을 적용하여 규 정하여야 한다.	○ 제품의 품질에 대한 사내표준에 따라 검 사를 실시하고 그 기 록을 공정개선 및 제 품의 품질향상에 활 용하여야 한다. ○ 사내표준화와 품질경 영체 전반에 대하여 자체점검을 실시하 여야 한다. ○ 시험검사자가 규격 및 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있 어야 한다.
비고, 1. 중간 검사와 중복되는 제품검사 항목은 중간검사로 같음할 수 있다.			

마. 제조설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 주조 설비 2. 다이캐스팅 설비 3. 기계가공설비 4. 프레스 가공설비 5. 용접설비 6. 전처리설비 7. 도장설비(건조설비포함) 8. 법랑 설비 9. 도금설비 10. 단일부품조립설비 11. 종합조립설비	○ 당해 제품의 생산에 적합한 제조설비를 보유하고 설비의 성능유지를 위한 점검, 보수, 윤활관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시하고 있어야 한다. ○ 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 의하여 관리할 수 있어야 한다
비고 : 공정관리 단서규정에 따라 필요하지 않은 설비는 갖추지 않아도 된다.	

바. 검사설비의 관리

주요설비명	구비요건
1. 치수측정기 1) 마이크로미터 2) 버니어캘리퍼스 3) 나사게이지 4) 하이트 게이지 2. 초시계 3. 유리제 및 열선온도계 4. 표면 및 측면온도 측정장치 5. 가스누설시험장치 6. 가스소비량 시험장치 7. 연소상태시험장치 8. 내구성 시험장치 9. 전기점화성능시험장치 10. 도막두께 측정기 11. 도금두께 측정기 12. 염수분무 시험기 13. 진동시험장치 14. 시험가스 15. 내가스성 시험설비 16. 정반 17. 전기로 18. 저울 19. 강구측정 시험설비 20. 방사효율 시험설비 (방사식 및 혼합방식에 한함) 21. 산소결핍시험설비	○ 해당 규격에 규정되어 있는 품질특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험·검사설비를 보유하고 설비의 정밀정확도 유지를 위하여 계량 및 측정에 관한 법률 제14조의 규정에 의한 교정검사의 대상이 되는 측정기의 특성 등을 감안하여 회사의 실정에 맞는 시험·검사설비의 관리규정을 정하고 이에 따라 실시하고, 교정의 개념을 적용하기 곤란한 시험설비는 비교시험 등을 통하여 증빙자료를 갖추어야 한다. ○ 정밀도 및 정확도를 시험·검사하기 위하여 시험·검사설비의 설치장소가 적정하고, 시험·검사설비의 사용상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험·검사설비관리자는 시험·검사설비의 관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.

사. 제품시험을 위한 샘플링 방식

번 호	검 사 항 목	로트의 크기	시료의 크기 (n)	판정기준		비 고
				Ac	Re	
	KS B 8125의 전 검사항목	재 고 량	n = 2	0	1	인증시
다만 1. 로트의 크기는 시료크기의 5배 이상일 것. 2. 부품이 KS 또는 단체규격 제품일 경우는 해당시험을 생략할 수 있다. 3. 정기심사 일환으로 1년마다 실시하는 제품심사와 시판품 조사시에는 n=1로 한다. 4. 시료채취시 시료의 수는 최초 인증 및 정기심사시 3대 (성능시험 2대, 구조/재료/치수 등 1대)로 하고, 시판품조사 및 1년 제품심사시 2대 (성능시험 1대, 구조/재료/치수 등 1대)로 한다						

아. KS마크 표시방법

상품의 단위	표 시 장 소	표 시 방 법	표 시 내 용
1. 제품마다	잘보이는 곳	각인 또는 명판 프린트	1. 규격표시도표 : KS마크지름 10mm 이상 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조년월일 5. 제조자명 또는 그 약호 6. 인증기관명 7. KS B 8125의 표시사항
2. 포 장	잘보이는 곳	각인 또는 명판 프린트	1. 규격표시도표 : KS마크지름 10mm 이상 2. 규격명 및 규격번호 3. 인증번호 4. 제조자명 또는 그 약호 5. 인증기관명 6. 사용가스명

자. 인증의 구분

한국산업규격번호	규 격 명	종류 또는 등급
KS B 8125	용기내장형 이동식 가스난로	-