



가스사용 업무용대형연소기 제조의 시설 · 기술 · 검사 기준  
Facility/Technical/Inspection Code for Manufacture of Commercial  
Gas Burning Appliances

가스기술기준위원회 심의 · 의결 : 2023년 9월 15일

산업통상자원부 승인 : 2023년 10월 5일



## 가 스 기 술 기 준 위 원 회

**위 원 장**                      최 병 학 : 강릉원주대학교 교수

**부위원장**                    장 기 현 : 인하대학교 교수

**당 연 직**                      황 윤 길 : 산업통상자원부 에너지안전과장  
 광 채 식 : 한국가스안전공사 안전관리이사

**고압가스분야**                최 병 학 : 강릉원주대학교 교수  
 송 성 진 : 성균관대학교 부총장  
 이 범 석 : 경희대학교 교수  
 윤 춘 석 : (주)한울이엔알 대표이사  
 안 영 훈 : (주)한양 부사장

**액화석유가스분야**         안 형 환 : 한국교통대학교 교수  
 권 혁 면 : 연세대학교 연구교수  
 천 정 식 : (주)E1 전무  
 강 경 수 : 한국에너지기술연구원 책임  
 이 용 권 : (주)대연 부사장

**도시가스분야**                신 동 일 : 명지대학교 교수  
 김 정 훈 : 한국기계전기전자시험연구원 수석  
 정 인 철 : (주)에스코 이사  
 장 기 현 : 인하대학교 교수

**수소분야**                      이 광 원 : 호서대학교 교수  
 정 호 영 : 전남대학교 교수  
 강 인 용 : 에이치엔파워(주) 대표  
 백 운 봉 : 한국표준과학연구원 책임

이 기준은 「고압가스 안전관리법」 제22조의2, 「액화석유가스의 안전관리 및 사업법」 제45조, 「도시가스사업법」 제17조의5 및 「수소경제 육성 및 수소 안전관리에 관한 법률」 제48조에 따라 가스기술기준위원회에서 정한 상세기준으로, 이 기준에 적합하면 동 법령의 해당 기준에 적합한 것으로 보도록 하고 있으므로 이 기준은 반드시 지켜야 합니다.



KGS Code 재개정 이력	
종목코드번호	KGS AB338 <sup>2023</sup>
코 드 명	가스사용 업무용대형연소기 제조의 시설·기술·검사 기준

제·개정 일자	내 용
2008. 12. 31.	제 정 (지식경제부 공고 제2008-380호)
2009. 5. 15.	개 정 (지식경제부 공고 제2009-193호)
2012. 1. 5.	개 정 (지식경제부 공고 제2011-635호)
2012. 6. 26.	개 정 (지식경제부 공고 제2012-313호)
2014. 11. 17.	개 정 (산업통상자원부 공고 제2014-589호)
2015. 4. 14.	개 정 (산업통상자원부 공고 제2015-223호)
2015. 11. 4.	개 정 (산업통상자원부 공고 제2015-578호)
2016. 1. 8.	개 정 (산업통상자원부 공고 제2016-006호)
2017. 2. 10.	개 정 (산업통상자원부 공고 제2017-066호)
2017. 9. 29.	개 정 (산업통상자원부 공고 제2017-475호)
2018. 5. 10.	개 정 (산업통상자원부 공고 제2018-252호)
2018. 12. 13.	개 정 (산업통상자원부 공고 제2018-607호)
2021. 11. 18.	개 정 (산업통상자원부 공고 제2021-785호)
2022. 10. 12.	개 정 (산업통상자원부 공고 제2022-760호)

제·개정 일자	내 용
2023. 10. 5.	개 정 (산업통상자원부 공고 제2023-749호)

## 목 차

1. 일반사항 .....	1
1.1 적용범위 .....	1
1.2 기준의 효력 .....	2
1.3 다른 기준의 인정 .....	2
1.3.1 신기술 제품 검사기준 .....	2
1.3.2 외국 제품 제조등록기준 <신설 12.6.26, 개정 15.11.4> .....	2
1.4 용어정의 .....	2
1.5 기준의 준용 .....	4
1.6 경과조치 <신설 12.1.5> .....	4
2. 제조시설 기준 .....	5
2.1 제조설비 .....	5
2.2 검사설비 .....	5
3. 제조기술 기준 .....	6
3.1 재료 <개정 12.1.5> .....	7
3.2 구조 및 치수 <개정 12.1.5> .....	8
3.3 장치 .....	12
3.3.1 정전안전장치 <개정 18.5.10> .....	12
3.3.2 역풍방지장치 .....	13
3.3.3 소화안전장치 <개정 12.1.5> .....	13
3.3.4 그 밖의 장치 <개정 12.1.5> .....	13
3.4 성능 .....	13
3.4.1 제품 성능 .....	13
3.4.2 재료 성능 <개정 12.1.5> .....	15
3.4.3 작동 성능 <개정 12.1.5> .....	15
3.5 열처리(내용 없음) .....	17
3.6 표시 .....	17
3.6.1 제품표시 .....	17
3.6.2 합격표시 .....	18
3.6.3 설명서 첨부 .....	18
3.6.4 가스안전수칙 표시 <신설 21.11.18.> .....	18

4. 검사 기준 .....	19
4.1 검사 종류 .....	19
4.1.1 제조시설에 대한 검사 .....	19
4.1.2 제품에 대한 검사 .....	19
4.2 공정검사 대상 심사 .....	21
4.2.1 심사 신청 .....	21
4.2.2 심사 방법 .....	21
4.2.3 판정위원회 .....	22
4.3 검사 항목 .....	22
4.3.1 제조시설에 대한 검사 .....	22
4.3.2 제품에 대한 검사 .....	22
4.4 검사 방법 .....	25
4.4.1 제조시설에 대한 검사 .....	25
4.4.2 제품에 대한 검사 .....	25
4.5 그 밖의 검사기준 .....	28
4.5.1 수입품 검사 .....	28
4.5.2 검사일부 생략 .....	28
4.5.3 불합격 제품 파기 방법(해당 없음) .....	28
4.5.4 세부검사기준 .....	28
부록 A 가스용품 제조업소 품질시스템 운영에 대한 일반기준 .....	29



**가스사용 업무용대형연소기 제조의 시설·기술·검사 기준**  
(Facility/Technical/Inspection Code for Manufacture of Commercial Gas Burning Appliances)

## 1. 일반사항

### 1.1 적용범위

1.1.1 이 기준은 「액화석유가스의 안전관리 및 사업법 시행규칙」(이하 “규칙”이라 한다) 별표 3 제10호 및 별표 7 제4호차목에 따른 연소기 중 다음 (1)에서부터 (4)까지에 해당하는 액화석유가스 또는 도시가스용 업무용 대형연소기(이하 “연소기”라 한다) 제조의 시설·기술·검사에 적용한다. <개정 15.11.4., 21.11.18.>

(1) 연소기의 전가스소비량이 232.6kW(20만 kcal/h) 이하이고, 가스사용압력이 30kPa 이하인 튀김기, 국솥, 그리들, 브로일러, 소독조, 단단식취반기, 면 끓임기, 식기세척기, 곡물볶음기, 부스터로서 업무용으로 사용하는 대형연소기 <개정 21.11.18.>

(2) 연소기의 전가스소비량 또는 버너 1개의 가스소비량이 표 1.1.1(2)에 해당하고, 가스사용압력이 30 kPa 이하인 레인지, 오븐, 그릴, 오븐레인지 또는 밥솥

표 1.1.1(2) 연소기의 종류별 가스소비량

종 류	가스소비량	
	전가스소비량	버너1개의 소비량
레인지	16.7 kW(14 400 kcal/h) 초과 232.6 kW(20만 kcal/h) 이하	5.8 kW(5 000 kcal/h) 초과
오븐	5.8 kW(5 000 kcal/h) 초과 232.6 kW(20만 kcal/h) 이하	5.8 kW(5 000 kcal/h) 초과
그릴	7.0 kW(6 000 kcal/h) 초과 232.6 kW(20만 kcal/h) 이하	4.2 kW(3 600 kcal/h) 초과
오븐레인지	22.6 kW(19 400 kcal/h) 초과 232.6 kW(20만 kcal/h) 이하 [오븐부는 5.8 kW(5 000 kcal/h) 초과]	4.2 kW(3 600 kcal/h) 초과 [오븐부는 5.8 kW(5 000 kcal/h) 초과]
밥솥	5.6 kW(4 800 kcal/h) 초과 232.6 kW(20만 kcal/h) 이하	5.6 kW(4 800 kcal/h) 초과

(3) 레인지, 그릴 등의 사용기능을 2개 이상 조합한 복합형 연소기 <신설 21.11.18.>

(4) 그 밖의 업무용 대형연소기 <신설 21.11.18.>

1.1.2 규칙 별표 7 제5호나목에 따라 허가대상 가스용품에서 제외되는 연소기는 다음과 같다.

- (1) 용접 및 절단 등에 사용되는 가스 토치
- (2) 주물사 건조로, 인쇄잉크 건조로, 콘크리트 건조로 등에 사용되는 건조로용 연소기

- (3) 금속열처리로, 유리 및 도자기로, 분위기가스 발생로 등에 사용되는 열처리로 또는 가열로용 연소기
- (4) 금속용융, 유리용융 등에 사용되는 용융로용 연소기
- (5) 내용적 100 ml 미만의 가스용기에 부착하여 사용하는 연소기
- (6) 그 밖에 산업통상자원부장관이 안전관리에 지장이 없다고 인정하는 연소기 <개정 17.9.29>

## 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(안전번호 제2023-7호, 2023년 9월 15일)을 거쳐 산업통상자원부장관의 승인(산업통상자원부 공고 제2022-749호, 2023년 10월 5일)을 받은 것으로 법 제45조제1항에 따른 상세기준으로서의 효력을 가진다.

**1.2.2** 이 기준을 지키고 있는 경우에는 법 제45조제1항에 따라 규칙 별표 7에 적합한 것으로 본다.

## 1.3 다른 기준의 인정

### 1.3.1 신기술 제품 검사기준

규칙 별표 7 제5호가목에 따라 기술개발에 따른 새로운 연소기의 제조 및 검사방법이 이 기준에 따른 시설·기술·검사 기준에는 적합하지 않으나 안전관리를 저해하지 아니한다고 산업통상자원부장관의 인정을 받은 경우에는 그 가스용품에 한정하여 적용할 수 있다. <개정 09.5.15, 17.9.29>

### 1.3.2 외국 제품 제조등록기준 <신설 12.6.26, 개정 15.11.4>

규칙 제17조제3항 단서에서 정한 “외국의 제조관련 시설기준과 제조기술기준”이란 법 제45조의2의 규정에 의한 상세기준을 말한다.

## 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 연소기 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** “탁상형”이란 레인지대, 조리대, 식탁 등의 위에 놓고 사용하는 연소기를 말한다. <신설 21.11.18.>

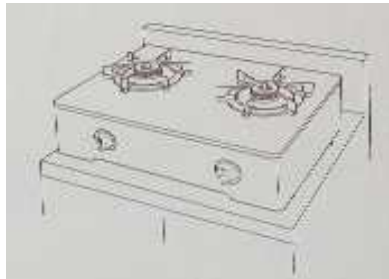


그림 1.4.8 탁상형(예시)

**1.4.9** “바닥 설치형”이란 받침대 또는 바닥면에 설치하여 사용하는 연소기를 말한다. <신설 21.11.18.>



그림 1.4.9 바닥 설치형(예시)

1.4.10 “조립형”이란 벽 또는 조리대 등에 조립하여 사용하는 연소기를 말한다. <신설 21.11.18.>

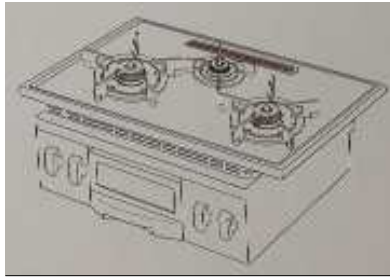


그림 1.4.10 조립형(예시)

1.4.11 “캐비닛형”이란 전용 캐비닛 위에 부착하여 사용하는 연소기를 말한다. <신설 21.11.18.>

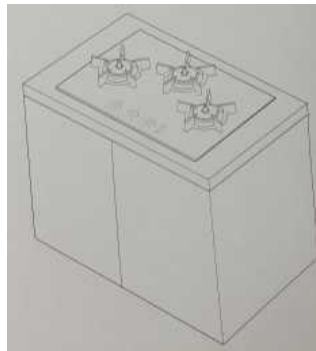


그림 1.4.11 캐비닛형(예시)

1.4.12 “버너”란 연소시키는 장치 또는 부분의 총칭으로서 파일럿 버너가 있는 것은 파일럿 버너 및 메인버너를 말하며, 파일럿 버너가 없는 것은 메인 버너를 말한다. <신설 23. 10. 5.>

1.4.13 “파일럿 버너”란 메인버너 착화용으로서 적어도 메인버너가 연소하고 있는 동안은 동시에 연소하고 있는 버너를 말한다. <신설 23. 10. 5.>

1.4.14 “점화용 버너”란 메인버너에 착화할 때만 연소하는 버너를 말한다. <신설 23. 10. 5.>

## 1.5 기준의 준용

이 기준 외에 연소기의 재료, 구조 및 치수, 성능 그 밖의 기술기준에 관하여 필요한 사항은 KS 규격에 따른다.

## 1.6 경과조치 <신설 12.1.5>

**1.6.1** 이 기준은 공포한 날부터 시행한다. 다만, 3.1.2에 따른 볼밸브의 검사품 사용, 3.2.16에 따른 가스접속구 및 3.3.4.3에 따른 동결방지장치 설치 기준은 이 기준 공포 후 6개월이 경과한 날부터 시행한다.

**1.6.2** 3.1.2에 따른 개정 기준은 승인일(2015년 4월 14일)로부터 6개월이 경과한 날부터 적용한다. <신설 15.4.14>

**1.6.3** 2021년 11월 18일에 승인된 개정 기준은 승인일(2021년 11월 18일)로부터 6개월이 경과한 날부터 적용한다. 다만, 3.3.3.1, 3.3.3.2, 3.3.4.2 및 3.4.3.5에 따른 개정 기준은 승인일(2021년 11월 18일)로부터 1년이 경과한 날부터 적용한다. <신설 21.11.18.>

**1.6.4** 3.1.4, 3.1.5, 3.1.6, 3.2.21.4(4), 3.2.21.6, 3.2.24, 4.3.2.2(2-4) 및 4.3.2.2(2-5)의 개정 기준은 승인일(2022년 10월 12일)로부터 6개월이 경과한 날부터 적용한다. <신설 22. 10. 12.>

## 1.7 부품 사용 제한 <신설 21.11.18.>

- (1) 연소기의 가스가 통하는 부분에 사용되는 볼밸브, 업무용 대형 연소기용 노즐콕 또는 주물연소기용 노즐콕은 법 제39조제1항에 따라 가스용품으로 검사를 받은 제품을 사용한다. <개정 22. 10. 12.>
- (2) 외국에서 수입되는 연소기의 밸브는 공인제품인증기관의 인증을 받은 제품을 사용한다. 다만, 밸브에 대한 공인제품인증기관의 인증서 또는 공인시험 · 검사기관의 성적서를 제출하는 경우는 제외한다. <개정 23. 10. 5.>

## 2. 제조시설 기준

### 2.1 제조설비

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

- (1) 구멍가공기 · 프레스 · 관굽힘기 · 주물기공설비
- (2) 표면처리 및 도장설비
- (3) 초음파세척설비(연소기용 콕 및 거버너만을 말한다)
- (4) 연소기 조립을 위한 가스용접기 또는 전기용접기 및 동력용조립지그 · 공구

## 2.2 검사설비

2.2.1 연소기를 제조하려는 자는 제품의 성능을 확인·유지할 수 있도록 하기 위하여 다음 기준에 맞는 검사설비를 갖추어야 한다.

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

### 2.2.1.1.1 반드시 갖추어야 할 검사설비의 종류 <개정 21.11.18.>

- (1) 버니어캘리퍼스·마이크로미터·나사게이지·핀게이지 등 치수측정설비
- (2) 표면온도계
- (3) 일산화탄소 및 탄산가스측정기
- (4) 기밀시험설비
- (5) 시험가스공급설비
- (6) 가스소비량측정설비
- (7) 대기압계
- (8) 추(레인지, 아래로 문을 여는 오븐의 경우에 한정한다) <개정 22. 10. 12.>

### 2.2.1.1.2 필요한 경우 갖추어야 할 검사설비의 종류 <개정 21.11.18.>

- (1) 액화석유가스액 또는 도시가스침적시험설비
- (2) 내압시험설비
- (3) <삭 제 21.11.18.>
- (4) 안전장치작동시험설비
- (5) 내구시험설비
- (6) <삭 제 21.11.18.>
- (7) 절연저항측정기·내전압시험기
- (8) <삭 제 21.11.18.>
- (9) <삭 제 21.11.18.>
- (10) 전압조정기 및 소비전력측정설비
- (11) <삭 제 09.5.15>
- (12) <삭 제 09.5.15>
- (13) 멀티미터 등 전압측정설비(직류전원을 사용하는 연소기를 제조하는 경우에 한한다) <신설 18.5.10>
- (14) 그 밖에 필요한 검사설비 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. 제조기술 기준

#### 3.1 재료 <개정 12.1.5>

3.1.1 가스가 통하는 부분의 금속재료 및 열교환부, 배기가스가 통하는 부분의 금속 부품은 표 3.1.1의 재료 또는 이와 동등 이상의 재료를 사용한다. 다만, 내식처리를 한 경우 다른 금속재료를 사용할 수 있으며, 버너부 등에 주철을 사용하는 경우 SPS-KFCA-D4301-5015(회주철품)에 따른 회주철품으로서 두께 2 mm 이상인 것 또는 이와 동등 이상으로서 두께 2 mm 이상인 것을 사용한다. <개정 21.11.18.>

표 3.1.1 내식성이 있는 금속재료 <신설 21.11.18.>

재료	KS 번호
주물	KS D 6008
다이캐스팅	KS D 6005
	KS D 6006
스테인리스 강재	KS D 3534
	KS D 3535
	KS D 3536
	KS D 3576
	KS D 3698
	KS D 3702
	KS D 3705
	KS D 3706
표면 처리 강재	KS D 3544
알루미늄 및 알루미늄 합금재	KS D 6701
	KS D 6713
	KS D 6759
	KS D 6761
동 및 동 합금	KS D 6763
	KS C 3101
	KS C 3102
	KS D 5101
	KS D 5201

	KS D 5301 KS D 5545
--	------------------------

**3.1.2** 그리들의 철판 기름받이 및 밥솥의 솥에 사용하는 금속은 500℃에서 용융하지 않는 금속재료이어야 한다. <신설 21. 11. 18., 개정 23. 10. 5.>

**3.1.3** 국솥의 솥에 사용하는 금속은 500℃에서 용융하지 않는 금속재료로서 내식성이 있거나 표면에 내식성이 있는 표면 처리를 한 것 또는 이들 금속 재료와 동등 이상의 재료이어야 한다. <신설 21. 11. 18., 개정 23. 10. 5.>

**3.1.4** 국솥에 사용하는 고무호스는 다음 기준에 적합해야 한다. <신설 22. 10. 12.>

**3.1.4.1** 호스는 3MPa의 압력으로 실시하는 내압시험에서 이상이 없고, 파열 압력은 4MPa 이상인 것으로 한다. <신설 22. 10. 12.>

**3.1.4.2** 호스는 (120 ± 2)℃ 공기 중에서 48시간 이상 유지한 후 최소 굴곡반경으로 굽혔을 경우 균열이나 부풀 등이 없는 것으로 한다. <신설 22. 10. 12.>

**3.1.4.3** 호스의 안층은 -20℃의 액화석유가스액·40℃의 액화석유가스액 및 -25℃의 공기 중에서 각각 24시간 방치한 후 부피 변화율이 (-3~10)% 이내인 것으로 한다. <신설 22. 10. 12.>

**3.1.5** 연소기에 사용되는 재료는 통상의 사용, 보수 조건에서 받을 가능성이 있는 기계적·화학적·열적 작용에 견딜 수 있는 것으로 한다. <신설 22. 10. 12.>

**3.1.6** 석면을 포함하는 재료를 사용하지 않도록 한다. <신설 22. 10. 12.>

## 3.2 구조 및 치수 <개정 12.1.5>

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

**3.2.1** 연소기는 용기와 직결되지 아니한 구조로 한다.

**3.2.2** 가스가 통하는 회전식 개폐 콕이나 회전식밸브 핸들의 열림 방향은 시계 반대방향으로 한다. 다만, 다음의 어느 하나에 해당하는 경우에는 그렇지 않다. <개정 21.11.18.>

- (1) 다기능 회전식 개폐 콕을 사용하는 경우
- (2) 차단밸브를 갖추고 열림 방향을 전환하는 경우
- (3) 송풍기의 풍량(풍속)에 연동시켜 가스량을 조절하는 경우
- (4) 주물연소기용 노즐콕을 사용하는 경우 <신설 22. 10. 12.>
- (5) 업무용 대형 연소기용 노즐콕을 사용하는 경우 <신설 22. 10. 12.>



**3.2.3** 파일럿버너가 있는 연소기는 파일럿버너가 점화되지 아니하면 메인버너의 가스통로가 열리지 않는 것으로 한다.

**3.2.4** 급기용 또는 배기용 송풍기를 부착한 연소기는 점화전에 송풍기가 작동하고 송풍기가 정지되면 자동으로 가스통로가 차단되는 것으로 한다. 다만 송풍기가 정지된 상태에서 3.4.3.4에 따른 연소상태시험에 적합한 경우에는 자동으로 가스 통로가 차단되지 않아도 된다. <개정 21.11.18.>

**3.2.5** 연소기는 통상의 수송·설치·사용 등에 대하여 파손 또는 사용상 지장이 있는 변형 등이 생기지 않는 구조이고 사용 중 또는 청소를 할 때 손이 닿는 부분의 끝부분이 매끄러워야 한다. <개정 21.11.18.>

**3.2.6** 서모스탯 등 내부의 온도를 자동으로 조절하는 장치를 갖춘 연소기는 온도 표시가 되어 있어야 하며, 설정온도에 도달하면 불이 꺼지거나 비례 제어가 되는 것으로 한다. <개정 21. 11. 18., 22. 10. 12.>

**3.2.7** 연소기 각부의 작동은 원활하고 확실한 것으로 한다.

**3.2.8** 통상의 설치상태에서 사용조작에 따라 쉽게 이동 또는 전도되지 않아야 한다. <개정 21.11.28.>

**3.2.9** 버너는 사용자가 점화동작 시 점화상태가 눈, 거울, 확인램프 등에 의해 확인 가능한 것으로 한다. 다만, 소화안전장치가 있는 연소기는 제외한다. <개정 21.11.18.>

**3.2.10** <삭제 21.11.18.>

**3.2.11** 버너는 1개의 콕 또는 밸브로 1개의 유로를 개폐하는 구조이어야 한다. 다만 소화안전장치가 부착된 것은 제외한다. <개정 21. 11. 18., 22. 10. 12.>

**3.2.12** 가스가 통하는 부분은 다음의 기준에 적합해야 한다.

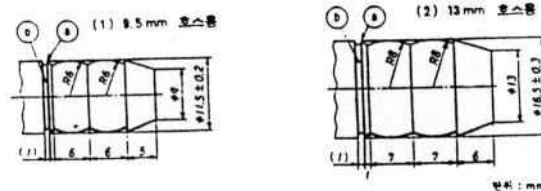
**3.2.12.1** 가스의 통로는 기밀성이 있고 통상의 수송, 설치, 사용 등에 따라 기밀성이 손상되지 않아야 한다.

**3.2.12.2** 가스 배관은 과도한 열 또는 부식을 받을 염려가 없는 위치에 설치되거나 방호 등의 조치가 되어 있는 것으로 한다. <개정 21.11.18.>

**3.2.12.3** 결합부는 용접, 나사조임, 볼트너트 등으로 확실하게 결합하고 기밀성이 있어야 한다. <개정 21.11.18.>

**3.2.13** 가스접속구에 사용하는 나사는 KSB 0222에 규정하는 관용테이퍼나사로 하고 접속할 때에 기밀성을 손상시키는 헐거움이나 변형등이 없는 것으로 한다. <개정 21.11.18.>

**3.2.14** 호스접속구 모양 및 치수는 그림1에 적합한 것으로서 호스탈착에 따라 기밀성을 손상시키는 헐거움이나 변형 등이 없는 것으로 한다. <개정 21.11.18.>



- 비고 1. ㉠ 부분은 각을 낸다.  
 2. ㉡ 부분에 홈을 내고 홈 부분을 빨갱게 칠한다.  
 3. 보강을 위하여 끼우는 부분에 R을 주는 것도 좋다.  
 4. 허용차의 지정이 없는 치수 허용차는 KS B ISO 2768-1의 거친급에 따른다. 다만, R치수 및 ( )안에 치수는 참고치로 한다. <개정 14.11.17>

그림 3.2.14 호스 접속구의 모양 및 치수

**3.2.15** 가스 접속구는 원칙적으로 외부에 노출되어 있거나 또는 외부에서 쉽게 발견될 수 있는 위치에 있는 것으로 한다.

**3.2.16** 1개의 연소기에는 1개의 가스접속구만 갖추도록 한다. 다만, 소화안전장치가 부착되어 있고 가스접속구별 버너를 확인할 수 있는 표시가 있는 경우는 제외한다. <개정 23. 10. 5.>

**3.2.17** 노즐은 외부로부터 먼지, 티끌, 이물질의 부착 등으로 쉽게 막히지 않는 위치에 설치되거나, 쉽게 막히지 않는 구조로 한다.

**3.2.18** 공기 조절기는 통상의 사용상태에서 설치 위치가 변하지 아니하고 손잡이를 움직여서 공기를 조절하는 구조인 것은 조작이 원활하고 스스로 설정위치가 변화하지 않는 구조로 한다.

**3.2.19** 타이머는 용도, 목적에 맞는 정밀도를 갖추고 시간설정이 쉬우며 작동이 원활한 것으로 한다.

**3.2.20** 오븐에 열풍 순환용 팬이 있는 것은 문짝을 열었을 때, 운전이 정지하는 구조이거나 조리 물의 출입시 상해 등의 위험이 생기지 않도록 보호틀, 보호망 등을 부착하는 등의 안전조치가 구비된 구조로 한다.

**3.2.21** 레인지, 밥솥, 튀김기, 국솥, 그릴, 오븐은 다음의 기준에도 적합하여야 한다. <신설 21. 11. 18., 개정 22. 10. 12.>

**3.2.21.1** 레인지 <신설 21.11.18.>

- (1) 버너의 연소 상태를 외부에서 확인할 수 있어야 한다.  
 (2) 2구 이상인 버너를 갖춘 상판 등은 각각의 삼발이에 49.0N의 하중을 5분 동안 가하여 상판 중앙부의

변형량이 5 mm 이하이어야 한다. 다만, 가스 소비량이 6 kW를 초과하는 경우 시험 하중은 98.1 N으로 한다. <개정 22. 10. 12.>

(3) 삼발이(석쇠를 포함한다)에 98.1 N 하중을 5분 동안 가하여 사용상 지장이 있는 변형, 파손 등이 없어야 한다. 다만, 가스 소비량이 6 kW를 초과하는 경우 시험 하중은 196.2 N으로 한다. <개정 22. 10. 12.>

### 3.2.21.2 밥솥 <신설 21.11.18.>

가스 밥솥은 밥이 되었음을 감지하여 자동으로 가스를 차단할 수 있어야 한다.

### 3.2.21.3 튀김기 <신설 21.11.18.>

통상의 설치 상태로 통상 사용조작에 의해 쉽게 이동 또는 전도되지 않아야 한다.

### 3.2.21.4 국솥 <신설 21.11.18.>

(1) 버너는 쉽게 청소할 수 있어야 한다. 다만, 끊어 넘치지 않는 구조인 것은 그렇지 않다.

(2) 회전식 가스국솥은 조리 중에 국솥이 회전하지 않도록 고정장치를 갖추어야 하며, 최대 회전각으로 회전시켰을 경우 이상이 없는 구조로 한다.

(3) 회전식 국솥은 고정된 상태에서  $\pm 5^\circ$  이하의 수평을 유지하여야 한다.

(4) 열매체유를 사용할 수 없는 구조로 한다. <신설 22. 10. 12.>

### 3.2.21.5 그릴 <신설 21.11.18.>

그릴은 버너의 연소상태를 외부에서 확인할 수 있어야 한다.

### 3.2.21.6 오븐 <신설 22. 10. 12.>

아래로 문을 여는 오븐은 문을 개방한 상태로 그 문의 중앙부에 탁상형은 39.2 N, 바닥 설치형은 147 N의 하중을 5분간 가하였을 때 전도 및 사용상 지장이 있는 변형·파손 등이 없어야 한다.

3.2.22 연소기는 설치 형태에 따라 다음 기준에도 적합하여야 한다. <신설 21.11.18.>

#### 3.2.22.1 탁상형 <신설 21.11.18.>

(1) 연소기 밀면 이외의 부분 또는 다리 이외의 부분이 받침대 또는 바닥면에 직접 닿지 않아야 한다. 다만, 안전상·사용상 지장이 없는 부분은 제외한다.

(2) 호스접속구가 있는 연소기는 어느 방향으로 기울여도 다음의 기준에 적합하여야 한다. 다만, 전도방지가 가능한 장소에 설치하는 주문제작의 경우에는 제외한다.

(2-1)  $15^\circ$  이하의 각도에서 연소기가 넘어지지 않아야 한다.

(2-2) 화재의 염려가 있는 부품의 이동 또는 탈락이 없어야 한다.

(3) 배기구를 위로 여는 연소기는 배기구가 쉽게 막히지 않는 구조로 하고, 배기구를 막지 않도록 주의사항을 보기 쉬운 곳에 표시해야 한다.

#### 3.2.22.2 바닥 설치형 또는 캐비닛형 <신설 21.11.18.>

(1) 연소기 밀면 이외의 부분 또는 다리 이외의 부분이 받침대 또는 바닥면에 직접 닿지 않아야 한다. 다만, 안전상·사용상 지장이 없는 부분은 제외한다.

(2) 호스접속구가 있는 연소기는 어느 방향으로 기울여도 다음의 기준에 적합하여야 한다. 다만, 전도방지가 가능한 장소에 설치하는 주문제작의 경우에는 제외한다.

(2-1) 15° 이하의 각도에서 연소기가 넘어지지 않아야 한다.

(2-2) 화재의 염려가 있는 부품의 이동 또는 탈락이 없어야 한다.

(3) 배기구를 위로 여는 연소기는 배기구가 쉽게 막히지 않는 구조로 하고, 배기구를 막지 않도록 주의사항을 보기 쉬운 곳에 표시해야 한다.

(4) 연소가스가 연소기의 뒷면 또는 백가드의 꼭대기 면에서 배출되는 구조가 아니어야 한다. 다만 배기구가 막힐 염려가 없고 연소기의 뒷면 벽쪽이 과열될 염려가 없도록 조치가 되어 있는 것은 제외한다.

### 3.2.22.3 조립형 <신설 21.11.18.>

(1) 배기구를 위로 여는 연소기는 배기구가 쉽게 막히지 않는 구조로 하고, 배기구를 막지 않도록 주의사항을 보기 쉬운 곳에 표시해야 한다.

(2) 조립형 연소기가 건조물 또는 공작물 내부로 들어가는 부분에는 케이싱부가 있어야 한다.

(3) 건조물 또는 공작물에 고정되는 구조이며, 통상의 사용 조작에서 쉽게 이동 또는 전도되지 않아야 한다.

**3.2.23 강제 배기식(FE) 연소기 및 강제 급배기식(FF) 연소기의 급배기 부분은 다음 기준에 적합해야 한다. <신설 21.11.18.>**

**3.2.23.1 프리퍼지용 공기가 연소실 인입구의 단면적 전체에 걸쳐 유입되는 경우, 최소한 연소실 부피 이상의 퍼지양이 있거나 표시가스 소비량 시험 조건에서 퍼지 시간이 5초 이상이어야 한다. <신설 21.11.18.>**

**3.2.23.2 프리퍼지용 공기가 연소실 인입구의 단면적 전체에 걸쳐 유입되지 않는 경우, 최소한 연소실 부피의 3배 이상의 퍼지양이 있거나 표시가스 소비량 시험 조건에서 퍼지 시간이 15초 이상이어야 한다. <신설 21.11.18.>**

**3.2.24 교류전원을 사용하는 연소기의 정격전압은 3상인 경우 380 V, 단상인 경우 220 V로 하고 정격주파수는 60 Hz로 한다. 다만, 산업용 연소기이거나 연소기 설치 후 이동이 불가능한 경우에는 제조사의 설치 설명서에 따른 변압기 등을 사용할 수 있다. <신설 22. 10. 12.>**

## 3.3 장치

연소기는 그 연소기의 안전성과 편리성을 확보하기 위하여 다음 기준에 따른 장치를 갖춘다.

### 3.3.1 정전안전장치 <개정 18.5.10>

정전안전장치는 다음 기준에 적합한 것으로 한다.

**3.3.1.1 교류전원으로 가스통로를 개폐하는 연소기는 정전이 되었을 때에 가스통로를 차단하고 다시 통전되었을 때에 자동으로 가스통로가 열리지 아니하거나 재점화 되는 안전장치를 갖춘 것으로 한다. 다만, 정전 시에 파일럿버너의 불꽃이 꺼지지 아니하는 것은 그러하지 아니하다.**

**3.3.1.2** 교류전원 및 직류전원을 갖는 연소기는 다음 기준에 적합한 장치를 갖춘 것으로 한다. <신설 18.5.10>

**3.3.1.2.1** 교류전원 사용 중 정전이 되었을 때에 직류전원으로 전환하여 연소를 지속하다 부족전압이 되는 경우 가스통로를 차단하는 것으로 한다. <신설 18.5.10>

**3.3.1.2.2** 교류전원 사용 중 정전이 되었을 때에 직류전원으로 전환되지 아니하는 경우 가스통로를 차단하는 것으로 한다. <신설 18.5.10>

### **3.3.2 역풍방지장치**

배기통연결부가 있는 연소기는 역풍이 버너에 영향을 미치지 않도록 하는 기능을 갖추거나 0.08 kPa을 초과하는 풍압을 가한 상태에서 3.4.3.4에 따른 연소상태시험에 적합해야 한다. <개정 21.11.18.>

### **3.3.3 소화안전장치 <개정 12.1.5>**

**3.3.3.1** 사용 중 항상 점화 상태가 눈, 거울, 확인램프 등에 의해 확인되지 않는 구조이거나 자동으로 점화 또는 재점화가 되는 연소기는 소화안전장치를 갖춘다. <개정 21. 11. 18., 22. 10. 12.>

**3.3.3.2** 오븐 및 튀김기는 소화안전장치를 갖춘다. <신설 21.11.18.>

### **3.3.4 그 밖의 장치 <개정 12.1.5>**

#### **3.3.4.1 거버너**

세라믹버너를 사용하는 연소기는 거버너를 갖춘다.

#### **3.3.4.2 과열방지장치**

튀김기는 과열방지장치를 갖추어야 하며, 그 외의 연소기는 필요한 경우 과열방지장치를 갖춘다. <개정 21.11.18.>

#### **3.3.4.3 동결방지장치**

식기세척기 및 식기세척기용 부스터는 저장된 물의 동결을 방지하기 위한 장치를 갖춘다.

#### **3.3.4.4 저수위 안전장치**

연소기에는 필요한 경우 저수위 안전장치를 갖춘다. <신설 21.11.18.>

#### **3.3.4.5 자동온도조절 장치**

오븐 및 사용자가 온도를 설정하는 연소기는 자동온도조절 장치를 갖춘다. <신설 21. 11. 18., 개정 22. 10. 12.>

### 3.4 성능

연소기는 그 연소기의 안전성과 편리성을 확보하기 위하여 다음 기준에 따른 성능을 가지는 것으로 한다.

#### 3.4.1 제품 성능

##### 3.4.1.1 기밀 성능

연소기는 상용압력의 1.5배 이상의 압력으로 실시하는 기밀시험에서 누출이 없는 것으로 한다. 다만, 기밀시험이 곤란한 경우는 점화상태에서 누출검사로 갈음할 수 있다.

##### 3.4.1.2 절연저항 성능

교류전류를 사용하는 연소기의 절연저항은 직류 500V 절연저항계에 의해 전기 충전부와 접지할 우려가 있는 비충전금속부 사이의 절연 저항을 측정하여 그 값이 1 MΩ 이상인 것으로 한다. <개정 12.1.5>

##### 3.4.1.3 내전압 성능 <개정 12.1.5>

교류전압을 사용하는 연소기의 내전압은 전기충전부와 접지할 우려가 있는 비충전부 사이에 표 3.4.1.3에 나타난 교류전압을 연속하여 1분간 가하여 이상이 없는 것으로 한다.

표 3.4.1.3 내전압 시험의 전압(단위: V)

절연상태	시험 전압(V)	
	통상 온도 상승 시험 전	통상 온도 상승 시험 후
안전 초저전압이 인가되는 기초절연	500	500
기초 절연	1250	1000
부가 절연	2750	2750
강화 절연	3750	3750

##### 3.4.1.4 소화안전장치 성능 <신설 12.1.5>

소화안전장치를 부착하는 경우 소화안전장치의 밸브 열림 및 닫힘 시간은 표 3.4.1.4에 따른다.

표 3.4.1.4 소화안전장치의 밸브열림 및 닫힘시간

밸브 열림 시간	10초 이하
밸브 닫힘 시간	60초 이하

단, 자동적으로 재점화하는 구조는 아래의 기준에 따른다.

- (1) 버너가 소화한 경우에는 파일럿버너 등에 폭발적으로 재점화하지 않을 것
- (2) 파일럿버너 등에 재점화하지 않았을 경우에는 점 화를 개시했을 때부터 60초 이내에 밸브가 닫혀야

- 하고, 밸브 닫힘 시간은 밸브가 열려있는 시간의 총합을 측정하여 구한다. <개정 21.11.18.>
- (3) 재점화를 위하여 다시 밸브가 열리는 경우 밸브 닫힘 시간은 60초 이하이어야 하고, 밸브 닫힘 시간은 밸브가 열려있는 시간의 총합을 측정하여 구한다. <개정 21.11.18.>

### 3.4.1.5 정전안전장치 <신설 12.1.5>

#### 3.4.1.5.1 재점화 성능

통상의 사용 상태에서 버너에 점화한 후 통전을 멈추고, 30초 후에 다시 통전하였을 때 정상적으로 재점화되고 폭발적 착화가 없는 것으로 한다. <개정 22. 10. 12., 23. 10. 5.>

#### 3.4.1.5.2 밸브닫힘 성능

통상의 사용 상태에서 버너에 점화한 후 통전을 멈추고, 다시 통전하였을 때 재점화하지 않을 경우 60초 이내에 가스통로가 닫히는 것으로 한다. <개정 22. 10. 12., 23. 10. 5.>

#### 3.4.1.5.3 가스차단 성능

3.3.1.2에 따른 직류전원을 사용하는 연소기는 정격전압에서 0V까지 서서히 감압시켜 시험하였을 때 연소상태 및 정전안전장치 작동 등 안전성에 이상이 없어야 한다. <신설 18.5.10>

### 3.4.2 재료 성능 <개정 12.1.5>

#### 3.4.2.1 내열충격성능

뚜껑, 문, 상판 등의 유리부분은 온도 상승 시험후 온도 5℃의 물 500ml와, 그 밖의 부분은 10ml 각각을 2회씩 유리의 중앙부에 주수했을 시 이상이 없어야 한다.

### 3.4.3 작동 성능 <개정 12.1.5>

#### 3.4.3.1 전기점화 성능

전기점화장치는 10회 작동하였을 때에 8회 이상 점화되고, 연속하여 2회 이상 점화불량이 없는 것으로 한다.

#### 3.4.3.2 가스소비량 성능

전가스소비량은 제조자가 제시한 표시치의  $\pm 10\%$  이내인 것으로 한다. 다만, 전가스소비량 외에 각 버너의 가스소비량도 표시되는 경우 각 버너의 가스소비량은 제조자가 제시한 표시치의  $\pm 10\%$  이내인 것으로 한다. <개정 21.11.18.>

3.4.3.3 연소기 각부의 온도상승은 표 3.4.3.3에 적합하여야 한다. 다만, 제조자가 연소기 아랫면 바닥에 불연성 재료를 사용하도록 지정한 것에는 아랫면 주변 표면온도 기준을 적용하지 않는다. <개정 21. 11. 18., 22. 10. 12.>

표 3.4.3.3 연소기 각부의 온도상승 <개정 22. 10. 12.>

측 정 부 위		온 도
조작시 손닿은 부분	금속, 도자기 및 유리체	60 ℃ 이하
	기타	70 ℃ 이하
조작시 손닿을 우려가 있는 부분		140 ℃ 이하
밸브 또는 콕 몸체의 가스가 통하는 부분		85 ℃ 또는 내열시험에 의해 가스통로의 기밀에 이상이 없고 조 작에 이상이 없는 것이 확인된 온도 이하
점화유닛(압전소자 포함)의 표면		85 ℃ 또는 내열 시험에 의해 사용상 지장이 없는 것이 확인된 온도 이하
건전지의 표면		55 ℃ 이하
호스접속구 (나사접속구 제외) 표면		60 ℃ 이하
연소기 뒷면, 옆면과 아랫면 주변 표면		100 ℃ 이하

[비고] 온도상승 측정 시간은 측정부의 온도가 시간이 경과하여도 변하지 않게 될 때까지의 시간으로 한다. 다만, 30분을 초과하여 온도가 변하는 경우 온도상승 측정 시간은 30분으로 한다. <신설 22. 10. 12.>

**3.4.3.4 연소상태시험은 무풍 상태에서 다음 기준에 적합하여야 한다.**

**3.4.3.4.1** 확실하게 불이 옮겨붙고 폭발적 착화가 없어야 한다.

**3.4.3.4.2** 버너에 점화한 후 15초 이후에 육안으로 확인했을 시 리프팅이 없어야 한다.(단 밀폐식 버너는 제외한다)

**3.4.3.4.3** 버너에 점화한 후 15초 이후에 육안으로 확인하여 불이 꺼지지 않아야 한다.

**3.4.3.4.4** 불꽃이 균일하여야 한다.

**3.4.3.4.5** 버너에 점화한 후 30분 경과할 때까지 육안으로 확인했을 시 역화하지 않아야 한다. 다만, 정기품질 및 상시샘플검사시에는 15초 이후에 확인한다.

**3.4.3.4.6** 이론건조 연소가스속의 CO농도(부피%) (이하 CO%라 한다)가 0.14% 이하이어야 한다.

**3.4.3.4.7** 그을음이 발생하지 않아야 한다.

**3.4.3.4.8** 파일럿버너의 불꽃은 파일럿 버너에 점화한 후, 15분 경과할 때까지 육안으로 확인하여 소화 및 역화가 없어야 한다.(파일럿버너가 있는 것에 한정한다) 다만, 정기품질검사 및 상시샘플 검사 시에는 15초 이후에 확인한다. <개정 21.11.18.>

**3.4.3.4.9** 전극부에 노란색 불꽃이 항상 접촉하지 않아야 한다.



**3.4.3.4.10** 오븐은 내부 중앙부의 온도를 약 150℃로 유지되도록(150℃로 유지시킬 수 없을 시 가스소비량을 최대로 하여) 가스량을 조절한 상태에서 오븐 문짝의 개폐조작을 5회 실시하여 육안으로 확인했을 시 메인버너 및 파일럿버너의 소화 및 역화가 없어야 한다.

**3.4.3.4.11** 오븐은 내부의 온도를 200℃로 설정(200℃로 설정할 수 없을 경우 해당 오븐에서 설정할 수 있는 최대온도로 설정)한 자동온도조절장치를 작동한 상태에서 소화 및 역화가 없어야 하며, 확실하게 불이 옮겨붙고, 폭발적 착화가 없어야 한다. <개정 22. 10. 12.>

#### 3.4.3.5 밸브 내구성능

밸브는 공기압(또는 질소)을 이용하여 개폐 조작을 2~20회/분 이하의 속도로 12000회 반복조작시험 후 가스 누출이 없고, 성능에 이상이 없는 것으로 한다. 다만, 해당 가스용품으로 검사를 받은 제품을 사용하거나 공인제품인증기관의 인증서 또는 공인시험·검사기관의 성적서를 제출하는 경우는 제외한다. <신설 21.11.18.>

#### 3.4.3.6 전기성능

전기성능은 다음의 기준에 적합해야 한다. <신설 21.11.18.>

##### 3.4.3.6.1 정격소비전력 성능

교류전원을 사용하는 연소기의 정격소비전력에 대한 정밀도는 표 3.4.3.6.1에 따른다. <신설 21.11.18.>

표 3.4.3.6.1 정격소비전력에 대한 정밀도

정격소비전력	허용차
25 W 이하	+20 %
25 W 초과 200 W 이하	±10 %
200 W 초과	+5 % 또는 20 W 이하(더 큰쪽), -10 %

## 3.5 열처리(내용 없음)

## 3.6 표시

연소기에는 그 연소기를 안전하게 사용할 수 있도록 다음 기준에 따른 표시를 한다.

### 3.6.1 제품표시

연소기에는 눈에 띄기 쉬운 곳에 쉽게 떨어지지 아니하도록 명판 및 취급방법 표시를 부착하고, 명판에는 다음 사항을 기재한다.

(1) 연소기명(업무용 대형연소기)

- (2) 제조자의 형식호칭(모델번호)
- (3) 사용가스명(도시가스용은 사용 가능한 가스그룹)과 사용가스 압력(kPa) <개정 21.11.18.>
- (4) 가스소비량: kW(액화석유가스는 kg/h, 도시가스는 kcal/h)
- (5) 제조(로트)번호 및 제조 연월(수입품은 수입 연월) <개정 18.12.13>
- (6) 품질보증기간 및 용도
- (7) 제조자명 또는 그 약호(수입품은 수입판매자명)
- (8) <삭제 09.5.15>
- (9) 정격전압(V) 및 소비전력(W) (전기를 사용하는 연소기만을 말한다)
- (10) <삭제 21.11.18.>
- (11) 노즐지름(mm) <신설 12.1.5>
- (12) 연소기 종류 <신설 21.11.18.>
- (13) 소화안전장치(소화안전장치가 있는 경우에 한정한다) <신설 21.11.18.>
- (14) 급배기방식 <신설 21.11.18.>

### 3.6.2 합격표시

연소기에는 법 제39조제2항에 따라 검사에 합격한 연소기라는 것을 쉽게 식별할 수 있도록 다음 합격표시를 한다. <개정 15.11.4>

3.6.2.1 합격표시는 그림 3.6.2.1과 같이 한다.

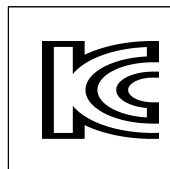


그림 3.6.2.1 합격표시 <개정 12.1.5>

3.6.2.1.1 합격표시의 크기는 가로 30 mm, 세로 30 mm로 한다.

3.6.2.1.2 합격표시의 색상은 노란색 바탕에 검은색 문자로 한다.

3.6.2.2 일관공정으로 연소기를 제조하는 경우에는 제조공정 중에 그 합격표시를 하게 할 수 있다.

### 3.6.3 설명서 첨부

연소기에는 그 연소기를 안전하게 사용할 수 있도록 하기 위하여 취급설명서(시공방법을 포함한다)를 첨부한다.

### 3.6.4 가스안전수칙 표시 <신설 21.11.18.>

연소기에는 그 연소기를 안전하게 사용할 수 있도록 다음 기준에 따라 안전수칙을 표시한다.

**3.6.4.1** 가스안전수칙은 연소기의 콕이나 개폐를 조작할 때 눈에 띄기 쉬운 곳에 표시하거나 부착한다.

<신설 21.11.18.>

**3.6.4.2** 가스안전수칙의 크기·모양·색상 등은 연소기의 구조와 외관에 적합하도록 한다. <신설

21.11.18.>

**3.6.4.3** 가스안전수칙 내용은 연소기의 특성에 적합하도록 다음 예시와 같은 문구 또는 그림으로 표시한다.

<신설 21.11.18.>

[예시] '점화 후 버너에 불이 붙었는지 확인을 하여야 합니다', '콕이나 밸브 등에서 가스가 누출되는지 확인을 하여야 합니다', '사용 전, 사용 중, 사용 후 반드시 환기를 하여야 합니다'

## 4. 검사 기준

### 4.1 검사 종류

가스용품의 검사는 제조시설에 대한 검사와 제품에 대한 검사로 구분한다.

#### 4.1.1 제조시설에 대한 검사

법 제36조제2항에 따라 연소기를 제조하고자 하는 자가 연소기 제조시설의 설치공사 또는 변경 공사를 완공한 경우에는 제조시설에 대한 검사를 받아야 한다. <개정 15.11.4>

#### 4.1.2 제품에 대한 검사

법 제39조제1항에 따라 연소기를 제조 또는 수입한 자가 연소기의 성능을 확인·유지하기 위하여 다음에 따라 검사를 받아야 한다. 다만, 법 시행령이 정하는 가스용품은 검사의 전부 또는 일부를 생략할 수 있다. <개정 15.11.4>

##### 4.1.2.1 설계단계검사

###### 4.1.2.1.1 신규 설계단계검사 <신설 21. 11. 18., 개정 23. 10. 5.>

규칙 별표 7에 따라 다음 중 어느 하나에 해당하는 경우에는 신규 설계단계검사를 받아야 한다. 다만, 한국가스안전공사 또는 공인시험·검사 기관의 시험성적서 또는 검사성적서를 제출한 경우에는 그 성적서를 검증하여 그 부품의 신규 설계단계검사를 면제할 수 있다.

- (1) 가스용품 제조사업자가 그 업소에서 일정형식의 제품을 처음 제조하는 경우
- (2) 가스용품 수입자가 일정형식의 제품을 처음 수입하는 경우
- (3) 설계단계검사를 받은 형식의 제품으로서 설계단계검사를 받은 날부터 매 5년이 지난 경우

###### 4.1.2.1.2 변경 설계단계검사 <신설 21. 11. 18., 개정 23. 10. 5.>

규칙 별표 7에 따라 설계단계검사를 받은 형식의 제품이 다음 중 어느 하나에 해당하는 경우에는 변경 설계단계검사를 받아야 한다. 다만, 한국가스안전공사 또는 공인시험·검사 기관의 시험성적서 또는 검사성적서를 제출한 경우에는 그 성적서를 검증하여 그 부품의 변경 설계단계검사를 면제할 수 있다.

- (1) 가스 종류의 변경
- (2) 점화방식의 변경
- (3) 급배기방식의 변경
- (4) 사용가스 압력의 변경
- (5) 연소기 종류의 변경
- (6) 소화안전장치 유무의 변경
- (7) 연소방식의 변경
- (8) 버너 재료의 변경
- (9) 버너 구조의 변경
- (10) (1)부터 (9)까지의 변경 이외에 재료나 구조 또는 장치가 변경되어 성능이 경미하게 변경되는 경우에는 한국가스안전공사 사장이 정하는 의뢰 시험이나 그 밖의 확인 방법으로 변경 설계단계검사를 면제할 수 있다.

#### 4.1.2.2 생산단계검사

규칙 별표 7에 따라 설계단계검사에 합격된 연소기는 다음 기준에 따른 생산단계검사를 받아야 한다. 이 경우 생산단계검사는 자체검사능력 및 품질관리능력에 따라 표 4.1.2.2에 따른 제품확인 검사·생산공정검사 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 실시하고, 상시샘플검사는 정기품질검사에 합격한 경우 실시한다. 다만, 월 20대 이하로 생산 또는 수입하는 같은 형식의 제품의 경우 정기품질검사는 생략하고 상시샘플검사를 실시한다. <개정 21. 11. 18., 22. 10. 12.>

(2) (1)에 따라 검사에 합격한 제품의 형식은 2개월에 1회 정기품질검사를 받는다. <개정 21.11.18.>

(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 내

의 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 검사 항목

### 4.3.1 제조시설에 대한 검사

규칙 별표 7에 따라 연소기의 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 연소기에 대한 검사는 제조기준에의 적합 여부를 확인하기 위하여 다음에 따

라 설계단계검사와 생산단계검사로 구분하여 실시한다.

#### 4.3.2.1 설계단계검사

제조기준에 적합한지 실시하는 신규 설계단계검사 및 변경 설계단계검사의 검사항목은 다음과 같다. 다만, 한국가스안전공사 또는 공인시험·검사 기관의 시험성적서 또는 검사성적서를 제출한 경우에는 그 성적서를 검증하여 그 부품의 설계단계검사를 면제할 수 있다. <개정 21. 11. 18., 23. 10. 5.>

- (1) 3.1에 따른 재료 적합 여부
- (2) 3.2에 따른 구조 및 치수 적합 여부
- (3) 3.3에 따른 장치 적합 여부
- (4) 3.4에 따른 성능 적합 여부
- (5) 3.6에 따른 표시 적합 여부

#### 4.3.2.2 생산단계검사

제조 기준에 적합한지 확인하기 위해 실시하는 생산단계검사의 검사 종류별 검사 항목은 다음과 같다. <개정 22. 10. 12.>

##### 4.3.2.2.1 제품확인검사

###### (1) 정기품질검사

- (1-1) 3.2에 따른 구조의 적합 여부
- (1-2) 3.4.1.1에 따른 가스통로의 기밀 성능의 적합 여부
- (1-3) 3.4.1.2에 따른 절연저항 성능의 적합 여부
- (1-4) 3.4.1.3에 따른 내전압 성능의 적합 여부
- (1-5) 3.4.3.1에 따른 전기점화 성능의 적합 여부
- (1-6) 3.4.3.4에 따른 연소상태 성능(무풍 상태)의 적합 여부 <개정 15. 4. 14., 22. 10. 12.>
- (1-7) 3.4.1.4에 따른 소화안전장치작동 성능의 적합 여부 <개정 15. 4. 14.>

###### (2) 상시샘플검사

- (2-1) 3.4.1.1에 따른 가스통로의 기밀 성능의 적합 여부
- (2-2) 3.6에 따른 표시의 적합 여부
- (2-3) 3.4.3.4에 따른 연소상태(무풍 상태) 성능의 적합 여부(3.4.3.4.6은 제외한다) <개정 15. 4. 14., 22. 10. 12.>
- (2-4) 3.2에 따른 구조의 적합 여부(「액화석유가스안전관리기준통합고시」 제10-2-2조에 따라 설계단계검사가 생략되는 연소기에 한정한다) <신설 22. 10. 12.>
- (2-5) 3.3에 따른 장치의 적합 여부(「액화석유가스안전관리기준통합고시」 제10-2-2조에 따라 설계단계검사가 생략되는 연소기에 한정한다) <신설 22. 10. 12.>

##### 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 16.1.8>

구분		심사항목	적용 여부	
			공정확인심사	종합품질관리체계심사
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

검사항목별 제조기준에 적합한지 명확하게 판정할 수 있도록 다음에 따라 실시한다.

4.4.2.1.1 연소기의 종류와 가스소비량별 사용압력의 범위는 제조자의 제출서류로 확인한다.

4.4.2.1.2 내식성재료는 제조자의 제출서류로 확인한다.

4.4.2.1.3 그 밖에 설계단계검사방법은 한국가스안전공사 사장이 정하는 바에 따른다.

#### 4.4.2.2 생산단계검사

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

##### 4.4.2.2.1 제품확인검사

###### (1) 샘플링

(1-1) 정기품질검사 시료 수는 1개로 한다. <개정 21.11.18.>

(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 같다.

표 4.4.2.2.1(1) 상시샘플검사 시료 수 <개정 23. 10. 5.>

1조를 형성 하는 수	2개 이상 8개 이하	9개 이상 15개 이하	16개 이상 25개 이하	26개 이상 50개 이하	51개 이상 90개 이하	91개 이상 150개 이하	151개 이상 280개 이하	281개 이상 500개 이하	501개 이상 1200개 이하	1201개 이상 3200개 이하
시료수	2개	3개	5개	8개	13개	20개	32개	50개	80개	125개

## (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 같다. 이 경우 판정위원회의 결정전까지는 종전의 검사결과를 따른다.

(2-1-1) 한국가스안전공사는 정기품질검사와 공정확인심사 또는 종합품질관리체계심사의 결과 보고서를 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 같다.

(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 한국가스안

전공사가 결정한다.

### (3) 검사결과 처리

#### (3-1) 공정검사 신청자의 검사결과 처리

공정검사 신청자에 대한 생산공정검사나 종합공정검사의 결과처리는 다음과 같이한다.

(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 같이한다.

(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 같이한다.

(3-3-1) 수시품질검사에서 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, 가스 용품의 해당 품목을 추가하는 경우에는 기존 품목의 나머지 기간으로 한다.

**4.5 그 밖의 검사기준****4.5.1 수입품 검사**

수입자가 원하는 장소에서 수입품에 대한 검사를 실시하는 경우, 검사에 필요한 장비·재료 등 검사에 소요되는 비용은 신청자가 부담한다. <개정 21.11.18.>

**4.5.2 검사일부 생략**

**4.5.2.1** 생산공정검사나 종합공정검사를 받는 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**

1. 서문	
	<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>
2. 일반사항 <개정 16.1.8>	
가. 조직	
(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>【종합】</b>	<p>(가) 연구·개발책임자 및 인력</p> <p>(나) 연구·개발에 필요한 적정 설비 및 장비</p>
나. 품질시스템	
(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.
<신설 16.1.8>	<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>
다. 인적자원	
(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>【종합】</b>	
라. 시설 및 장비	
(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>

	(다) 지원서비스(운송, 통신 등)
(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.
3. 설계	
가. 설계 및 개발	
(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 시방서 (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 시방서 (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.
4. 제조	
가. 구매	
(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.
나. 생산	
(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)	제조업소는 제조단계에서 측정 요구사항 및 추적성과 관련하여 제품 상태를 식별하여야 한다.

<b>【종합】</b>	
<b>【주기】</b>	
(4) <b>【주기】</b>	작업준비는 작업의 첫 가동, 자재의 교체 또는 작업변경 시 마다 검증되어야 한다.
(5) <b>【종합】</b>	각 공정에 대한 적절한 통계적 기법은 양산 전에 결정되어야 하고 관리계획서에 포함되어야 한다. 산포, 공정능력 같은 기본적 개념은 조직 전반에서 이용되어야 한다.
(6) <b>【종합】</b>	제조업소는 제품, 제조공정에서 잠재적이고장영향분석 등 분석결과를 고려한 관리계획서를 갖추어야 한다.
(7) <b>【종합】</b>	제품품질에 영향을 미치는 모든 인원을 위하여 문서화된 작업지침서를 작성하여야 한다. 이 지침서는 작업장에서 쉽게 열람이 가능하여야 한다.
(8) <b>【종합】</b>	제조업소는 주요공정을 파악하고 기계/장비/치공구의 보전을 위한 자원을 제공해야 하며 효과적으로 계획된 총체적 예방보전 시스템을 개발하여야 한다. 시스템에는 다음사항을 포함하여야 한다. (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 16.1.8>
5. 자체검사	
가. 검사방법 및 절차	
(1) <b>【주기】</b>	제조업소는 수행해야 할 검사를 결정하고 결정된 요구사항에 대한 제품적합성 여부를 검사해야 한다. 이는 제품생산공정의 적절한 단계에서 수행되어야 한다
(2) <b>【주기】</b>	검사한 제품에 대하여는 합격판정기준에 적합하다는 증거가 유지되어야 한다. 기록에는 제품의 불출을 승인하는 인원이 나타나야 한다.
(3) <b>【종합】</b>	계수 값 데이터 샘플링에 대한 합격수준은 무결점이어야 한다.
(4) <b>【주기】</b>	측정은 요구사항에 일치하는 방법으로 수행되도록 하여야 하고 유효한 결과를 보장하기 위하여 측정 장비는 다음과 같아야 한다. (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) <b>【주기】</b>	교정 및 검증결과에 대한 기록은 유지되어야 하며 측정값은 보정의 형태로 활용되어야 한다.
(6) <b>【종합】</b>	통계적 방법을 사용하여 각 형태의 측정 및 시험의 결과에 나타난 측정시스템의 변동을 분석하여야 한다.
(7) <b>【주기】</b>	제조업소는 1년에 1회 이상 설계단계검사 전체항목에 대한 검사를 실시하고 그 기록을 유지해야 한다.
(8) <b>【종합】</b>	제조업소는 1년에 2회 이상 설계단계검사 전체항목에 대한 검사를 실시하고 그 기록을 유지해야 한다. <개정 14.11.17, 16.1.8>
(9) <b>【종합】</b>	제조업소의 시험실은 다음 기술적 요구사항을 규정하여 품질시스템 문서화에 포함되어야 한다. 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>

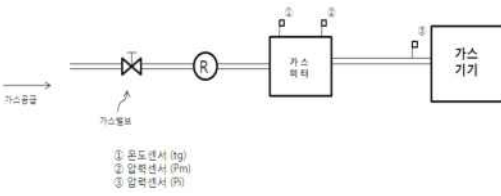
나. 시정 및 예방조치	
(1)	부적합품 및 의심스런 제품이 식별되고 관리됨을 보장하여야 한다.
<b>【주기】</b>	
(2)	부적합의 재발방지를 위한 조치를 취하여야 하며, 문서화된 절차에는 다음 사항을 규정하여야 한다. (가) 부적합의 검토 (고객불만 포함) (나) 시정조치의 결정, 실행 및 기록
(3)	품질방침, 품질목표, 심사결과, 데이터분석, 시정조치, 예방조치 및 경영검토의 활용을 통하여 품질시스템의 효과성을 지속적으로 개선하여야 한다.
(4)	부적합의 발생방지를 위하여 잠재적 부적합의 원인을 제거하기 위한 예방조치를 실행하여야 한다.
다. 내부감사	
(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.
6. 의무 <개정 16.1.8>	
가. 합격표시	
(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. <b>【주기】</b> (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
(2)	합격표시 제작에 관한 규정을 별도로 문서화해야 하며 합격표시의 제작·변경에 대한 사항은 전부 기록되어야 하며 최신의 상태로 유지되어야 한다. <b>【종합】</b> <b>【주기】</b>
나. 안전관리	
(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>【종합】</b>
다. 그 밖의 사항	
(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. **【종합】** 은 종합공정검사 대상에만 적용하는 기준  
 2. **【주기】** 는 검사주기에 따른 검사 시 적용하는 기준  
 3. 표시가 없는 조항은 공정확인심사나 종합적품질관리체계심사의 공통 기준



**부록 B 가스사용 업무용 대형연소기 성능시험 방법 <신설 21.11.18.>**

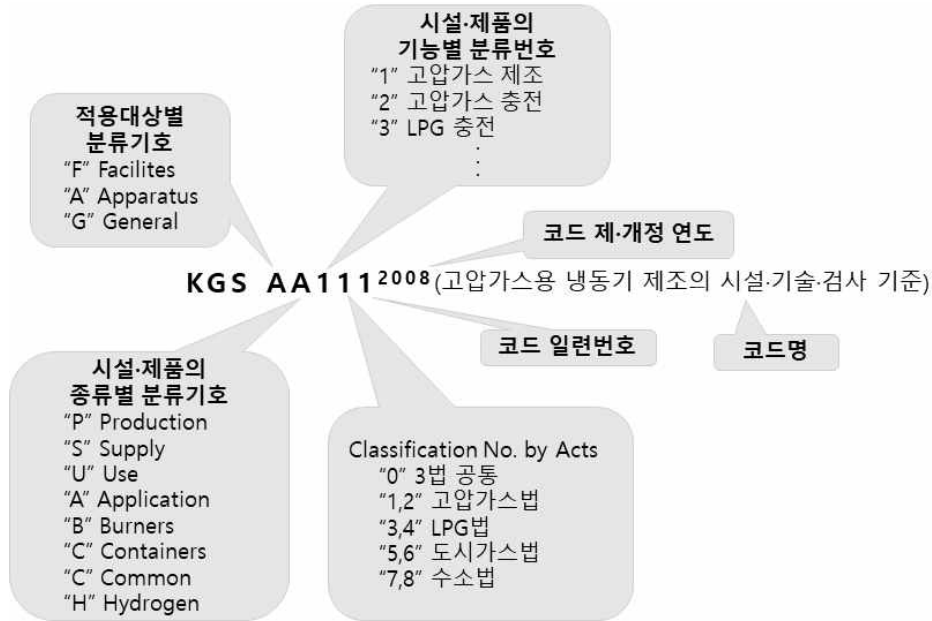
B1. 기밀 성능 시험	
시험 방법	(1) 가스 콕을 닫은 상태에서 가스 입구 쪽에서 상용압력의 1.5배 이상의 공기압을 가하여 1분간 유지하고, 수주계 또는 미압계로 측정하여 누출 유무를 확인한다. (2) 가스 콕에서 불꽃 구멍까지는 점화 상태에서 누출검지기, 발포액, 불꽃시험 등으로 외부 누출 유무를 확인한다.
B2. 소화안전장치 작동시험	
시험 방법	(1) 밸브 열림 시간 통상의 조작으로 점화한 후, 안전장치의 밸브가 열릴 때부터 밸브의 열림 상태가 지속될 수 있는 상태로 유지될 때까지의 시간을 측정한다. (2) 밸브 닫힘 시간 버너에 점화한 후 15분 이후에 일단 소화하고 계속해서 소화된 채로 파일럿버너 또는 메인버너에 가스 또는 공기를 유입하고 소화되었을 때부터 안전장치의 밸브가 차단될 때까지의 시간을 측정한다.
B3. 전기점화 작동시험	
시험 방법	취급 설명서 등에 표시하는 점화 방법 또는 다음에 따라 10회 반복해서 점화 조작을 하여 점화의 횟수 및 케이싱 밖으로의 불꽃 넘침, 그 외의 것에 의한 폭발적인 점화의 유무를 조사한다. 1) 미리 여러 회의 예비 시험을 한다. 2) 점화 조작마다 전기 점화 장치 및 버너를 실온에 가까운 상태로 한다. 3) 점화 조작의 1회 및 속도는 점화원 발생 구조에 따라 원칙적으로 다음과 같다. a) 압전 점화 방식에서 단발식은 1조작을 1회로 한다. 또한, 점화 조작 1회의 속도는 원칙적으로 약 0.5~1초로 한다. b) 압전 점화 방식에서 연속 회전식은 1회전을 1회로 한다. 또한 점화 조작 1회의 속도는 a)와 같은 것으로 한다. c) 건전지 또는 가정용 전원을 사용한 연속 방전 점화 방식 및 히터 점화 방식은 “점화” 위치 등의 조작 위치에서 2초간 유지하는 것을 1회로 한다.
B4. 가스소비량 시험	
시험 방법	(1) 기기를 그림 B4와 같이 설치한다. (2) 시험 가스는 기준가스 및 표준압력에서 최대가스소비량으로 기기를 가동한다. (3) 수주계 ③의 가스 압력은 표준압력(도시가스의 경우 2.0 kPa, LPG의 경우 2.8 kPa 또는 25 kPa 등)과 일치시킨다. <개정 22. 10. 12.> (4) 가스소비량이 일정하게 되었을 때 측정을 시작하고 연속하여 측정된 값의 차가 2% 이하가 되었을 때 산술평균값을 구한다. (5) 온도 15 ℃, 가스 표준압력, 대기압 101.3 kPa 건조 상태에서의 가스소비량은 다음 식에 따라 산출한다. $Q_c = Q \times \frac{1000}{3600} \times V \times \sqrt{\frac{101.3 + P_g}{101.3} \times \frac{P_a + P_g}{101.3} \times \frac{288}{273 + t_g} \times \frac{d}{d_g}}$ 여기에서 $Q_c$ : 총발열량으로(101.3 kPa, 15 ℃, 건조가스) 보정된 가스소비량(kW) $Q$ : 15 ℃, 101.3 kPa 건조 기준가스의 총발열량 (MJ/m <sup>3</sup> ) (도시가스의 경우 40.05 MJ/m <sup>3</sup> , LPG의 경우 95.65 MJ/m <sup>3</sup> ) <개정 22. 10. 12.> $V$ : 습도, 온도 및 압력 조건하에서 가스미터를 통해 측정되는 부피 가스량 (m <sup>3</sup> /h) $P_g$ : 가스 미터에서의 가스 압력 (kPa)

	<p> <math>P_a</math> : 시험을 실시하였을 때의 대기압 (kPa)  <math>t_g</math> : 가스미터의 가스 온도 (°C)  <math>d</math> : 시험가스의 밀도  <math>d_r</math> : 기준가스의 밀도(도시가스의 경우 0.594, LPG의 경우 1.550) &lt;개정 22. 10. 12.&gt;         </p> <p>(6) 습식가스미터기를 사용하는 경우에는 습도를 고려하여 가스밀도를 <math>d</math>에서 <math>d_h</math>로 변환하여 보정한다.</p> $d_h = \frac{d(P_a + P_g - P_s) + 0.622P_s}{P_a + P_g}$ <p>여기에서, <math>P_s</math>는 포화수증기압을 뜻하며 아래와 같이 계산한다.</p> $P_s = 10^\alpha \text{ kPa} \left( \text{여기에서 } \alpha = 7.203 - \frac{1735.74}{t_g + 234} \right)$ <p>(7) 측정가스소비량의 표시가스소비량에 대한 정밀도는 다음 식에 따라 산출한다.</p> $\Delta Q_c = \frac{Q_c - Q_r}{Q_r} \times 100$ <p>여기에서 <math>\Delta Q_c</math> : 측정가스 소비량의 표시가스소비량에 대한 정밀도(%)  <math>Q_c</math> : 측정가스 소비량(kWh)  <math>Q_r</math> : 표시가스소비량(kWh)</p> <div style="text-align: center;">  <p>그림 B4. 가스소비량 측정장치</p> </div>
<p>B5. 이론건조연소가스 중의 CO농도 측정 시험</p>	
<p>시험 방법</p>	<p>버너에 점화하여 15분 후에 아래와 같이 버너의 연소배기가스를 가능한 한 전체적으로 평균하여 채취한다.</p> $CO = CO_a \times \frac{O_{2t}}{O_{2t} - O_{2a}}$ <p>다만, 시험가스의 성분이 확인되어 있는 경우는 건조연소 가스 중의 CO 농도 및 CO<sub>2</sub> 농도를 측정하고 다음 식에 따라 산출해도 된다.</p>

	$CO = CO_a \times \frac{CO_{2max}}{CO_{2a} - CO_{2t}}$ <p>여기에서</p> <p>CO : 이론건조 연소가스 중의 CO 농도 (부피 %)</p> <p>CO<sub>a</sub> : 건조 연소가스중의 CO 농도 측정값 (부피 %)</p> <p>O<sub>2t</sub> : 급기구 부위기 중(건조 상태의 O<sub>2</sub> 농도 측정값(부피 %, 신선한 공기인 경우는 21 %)</p> <p>O<sub>2a</sub> : 건조 연소가스 중의 O<sub>2</sub> 농도 측정값 (부피 %)</p> <p>CO<sub>2max</sub> : 이론건조 연소가스 중의 CO<sub>2</sub> 농도 (부피 %)</p> <p>CO<sub>2a</sub> : 건조 연소가스 중의 CO<sub>2</sub> 농도 측정값 (부피 %)</p> <p>CO<sub>2t</sub> : 급기구 부위기 중(건조 상태의 CO<sub>2</sub> 농도 측정값(부피 %)</p> <p>(1) 시험용 냄비를 사용하여 CO농도를 측정하는 레인지의 경우, 시험용 냄비의 50%를 덮는 채취기를 사용하여 평균적으로 연소배기 가스를 채취한다.</p> <p>(2) 시험용 냄비를 사용하지 않고 CO농도를 측정하는 연소기의 경우, 배기구에 적합한 채취기를 사용하여 연소배기가스 배출부 전체 면에 걸쳐서 가능한 한 평균적으로 연소배기 가스를 채취한다.</p> <p>(3) CO농도 측정은 최대 가스소비량에서 측정한다.</p> <p>(4) 레인지의 경우 버너별(동일한 버너인 경우 1개 버너만)로 최대 가스소비량에서 시험용 냄비를 사용하여 측정한다. 측정 시 물의 양은 용기 깊이의 1/2이상으로 한다.</p>														
<p>레인지 소비량별 시험용 냄비의 크기</p>	<table border="1" data-bbox="587 1272 1098 1563"> <thead> <tr> <th>가스 소비량 (kW)</th> <th>냄비 크기의 호칭 (cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6.8 kW 이하</td> <td>AB 331 부록 B3</td> </tr> <tr> <td>6.8 kW 초과 9.2 kW 이하</td> <td>33</td> </tr> <tr> <td>9.2 kW 초과 12.9 kW 이하</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>12.9 kW 초과 17.2 kW이하</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>17.2 kW 초과 20.4 kW이하</td> <td>42</td> </tr> <tr> <td>20.4 kW 초과</td> <td>44</td> </tr> </tbody> </table> <p>비고 1. 제조자가 사용 냄비 크기 및 종류를 설명서 등에 표시하는 경우에는 이에 따르지 않아도 된다.</p> <p>비고 2. 냄비 크기가 상판을 초과하는 경우는 석쇠(삼발이) 크기의 냄비를 사용할 수 있다.</p>	가스 소비량 (kW)	냄비 크기의 호칭 (cm)	6.8 kW 이하	AB 331 부록 B3	6.8 kW 초과 9.2 kW 이하	33	9.2 kW 초과 12.9 kW 이하	36	12.9 kW 초과 17.2 kW이하	40	17.2 kW 초과 20.4 kW이하	42	20.4 kW 초과	44
가스 소비량 (kW)	냄비 크기의 호칭 (cm)														
6.8 kW 이하	AB 331 부록 B3														
6.8 kW 초과 9.2 kW 이하	33														
9.2 kW 초과 12.9 kW 이하	36														
12.9 kW 초과 17.2 kW이하	40														
17.2 kW 초과 20.4 kW이하	42														
20.4 kW 초과	44														

## 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.



분야 및 기호		종류 및 첫째 자리 번호		분야 및 기호		종류 및 첫째 자리 번호		
제품 (A) (Apparatus)	기구(A) (Appliances)	냉동장치류	1	시설 (F) (Facilities)	제조·충전 (P) (Production)	고압가스 제조시설	1	
		배관장치류	2			고압가스 충전시설	2	
		밸브류	3			LP가스 충전시설	3	
		압력조정장치류	4			도시가스 도매 제조시설	4	
		호스류	5			도시가스 일반 제조시설	5	
		경보차단장치류	6			도시가스 충전시설	6	
		기타 기구류	9			고압가스 판매시설	1	
		연소기 (B) (Burners)	보일러류			1	판매·공급 (S) (Supply)	LP가스 판매시설
	히터류		2		LP가스 집단공급시설	3		
	레인지류		3		도시가스 도매 공급시설	4		
	기타 연소기류		9		도시가스 일반 공급시설	5		
	용기(C) (Containers)	탱크류	1		저장·사용 (U) (Use)	고압가스 저장시설	1	
		실린더류	2			고압가스 사용시설	2	
		캔류	3			LP가스 저장시설	3	
		복합재료 용기류	4			LP가스 사용시설	4	
		기타 용기류	9			도시가스 사용시설	5	
	수소 (H) (Hydrogen)	수소추출기류	1			일반 (G) (General)	공통 (C) (Common)	수소 연료 사용시설
		수전해장치류	2		기본사항			1
		연료전지	3		공통사항		2	

