

## 가스용 금속플렉시블호스 제조의 시설 · 기술 · 검사 기준

Facility/Technical/Inspection Code for Manufacture of  
Corrugated Stainless Steel Tubing for Gases

가스기술기준위원회 심의 · 의결 : 2015년 11월 20일

산업통상자원부 승인 : 2015년 12월 10일



**가 스 기 술 기 준 위 원 회**

<b>위 원 장</b>	하 동 명 : 세명대학교 교수
<b>부위원장</b>	양 영 명 : 한국가스공사 기술본부 기술본부장
<b>당 연 직</b>	조 응 환 : 산업통상자원부 에너지안전과장 박 장 식 : 한국가스안전공사 안전관리이사
<b>고압가스분야</b>	윤 기 봉 : 중앙대학교 교수 하 동 명 : 세명대학교 교수 문 일 : 연세대학교 교수 권 혁 면 : 산업안전보건연구원 원장 김 창 기 : 한국기계연구원 책임연구원 남 승 훈 : 표준과학연구원 책임연구원 박 두 선 : 대성산업가스(주) 전무이사
<b>액화석유가스분야</b>	이 창 언 : 인하대학교 교수 이 순 결 : 경희대학교 교수 신 미 남 : (주)두산퓨얼셀 사장 박 성 식 : LP가스판매중앙회 감사 변 수 동 : 큐 베스트 대표이사
<b>도시가스분야</b>	이 수 경 : 서울과학기술대학교 교수 고 재 욱 : 광운대학교 교수 이 광 원 : 호서대학교 교수 양 영 명 : 한국가스공사 기술본부 기술본부장 김 중 남 : 에너지기술연구원 책임연구원 김 광 섭 : (주)대륜 E&S 상무

이 기준은 「고압가스 안전관리법」 제22조의2, 「액화석유가스의 안전관리 및 사업법」 제45조 및 「도시가스사업법」 제17조의4에 따라 가스기술기준위원회에서 정한 상세기준으로, 이 기준에 적합하면 동 법령의 해당 기준에 적합한 것으로 보도록 하고 있으므로 이 기준은 반드시 지켜야 합니다.



KGS Code 제·개정 이력	
종목코드번호	KGS AA535 <sup>2015</sup>
코 드 명	가스용 금속플렉시블호스 제조의 시설·기술·검사 기준

제·개 정 일 자	내 용
2008.12.31	제 정 (지식경제부 공고 제2008-380호)
2009. 5.15	개 정 (지식경제부 공고 제2009-193호)
2010. 4.29	개 정 (지식경제부 공고 제2010-173호)
2010.11. 3	개 정 (지식경제부 공고 제2010-421호)
2012. 8.13	개 정 (지식경제부 공고 제2012-391호)
2014.11.17	개 정 (산업통상자원부 공고 제2014-589호)
2015. 8. 7	개 정 (산업통상자원부 공고 제2015-436호)
2015.12.10	개 정 (산업통상자원부 공고 제2015-641호)
	- 이 하 여 백 -



## 목 차

1. 일반사항 .....	1
1.1 적용범위 .....	1
1.2 기준의 효력 .....	1
1.3 다른 기준의 인정 .....	1
1.3.1 신기술 제품 검사기준 .....	1
1.3.2 외국 제품 제조등록기준 .....	1
1.4 용어정의 .....	1
1.5 기준의 준용(내용 없음) .....	2
1.6 경과조치 .....	2
1.6.1 제조기술기준 등에 관한 경과조치 .....	2
2. 제조시설기준 .....	3
2.1 제조설비 .....	3
2.2 검사설비 .....	3
3. 제조기술기준 .....	4
3.1 설계(내용 없음) .....	4
3.2 재료 .....	4
3.3 두께(내용 없음) .....	5
3.4 구조 및 치수 .....	5
3.5 가공(내용 없음) .....	7
3.6 용접(해당 없음) .....	7
3.7 열처리(해당 없음) .....	7
3.8 성능 .....	7
3.8.1 제품 성능 .....	7
3.9 표시 .....	11
3.9.1 제품표시 .....	11
3.9.2 합격표시 .....	11
4. 검사기준 .....	12
4.1 검사종류 .....	12
4.1.1 제조시설에 대한 검사 .....	12

4.1.2 제품에 대한 검사 .....	12
4.2 공정검사 대상 심사 .....	14
4.2.1 심사 신청 .....	14
4.2.2 심사 방법 .....	14
4.2.3 판정위원회 .....	15
4.3 검사항목 .....	15
4.3.1 제조시설에 대한 검사 .....	15
4.3.2 제품에 대한 검사 .....	15
4.4 검사방법 .....	17
4.4.1 제조시설에 대한 검사 .....	17
4.4.2 제품에 대한 검사 .....	17
4.5 그 밖의 검사기준 .....	20
4.5.1 수입품 검사 .....	20
4.5.2 검사일부 생략 .....	20
4.5.3 불합격 제품 파기 방법(해당 없음) .....	20
4.5.4 세부검사기준 .....	20
부록 A 가스용품 제조업소 품질시스템 운영에 대한 일반기준 .....	21



## 가스용 금속플렉시블호스 제조의 시설·기술·검사 기준

(Facility/Technical/Inspection Code for Manufacture of Metal Corrugated Stainless Steel Tubing for Gas)

### 1. 일반사항

#### 1.1 적용범위

이 기준은 「액화석유가스의 안전관리 및 사업법 시행규칙」(이하 “규칙”이라 한다) 별표 3제5호 및 별표 7제4호마목에 따른 호스 중 사용압력이 3.3kPa 이하인 액화석유가스 또는 도시가스용 금속플렉시블 호스(이하 “호스”라 한다) 제조의 시설·기술·검사기준에 대하여 적용한다. <개정 15.12.10>

#### 1.2 기준의 효력

1.2.1 이 기준은 「액화석유가스의 안전관리 및 사업법」(이하 “법”이라 한다) 제45조제1항에 따라 「고압가스 안전관리법」(이하 “고법”이라 한다) 제33조의2에 따른 가스기술기준위원회의 심의·의결(안건번호 제2015-9호, 2015년 11월 20일)을 거쳐 산업통상자원부장관의 승인(산업통상자원부 공고 제2015-641호, 2015년 12월 10일)을 받은 것으로 법 제45조제1항에 따른 상세기준으로서의 효력을 가진다. <개정 15.12.10>

1.2.2 이 기준을 지키고 있는 경우에는 법 제45조제4항에 따라 규칙 별표 7에 적합한 것으로 본다. <개정 15.12.10>

#### 1.3 다른 기준의 인정

##### 1.3.1 신기술 제품 검사기준

규칙 별표 7 제5호마목에 따라 기술개발에 따른 새로운 호스의 제조 및 검사방법이 이 기준에 따른 기술기준을 충족한다고 상세기준 제정절차에 따라 지식경제부장관의 승인을 받은 경우에는 그 호스의 제조 및 검사방법을 그 호스에만 적용하는 상세기준으로 볼 수 있다. <개정 09.5.15>

##### 1.3.2 외국 제품 제조등록기준 <신설 12.8.13>

규칙 제17조제3항 단서에서 정한 “외국의 제조관련 시설기준과 제조기술기준”이란 법 제45조의 규정에 의한 상세기준을 말한다. <개정 15.12.10>

#### 1.4 용어정의

이 기준에서 사용하는 용어의 뜻은 다음과 같다.

- 1.4.1 “정기품질검사”란 생산단계검사를 받고자 하는 제품이 설계단계검사를 받은 제품과 동일하게 제조된 제품인지 확인하기 위하여 양산된 제품에서 시료를 채취하여 성능을 확인하는 것을 말한다.
- 1.4.2 “상시샘플검사”란 제품확인검사를 받고자 하는 제품에 대하여 같은 생산단위로 제조된 동일제품을 1조로 하고 그 조에서 샘플을 채취하여 기본적인 성능을 확인하는 검사를 말한다.
- 1.4.3 “수시품질검사”란 생산공정검사 또는 종합공정검사를 받은 제품이 설계단계검사를 받은 제품과 동일하게 제조되고 있는지 양산된 제품에서 예고 없이 시료를 채취하여 확인하는 검사를 말한다.
- 1.4.4 “공정확인심사”란 설계단계검사를 받은 제품을 제조하기 위하여 필요한 제조 및 자체검사공정에 대한 품질시스템 운용의 적합성을 확인하는 것을 말한다.
- 1.4.5 “종합품질관리체계심사”란 제품의 설계·제조 및 자체검사 등 호스 제조 전 공정에 대한 품질시스템 운용의 적합성을 확인하는 것을 말한다.
- 1.4.6 “형식”이란 구조·재료·용량 및 성능 등에서 구별되는 제품의 단위를 말한다.
- 1.4.7 “공정검사”란 생산공정검사와 종합공정검사를 말한다.
- 1.4.8 “플렉시블튜브”란 금속플렉시블호스 중 이음쇠를 제외한 부분을 말한다.
- 1.4.9 “금속플렉시블호스”란 플렉시블튜브와 이음쇠의 결합체를 말한다.
- 1.4.10 “플렉시블이음쇠”란 플렉시블튜브와 배관 및 배관연결구를 연결하는 부품을 말한다.(이하 “이음쇠”라 한다) <신설 10.4.29>
- 1.4.11 “연소기용호스”란 배관 및 배관연결부에서 연소기까지 연결하여 사용하는 금속플렉시블호스를 말한다. <신설 10.4.29>
- 1.4.12 “배관용호스”란 양 끝단을 배관 및 배관연결부와 연결하여 사용하는 금속플렉시블호스를 말한다. <신설 10.4.29>
- 1.4.13 “금속플렉시블호스용 가스켓”(이하 “가스켓”이라 한다)이란 기밀성능 향상 등을 위해 플렉시블튜브와 이음쇠 접촉면 사이에 넣거나 부착하는 부속품을 말한다. <신설 15.8.7>

## 1.5 기준의 준용(내용 없음) <신설 10.4.29>

## 1.6 경과조치 <신설 10.4.29>

### 1.6.1 제조기술기준 등에 관한 경과조치

1.6.1.1 이 기준 시행 당시 종전의 기준은 2011년 3월 31일까지 개정된 기준과 함께 적용할 수 있다)  
<개정 10.11.3>

1.6.1.2 이 기준 시행 당시 종전에 생산된 연소기용 호스 수나사이음쇠는 이 기준 시행일부터 3개월간 이 기준에 따른 수나사이음쇠와 함께 사용할 수 있다. <신설 14.11.17>

## 2. 제조시설기준

### 2.1 제조설비

호스를 제조하려는 자는 이 제조기준에 따라 호스를 제조하기 위하여 다음 기준에 적합한 제조설비를 갖춘다. 다만, 허가관청이 부품의 품질향상을 위하여 필요하다고 인정하는 경우에는 그 부품을 제조하는 전문생산업체의 설비를 이용하거나 그가 제조한 부품을 사용할 수 있다.

- (1) 플렉시블튜브(이하 "튜브"라 한다)성형기·용접기·나사가공기 등의 공작기계
- (2) 튜브의 표면처리설비
- (3) 조립에 필요한 설비
- (4) 그 밖의 제조에 필요한 설비

### 2.2 검사설비

2.2.1 호스를 제조하려는 자가 제품의 성능을 확인·유지할 수 있도록 하기 위하여 다음 기준에 맞는 검사설비를 갖춘다.

2.2.1.1 검사설비의 종류는 안전관리규정에 따른 자체검사를 수행할 수 있는 것으로 다음과 같다.

- (1) 버니어캘리퍼스·마이크로메타·나사게이지 등 치수측정설비
- (2) 액화석유가스액 또는 도시가스 침적설비
- (3) 염수분무시험설비
- (4) 내압시험설비
- (5) 기밀시험설비
- (6) 내구시험설비
- (7) 유량측정설비
- (8) 인장시험
- (9) 비틀림시험
- (10) 굽힘시험장치
- (11) 충격시험기
- (12) 내열시험설비
- (13) 내용력부식균열시험설비
- (14) 내용액시험설비
- (15) 냉열시험설비
- (16) 반복부착시험설비
- (17) 난연성시험설비

1) 지식경제부 공고 제2010-173호(2010년 4월 27일)에 따른 경과조치

- (18) 항온조(-5℃ 이하, 120℃ 이상 가능)
- (19) 내후성시험설비
- (20) 그 밖의 검사에 필요한 설비 및 기구

2.2.1.2 검사설비의 처리능력은 해당 사업소의 제품생산능력에 맞는 것으로 한다.

2.2.2 2.2.1에 불구하고 다음 중 어느 하나의 기관에 의뢰하여 설계단계검사 항목의 시험·검사를 하는 경우 또는 다음 중 어느 하나의 기관과 설계단계검사 항목에 필요한 시험·검사설비의 임대차계약을 체결한 경우에는 2.2.1에 따른 검사설비 중 해당 설계단계검사 항목의 검사설비를 갖춘 것으로 본다.

- (1) 고법 제28조에 따른 한국가스안전공사(이하 “한국가스안전공사” 라 한다)
- (2) 고법 제35조에 따라 지정을 받은 검사기관(이하 “검사기관” 이라 한다)
- (3) 「국가표준기본법」에 따라 지정을 받은 해당 공인시험·검사기관

### 3. 제조기술기준

#### 3.1 설계(내용 없음)

#### 3.2 재료

호스의 재료는 그 호스의 안전성을 확보하기 위하여 다음 기준에 적합한 것으로 한다.

3.2.1 튜브의 재료는 표 3.2.1에 표시한 재료 또는 사용상 이와 같은 수준 이상의 품질을 가지는 것으로 한다.

표 3.2.1 튜브의 재료

재 질	재 료
동 합 금	KS D 5201(구리 및 구리합금의 판및띠) KS D 5301(이음매없는 구리 및 구리 합금판)
스테인리스강	KS D 3698(냉간압연 스테인리스 강판 및 강대)

3.2.2 이음쇠의 재료는 표 3.2.2 또는 사용상 이와 같은 수준 이상의 품질을 가지는 것으로 한다.

표 3.2.2 이음쇠의 재료

재 질	재 료
강	KS D 3503(일반구조용 압연강재)
주 철	KS D ISO 5922(가단주철품)
동합금	KS D 5101(구리 및 구리합금봉)

#### 3.2.3 <삭제 14.11.17>

**3.2.4** 보호피막의 재료는 표 3.8.1.2 보호피막의 성능을 만족시키는 합성수지 등으로 한다.

**3.2.5** 연소기용호스 가스켓의 재료는 내식성이 있는 도체금속으로 하며, 배관용호스 가스켓의 재료는 KS L 5406(조인트시트) 또는 표 3.8.1.1②의 내가스 성능을 만족시키는 합성 고무 또는 사용상 이와 같은 수준 이상의 품질을 가지는 것으로 한다. <개정 14.11.17, 15.8.7>

### 3.3 두께(내용 없음)

### 3.4 구조 및 치수

호스는 그 호스의 안전성·편리성 및 호환성을 확보하기 위하여 다음 기준에 따른 구조 및 치수를 가지는 것으로 한다.

**3.4.1** 호스는 튜브의 양단에 관용테이퍼나사를 가지는 이음쇠나 호스엔드를 접속할 수 있는 이음쇠를 부착한 구조로 한다. <개정 14.11.17>

**3.4.2** 튜브는 금속제로서 주름가공으로 제작하여 쉽게 굽혀질 수 있는 구조로 하고, 외면에는 보호피막을 입힌 것으로 한다.

**3.4.3** 호스는 안전성 및 내구성이 양호하고, 통상의 조작에 따른 사용상 지장을 주는 변형이나 파손이 되지 아니하는 구조로 한다.

**3.4.4** 호스는 이음쇠가 견고하게 부착되어 누출이 없는 것으로 하고, 콕과 고정형 연소기의 접속을 위한 충분한 기능을 가지는 것으로 한다.

**3.4.5** 연소기용 호스는 플레어(flare)이음으로 튜브와 이음쇠를 분리할 수 없는 구조로 하고, 배관용호스는 플레어(flare) 또는 유니온(union)의 접속기능을 가지는 것으로 한다. <개정 10.4.29, 14.11.17>

**3.4.6** 호스의 외관은 사용에 유해한 흠, 균열, 틈, 기포, 그 밖에 이상한 변형 등 결함이 없는 것으로 한다.

**3.4.7** 호스의 기밀을 유지하는 부분은 유해한 흠·패임 등의 결함이 없는 것으로 한다. <개정 14.11.17>

**3.4.8** <삭제 14.11.17>

**3.4.9** 이음쇠는 KS D 8304(전기아연도금)의 2종 2급, KS D 8308(용융아연도금)의 2종 HDZ40, KS D 8302(니켈 및 니켈크롬도금)의 2종 2급, 또는 이와 같은 수준 이상의 표면처리를 한다. 다만, 내식성이 있는 재료인 경우에는 표면처리를 하지 아니 할 수 있다.

**3.4.10** 호스의 호칭별 관용테이퍼나사호칭, 튜브의 안지름, 최소곡률반경, 튜브두께, 바깥지름은 표

3.4.10.1 과 표 3.4.10.2와 같다. <개정 10.4.29>

표 3.4.10.1 호스의 호칭별 치수

호스의 호칭	15A	20A	25A	32A	허용오차
관용데이퍼나사호칭	½	¾	1	1¼	-
튜브의 안지름(mm)	13	19	25	32	+2.5 -0.5
튜브최소곡률반경(mm)	30 이하	40 이하	50 이하	80 이하	-
튜브두께	0.25 mm 이상으로 한다.				
튜브의 바깥지름	평균치로부터 0.4 mm 이내로 한다.				

표 3.4.10.2 배관용 호스의 호칭별 치수 <개정 10.11.3>

호칭 지름	원 관							
	바깥지름		안지름		최소산수(100mm)		두께(t)	최소곡률 반경
	외경	허용차	내경	허용차	피치	허용차	두께	
15A	18.1	±0.3	14.1	±0.3	20	±1	0.25	30 이하
20A	25.6		21.0		19	±1	0.25	40 이하
25A	32.0		27.0		18	±1	0.25	50 이하
32A	37.6		32.0		18	±1	0.25	80 이하

3.4.11 연소기용호스의 길이는 한쪽 이음쇠의 끝에서 다른 쪽 이음쇠 끝까지로 하고, 최대길이는 3 m 이내로서, 최소길이는 0.3m 이상으로 한다. 이 경우 길이 허용오차는  $\pm \frac{3}{2}$  % 이내로 한다. <개정 10.4.29, 14.11.17>

3.4.12 배관용호스는 튜브와 이음쇠를 구분하고, 튜브는 최대길이 50m, 이음쇠는 각 직경별로 구분한다. 튜브의 길이허용오차는  $\pm \frac{3}{2}$  % 이내로 한다. <개정 10.4.29>

3.4.13 연소기용호스 수나사이음쇠의 최소공구자리(A)는 다음 표 3.4.13을 만족하여야 한다. <신설 14.11.17>

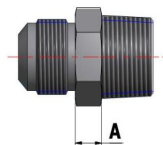


그림 3.4.13 최소공구자리(A)

표 3.4.13 플렉시블이음쇠의 최소공구자리(A)

호칭경	최소공구자리
15 A	10.5mm 이상
20 A	11.0mm 이상
25 A	13.5mm 이상

**3.5 가공(내용 없음)****3.6 용접(해당 없음)****3.7 열처리(해당 없음)****3.8 성능**

호스는 그 호스의 안전성과 편리성을 확보하기 위하여 다음 기준에 따른 성능을 가지는 것으로 한다.

**3.8.1 제품 성능****3.8.1.1 호스 성능 <개정 10.4.29>**

연소기용호스의 성능시험은 표 3.8.1.1①과 같이하고, 배관용호스의 성능시험은 표 3.8.1.1.②와 같이 한다. <개정 14.11.17>

표 3.8.1.1① 연소기용호스 성능 &lt;개정 14.11.17, 15.8.7&gt;

성능시험항목	시험조건	성능
기밀 성능	0.02MPa 1분간, 공기압	누출이 없을 것. 이 경우 가스켓이 있는 호스는 가스켓을 부착하거나 탈착한 상태에서도 기밀시험 결과 모두 누출이 없을 것
내압 성능	610mm 호스, 1.8MPa 1분간 수압	누출, 그 밖에 이상이 없을 것
내이탈성능	305mm 호스, 표 3.8.1.1③ 에 따른 이탈하중을 5분간 가한 후 기밀시험	이음쇠의 이탈, 호스의 파손 및 누출 등 이상이 없을 것
내비틀림성능	610mm 호스, 표 3.8.1.1③ 에 따른 비틀림하중을 가하면서 90° 비틀림을 1회당 10-12초의 균일한 속도로 좌우 각10회	파손, 균열, 및 누출 등 이상이 없을 것
내굽힘 성능	610mm 호스, U자형 굽힘을 1회당 10-12초의 균일한 속도로 좌우	누출, 파단, 그 밖에 이상이 없을 것

		각 30회			
내충격 성능	튜브	2kg의 강구를 1m의 높이에서 낙하후 기밀시험	파손, 균열 및 누출 등 이상이 없을 것		
	이음쇠	표 3.8.1.1③ 에 따른 충격력을 가한후 기밀시험	파손, 균열 및 누출 등 이상이 없을 것		
내구 성능	반복 부착성	표 3.8.1.1③ 에 따른 체결조건으로 8회	이상이 없을 것		
	기밀성	반복부착시험 후 0.02MPa, 1분간	누출이 없을 것		
내열성능		305mm 호스를 (427±5) °C에서 15분을 유지한 후 기밀시험	파손 및 누출 등 이상이 없을 것		
내응력·부식 성능	노출 또는 침적	동합금제 : 180 ° 굽힘, 암모니아분위기 가스 중에 18시간 스테인리스강제 : 180 ° 굽힘, 염화나트륨과 아초산나트륨의 혼합액 중에 14시간	균열 등 이상이 없을 것		
	기밀성	노출(침적)시험 후 0.02MPa, 1분간	누출이 없을 것		
유량성능	입구압력 2.8kPa로 표 3.8.1.1③ 비교에 따른 압력차로서 공기를 흐르게 한다.		호스의 호칭지름	유량(m <sup>3</sup> /h)	
			나사접속용	15A	1.60 이상
				20A	4.15 이상
				25A	8.30 이상
				32A	14.50 이상
호스엔드 접속용	15A	1.50 이상			
내굽힘력 성능	90 ° 굽힘		호스의 호칭지름	굽힘력(N)	
			15A이하	49이하	
			20A	78.5이하	
			25A이상	107.9이하	
내진동성능		610mm 호스, 5kPa 공기압, 진폭 3.2mm, 1000회/분, 55분간 진동 가하고 5분간 휴식을 반복하여 총 30시간 시험	누출 등 이상이 없을 것		

[비고] 이 표 성능시험항목의 시험조건에 따른 체결토크범위는 표 3.8.1.1③에 따른다

표 3.8.1.1② 배관용호스의 성능 <개정 14.11.17>

구분	성능시험항목	시험조건	성능	
튜브	기밀 성능	0.02MPa, 1분간, 공기압	누출이 없을 것	
	내압 성능	1.8MPa, 30초간, 수압	누출, 그 밖에 이상이 없을 것	
	내비틀림성능	90° 비틀림을 1회당 10-12초의 균일한 속도로 좌우 10회	파손, 균열 및 누출 등 이상이 없을 것	
	내굽힘 성능	튜브	U자형 굽힘을 1회당 10-12초의 균일한 속도로 좌우 16회	파손, 및 누출 등 이상이 없을 것
		튜브/이음쇠		
	내충격성능	2kg의 강구를 1m의 높이에서 낙하후 기밀시험	파손, 균열 및 누출 등 이상이 없을 것	
	내열성능	(120±2) °C, 30분후 기밀시험	파손, 균열 및 누출 등 이상이 없을 것	
	내응력	노출	동합금제 : 180 ° 굽힘,	균열 등 이상이 없을 것



	· 부식 성능	또는 침적	암모니아 분위기 가스 중에 18시간 스테인리스강재 : 180 ° 굽힘, 염화나트륨과 아조산나트륨의 혼합액 중에 14시간			
		기밀성	누출(침적)시험 후 0.02MPa 1분간	누출이 없을 것		
	내굽힘력 성능		90 ° 굽힘	호스의 호칭지름	굽힘력(N)	
				15A이하	49이하	
				20A	78.5이하	
				25A이상	107.9이하	
	유량 성능	입구압력 2.8kPa로 표 3.8.1.1③ 비교에 따른 압력차로서 공기를 흐르게 한다.		호스의 호칭지름	유량(m <sup>3</sup> /h)	
				나사 접속용	15 A	1.60 이상
					20 A	4.15 이상
					25 A	8.30 이상
					32 A	14.50 이상
호스앤드 접속용	15 A	1.50 이상				
이음쇠	기밀 성능	0.02MPa 1분간, 공기압	누출이 없을 것			
	내압 성능	1.8MPa 1분간, 수압	누출, 등 이상이 없을 것			
	내이탈성능	표 3.8.1.1 ③ 에 따른 이탈하중을 5분간 가한 후 기밀시험	이음쇠의 이탈, 호스의 파손 및 누출 등 이상이 없을 것			
	내충격성능	표 3.8.1.1 ③ 에 따른 충격력을 5분간 가한 후 기밀시험	파손, 및 누출, 등 이상이 없을 것			
	내응력 · 부식 성능	동합금재 : 180 ° 굽힘, 암모니아분위기 가스 중에 18시간 스테인리스강재 : 180 ° 굽힘, 염화나트륨과 아조산나트륨의 혼합액 중에 14시간	균열 등 이상이 없을 것			
	내가스 성능	n - 펜탄	n- 펜탄, (35±2) °C, 48시간	체적변화율 20 % 이하, 연화, 취화가 없는 것으로 한다.		
		부탄	부탄, 0.02 MPa (35±2) °C, 72시간	체적변화율 10 % 이하, 연화, 취화가 없는 것으로 한다.		

[비고] 이 표 성능시험항목의 시험조건에 따른 체결토크범위는 표 3.8.1.1③에 따른다.

표 3.8.1.1③ 주요 시험조건 <개정 14.11.17>

호스의 호칭지름	이탈하중 (N)	비틀림하중 (N)	충격력 (N · m)	체결토크범위(N · m)
15A	1 765.3	115	13.2	(28.25 ~ 57.75)
20A	2 647.9	140	20.6	(45.19 ~ 88.13)
25A	3 628.6	230	20.6	(50.84 ~ 117.50)
32A	3 628.6	300	20.6	(50.84 ~ 117.50)

[비고] 유량성능 시험에서 길이에 따른 압력차는 튜브의 길이가 660 mm 인 경우에는 압력차를 0.05 kPa로 하고, 튜브의 길이가 660 mm 초과인 경우에는 다음 식으로 산출한 압력으로 한다. <개정 15.8.7>

$$\Delta P = 0.05 \times \frac{\ell + 10D}{600 + 10D} \quad \dots(3.1)$$

여기에서  $\Delta P$  : 입구측과 출구측의 압력차(kPa)

$\ell$  : 튜브의 길이(mm)

D : 튜브의 안지름(mm)

### 3.8.1.2 보호피막 성능

호스의 보호피막 성능은 표 3.8.1.2와 같이한다.

표 3.8.1.2 보호피막의 성능

시험항목		시험조건	성능
밀착 성능	굽힘	180° 굽힘 15회	갈라짐, 비틀림, 그 밖에 이상이 없을 것
	비틀림	90° 비틀림 10회	
내용 액성	내세제성	2% n-라우릴벤젠설포산나트륨 수용액(40±5) °C, 168시간	갈라짐, 벗겨짐, 튜브의 부식, 그 밖에 이상이 없을 것
	내식용유성	대두유 (25±5) °C, 24시간	
	내고온식용 유성	대두유 (155±5) °C, 10초간	
	내식초성	45%초산수용액, (25±5) °C, 24시간	
	내비눗물성	2% 라우릴산나트륨수용액 (40±5) °C, 24시간	
	내염소계표 백제성	0.2%차이염소산나트륨수용액, (40±5) °C, 168시간	
난연성	5초간 가열	불꽃의 지속시간 5초 이하	
내냉열성	180° 굽힘(70 °C, 2시간)→(상온, 30분 이상)→(-5 °C, 2시간)→(상온, 30분 이상) 5사이클 반복	갈라짐, 벗겨짐, 튜브의 부식, 그 밖에 이상이 없을 것	
내후성	선사인카본아이크조사(照射) : -연속점등시간 : 24-60시간 -전압 : (50±1) V -전류 : (60±1.2) A -조사시간 : 200시간 -물분사하는 시간 : 60분 마다 12분씩 -공급되는 물의 압력 : (0.08-0.13) MPa -분사노즐직경 : 약 1 mm	갈라짐, 벗겨짐, 그 밖에 이 상이 없을 것	

### 3.8.1.3 이음쇠 성능

호스엔드접속용 이음쇠 성능은 표 3.8.1.3과 같이한다.

표 3.8.1.3 호스엔드접속용 이음쇠 성능

시험항목		시험조건	성능
내인장 성능	상온	980.7N의 인장력, 5분간	호스엔드가 빠지지 아니하도록 한다.
	고·저온	60℃ 및 -5℃ 637.5N의 인장력, 5분간	호스엔드가 빠지지 아니하도록 한다.

[비고] <삭제 14.11.17>

### 3.9 표시

호스에는 그 호스를 안전하게 사용할 수 있도록 하기 위하여 다음 기준에 따른 표시를 한다.

#### 3.9.1 제품표시

호스에 눈에 띄기 쉬운 곳에 표시할 사항은 다음과 같다.

##### 3.9.1.1 연소기용호스 <개정 14.11.17>

- (1) 제조자명이나 약호
- (2) 제조번호나 로트번호
- (3) 최소곡률반지름
- (4) 옥내전용(옥내전용의 것만을 말한다)
- (5) 용도와 보증기간
- (6) 호칭과 길이
- (7) 품명
- (8) 사용압력 : 3.3 kPa 이하

##### 3.9.1.2 배관용호스 <신설 14.11.17>

튜브는 3m 마다 다음의 사항을 표시하여야 한다.

- (1) 제조자명 또는 약호
- (2) 제조번호 또는 로트번호
- (3) 용도 및 보증기간
- (4) 호칭
- (5) 품명
- (6) 사용압력 : 3.3 kPa 이하

##### 3.9.1.3 배관용호스 이음쇠 <신설 14.11.17, 개정 15.8.7>

- (1) 제조자명 또는 약호
- (2) 호칭 및 로트번호

#### 3.9.2 합격표시

호스에는 법 제39조제2항에 따른 검사에 합격한 호스라는 것을 쉽게 식별할 수 있도록 다음과 같이 합격표시를 한다. <개정 15.12.10>

3.9.2.1 합격표시는 그림 3.9.2.1과 같이한다.

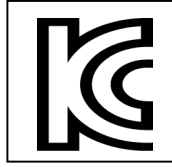


그림 3.9.2.1 합격표시

3.9.2.1.1 합격표시 크기는 가로 20 mm , 세로 16 mm로 한다.

3.9.2.1.2 합격표시 색상은 노란색바탕에 검은색 문자로 한다.

3.9.2.2 일관공정으로 호스를 제조하는 경우에는 제조과정 중에 그 합격표시를 하게 할 수 있다. 다만 호스 제조과정 중에 합격표시를 하는 경우에는 크기와 바탕색을 그 호스규격에 맞게 할 수 있다.

3.9.2.3 플렉시블이음쇠로 검사에 합격한 경우에는 그림 3.9.2.3과 같이 크기 3 mm × 5 mm "ㄹ"자의 각인을 한다. <신설 14.11.17>



그림 3.9.2.3

## 4. 검사기준

### 4.1 검사종류

가스용품의 검사는 제조시설에 대한 검사와 제품에 대한 검사로 구분한다.

#### 4.1.1 제조시설에 대한 검사

법 제36조제2항에 따라 호스를 제조하고자 하는 자가 호스 제조시설의 설치공사 또는 변경공사를 완공한 경우에는 제조시설에 대한 검사를 받아야 한다. <개정 15.12.10>

#### 4.1.2 제품에 대한 검사

법 제39조제1항에 따라 호스를 제조 또는 수입한 자가 호스의 성능을 확인·유지하기 위하여 다음에 따라 검사를 받아야 한다. 다만, 법 시행령이 정하는 가스용품은 검사의 전부 또는 일부를 생략할 수 있다. <개정 15.12.10>

##### 4.1.2.1 설계단계검사

규칙 별표 7에 따라 다음 중 어느 하나에 해당하는 경우 설계단계검사를 받아야 한다. 다만, 한국가스안전공사 또는 공인시험·검사기관이 인증한 시험성적서를 제출한 경우에는 그 부품에 대한 설계단계검사를 면제할 수 있다.

- (1) 가스용품제조사업자가 그 업소에서 일정형식의 제품을 처음 제조하는 경우
- (2) 가스용품의 수입자가 일정형식의 제품을 처음 수입하는 경우
- (3) 설계단계검사를 받은 형식의 제품의 재료나 구조가 변경되어 제품의 성능이 변경된 경우
- (4) 설계단계검사를 받은 형식의 제품으로서 설계단계검사를 받은 날부터 매 5년이 지난 경우

**4.1.2.2 생산단계검사**

규칙 별표 7에 따라 설계단계검사에 합격된 호스에 대하여 다음 기준에 따른 생산단계검사를 받아야 한다. 이 경우 생산단계검사는 자체검사능력 및 품질관리능력에 따라 표 4.1.2.2에 따른 제품확인검사·생산 공정검사 또는 종합공정검사 중 어느 하나를 선택하여 받을 수 있다.

표 4.1.2.2 생산단계검사의 종류·단위 및 주기

검사의 종류	대상	구성항목	검사단위	주기
제품확인검사	생산공정검사 또는 종합공정검사 대상 이외 품목	정기품질검사	형식	2개월에 1회
		상시샘플검사	형식	신청 시마다
생산공정검사	제조공정·자체검사공정에 대한 품질시스템의 적합성을 충족할 수 있는 품목	정기품질검사	형식	3개월에 1회
		공정확인심사	품목	3개월에 1회
		수시품질검사	대표형식	1년에 2회 이상
종합공정검사	공정 전체(설계·제조·자체검사)에 대한 품질시스템의 적합성을 충족할 수 있는 품목	종합품질관리체계심사	품목	6개월에 1회
		수시품질검사	대표형식	1년에 1회 이상

**4.1.2.2.1 제품확인검사는 다음에 따라 실시한다.**

- (1) 제품확인검사는 정기품질검사와 상시샘플검사로 구분하여 각각 실시한다. 이 경우 상시샘플검사는 정기품질검사에 합격한 경우 실시한다.
- (2) (1)에 따라 검사에 합격한 제품의 형식은 2개월에 1회 정기품질검사를 받는다. 다만, 월 20대 이하로 생산 또는 수입하는 같은 형식의 제품에 대해서는 정기품질검사를 생략한다.
- (3) (1)에 따라 제품의 형식은 검사신청 시마다 상시샘플검사를 실시한다.

**4.1.2.2.2 생산공정검사는 다음에 따라 실시한다.**

- (1) 생산공정검사는 정기품질검사·공정확인심사 및 수시품질검사로 구분하여 각각 실시한다.
- (2) 심사를 받고자 신청한 제품의 공정확인심사는 부록 A에 따라 적절하게 문서화된 품질시스템 이행실적이 3개월 이상 있는 경우 실시한다.
- (3) 수시품질검사는 정기품질검사 및 공정확인심사를 받은 품목에 대하여 1년에 2회 이상 예고 없이 실시한다.
- (4) 수시품질검사는 품목 안의 대표성 있는 1종의 형식에 대하여 정기품질검사와 같은 방법으로 실시한다.
- (5) 생산공정검사를 받는 자는 필요에 따라 제품확인검사를 신청할 수 있다.

**4.1.2.2.3** 종합공정검사는 다음에 따라 실시한다.

- (1) 종합공정검사는 종합품질관리체계심사 및 수시품질검사로 구분하여 각각 실시한다.
- (2) 심사를 받고자 신청한 제품의 종합품질관리체계심사는 부록 A에 따라 적절하게 문서화된 품질시스템 이행실적이 3개월 이상 있는 경우 실시한다.
- (3) 수시품질검사는 종합품질관리체계심사를 받은 품목에 대하여 1년에 1회 이상 예고 없이 실시한다.
- (4) 수시품질검사는 품목 안의 대표성 있는 1종의 형식에 대하여 정기품질검사와 같은 방법으로 실시한다.
- (5) 종합공정검사를 받는 자는 필요에 따라 제품확인검사를 신청할 수 있다.

## 4.2 공정검사 대상 심사

### 4.2.1 심사 신청

가스용품 제조자가 부록A에 따라 가스용품을 제조한 이행실적이 3개월 이상 있는 경우에는 생산공정검사 또는 종합공정검사를 신청할 수 있다.

### 4.2.2 심사 방법

심사는 공정검사를 받고자 하는 자, 공정검사에 불합격한 자 또는 4.4.2.2(5)에 따른 재공정검사를 신청하는 자에 대하여 실시한다.

#### 4.2.2.1 신규·불합격 또는 재공정검사 업소 심사

공정검사를 받고자 하는 자, 공정검사에 불합격한 자 또는 4.4.2.2(5)에 따른 재공정검사를 신청하는 자(이하 “공정검사 신청자” 라 한다)에 대한 공정확인심사나 종합품질관리체계심사의 심사기준은 부록 A에 따른다.

#### 4.2.2.2 정기 심사

3개월에 1회 하는 공정확인심사와 6개월에 1회 하는 종합품질관리체계심사의 경우에는 주기 내의 변경사항, 공정관리, 자체검사 및 합격표시 활용 등 부록 A에서 정한 품질시스템의 유지 상태를 심사한다. 생산공정검사 또는 종합공정검사의 심사는 다음에 따라 실시한다.

**4.2.2.2.1** 종합공정검사는 종합품질관리체계심사와 수시품질검사로 구분하여 각각 실시한다.

**4.2.2.2.2** 심사를 받고자 신청한 제품의 종합품질관리체계심사는 부록 A에 따라 적절하게 문서화된 품질시스템 이행실적이 3개월 이상 있는 경우 실시한다.

**4.2.2.2.3** 수시품질검사는 종합품질관리체계심사를 받은 품목에 대하여 1년에 1회 이상 예고 없이 실시한다.

**4.2.2.2.4** 수시품질검사는 품목 중 대표성 있는 1종의 형식에 대하여 정기품질검사와 같은 방법으로 한다.

4.2.2.2.5 종합공정검사를 받는 자는 필요에 따라 제품확인검사를 신청할 수 있다.

#### 4.2.3 판정위원회

생산공정검사 및 종합공정검사 결과 합·부 판정에 관한 사항을 심의하기 위하여 다음과 같이 한국가스안전공사에 판정위원회를 둔다.

4.2.3.1 판정위원회는 위원장 1인을 포함한 5인 이내의 위원으로 구성한다.

4.2.3.2 위원은 가스안전이나 품질관리에 관한 학식과 경험이 풍부한 자와 심의의 투명성을 확보하고 소비자의 권익을 대표할 수 있는 자 가운데에서 한국가스안전공사의 사장이 위촉하는 자로 한다.

4.2.3.3 위원회의 운영에 관하여 필요한 사항은 한국가스안전공사 사장이 정하는 바에 따른다.

### 4.3 검사항목

#### 4.3.1 제조시설에 대한 검사

규칙 별표 7에 따라 호스의 제조시설 검사는 제조설비 및 검사설비를 갖추었는지 확인하기 위하여 다음 항목에 대하여 실시한다.

- (1) 2.1에 따른 제조설비 적합 여부
- (2) 2.2에 따른 검사설비 적합 여부

#### 4.3.2 제품에 대한 검사

규칙 별표 7에 따라 호스에 대한 검사는 제조기준에의 적합 여부를 확인하기 위하여 다음에 따라 설계단계검사와 생산단계검사로 구분하여 실시한다.

##### 4.3.2.1 설계단계검사

제조기준에의 적합 여부에 대하여 실시하는 설계단계검사의 검사항목은 다음과 같다. 다만, 한국가스안전공사 또는 공인시험·검사기관이 성능을 인증한 부품에 대한 시험성적서를 제출한 경우에는 그 부품에 대한 설계단계검사를 면제할 수 있다.

- (1) 3.2에 따른 재료 적합 여부
- (2) 3.4에 따른 구조 및 치수 적합 여부
- (3) 3.8에 따른 성능 적합 여부
- (4) 3.9에 따른 표시 적합 여부

##### 4.3.2.2 생산단계검사

제조기준에의 적합 여부에 대하여 실시하는 생산단계검사의 검사종류별 검사항목은 다음과 같다.

##### 4.3.2.2.1 제품확인검사

- (1) 정기품질검사

- (1-1) 3.4에 따른 구조 및 치수의 적합 여부
- (1-2) 3.8.1.1에 따른 호스 성능 기준 중 다음 항목의 적합 여부
  - (1-2-1) 기밀 성능
  - (1-2-2) 내이탈 성능 <개정 14.11.17>
  - (1-2-3) 내굽힘 성능
  - (1-2-4) 내비틀림 성능(배관 이음쇠는 제외한다) <개정 10.4.29>
  - (1-2-5) 반복부착 성능(배관 이음쇠는 제외한다) <개정 10.4.29>
  - (1-2-6) 내충격 성능
- (2) 상시샘플검사
  - (2-1) 3.4에 따른 구조의 적합 여부
  - (2-2) 3.8.1.1에 따른 기밀 성능의 적합 여부 <개정 10.4.29>
  - (2-3) 3.9에 따른 표시의 적합 여부

#### 4.3.2.2.2 생산공정검사

- (1) 정기품질검사  
정기품질검사의 검사항목은 4.3.2.2.1(1)에 따른다.
- (2) 공정확인심사  
공정확인심사의 심사항목은 표 4.3.2.2에 따른다.
- (3) 수시품질검사  
수시품질검사의 검사항목은 4.3.2.2.1(1)에 따른다.

#### 4.3.2.2.3 종합공정검사

- (1) 종합품질관리체계심사  
종합품질관리체계심사의 심사항목은 표 4.3.2.2에 따른다.
- (2) 수시품질검사  
수시품질검사의 검사항목은 4.3.2.2.1(1)에 따른다

표 4.3.2.2 공정확인심사 및 종합품질관리체계심사 항목 <개정 15.12.10>

구분		심사항목	적용 여부	
			공정확인심사	종합품질관리 체계심사
일반사항	조직	적정한 기술적·업무적 능력이 있는 조직 확보	○	○
		잠재적인 고장원인을 제품설계에 반영할 수 있는 연구 또는 개발조직 보유		○
	품질시스템	적정한 품질시스템 운영 및 운영성과 검토	○	○
	인적자원	품질에 영향을 주는 직원 적격성 유지관리	○	○
	시설·장비	제품의 요구사항 및 품질관리에 적합한 시설 및 장비 확보	○	○
설계	설계·개발	제품의 요구사항에 적합한 설계 및 개발시스템 확보		○



		잠재적 고장영향분석, 신뢰성 평가 등을 통한 제품설계 증명 및 출력물 제공결과		○
		설계·개발의 타당성 확인 및 변경 절차 운영		○
제조	구매	구매품에 대한 적절한 관리체계 유지	○	○
		공급자 평가의 구매정책 반영		○
	생산	제품의 요구사항에 적합한 생산공정 보유 및 실행 증명	○	○
		공정승인합격판정기준 보유	○	○
		통계적 기법을 활용한 공정관리능력 증명		○
		관리계획서 및 작업지침서 운영		○
		예방 및 예측 보전, 생산치공구 관리시스템 운영		○
		자재와 제품의 취급 및 보관시스템 운영	○	○
자체검사	검사방법 및 절차	제품적합성을 확보할 수 있는 검사방법 및 절차 유지	○	○
		계수값 데이터 샘플링에 대한 합격수준은 무결점 수준유지		○
		측정장치 결정 및 유효한 결과를 보장하기 위한 소급성 유지, 기록관리 등의 절차 유지	○	○
		측정시스템 분석 수행		○
		설계단계검사 전체 항목에 대한 자체검사(1회/년) 실행	○	
		설계단계검사 전체 항목에 대한 자체검사(2회/년) 실행		○
	시정 및 예방 조치	부적합 사항 관리 및 재발방지를 위한 예방조치 운영	○	○
내부감사	시스템에 대한 적정성 유지능력의 보유	○	○	
의무	합격표시	합격표시에 대한 문서화된 관리규정 유지	○	○
		합격표시 제작에 관하여 별도로 문서화된 규정 유지		○
	안전관리	제품불량사고 및 부적합제품 유통 방지	○	○
그 밖의 사항	그 밖의 안전유지에 관한 사항	○	○	

#### 4.4 검사방법

##### 4.4.1 제조시설에 대한 검사

제조시설에 대한 검사는 4.3.1에 따른 제조설비 및 검사설비를 갖추었는지를 확인하여 필요한 설비를 모두 갖춘 경우 합격한 것으로 한다.

##### 4.4.2 제품에 대한 검사

#### 4.4.2.1 설계단계검사

설계단계검사 방법은 검사항목별 제조기준에 적합한지 여부를 명확하게 판정할 수 있도록 하기 위하여 한국가스안전공사의 사장이 정하는 기준에 따른다.

#### 4.4.2.2 생산단계검사

생산단계검사 방법은 검사항목별 제조기준에 적합한지 명확하게 판정할 수 있도록 하기 위하여 다음에 따른다.

##### 4.4.2.2.1 제품확인검사

###### (1) 샘플링

(1-1) 정기품질검사 시료 수는 2개로 한다.

(1-2) 상시샘플검사를 하기 위한 시료의 채취 기준은 다음과 같다.

(1-2-1) 같은 생산단위로 제조된 동일 제품을 1조로 한다.

(1-2-2) (1-2-1)에 따라 형성된 조에서 채취하는 시료 수는 표 4.4.2.2.1(1)과 같이한다.

표 4.4.2.2.1(1) 연소기용호스 및 이음쇠 상시샘플검사 시료 수 <개정 14.11.17>

1조를 형성하는 수	10개 이하	11개 이상 100개 이하	101개 이상 300개 이하	301개 이상 700개 이하	701개 이상 3000개 이하	3001개 이상
시료 수	전수	10개 이상	15개 이상	20개 이상	25개 이상	검사신청 수량의 1/100

표 4.4.2.2.1(2) 배관용호스 상시샘플검사 시료 수 <신설 14.11.17>

1조를 형성하는 수	20개 이하	21개 이상 60개 이하	61개 이상 100개 이하	101개 이상 200개 이하	201개 이상
시료 수 (50m/개)	2개	5개 이상	7개 이상	10개 이상	15개 이상

###### (2) 합부판정

(2-1) 제품확인검사는 정기품질검사와 상시샘플검사를 실시하여 모두 합격한 경우 검사에 합격한 것으로 한다.

(2-2) 상시샘플검사는 채취한 시료를 검사하여 합격한 조는 그 조에 속하는 전제품이 합격한 것으로 하고, 불합격한 조는 그 조에 속하는 전제품이 불합격한 것으로 한다.

##### 4.4.2.2.2 공정검사

###### (1) 샘플링

생산공정검사와 종합공정검사의 정기품질검사 및 수시품질검사 시료 수는 2개로 한다.

###### (2) 합부판정

###### (2-1) 공정검사 신청자 합부판정

공정검사 신청자에 대한 생산공정검사나 종합공정검사의 합·부 판정은 다음과 같이한다. 이 경우 판정위원회의 결정전까지는 종전의 검사결과를 따른다.

(2-1-1) 한국가스안전공사는 정기품질검사와 공정확인심사 또는 종합품질관리체계심사의 결과보고서를 작성하여 판정위원회에 제출한다.

(2-1-2) 판정위원회는 제출된 보고서를 심의하여 합·부를 결정한다. 이 경우 심의결과 품질시스템의 일부를 보완할 필요가 있다고 판단될 경우에는 조건부 합격을 할 수 있다.

(2-1-3) 형식별 정기품질검사와 품목에 대한 공정확인심사에 모두 합격하였을 경우 생산공정검사에 합격한 것으로 한다.

(2-1-4) 종합품질관리체계심사에 합격하였을 경우 종합공정검사에 합격한 것으로 한다.

### (2-2) 정기 공정검사 합부판정

3개월에 1회 하는 생산공정검사와 6개월에 1회 하는 종합공정검사에 대한 합·부 판정은 다음과 같이 한다.

(2-2-1) 한국가스안전공사는 정기품질검사 및 공정확인심사 또는 종합품질관리체계심사를 실시하여 합·부를 결정한다.

(2-2-2) 형식별 정기품질검사와 품목에 대한 공정확인심사에 모두 합격하였을 경우 생산공정검사에 합격한 것으로 한다.

(2-2-3) 종합품질관리체계심사에 합격하였을 경우 종합공정검사에 합격한 것으로 한다.

### (2-3) 수시품질검사 합부판정

수시품질검사에 대한 합·부 판정은 정기품질검사와 같은 방법으로 검사를 실시하여 한국가스안전공사가 결정한다.

## (3) 검사결과 처리

### (3-1) 공정검사 신청자의 검사결과 처리

공정검사 신청자에 대한 생산공정검사나 종합공정검사의 결과처리는 다음과 같이 한다.

(3-1-1) 한국가스안전공사는 심의에 합격한 경우 신청자에게 합격통지서를 발급한다.

(3-1-2) 심사에 조건부 합격을 한 경우에는 다음 기준에 따른다.

(3-1-2-1) 신청자는 1개월 이내에 품질시스템 보완결과를 한국가스안전공사에 제출한다.

(3-1-2-2) 한국가스안전공사는 제출된 보완결과를 검토하여 보완이 완료되었다고 확인된 경우 합격처리한다.

(3-1-2-3) 한국가스안전공사는 조건부 합격판정을 받은 신청자가 기한 내에 조치 결과를 제출하지 아니할 경우에는 불합격으로 처리한다.

(3-1-3) 심사에 불합격한 경우에는 다음 기준에 따른다.

(3-1-3-1) 한국가스안전공사는 불합격내용을 신청자에게 통보한 후 제품확인검사를 실시한다.

(3-1-3-2) 불합격 통보를 받은 신청자가 생산공정검사나 종합공정검사를 받고자 하는 때에는 판정위원회에서 불합격 통보를 한 날로부터 3개월 이후에 생산공정검사나 종합공정검사를 신청할 수 있다.

(3-1-3-3) 종합공정검사에 불합격한 신청자는 생산공정검사로 전환할 수 있다.

### (3-2) 정기 공정검사 결과처리

3개월에 1회 하는 생산공정검사와 6개월에 1회 하는 종합공정검사의 결과처리는 다음과 같이 한다.

(3-2-1) 한국가스안전공사는 검사에 합격한 경우 신청자에게 생산공정검사나 종합공정검사의 합격을 통보한다.

(3-2-2) 한국가스안전공사는 검사에 불합격한 경우 신청자에게 불합격내용을 통보 후 합격통지서를 회수하고 제품확인검사를 실시한다.

(3-2-3) 검사에 불합격 통보를 받은 자가 생산공정검사나 종합공정검사를 받고자 하는 때에는 한국가스안전공사가 불합격 통보를 한 날로부터 3개월 이후에 생산공정검사나 종합공정검사를 신청할 수 있다.

### (3-3) 수시품질검사 결과처리

수시로 실시하는 품질검사의 결과처리는 다음과 같이 한다.

(3-3-1) 수시품질검사서에서 불합격되었을 경우 한국가스안전공사는 제조자나 수입자에게 동 사실을 통보하고 2차 수시품질검사를 실시한다.

(3-3-2) 2차 수시품질검사는 채취하는 시료수를 2배로 하여 실시한다.

(3-3-3) 2차 수시품질검사에도 합격되지 아니한 경우에는 불합격처리한 후 제품확인검사를 실시하고,

해당 형식에 대하여 수집검사를 실시한다.

(3-3-4) 불합격 통보를 받은 자가 생산공정검사나 종합공정검사를 받고자 하는 때에는 한국가스안전공사가 불합격 통보를 한 날로부터 3개월 이후에 생산공정검사나 종합공정검사를 신청할 수 있다.

#### (4) 휴지 또는 검사의 종류 변경

규칙 별표 7 제3호에 따라 생산공정검사나 종합공정검사를 받고 있는 자가 검사대상 품목의 생산을 6개월 이상 휴지하거나 검사의 종류를 변경하고자 하는 경우에는 한국가스안전공사에 신고하고 합격통지서를 반납하여야 한다.

#### (5) 재공정검사

규칙 별표 7 제3호나목에 따라 생산공정검사나 종합공정검사를 받고 있는 자가 다음 중 어느 하나에 해당하는 경우 생산공정검사나 종합공정검사를 다시 받아야 한다.

(5-1) 사업소의 위치를 변경하는 경우

(5-2) 품목을 추가한 경우

(5-3) 생산공정검사나 종합공정검사 대상 심사에 합격한 날로부터 3년이 지난 경우. 다만, 가스용품의 해당 품목을 추가하는 경우에는 기존 품목의 나머지 기간으로 한다.

## 4.5 그 밖의 검사기준

### 4.5.1 수입품 검사

수입품에 대한 검사는 수입자가 원하는 장소에서 실시하는 것을 원칙으로 하고, 검사에 필요한 장비·재료 등 검사에 소요되는 비용은 신청자가 부담한다.

### 4.5.2 검사일부 생략

4.5.2.1 생산공정검사나 종합공정검사를 받은 자가 품목을 추가하는 경우 공정확인심사나 종합품질관리체계심사의 일부를 생략할 수 있다.

4.5.2.2 「품질경영 및 공산품안전관리법」에 따라 지정을 받은 인증기관으로부터 품질보증체계 인증을 받은 자가 생산공정검사나 종합공정검사를 신청하는 경우 공정확인심사나 종합품질관리체계심사의 일부를 생략할 수 있다.

### 4.5.3 불합격 제품 파기 방법(해당 없음)

### 4.5.4 세부검사기준

그 밖의 설계단계검사와 생산단계검사에 필요한 세부사항은 한국가스안전공사 사장이 정하는 바에 따른다.

**부록 A 가스용품 제조업소 품질시스템 운영에 대한 일반기준**

<b>1. 서문</b>	
	<p>가. 이 기준은 규칙 별표 7 제3호나목2)나)에 따라 생산단계검사 중 생산공정검사 및 종합공정검사를 통해서 가스용품을 제조하고자 하는 제조업소들이 안전하고 신뢰성 있는 제품을 생산할 수 있도록 작성된 것이다.</p> <p>나. 이 기준은 일반사항, 설계, 제조, 자체검사 및 의무 조항으로 구성 되어 있으며, 가스용품 제조업소의 품질시스템이 공정확인심사나 종합적품질관리체계심사를 받기 위한 요구사항에 적합한가를 평가하기 위하여 사용된다.</p>
<b>2. 일반사항 &lt;개정 15.12.10&gt;</b>	
<b>가. 조직</b>	
(1)	고객 및 법적요구사항에 충족하는 제품을 제공할 수 있는 기술적·업무적 능력이 있는 조직이어야 한다.
(2)	최고경영자는 품질시스템에 필요한 공정 및 절차가 수립되고 실행되며 유지됨을 보장하여야 한다.
(3)	설계 과정 또는 장기간 사용으로 나타날 수 있는 고장형태 등을 연구하여 설계에 반영할 수 있도록 다음사항을 포함하는 연구·개발 조직을 보유해야 한다.
<b>[중합]</b>	<p>(가) 연구·개발책임자 및 인력</p> <p>(나) 연구·개발에 필요한 적정 설비 및 장비</p>
<b>나. 품질시스템</b>	
(1)	제조업소는 이 기준의 요구사항에 따라 품질시스템을 수립, 문서화하고 실행하여야 한다.
(2)	품질시스템의 변경이 계획되고 실행될 때 시스템의 완전성이 유지되어야 하며, 지속적인 개선을 통하여 최신의 상태로 유지되어야 한다.
(3)	최고경영자는 품질시스템의 개발 및 실행, 그리고 품질시스템의 효과성을 지속적으로 개선하기 위한 실행증거를 다음을 통하여 제시하여야 한다.
	<p>(가) 품질방침 및 품질목표의 수립</p> <p>(나) 경영검토(품질시스템의 효과성 및 제품의 개선)의 수행</p>
(4)	품질시스템에 필요한 문서는 관리되어야 하며 다음사항의 관리에 필요한 문서화된 절차가 수립되어 있어야 한다.
<b>&lt;신설 15.12.10 &gt;</b>	<p>(가) 문서의 승인, 검토, 갱신 및 재승인</p> <p>(나) 문서의 식별(최신본, 외부출처 문서 등) 및 배포 관리</p> <p>(다) 효력 상실 문서의 오사용 방지</p>
<b>다. 인적자원</b>	
(1)	제품품질에 영향을 미치는 인원은 적절한 학력, 교육훈련, 숙련도 및 경력에 근거하여 적격하여야 하며 제조업소는 문서화된 절차를 통해서 다음 사항을 이행하여야 한다.
	<p>(가) 인원에 대한 적격성 결정 수행</p> <p>(나) 적격성을 충족시키기 위한 교육훈련 등의 제공 및 효과성 평가</p> <p>(다) 적격성에 대한 적절한 기록 유지</p>
(2)	제품의 설계·개발에 책임을 가진 인원의 경우 설계·개발 요구사항을 달성하고 적용할 도구 및 기법에 숙련됨을 보장하여야 한다.
<b>[중합]</b>	
<b>라. 시설 및 장비</b>	
(1)	제품의 요구사항에 대한 적합성을 달성하는데 필요한 시설, 장비 및 업무환경을 결정, 확보 및 유지하여야 한다.
<b>[주기]</b>	<p>(가) 건물, 업무장소 및 유틸리티</p> <p>(나) 프로세스장비(하드웨어 및 소프트웨어)</p> <p>(다) 지원서비스(운송, 통신 등)</p>

(2) 【주기】	제품 및 제조공정의 요구에 적합하도록 현장을 정돈, 청결한 상태로 유지하여야 한다.
(3) 【종합】	종업원에 대한 잠재적인 위험을 최소화하기 위한 수단이 설계, 개발 및 제조활동에 표현되어야 한다.
<b>3. 설계</b>	
<b>가. 설계 및 개발</b>	
(1) 【종합】	제품의 요구사항에 적합한 제품을 실현할 수 있는 설계 및 개발 능력을 확보하여야 한다.
(2) 【종합】	제품설계출력은 요구사항에 대하여 검증이 가능한 형태로 제공되고 배포 전에 승인되어야 하며 다음사항을 포함하여야 한다. (가) 잠재적고장영향분석 등 분석결과 및 신뢰성결과 (나) 제품의 특성, 필요시 사양서 (다) 해당되는 경우, 제품의 실수방지를 위한 조치 (라) 도면 또는 수학적 기초데이터가 포함된 제품의 정의 (마) 제품설계검토 결과
(3) 【종합】	공정설계출력은 요구사항에 대하여 검증이 가능한 형태로 제공되고 배포 전에 승인되어야 하며 다음사항을 포함하여야 한다. (가) 도면 및 필요시 사양서 (나) 제조공정 흐름도 및 레이아웃 (다) 잠재적고장영향분석 등 분석 결과 (라) 관리계획서 (마) 작업지침서 (바) 공정승인합격기준 (사) 제품/공정 부적합사항에 대한 검출 및 피드백 방법
(4) 【종합】	설계 및 개발의 결과에 대한 타당성 확인을 실시해야 하며 타당성 확인결과 및 모든 필요한 조치에 대한 기록은 유지되어야 한다.
(5) 【종합】	설계 및 개발의 변경은 쉽게 파악되고 그 기록이 유지되어야 한다. 변경사항은 해당되는 경우 검토, 검증, 타당성확인이 되어야 하며 실행 전에 승인되어야 한다.
<b>4. 제조</b>	
<b>가. 구매</b>	
(1) 【주기】	구매한 제품이 규정된 구매요구사항을 충족시킨다는 것을 보장하는데 필요한 검사 또는 그 밖의 활동을 수립하고 실행하여야 한다.
(2)	규정된 구매요구사항에 적합한 제품을 제공할 수 있는 능력을 근거로 공급자를 선정하여야 한다. 선정기준은 수립되어 있어야 하며 선정에 관련된 모든 기록은 유지되어야 한다.
(3) 【종합】	공급자를 정기적으로 평가하고 그 평가 결과는 구매정책에 반영하여야 하며 이에 따라 공급자 관리방법은 달라져야 한다.
<b>나. 생산</b>	
(1)	제조업소는 다음 사항을 포함한 관리조건하에서 생산을 계획하고 수행하여야 한다. (가) 필요에 따른 업무지침서의 사용 (나) 적절한 장비의 사용 (다) 측정의 실행 (라) 공정승인합격판정기준의 사용
(2) 【주기】	제조업소는 제조단계에서 측정 요구사항과 관련하여 제품 상태를 식별하여야 한다.
(3) 【종합】	제조업소는 제조단계에서 측정 요구사항 및 추적성과 관련하여 제품 상태를 식별하여야 한다.

<b>【주기】</b>	
(4)	작업준비는 작업의 첫 가동, 자재의 교체 또는 작업변경 시 마다 검증되어야 한다.
<b>【주기】</b>	
(5)	각 공정에 대한 적절한 통계적 기법은 양산 전에 결정되어야 하고 관리계획서에 포함되어야 한다.
<b>【중합】</b>	산포, 공정능력 같은 기본적 개념은 조직 전반에서 이용되어야 한다.
(6)	제조업소는 제품, 제조공정에서 잠재적이고장영향분석 등 분석결과를 고려한 관리계획서를 갖추어야 한다.
<b>【중합】</b>	
(7)	제품품질에 영향을 미치는 모든 인원을 위하여 문서화된 작업지침서를 작성하여야 한다. 이 지침서는 작업장에서 쉽게 열람이 가능하여야 한다.
<b>【중합】</b>	
<b>【주기】</b>	
(8)	제조업소는 주요공정을 파악하고 기계/장비/치공구의 보전을 위한 자원을 제공해야 하며 효과적으로 계획된 총체적 예방보전 시스템을 개발하여야 한다. 시스템에는 다음사항을 포함하여야 한다.
<b>【중합】</b>	
	(가) 계획된 보전 활동
	(나) 장비, 치공구 및 게이지의 포장 및 보전
	(다) 주요 제조장비에 대한 교체용 부품의 가용성
	(라) 보전 활동의 문서화, 평가 및 개선
	(마) 생산, 수리 또는 폐기와 같은 상태를 규정한 식별 <개정 15.12.10>
<b>5. 자체검사</b>	
<b>가. 검사방법 및 절차</b>	
(1)	제조업소는 수행해야 할 검사를 결정하고 결정된 요구사항에 대한 제품적합성 여부를 검사해야 한다. 이는 제품생산공정의 적절한 단계에서 수행되어야 한다.
<b>【주기】</b>	
(2)	검사한 제품에 대하여는 합격판정기준에 적합하다는 증거가 유지되어야 한다. 기록에는 제품의 불출을 승인하는 인원이 나타나야 한다.
<b>【주기】</b>	
(3)	
<b>【중합】</b>	계수 값 데이터 샘플링에 대한 합격수준은 무결점이어야 한다.
<b>【주기】</b>	
(4)	측정은 요구사항에 일치하는 방법으로 수행되도록 하여야 하고 유효한 결과를 보장하기 위하여 측정 장비는 다음과 같아야 한다.
<b>【주기】</b>	
	(가) 규정된 주기 또는 사용 전에 국제표준 또는 국가표준에 소급 가능한 측정표준으로 교정 또는 검증. 그러한 표준이 없는 경우 교정 또는 검증에 사용된 근거를 기록
	(나) 교정상태가 결정될 수 있도록 식별
	(다) 측정결과를 무효화 시킬 수 있는 조정으로부터 보호
	(라) 취급, 유지보전 및 보관하는 동안 손상, 열화로부터 보호
(5)	교정 및 검증결과에 대한 기록은 유지되어야 하며 측정값은 보정의 형태로 활용되어야 한다.
<b>【주기】</b>	
(6)	통계적 방법을 사용하여 각 형태의 측정 및 시험의 결과에 나타난 측정시스템의 변동을 분석하여야 한다.
<b>【중합】</b>	
(7)	제조업소는 1년에 1회 이상 설계단계검사 전체항목에 대한 검사를 실시하고 그 기록을 유지해야 한다.
<b>【주기】</b>	
(8)	제조업소는 1년에 2회 이상 설계단계검사 전체항목에 대한 검사를 실시하고 그 기록을 유지해야 한다. <개정 14.11.17, 15.12.10>
<b>【중합】</b>	
<b>【주기】</b>	
(9)	제조업소의 시험실은 다음 기술적 요구사항을 규정하여 품질시스템 문서화에 포함되어야 한다.
<b>【중합】</b>	
	가) 인원, 장비 및 시설의 적격성
	나) 시험을 관련 규격에 따라 정확하게 수행하는 능력
	다) 외부시험실은 KS Q ISO IEC 17025 또는 같은 수준의 인정기관 <개정 14.11.17>
<b>나. 시정 및 예방조치</b>	

(1)	부적합품 및 의심스런 제품이 식별되고 관리됨을 보장하여야 한다.
<b>【주기】</b>	
(2)	부적합의 재발방지를 위한 조치를 취하여야 하며, 문서화된 절차에는 다음 사항을 규정하여야 한다. (가) 부적합의 검토 (고객불만 포함) (나) 시정조치의 결정, 실행 및 기록
(3)	품질방침, 품질목표, 심사결과, 데이터분석, 시정조치, 예방조치 및 경영검토의 활용을 통하여 품질시스템의 효과성을 지속적으로 개선하여야 한다.
(4)	부적합의 발생방지를 위하여 잠재적 부적합의 원인을 제거하기 위한 예방조치를 실행하여야 한다.
<b>다. 내부감사</b>	
(1)	제조업소는 품질시스템이 효과적으로 실행되고 유지되는지에 대하여 계획된 주기로 내부감사를 수행하여야 한다.
(2)	감사의 계획, 수행, 감사의 독립성 보장, 결과의 보고 및 기록유지에 대한 책임과 요구사항은 문서화된 절차에 규정되어야 한다.
<b>6. 의무 &lt;개정 15.12.10&gt;</b>	
<b>가. 합격표시</b>	
(1)	제조업소는 합격표시(증명서나 각인)에 대한 관리규정을 문서화해야 하며, 합격표시의 수령·사용·보관, 폐기 등에 관한 기록은 즉시 최신의 상태로 유지되어야 하며 관리규정에는 다음 사항을 포함하여야 한다. (가) 합격표시(증명서나 각인)는 반드시 권한 있는 직원만이 취급 (나) 합격표시는 반드시 계획된 절차에 따라 최고경영자/ 경영대리인의 승인을 받아 사용 (다) 합격표시의 사용내용에 대한 기록 (라) 합격표시의 오용방지를 위한 자체계획을 수립 (마) 합격표시는 훼손 또는 도난을 방지할 수 있도록 보관
<b>【중합】</b> <b>【주기】</b>	(2) 합격표시 제작에 관한 규정을 별도로 문서화해야 하며 합격표시의 제작·변경에 대한 사항은 전부 기록되어야 하며 최신의 상태로 유지되어야 한다.
<b>나. 안전관리</b>	
(1)	제조업소는 최근 1년간 제품결함으로 인한 사고가 없고 수집검사를 받은 결과 부적합이 없어야 한다.
(2)	제조업소는 최근 3년간 제품결함으로 인한 사고가 없고 수집검사를 받은 결과 부적합이 없어야 한다.
<b>【중합】</b>	
<b>다. 그 밖의 사항</b>	
(1)	제품의 품질 저하 또는 사용자의 안전에 중대한 위해를 발생시킬 수 있는 사안이 발생한 경우에 제조업소는 적절한 조치를 취하여야 한다.
(2)	제조업소의 품질시스템 운영상에 중대한 변경이 있을 경우 15일 이내에 한국가스안전공사에 통보하여야 한다.

비고 1. **【중합】** 은 종합공정검사 대상에만 적용하는 기준

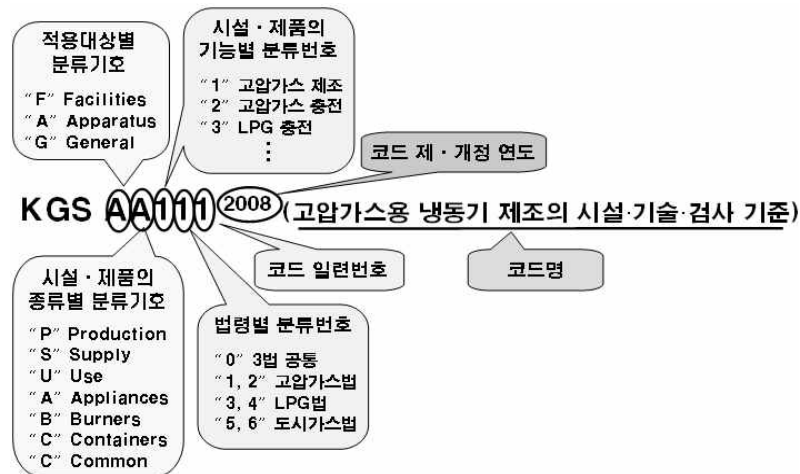
2. **【주기】** 는 검사주기에 따른 검사 시 적용하는 기준

3. 표시가 없는 조항은 공정확인심사나 종합적품질관리체계심사의 공통 기준



### KGS Code 기호 및 일련번호 체계

KGS(Korea Gas Safety) Code는 가스관계법령에서 정한 시설·기술·검사 등의 기술적인 사항을 상세기준으로 정하여 코드화한 것으로 가스기술기준위원회에서 심의·의결하고 산업통상자원부에서 승인한 가스안전 분야의 기술기준입니다.



분 류	기 호	시 설 구 분	분 류	기 호	시 설 구 분	
제품(A) (Apparatus)	기구(A) (Appliances)	AA1xx	냉동장치류	제조·충전 (P) (Production)	FP1xx	고압가스 제조시설
		AA2xx	배관장치류		FP2xx	고압가스 충전시설
		AA3xx	밸브류		FP3xx	LP가스 충전시설
		AA4xx	압력조정장치류		FP4xx	도시가스 도매 제조시설
		AA5xx	호스류		FP5xx	도시가스 일반 제조시설
		AA6xx	경보차단장치류		FP6xx	도시가스 충전시설
		AA9xx	기타 기구류	판매·공급 (S) (Supply)	FS1xx	고압가스 판매시설
	연소기(B) (Burners)	AB1xx	보일러류		FS2xx	LP가스 판매시설
		AB2xx	히터류		FS3xx	LP가스 집단공급시설
		AB3xx	렌지류		FS4xx	도시가스 도매 공급시설
		AB9xx	기타 연소기류		FS5xx	도시가스 일반 공급시설
	용기(C) (Containers)	AC1xx	탱크류	저장·사용 (U) (Use)	FU1xx	고압가스 저장시설
		AC2xx	실린더류		FU2xx	고압가스 사용시설
		AC3xx	캔류		FU3xx	LP가스 저장시설
		AC4xx	복합재료 용기류		FU4xx	LP가스 사용시설
		AC9xx	기타 용기류		FU5xx	도시가스 사용시설
			일반(G) (General)	공통(C) (Common)	GC1xx	기본사항
					GC2xx	공통사항

