

KSA	한국표준협회	제정일 : 2007-08-02
	심사기준	개정일 : 2021-05-07 개정번호 : 10

## JIS S 1037 내화금고

일본산업규격으로의 적합성 인증 - 일반인증지침인 JIS Q 1001의 “7.평가”와 같이  
인증기관은 JIS인증 심사 시, 다음의 사항에 적합한가를 심사한다.

a)해당 JIS규격, b)일반 인증지침(JIS Q 1001), c)분야별 인증지침(JIS Q 1013 등),  
d)인증기관이 업무에 규정한 요구사항이다. 본 심사기준은 d)에 해당한다.

### 1. 제품관리

제조하는 제품의 종류등급에 따라 해당JIS에서 규정하고 있는 품질, 제품검사 방법 및 제품 보관방법  
및 유의사항을 사내규격에서 구체적으로 규정하고 그 내용은 해당 JIS에서 규정하고 있는 내용 및 아래  
에 표현된 내용을 만족함과 동시에 이를 근거로 적절히 실행하고 있어야 한다.

제품의 품질특성	제품검사방법	제품보관방법 및 유의사항
1. 종류 2. 품질 2.1 외관 2.2 성능 2.2.1 강도 (1) 선반 (2) 문짝 (3) 서랍 2.2.2 내반복시험 (1) 서랍 (2) 문의 개폐 2.2.3 안정성시험 2.2.4 도막의 방청시험 2.2.5 도막 부착시험 2.2.6 금속부 도금두께시험 2.2.7 내화시험 (1) 표준가열 (2) 급가열·충격낙하병용 2.2.8 내파괴 성능 (1) 문단속기구파괴 (2) 문·본체틀(樑)파괴 3. 구조 4. 재료 5. 표면처리 6. 제품의 호칭법 7. 표시 8. 취급설명서	원쪽의 기재되어있는 품질을 확보 하기 위해서 필요한 검사방법을 구 체적으로 규정하고 있을 것.  특히 판정기준이 JIS에서 명확하게 표현되지 않은 항목에 관해서는 한 도견본 등에 의해 품질의 판정을 구체적으로 파악할 수 있도록 규정 하고 있을 것.  (2. 품질) 형식검사와 수도검사를 규정할 것.	제품을 적절한 상태로 보관하기 위한 제품보관방법에 대해서 구 체적으로 규정하고 있을 것.

비고. 제품검사는, 최종검사 또는 공정검사(중간검사) 중 어느 것으로 실시해도 된다.

## 2. 자재 관리

아래 표에 게재되어 있는 자재에 대하여 그 품질, 수입검사방법 및 보관방법을 사내규격에서 구체적으로 규정하고 그 내용은 아래 표에 표현되어 있는 내용을 만족함과 아울러 이것에 근거하여 적절히 실행하고 있어야 한다.

자재명	자재 품질	수입검사방법	보관방법 및 유의사항
1. 강판	1. JIS G 3101, G 3131, G 3141 또는 G 3313에 규정하는 품질 또는 이와 동등 이상의 품질	왼쪽에 기재되어있는 품질을 확보하기 위해서 필요한 검사방법을 구체적으로 규정하고, 이에 따라 검사하고 인수할 것.	로트의 구분을 명확히 하고 있을 것.
2. 봉강(棒鋼)	2. JIS G 3123 또는 G 4051에 규정하는 품질 또는 이와 동등 이상의 품질	단, 다음 중 하나에 의해 실시해도 좋다.	
3. 평강(平鋼) 및 형강(形鋼)	3. JIS G 3101에 규정하는 품질 또는 이와 동등 이상의 품질	(1)JIS마크 제품의 경우 JIS마크의 확인 (2)제조자의 시험성적서 확인	
4. 시멘트	4. JIS R 5210, R 5211, R 5212 또는 R 5213에 규정하는 품질 또는 이와 동등 이상의 품질	(3)구입처의 품질이 장기간 안정된 것으로 확인할 수 있는 부자재의 경우, 해당 상표 확인	
5. 내화충전재	5. 종류, 두께, 재질 5.1 충전 후의 화학변화 등으로 내화금고 본체 및 보관물에 악영향을 미치지 않을 것		
6. 표면처리	6.1 JIS K 5531 또는 JIS R 5572에 규정하는 품질 또는 이와 동등 이상의 성능 6.2 JIS H 8610 또는 JIS H 8617에 규정하는 품질 또는 이와 동등 이상의 성능 6.3 JIS H 8601에 규정하는 품질 또는 이와 동등 이상의 성능		
7. 기타 재료	7. 재료, 두께, 밀도를 명확히 한다.		

비고 1. 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 따라 표 안의 원자재 중 해당하는 원자재에 대해서는 사내규격으로 규정해 놓아야 한다.

2. 외주공장 또는 관련공장에서 실시하는 공정에 관련된 원재료에 대해서는 외주공장 또는 관련공장에서 직접 조달해도 좋다.

### 3. 제조공정 관리

아래 표의 제조공정에 대하여 각 공정에서 요구하는 관리항목 및 그 관리방법, 품질특성 및 그 검사방법, 작업방법을 사내규격에서 구체적으로 규정하고 그 내용은 아래 표에 표현되어 있는 내용을 만족함과 아울러 이것에 근거하여 적절히 실시하고 있어야 한다.

공정명	관리항목	품질특성	관리방법
			[공통사항] ①다음에 규정하는 관리항목 및 품질특성에 대한 기록을 할 것. ②검사 방식, 불량품(불합격 로트) 조치 등을 정해 실시하고 있을 것.
※1. 판금가공	1.' 치공구 및 금형의 취부상태 및 교환시간	1."~3." 외관, 형상, 치수	1. "~3." 치수
2. 기계가공	2.' 치공구 및 금형의 취부상태 및 교환시간		
※3. 용접	3.'		
3.1 주요부의 용접	3.1 용접재의 종류, 전압, 전류, 시간		
3.2 그 외 부분의 용접	3.2 용접재의 종류, 전압, 전류, 시간		
※4. 내화재의 충전	4.'	4."	4."
(1) 판상의 내화재의 경우	(1) 충전상태	(1) 치수	(1) 치수
(2) 선상의 내화재의 경우	(2) 충전상태	(2) 치수, 질량	(2) 질량
(3) 유동성이 있는 내화재의 경우	(3) 충전상태, 배합비	(3) 비중	(3) 비중
5. 표면처리	5.'	5."	5."
(1) 도장의 경우	(1) 전처리조건, 배합기준, 점도, 도포회수, 도금온도, 도금시간	(1) 외관, 도막의 두께	(1) 도막의 두께
(2) 도금의 경우	(2) 전처리 조건, 액의 농도 및 온도, 침윤조건, 전류	(2) 외관, 도금의 두께	(2) 도금의 두께
(3) 양극산화피막의 경우	(3) 전처리조건, 액의 농도 및 온도, 전압, 전류, 시간	(3) 외관, 피막의 두께	(3) 피막의 두께
※6. 조립	6.' 부재의 조립위치, 조립용 치구 또는 공구의 설치 위치	6." 외관, 형상, 치수, 각부의 작동	6." 치수

- 비고 1. 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법에 따라, 상기 표의 제조공정 중 해당하는 공정은 사내규격에 규정해야 한다.
2. 공정의 주요부의 용접은 본체의 외함 자체의 용접, 외함과 본체들의 용접 및 **힌지(경첩)** 용접 및 문에 대해서 문과 문틀의 용접 및 힌지의 용접을 말한다.
3. 「※」표에 해당하는 공정을 제외하고 제조공정의 일부를 외주공장 또는 관련공장에 의뢰하는 경우에는 5항에 규정된 외주관리가 사내규격에 따라 적절하게 실시되고 있는지 확인한다.
4. 해당 공장내 노무제공형의 외주는 여기에서는 외주로 간주하지 않는다.

#### 4. 설비관리

아래 표의 주요 제조설비(부속제조설비를 포함) 및 검사설비를 보유하여야 한다. 또한 적절한 관리방법(점검장소, 점검항목, 점검주기, 점검방법, 판정기준, 점검 후 처리, 설비대장 등)을 사내규격에서 구체적으로 규정해야하고 그 내용은 아래 표에 표현되어 있는 내용을 만족함과 아울러 이것에 근거하여 적절히 실시하고 있어야 한다.

설비명	관리방법 및 비고
<b>1. 제조설비</b> ※(1)판금가공설비 (2)기계가공설비 ※(3)주요부의 용접설비 ※(4)기타 부분의 용접설비 (5)표면처리설비 ※(6)내화재 충전설비(싸이로 및 믹서기) ※(7)조립설비  <b>2. 검사·시험 설비</b> ※(1)치수측정기 ※(2)막두께측정기구 ※(3)강도시험장치 ※(4)내반복시험장치 ※(5)안정성시험장치 (6)도막의 부식방지시험장치 (7)도막부착시험장치 (8)금속부 도금두께시험장치 (9)내화시험장치 ※(10)내파괴시험용공구	①제조설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는데 필요한 성능을 가지고 있을 것. ②검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 시험·검사할 수 있는 설비일 것. ③제조설비 및 검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는 데 필요한 성능 및 정밀도를 유지하기 위한 점검·수리, 교정 등 기준을 정하고 있을 것.

비고1. 「※」표에 해당하는 설비를 보유하고 실시하고 있을 것.

비고2. 「※」표 이외 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법, 제조공정 또는 시험의 외부의뢰 등에 따라, 표 내의 제조설비 및 검사설비 중 필요로 하는 것에 대해서 보유하고 있을 것.

## 5. 외주 관리

### 5.1 제조공정의 외주

- (1) 제조공정의 외주는, 3항(제조공정의 관리) 및 4항(설비의 관리)에서 「※」표가 없는 공정에 대해서는 가능하지만, 제조공정의 일부를 신청자의 사외 외주공장에 외주하는 경우에는, 외주공장의 선정기준, 외주내용, 외주절차, 관리기준 등을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 이 심사기준 3항(제조공정의 관리)에 제시한 각 항목에 대해서, 외주공장과 계약을 체결하는 등 적절히 실시하고 있을 것.  
또, 외주품의 수입(인수)에 있어서는, 외주품의 수입검사규격 등으로 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 또한, 이것에 근거해 적절히 실시하고 있을 것.
- (2) 제조공정의 일부를 신청자의 관련공장에 의뢰하는 경우에는 의뢰내용, 의뢰절차 등을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 이 심사기준 3항(제조공정의 관리)에 제시한 각 항목에 대해서 적절하게 실시하고 있을 것.  
또, 의뢰품의 수입에 있어서는, 외주품 수입검사규격 등으로 사내 규격에서 구체적으로 규정하고, 또한, 이것에 근거해 적절히 실시하고 있을 것.

### 5.2 시험의 외주

- (1) 시험의 일부를 신청자의 사외 외주공장(또는 시험기관)에 외주하는 경우에는, 이 심사기준 1항(제품 관리), 2항(자재 관리)와 3항(제조 공정관리)에서 시험을 외부에 의뢰해도 된다는 것, 또는 4항(설비 관리) 중 「※」표가 없는 검사설비에 관계있는 시험에 대하여 인정하며, 외주를 하는 경우에는, 외주업체 선정기준, 외주내용, 외주절차, 시험결과의 조치 등에 대해서 사내규격에 구체적으로 규정하고 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.
- (2) 시험의 일부를 신청자의 관련공장에 의뢰하는 경우에는, 의뢰내용, 의뢰절차, 시험결과의 조치 등에 대해서 사내 규격에 구체적으로 규정하고 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.

### 5.3 설비관리에 있어서의 점검·수리, 점검·교정 등의 외주

- (1) 설비의 점검·수리, 점검·교정 등의 일부를 신청자의 사외 외주공장에 외주하는 경우에는, 외주처의 선정기준, 외주주기, 외주내용, 외주절차, 사후의 조치 등에 대해서 사내규격에 구체적으로 규정하고, 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.
- (2) 설비의 점검·수리, 점검·교정 등의 일부를 신청자의 관련공장에 의뢰하는 경우에는, 의뢰주기, 의뢰내용, 의뢰절차, 사후의 조치 등에 대해서 사내 규격에 구체적으로 규정하고, 이에 근거하여 적절하게 실시하고 있을 것.
- (3) 제품의 규격 요구사항에 대한 적합성을 보증하는 외주처의 측정기기는 정해진 주기 또는 사용 전에 국제 또는 국가 측정표준에 추적(소급) 가능한 계량표준에 비추어 교정 혹은 검증되지 않으면 안 된다.

## 6. 불만처리

다음 사항을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 또한 이것에 근거하여 적절히 실시하고 있을 것.

- ① 불만처리에 관한 절차 및 그 절차를 구성하는 각 부분의 직무분담
- ② 불만처리 방법
- ③ 불만원인의 해석 및 재발방지를 위한 조치방법
- ④ 기록표 양식 및 그 보관방법

비고 JIS Q 10002 (품질경영시스템-고객만족-조직)를 참고하여도 좋다.

## 7. 제품시험

### 7.1 최초 인증심사

(1) 시험방법 : 다음 중 하나, 또는 하나 이상을 선택하여 시험한다.

- ① JIS Q 1001 6.3.3과 같이 ISO/IEC 17025에 따른 적합성이 확보된 KSA와 MOU계약을 체결한 시험기관의 시험데이터를 활용하는 방법
  - ② 신청자의 시험 장소에서 KSA 심사원이 입회하여 신청자의 시험원이 실시하는 방법
  - ③ 신청자의 시험 장소에서 신청자의 시험원이 실시한 시험데이터를 활용하는 방법
  - ④ 일본 경제산업성에 등록된 시험기능이 있는 JIS인증기관의 시험데이터를 활용하는 방법
- 단, ②,③의 경우는 KSA 심사원의 ISO/IEC 17025에 따른 적합성 판정에 의하여 적합해야 한다.

(2) 샘플링 : 다음을 모두 만족하여야 한다.

- ① 시기 : 현장심사 시
- ② 장소 : 검사장 또는 완성품 창고
- ③ 방법 : 단순랜덤샘플링 또는 해당 제품규격에서 정하는 샘플링 방법

(3) 시험항목 : 해당 JIS규격에 정한 모든 제품시험항목으로 다음 표에 따른다.

시험항목	샘플링 대상	샘플 크기	시험항목의 특징
당해 제품규격의 시험항목	인증 받고자 하는 인증범위에 해당하는 제품의 재고	1	심사원은 인증범위를 특정한 후, 해당 인증범위를 모두 포괄하는 시험항목을 특정하여 시험을 실시한다.

(4) 판정기준 : 모든 시험항목에서 해당 JIS규격의 규정 수준이 이상인 경우 합격으로 판정하고 시험항목 중 하나라도 불합격이 있는 경우 불합격으로 최종 판정한다. 시정조치는 KSA JIS 인증회규의 프로세스에 의한다.

### 7.2 인증 유지심사

7.1 항의 최초심사에 준하는 방법으로 실시하며 인증범위에 해당하는 재고의 제품군 중에서 심사원의 판단으로 대표성을 만족시키는 제품으로 실시해야 한다.

## 8. 표시

최초심사에서는 JIS규격에 규정된 내용과 다음표의 내용이 사내 표준에 규정하고 있으며, 이에 따라 신청되어 있는지를 확인한다. 인증유지심사의 경우에는 당해 JIS에 규정 된 내용과 다음표의 내용이 표시되어 있는지를 확인한다. 심사원은 제품의 특성에 따라 제품마다 또는 포장마다 표시할지를 판단 하여 가능한 모든 경우에 표시되어 있는지를 확인해야한다.

구분	위치	방법	표시내용
1제품 마다 또는 1포장 마다	보기 쉬운 개소	식별이 용이하고 쉽게 지워지지 않는 방법으로 표시할 것	<p>[JIS Q 1001 13.1~3 JIS마크 등의 표시에 의한 내용]</p> <p>1)JIS마크 2)인증기관의 약호(KSA마크) 3)JIS번호 4)인증취득기업명 또는 약호 5)JIS규격의 종류 또는 등급</p> <p>[JIS S 1037 - 12. 표시에 의한 내용]</p> <p>1)이 규격의 번호 및 개정서력일(예 : JIS S 1037:2020) 2)종류<sup>3)</sup> (예 PR-2TKS) 3)제조연월 또는 그 약호 4)제조자명 또는 약호</p> <p>주3) 동일 내화금고 내에서 구분이 다른 보관물을 보관하는 것에 대해서는 그 구분 및 영역을 명확히 한다. 조항 11c)의 추가 타입의 용기로 분리 가능한 것은 기본이 되는 일반지용의 적용 내화시간을 명확히 한다.</p>

## 9. 로트의 추적

제품으로부터 자재까지 로트의 추적이 가능해야 한다. 추적의 대상이 되는 제품은 샘플링 한 제품 또는 검사 기록에서 지정된 것으로 한다. 추적은 선정된 제품에 사용되는 주요 재료에 대하여 추적되어야 한다.

## 10. 인증구분

구분	구분1	구분2	구분3
기준	보관물에 의한 기호	리로킹 기능에 의한 기호	성능에 의한 기호

## 심사기준 제.개정 이력

(JIS S 1037 내화금고)

개정번호	제개정 일자	제정 · 개정 사유 및 주요 내용	작성자	승인자
제정	2007-08-02	최초제정		
5차	2016-05-06	8. 인증구분을 JIS규격의 종류·등급으로 표준화 함 기타 편집 및 공통 항목 표준화 (TFT 참가자 : 윤태영, 안종성, 장두일, 김영태, 차종련)	TFT	기술 심의 위원회
6차	2017-01-01	인증구분 부여기준 표준화를 위한 개정	이상호	기술 심의 위원회
7차	2017-08-01	표시사항 표준화를 위한 QA직권 일괄개정	윤태영	직권 심의
8차	2017-09-15	공정, 자재, 설비 파트 총점검에 의한 일괄 개정 (TFT참가자: 권오섭, 안종성, 이상호, 이수홍, 장두일)	TFT	기술& 심의 위원회
9차	2019-07-13	총점검에 의한 일괄 개정	안종성	기술& 심의 위원회
10차	2021-05-07	JIS규격 후보 개정 그리고 필수설비 지정을 위한 개정	이상호	기술& 심의 위원회