



KC 61029-2-3

(개정 : 2015-09-23)

IEC Ed1.0, Amd1 1993-03

전기용품안전기준

Technical Regulations for Electrical and Telecommunication Products and Components

이동형 전동공구의 안전성

제2-3부: 대패 및 씨크니서에 대한 개별요구사항

Safety of transportable motor-operated electric tools

Part 2: Particular requirements for planers and thicknessers

KATS 국가기술표준원

<http://www.kats.go.kr>

목 차

전기용품안전기준 제정, 개정, 폐지 이력 및 고시현황	1
서 문	2
1 적용 범위 (Scope)	3
2 정의 (Definitions)	3
3 일반 요구사항 (General requirements)	4
4 시험 일반 조건 (General notes on tests)	4
5 정격 (Rating)	4
6 분류 (Classification)	4
7 표시 (Marking)	4
8 감전에 대한 보호 (Protection against electric shock)	5
9 시동 (Starting)	5
10 입력 전류 (Input and current)	5
11 온도 상승 (Heating)	5
12 누설 전류 (Leakage current)	5
13 라디오 및 텔레비전 장애 제거 (Radio and television interference suppression)	5
14 이물질 침투 보호 및 내습성 (Protection against ingress of foreign bodies and moisture resistance)	5
15 절연 저항 및 내전압 (Insulation resistance and electric strength)	5
16 내구성 (Endurance)	6
17 이상 운전 (Abnormal operation)	6
18 안정성 및 기계적 위험 (Stability and mechanical hazards)	6
19 기계적 강도 (Mechanical strength)	10
20 구조 (Construction)	10
21 내부 배선 (Internal wiring)	11
22 부품 (Component)	11
23 전원 접속 및 외부 유연성 케이블 및 코드 (Supply connection and external flexible cables and cords)	11
24 외부 도선용 단자 (Terminals for external conductors)	11
25 접지 접속 (Provision for earthing)	11
26 나사 및 접속 (Screws and connections)	11
27 연면거리, 공간거리 및 절연 거리 (Creepage distances, clearances and distances through insulation)	11
28 내열성, 내화성 및 내트래킹성 (Resistance to heat, fire and tracking)	11
29 내부식성 (Resistance to rusting)	12
30 방사선 (Radiation)	12
부 속 서 (Annex)	14
해 설 1	15
해 설 2	16

전기용품안전기준 제정, 개정, 폐지 이력 및 고시현황

제정 기술표준원 고시 제2000-54호(2000.04.06)

개정 기술표준원 고시 제2007-1110호(2007.11.28)

개정 국가기술표준원 고시 제2014-0421호(2014. 9. 3)

개정 국가기술표준원 고시 제2015-383호(2015. 9. 23)

부 칙(고시 제2015-383호, 2015.9.23)

이 고시는 고시한 날부터 시행한다.

전기용품안전기준

이동형 전동공구의 안전성

제2-3부: 대패 및 씨크니서에 대한 개별요구사항

Safety of transportable motor-operated electric tools

Part 2: Particular requirements for planers and thicknessers

이 안전기준은 1993년 제1판으로 발행된 IEC 61029-2-3, Safety of transportable motor-operated electric tools – Part 2-3 : Particular requirements for planers and thicknessers 에 Amendment1(2001) 를 기초로, 기술적 내용 및 대응 국제표준의 구성을 변경하지 않고 작성한 KS C IEC 61029-2-3(2007.09)을 인용 채택한다.

전동공구의 안전성 – 제2-3부 : 전기대패 및 씨크니서의 개별 요구사항

Safety of transportable motor operated electric tools –
Part 2 – 3 : Particular requirements for planers and thicknessers

개요

이 규격은 1993년 제1판으로 발행된 IEC 61029-2-3, Safety of transportable motor-operated electric tools-Part 2 : Particular requirements for planers and thicknessers에 IEC 61029-2-3의 Amendment 1(2001년)을 추가하여, 기술적인 내용 및 대응국제표준의 구성을 변경하지 않고 작성한 한국 산업규격이다.

1. 적용범위(Scope)

다음은 제외하고 제1부의 이 항목을 적용한다.

1.1 수정

첫 번째 단락을 다음으로 대체한다.

이 규격은 최대 폭이 260 mm 이하의 이동형 전기대패 및 씨크니서(thicknessers)에 적용한다.

2. 용어와 정의(Definitions)

다음은 제외하고 제1부의 이 항목을 적용한다.

2.101

대패 (planer)

공작물의 위치 조절 및 지지에 사용된 두 개의 프레임(frame) 사이에 배치된 수평으로 회전하는 날에 의해 목재의 표면을 평평하게 하도록 설계된 공구(공작물의 하면을 평평하게 한다.)

2.102

씨크니서 (thicknesser)

수평하게 도는 커터블록에 의해 목재를 설정한 두께까지 표면을 대패질하도록 설계된 도구, 칼날과 작업대를 지지하는 테이블의 표면 간의 거리가 조절이 가능하다(공작물의 상면을 매끄럽게 만든다).

2.103

대패 씨크니서 (planer thicknesser)

대패와 씨크니서의 두 가지 기능을 하도록 설계된 공구

2.104

커터블록 (cutter block)

드럼, 칼날, 칼날을 고정하는 시스템 및 축으로 구성된 회전하는 조립품

3. 일반 요구사항(General requirement)

제1부의 이 항목을 적용한다.

4. 시험 일반조건(General notes on tests)

제1부의 이 항목을 적용한다.

5. 정격(Rating)

제1부의 이 항목을 적용한다.

6. 분류(Classification)

제1부의 이 항목을 적용한다.

7. 표시(Marking)

다음은 제외하고 제1부의 이 항목을 적용한다.

7.1 추가

- 커터블록의 최대 무부하 속도
- 커터블록의 회전 방향
- 대패 폭

7.6 추가

커터블록의 회전 방향은 양각 또는 음각의 화살표로 표시하고, 어떠한 경우에도 보이지 않거나 지워지지 않아야 한다.

7.13 추가

사용설명서 또는 안내서에 다음과 같은 사항을 명시해야 한다.

- 적합한 보호장치 및 정확한 조절 없이 기계를 사용하지 않는다.
- 무딘 칼은 킥백(kickback)의 위험을 높이므로 사용하지 않는다.

대패의 경우, 다음과 같은 사항을 명시해야 한다.

- 커터블록을 사용하지 않을 때는 커터블록을 보호해야 한다.
- 짧은 공작물을 작업할 때는 밀대를 사용한다.
- 폭이 좁은 공작물을 안전하게 작업하기 위해 수평 압력장치 및 스프링으로 조이는 장치를 사용하는 등의 추가적인 조치가 필요하다.
- 대패는 칼날을 무디게 하거나 망가지게 하는 등의 손상을 주는 것에 사용하지 않는다.

비고 이것은 18.1.101.10에 적합하지 않는 기계에만 적용한다.

씨크니서의 경우, 다음과 같은 사항을 명시해야 한다.

- 작업을 안전하게 하기 위하여 킥백 방지 장치 및 피드(feed)축의 효능을 정기적으로 점검해야 한다.
- 대팻밥 집진 및 추출 후드를 갖춘 공구는 집진장치에 연결하여야 한다.

8. 충전부에 대한 감전보호(Protection against electric shock)

제1부의 이 항목을 적용한다.

9. 기동(Starting)

제1부의 이 항목을 적용한다.

10. 입력 및 전류(Input and Current)

제1부의 이 항목을 적용한다.

11. 온도상승(Heating)

제1부의 이 항목을 적용한다.

12. 누설 전류(Leakage current)

제1부의 이 항목을 적용한다.

13. 라디오 및 텔레비전 장애 제거(Radio and television interference suppression)

제1부의 이 항목을 적용한다.

14. 이물질 침투 보호 및 내습성(Protection against ingress of foreign bodies and moisture resistance)

제1부의 이 항목을 적용한다.

15. 절연저항 및 절연내력(Insulation resistance and electric strength)

제1부의 이 항목을 적용한다.

16. 내구성(Endurance)

제1부의 이 항목을 적용한다.

17. 이상운전(Abnormal operation)

다음은 제외하고 제1부의 이 항목을 적용한다.

17.1 추가

비고 101 이 규격에 적용되는 모든 기계는 가동부의 고장이 잘 발생하는 기계로 간주한다.

18. 안정성 및 기계적 위험(Stability and mechanical hazards)

다음은 제외하고 제1부의 이 항목을 적용한다.

18.1 추가

날은 커터블록 위의 보호대를 떼어내지 않고도 교체가 가능해야 한다.

비고 101 보호대는 공구에 영구적으로 부착되어야 한다. 그러나 날을 교체해야 하는 경우에는 움직일 수 있다.

18.1.101 이 규격에 적용되는 모든 기계

18.1.101.1 커터블록의 단면은 원형이어야 한다.

18.1.101.2 날의 절단 표면은 1.1 mm 이하의 높이로 커터블록의 표면 위를 감싸야 한다(**그림 101**의 “a” 참조).

18.1.101.3 커터블록은 절단날과 절단날을 고정하는 장치를 제외하고는 움푹한 곳이 없어야 한다(**그림 101**의 “a” 참조).

18.1.101.4 마찰만으로 칼날이 빠지는 것을 막는 데 의존하지 않도록 날을 커터블록에 고정해야 한다.

날이 강철 커터블록에 설치될 때, 죄는 나사는 최소한 5개의 나사산이 겹쳐져야 한다.

강철 이외의 재료로 만들어진 커터블록의 경우, 죄는 장치는 강철 블록용 죄는 나사의 요구사항과 동일한 정도의 강도로 만들어져야 한다.

18.1.101.5 자르는 날, 커터블록 및 프레임은 정상작동에서 예상되는 응력을 견딜수 있도록 설계되고 구조되어야 한다.

18.1.101.6 무딘 절단날은 5 mm 이하의 높이로 작업축의 가장자리까지 뻗쳐야 한다.

이러한 날의 몸체 두께는 3 mm 이상이어야 한다.

비고 텅스텐 - 탄화물로 만들어진 날의 경우, 이 요구조건은 날을 포함하여 지지대도 적용한다.

18.1.107 대패는 사용자의 부상 또는 대팻밥으로 시야가 가려지는 것을 방지하는 규정이 있어야 한다.

방출된 대팻밥을 모으는 장치는 이 요구사항을 만족하는 것으로 간주한다.

18.101.8 대패의 양쪽 테이블의 전장은 공작물 폭의 3.5배 이상이어야 한다.

평평하게 하는 폭이 160 mm이거나 이하인 공구의 경우, 대패의 양쪽 테이블의 최소 전장을 공작물 폭의 3배 이하로 줄이는 것이 가능해야 한다.

18.1.101.9 후미 테이블의 길이는 공작물 폭의 1.5배 이상이어야 한다.

18.1.101.10 날을 무디게 하는 기계는 적절한 보호 규정이 있어야 한다.

비고 적절한 보호 규정은 고려 중이다.

18.1.101.1 ~ 18.1.101.10의 적합성은 육안검사 및 측정으로 판정한다.

18.1.102 대패

18.1.102.1 날 끝의 회전하는 원과 조절 가능한 테이블의 가장자리 사이의 거리 “b”(그림 101을 참조)는 0에서부터 최대 조절할 수 있는 대패 깊이가 5 mm 이하여야 한다.

고정된 테이블의 가장자리와 커터블록 사이의 거리 “c”는 5 mm 이하여야 한다.

18.1.102.2 소음을 줄이기 위해 만든 대패 테이블 가장자리의 우묵한 부분은 폭이 6 mm 이하이어야 한다.

위와 동일한 효과를 내기 위해 만든 구멍은 지름이 8 mm 이하여야 한다.

18.1.102.3 후미 테이블의 가장자리는 변형 또는 손상으로 인해 발생하는 위험을 방지할 수 있을 정도로 강해야 한다.

적합 여부는 다음의 시험으로 판정한다.

스프링 충격 시험기(1.0 J의 에너지를 가진 250 g의 무게)로 가장자리에 충격을 가한다. 가장자리가 약하다고 판단되는 모든 지점에 충격을 3회 가한다. 시험 후에, 가장자리는 눈에 보이는 틈 또는 기계의 정확한 작동에 영향을 줄 수 있는 변형이 일어나지 않고 온전하게 유지되어야 한다.

18.1.102.4 대패는 평행 가이드가 있어야 한다.

18.1.102.5 대패는 평행 가이드의 양측에 커터블록을 덮는 보호대가 있어야 한다.

평행 가이드 뒤에 위치한 커터블록의 커버는 평행 가이드에 고정되어 평행 가이드가 움직일 때 커터

블록이 자동으로 덮이도록 해야 한다.

보호대는 다음 요구사항에 적합해야 한다.

18.1.102.5.1 작업 중에 사용하지 않는 부분(가이드 뒤)

날의 접촉을 보호대로 방지해야 한다. 보호대의 크기는 가이드가 어디에 위치하든, 가이드 뒤에 위치한 작업 축을 덮을 수 있을 정도가 되어야 한다.

가이드의 위치를 조정할 수 있다면(가로조절 또는 경사), 보호대의 변위는 가이드 변위와 연관되어야 한다.

18.1.102.5.2 작업 중에 사용하는 부분(가이드 앞)

작업 중에 사용할 수 있는 날의 접촉을 기계의 프레임으로 단단히 잠기는 장치로 방지해야 한다. 이 장치는 단지 덮이지 않은 작업축(작업 동안)의 일부분으로 사용되는 것이 가능하며 다음과 같다.

- 대패 폭이 100 mm까지 이르는 대패용 브리지-형 보호대 또는 자동폐쇄형 보호대
- 대패 폭이 100 mm 이상에 이르는 대패용 브리지-형 보호대

18.1.102.5.2.1 브리지-형 보호대(그림 102 참조)

- a) 브리지-형 보호대는 작업을 하지 않을 때(정지 위치) 최소한 하나의 테이블에 평평하게 놓을 수 있어야 한다.
- b) 날을 덮도록 고안된 브리지의 길이는 최소한 작업 폭과 같아야 한다.
- c) 최소 브리지 폭은 최대 홈 폭에 20 mm를 더한 값과 같아야 한다.
- d) 정지 위치에서, 브리지는 홈을 덮고, 홈의 폭이 최대가 될 때 가장자리로부터 최소 10 mm 거리에 있는 양측의 테이블까지 뻗어야 한다.
- e) 브리지를 최대높이로 설정할 때, 브리지의 앞부분은 최소한 최대 홈 폭을 위한 흡입구 테이블 가장자리의 끝을 통하여 통과되는 수직면에 위치해야 한다.
- f) 브리지의 앞과 뒤 사이의 높이 차는 조절이 가능하면 5 mm 이하이어야 한다.
- g) 가로조절을 하는 동안, 브리지는 작업축과 평행한 방향으로 움직여야 한다.
- h) 조각의 서로 다른 크기들에 대하여 수직 또는 가로의 브리지 조절은 공구를 사용하지 않고 한 번의 단일 작동으로 이루어지거나 또는 자동으로 이루어져야 한다.
- i) 브리지의 상면은 부드럽고, 둥글고 매끄러워야 한다. 일반적으로 위치를 조절하는 데 장애가 없어야 한다.
- j) 10 N의 힘에서 최대 브리지의 변위는 5 mm 이하이어야 한다. 이 힘은 가이드 근처 브리지 끝에 수직으로, 테이블에서 평행하게 하여 브리지에 가한다.

18.1.102.5.2.2 자동폐쇄형 보호대

- a) 작업을 하지 않는 경우, 보호대는 가이드 조절이 어떠한지 전체 축을 덮어야 한다.
- b) 사용하는 작업 폭에 상관없이 보호대는 사용하지 않는 공구의 부분을 덮어야 하고, 작업준비가 되었을 때 열어야 한다.
- c) 전체 평평하게 하는 동안에 목재와 가깝게 접촉하도록 유지해야 한다. 그리고 열린 위치에서 이를 잠그는 것이 불가능해야 한다.
- d) 최대 작업 폭 및 최대 열린 위치에 대하여, 최대 시간 0.2초 이내에 닫힌 위치로 자동적으로 되돌아가야 한다.

18.1.102.5.2.3 브리지형 또는 자동폐쇄형 보호대는 다음을 만족하는 재료로 만들어야 한다.

- 회전하는 공구와 의도하지 않은 접촉을 하게 되었을 경우, 위험이 발생하지 않아야 한다.
 - 브레이킹 또는 부분적 파열과 같이 보호대의 기능에 해를 주는 손상
 - 날의 손상
- 공작물에 충격이 가해진 경우, 보호대는 손상되지 않아야 한다.

적합 여부는 스프링 충격 시험기(1.0 J의 에너지를 가진 250 g의 무게)로 가장자리에 충격을 가하여 판정한다. 가장자리가 약하다고 판단되는 모든 지점에 충격을 3회 가한다.

시험 후에, 가장자리는 눈에 보이는 틈 또는 기계의 정확한 작동에 영향을 줄 수 있는 변형이 일어나지 않고 온전하게 유지되어야 한다.

18.1.102.6 평행 가이드의 높이는 80 mm 이상이어야 한다.

상면과 함께 보호하는 부분도 갭이 없어야 한다.

평행 가이드의 길이는 작업 폭의 2.5배가 되어야 한다.

18.1.102.7 공작물을 밀어 넣을 때, 핸들 및 레버가 사용자를 방해해서는 안 된다.

18.1.102.1, 18.1.102.2, 18.1.102.4, 18.1.102.5, 18.1.102.6 및 18.1.102.7의 적합 여부는 육안 검사 및 측정으로 판정한다.

18.1.103 씨크니서

18.1.103.1 씨크니서는 공작물로부터 킥백을 방지하기에 충분한 강도의 강철로 만들어진 고정장치를 장착해야 한다. 이 장치는 커터블록의 전체 길이만큼 뻗어 있다.

개별 그리퍼(gripper)의 두께는 3~8 mm이고, 그리퍼 사이의 중간층은 그리퍼 두께의 1/2보다 두껍지 않아야 한다. 진자 그리퍼는 앞뒤로 진동하는 것으로부터 안전해야 하고, 각각 들어올린 후에 자동으로 뒤로 떨어져서는 안 된다.

적합 여부는 다음으로 판정한다.

피드 테이블의 날 높이는 $D+1.2\text{ mm}$ 로 설정한다. D는 60 mm 폭의 밤나무 목재의 높이로 미리 양 표면을 평평하게 해 놓은 것이다. 이 공작물은 다른 위치에 있는 킥백 장치 아래에 둔다.

300 N의 누르는 힘을 가할 때, 킥백 장치는 절단 폭 위에 분포한 모든 위치에서 공작물을 유지하도록 해야 한다.

18.1.103.2 대팻밥 배출장치를 설치할 수 없는 대팻밥 배출구는 커터블록이 배출구를 통해 테스트 핑거에 접근할 수 없도록 구조되어야 한다.

적합 여부는 육안검사로 판정한다.

18.1.104 대패 – 씨크니서의 결합

18.1.104.1 두 가지가 결합된 대패-씨크니서의 경우, 각각에 규정된 요구조건을 모두 만족해야 한다.

18.1.104.2 이 결합된 공구를 씨크니서로 사용할 경우, 테이블을 접을 때 회전하는 부분에 접근하는 것을 막기 위해 보호대를 기계에 통합된 부분으로 보아야 한다.

적합 여부는 육안검사 및 측정으로 판정한다.

18.1.104.3 접는 테이블은 열린 위치에서 안전하여야 한다.
적합 여부는 육안검사로 판정한다.

18.3 수정

시험을 대신하여 다음을 적용한다.

300 N의 미는 힘을 공작물을 대는 방향으로 작업 테이블의 앞 가장자리에 가한다. 이러한 조건에서 밴드 톱이 뒤집히지 않아야 한다.

100 N의 미는 힘을 가할 때, 톱이 움직이지 않아야 한다.

18.101 공구는 다음을 공급해야 한다.

- 날 교체를 위해 필요한 공구
- 필요할 경우, 칼날 조절을 위한 표준치수
- 씨크니서 및 대패-씨크니서의 대패밥 배출구 위의 보호대
- 필요할 경우, 수평 압력 장치를 설치하는 장비

19. 기계적 강도(Mechanical strength)

제1부의 이 항목을 적용한다.

20. 구조(Construction)

다음 새로운 부속항을 추가한다.

20.18 수정

다음 항으로 현재 시험내용을 대체 :

적합성은 (100±1) mm 지름의 볼을 스위치에 인가하여 판정한다.

볼에 의해 공구가 시동되어서는 안 된다.

20.20 대체

대패 등은 전원이 차단된 후에 다시 전압이 복구될 때, 자동으로 시동되어서는 안 된다.

20.101 커터블록이 보호대에 의해 자동으로 보호되지 않는 기계의 경우, 커터블록의 공구는 스위치를 끄고 10초 이내에 정지해야 한다.

적합 여부는 측정으로 판정한다.

20.101 모든 기계는 완벽한 흡입 장치 또는 대팻밥과 먼지에 대한 외부 흡입 장치 장착이 가능한 장치를 가지고 있어야 한다.

21. 내부 배선(Internal wiring)

제1부의 이 항목을 적용한다.

22. 부품(Components)

제1부의 이 항목을 적용한다.

23. 전원 접속과 외부 유연성 케이블 및 코드(supply connection and external flexible cables and cords)

제1부의 이 항목을 적용한다.

24. 외부 전선용 단자(Terminals for external conductors)

제1부의 이 항목을 적용한다.

25. 접지접속(Provision for earthing)

제1부의 이 항목을 적용한다.

26. 나사 및 접속(Screws and connections)

제1부의 이 항목을 적용한다.

27. 연면거리, 공간거리, 절연거리(Creepage distances, clearances and distances through insulation)

제1부의 이 항목을 적용한다.

28. 내열성, 내화성 및 내트래킹(Resistance to heat, fire and tracking)

제1부의 이 항목을 적용한다.

29. 내부식성(Resistance to rusting)

제1부의 이 항목을 적용한다.

30. 방사선(Radiation)

제1부의 이 항목을 적용하지 않는다.

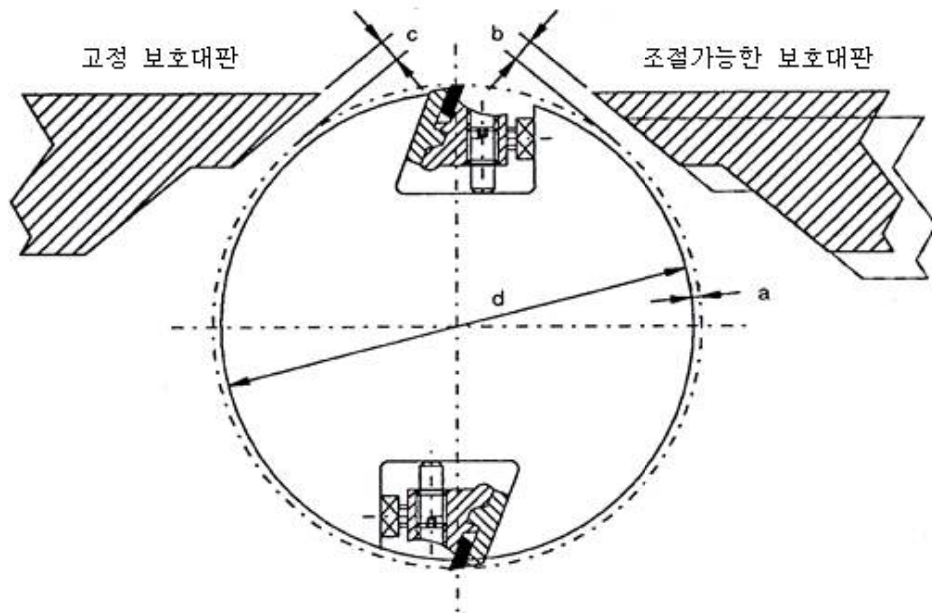


그림 101 - 커터블록

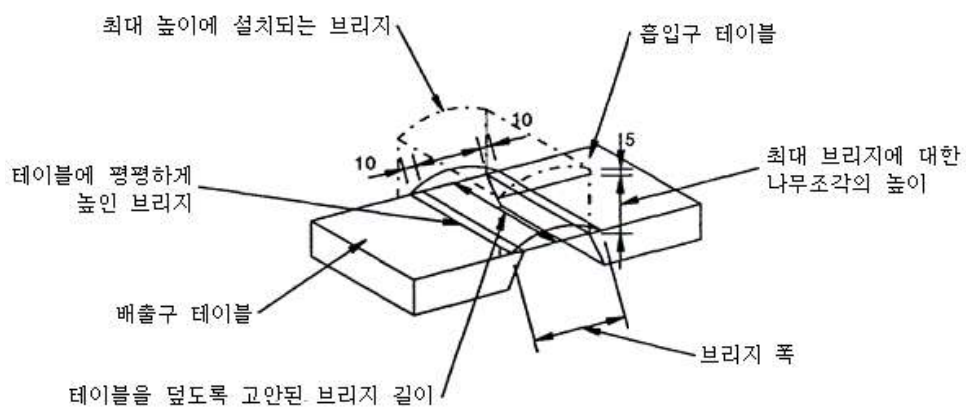
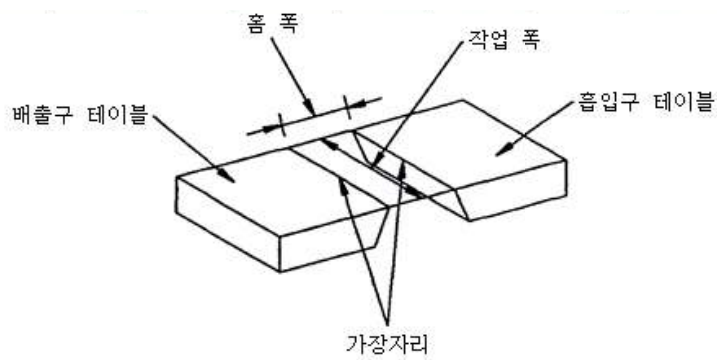


그림 102 - 브리지 - 형 보호대

부속서

제1부의 부속서를 적용한다.

해설 1 전기용품안전기준의 한국산업표준과 단일화의 취지

1. 개요

이 기준은 전기용품안전관리법에 따른 안전관리대상 전기제품의 안전관리를 수행함에 있어 국가표준인 한국산업표준(KS)을 최대한 인용하여 단일화한 전기용품안전기준이다.

2. 배경 및 목적

전기용품안전관리법에 따른 안전관리대상 전기제품의 인증을 위한 시험의 기준은 2000년부터 국제표준을 기반으로 안전성 규격을 도입·인용하여 운영해 왔으며 또한 한국산업표준도 2000년부터 국제표준에 바탕을 두고 있으므로 규격의 내용은 양자가 거의 동일하다.

따라서 전기용품안전관리법에 따른 안전기준과 한국산업표준의 중복인증이 발생하였으며, 기준의 단일화가 필요하게 되었다.

전기용품 안전인증기준의 단일화는 기업의 인증대상제품의 인증시 시간과 비용을 줄이기 위한 목적이며, 국가표준인 한국산업표준과 IEC 국제표준을 기반으로 단일화를 추진이 필요하다.

또한 전기용품 안전인증기준을 한국산업표준을 기반으로 단일화 함으로써 한국산업표준의 위상을 강화하고, 우리나라 각 부처별로 시행하는 법률에 근거한 각 인증의 기준을 국제표준에 근거한 한국산업표준으로 일원화할 수 있도록 범부처 모범사례가 되도록 하였다.

3. 단일화 방향

전기용품안전관리법에서 적용하기 위한 안전기준을 동일한 한국산업표준으로 간단히 전기용품안전기준으로 채택하면 되겠지만, 전기용품안전기준은 그간의 전기용품 안전관리제도를 운용해 오면서 국내기업의 여건에 맞추어 시험항목, 시험방법 및 기준을 여러번의 개정을 통해 변경함으로써 한국산업표준과의 차이를 보이게 되었다.

한국산업표준과 전기용품안전기준의 단일화 방향을 두 기준 모두 국제표준에 바탕을 두고 있으므로 전기용품안전기준에서 한국산업표준과 중복되는 부분은 그 내용을 그대로 인용하는 방식으로 구성하고자 한다.

안전기준에서 그간의 전기용품 안전관리제도를 운용해 오면서 개정된 시험항목과 시험방법, 변경된 기준은 별도의 항을 추가하도록 하였다.

한국산업표준과 전기용품안전기준을 비교하여 한국산업표준의 최신판일 경우는 한국산업표준의 내용을 기준으로 전기용품안전기준의 내용을 개정기로 하며, 이 경우 전기용품안전기준의 구판은 병행 적용함으로써 그간의 인증받은 제품들이 개정기준에 맞추어 개선할 시간적 여유를 줌으로서 기업의 혼란을 방지하고자 한다.

그리고 국제표준이 개정되어 판번이 변경되었을 경우는 그 최신판을 한국산업표준으로 개정 요청을 하고 그리고 전기용품안전기준으로 그 내용을 채택함으로써 전기용품안전기준을 국제표준에 신속하게 대응하고자 한다.

그리고 전기용품안전기준에서만 규정되어 있는 고유기준은 한국산업표준에도 제정요청하고, 아울러 필요시 국제표준에도 제안하여 우리기술을 국제표준에 반영하고자 한다.

4. 향후

한국산업표준과 전기용품안전기준의 중복시험 항목을 없애고 단일화 함으로써 표준과 기준의 이원화에 따른 중복인증의 기업부담을 경감시키고, KS표준의 위상을 강화하고자 한다.

아울러 우리나라 각 부처별로 시행하는 법률에 근거한 각 인증의 기준을 국제표준에 근거한 한국산업표준으로 일원화할 수 있도록 범부처 모범사례가 되도록 한다.

또한 국제인증기구인 국제표준 인증체계를 확대하는 추세에 있으며, 표준을 활용하여 자국 기업의 경쟁력을 강화하는 추세에 있다. 이에 대응하여 국가표준과 안전기준이 국제표준에 신속히 대응함으로써 우리나라의 수출기업이 인증에 애로사항을 감소하도록 한다.

해설 2 전기용품안전기준의 추가대체항목 해설

이 해설은 전기용품안전기준으로 한국산업표준을 채택함에 있어 추가대체하는 항목을 적용하는 데 이해를 돕고자 주요사항을 기술한 것으로 규격의 일부가 아니며, 참고자료 또는 보충자료로만 사용된다.

심 의 : 전동공구 분야 전문위원회

구 분	성 명	근 무 처	직 위
(위 원 장)	이원재	가천대학교	교 수
(위 원)	조경록	한국소비자원	팀 장
	조주희	전자부품연구원	팀 장
	이기선	계양전기(주)	부 장
	임민수	서울기연(주)	과 장
	주병권	(주)아임삭	선 임
	이병태	한국로버트보쉬(주)	부 장
	모성희	한국산업기술시험원	팀 장
	전희득	한국기계전기전자시험연구원	선 임
	양희영	한국화학융합시험연구원	대 리
	신동희	국가기술표준원 전자정보통신표준과	연구관
	(간 사)	조영원	국가기술표준원 제품안전정책국 전기통신제품안전과 사무관

원안작성협력 :

구 분	성 명	근 무 처	직 위
(연구책임자)			
(참여연구원)			

전기용품안전기준의 열람은 국가기술표준원 홈페이지(<http://www.kats.go.kr>), 및 제품안전정보센터(<http://www.safety.korea.kr>)를 이용하여 주시고, 이 전기용품안전기준에 대한 의견 또는 질문은 산업통상자원부 국가기술표준원 제품안전정책국 전기통신제품안전과(☎ 043-870-5441~9)으로 연락하여 주십시오.

이 안전기준은 전기용품안전관리법 제3조의 규정에 따라 매 5년마다 안전기준전문위원회에서 심의되어 제정, 개정 또는 폐지됩니다.

KC 61029-2-3: 2015-09-23

**Safety of transportable
motor-operated electric tools
– Part 2: Particular requirements
for planers and thicknessers**

ICS 33.160.60;35.180;31.120

Korean Agency for Technology and Standards
<http://www.kats.go.kr>



산업통상자원부 국가기술표준원

Korean Agency for Technology and Standards

Ministry of Trade, Industry & Energy

주소 : (우) 369-811 충북 음성군 맹동면 이수로 93

TEL : 043-870-5441~9 <http://www.kats.go.kr>

