

KSA	한국표준협회	제정일 : 2007-08-07
	심사기준	개정일 : 2023-08-12 개정번호 : 11

## JIS A 5207 위생기구-변기·세면기류

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 및 구분 1.1 세척수량 구분 1.2 대변기의 종류 1.3 소변기의 종류 1.4 세면기 및 수세기의 종류 1.5 소제용 수채의 종류 2. 성능 2.1 대변기의 성능 2.1.1 세척성능 2.1.2 배출성능 a)불패스성능 b)대세척 배출성능 c)소세척 배출성능 d)소세척류(고임)수교체 성능 2.1.3 수봉성능 2.1.4 내누수성능 2.1.5 내누기성능 2.1.6 방로성능 2.1.7 세척수량 2.1.8 벽걸이 대변기의 내하중 2.2 소변기의 성능 2.2.1 세척성능 2.2.2 배출성능 2.2.3 수봉성능 2.2.4 내누수성능 2.2.5 내누기성능 2.2.6 세척수량 2.3 세면기 및 수세기의 성능 (세면기 및 수세기의 내하중)	왼쪽에 기재되어있는 품질을 확보 하기 위해서 필요한 검사방법을 구 체적으로 규정해야 한다.  <b>특히 판정기준이 JIS에서 명확하게 표현되지 않은 항목에 대해서는 한 도 견본 등에 의해 품질의 판정을 구체적으로 파악할 수 있도록 규정 하고 있어야 한다</b>  제품검사는, 최종검사 또는 공정검 사(중간검사) 중 어느 것으로 실시 해도 된다.	제품을 적절한 상태로 보관하기 위한 제품보관방법에 대해서 구 체적으로 규정해야 한다.  제품 보관 장소에는 종류별로 보관되어 있으며 부적합품은 별 도로 식별되어 있어야 한다.

3. 형상·치수 3.1 형상 및 치수 3.2 치수 허용차  4. 재료 4.1 재료의 종류 4.2 도기의 품질 4.2.1 세척면 및 보이는 면의 외관 4.2.2 잉크침투도 4.2.3 내급냉성 4.2.4 내관입성 4.3 수지의 품질 4.3.1 기계적강도 4.3.2 강도내구성 4.3.3 내오염성 4.3.4 내산성 4.3.5 내알칼리성 5. 표시 6. 주의사항		
--	--	--

## 2. 원재료 관리

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

원재료명	원재료의 품질	수입검사방법	보관방법 및 유의사항
(도기를 사용한 경우) 소지, 유약의 원재료  (수지를 사용한 경우)  1. FRP원료 1.1 주원료(수지)  1.2 강화제  1.3 성형재료  1.4 기타	종류, 외관(한도검본에 의함), 덩어리의 크기, 협잡물유무, 소성색, 강열감량, 화학성분 중 필요한 품질  1.1 JIS K 6919에 규정하는 것 또는 이것과 동등 이상의 품질 1.2 JIS R 3411, R3412, R3413, R3414, R3415, R3416, R3417에 규정하는 무알칼리성의 것 또는 이것과 동등 이상의 품질 1.3 종류, 가열감량, 점도, 겔화시간, 경도, 유리섬유 함유량 1.4 종류	원쪽에 기재되어있는 품질을 확보하기 위해서 필요한 검사방법을 구체적으로 규정해야 한다.  다음에 해당하는 경우, 다음과 같이 실시해도 좋다. (1) JIS마크품의 경우 JIS마크의 확인 (2) 제조자의 시험 성적서 확인 (3) 구입처의 품질이 장기간 안정된 것으로 확인할 수 있는 부자재의 경우, 종류의 확인	로트의 구분을 명확히 해야 한다.  합격 · 불합격의 구분을 명확히 해야 한다.

2. 非FRP 2.1 사출성형용원료 2.2 시트  2.3 기타 3. 구조보강재 4. 부재료 4.1 경화제 4.2 착색제 4.3 충전제 4.4 기타	2.1수지의 종류, 인장강도 2.2수지의 종류, 인장강도, 두께 2.3 종류 3. 내수성, 내구성 4. 종류		
---	--	--	--

**비고 1.** 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 따라 원편의 자재 중 해당하는 자재에 대해서는 사내규격으로 규정해 놓아야 한다.

2. 외주공장 또는 관련공장에 의뢰하는 공정에 관계되는 자재를 외주공장 또는 관련공장에서 직접 조달해도 된다

### 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
(도기를 사용한 경우) 1. 소지도 조합 (유약포함) 2. 성형  3. 건조 ※4. 시유 ※5. 소성 (수지를 사용한 경우) 1. FRP 1.1수지 컴파운드 제조  1.2컴파운드 제조  1.3성형 1.3.1수적성형 1.3.2.취부성형	1. 배합비율 <sup>1)</sup>  2. 니장 주입압력, 작업장 온도, 잉여니장 배출까지의 시간, 탈형시간 3. 온도, 건조시간 4. 시유량 5. 소성온도, 시간  1.1 배합비율, 배합시간  1.2 배합비율, 배합시간  1.3.1~1.3.2 작업실내온도, 건조시간, 건조온도	1. 농도, 입도, 점도, 니장의 품질 <sup>2)</sup> 2. 소지의 두께 또는 질량  3~5. 외관  1.1 점도, 색, 가열감량, 겔화시간 1.2 색,가열감량,겔화시간 유리섬유의 함유량  1.3 양 또는 무게, 외관, 형상, 치수, 경도	1. 농도, 입도, 점도, 니장품질 <sup>2)</sup> 2. 소지의 두께 또는 질량      1.1 점도 1.2 유리섬유의 함유량  1.3 형상, 치수

공정명	관리항목	품질특성	관리방법
1.3.3 압축성형 1.3.4 주형성형	1.3.3 사입양형온도, 건조시간, 프레스 압력 1.3.4 쥔온도, 건조시간		
2. 非FRP 2.1 성형	2. 성형조건 2.1 수지온도 2.2 실린더 온도 2.3 쥔온도 2.4 냉각시간 2.5 시트 가열온도	2. 형상, 치수, 외관	2. 성형조건, 치수
3. 보강재 가공 ※4. 조립 5. 표시	3. 가공조건 4. 조립조건 5. 표시사항, 표시장소, 표시방법	3.~4. 형상, 치수 5. 선명성	3.~4. 치수

주1) 배합비율은 원재료 조합·소성검사(시험 연소) 또는 화학성분의 검사결과와 관련하여 현장배합이 행해지고, 또한 질량계량일 것.

주2) 1. 니장으로 한 경우: 두께(형틀에 대한 부착 두께) 또는 질량, 건조수축, 소성수축, 잉크침투도  
2. 유약의 경우: 소성색

- 비고 1. 관리항목 및 품질특성 중 관리방법에 제시된 항목에 대하여는 기록을 유지하여야 한다.  
2. 검사방법, 불량품(부적합 로트)의 처리방법을 미리 정해 놓고 실시하여야 한다.  
3. 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법에 따라 상기 표의 제조공정 중 해당하는 공정은 사내규격에 규정해야 한다.  
4. 상기 표와 달라도 품질에 문제가 없는 경우, 순서의 변화 및 공정을 가감할 수 있다.  
5. 「※」표시가 없는 공정을 인증 취득자의 사외 외주공장 또는 인증 취득자의 사내 외주공장에 의뢰하는 경우는 5항에 규정된 외주관리가 사내 규격에 근거해 적절히 실시하여야 한다.  
6. 해당공장 내의 노무 제공형 외주(사내외주)는 본 기준에서 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
(도기를 사용한 경우) 1. 제조설비 (1) 소지토(유약을 포함)조합설비 (2) 성형설비 (3) 건조설비 ※(4) 시유설비 ※(5) 소성가마 (수지를 사용한 경우) (1) 수지 컴파운드 제조설비 (2) 성형설비 (3) 보강재가공설비 (4) 조립설비 2. 검사·시험 설비	제조설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는 데에 필요한 성능을 가져야 한다.  검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질의 시험 . 검사가 가능한 설비이어야 한다.  제조설비 및 검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는 데에 필요한 성능 및 정밀도를 유지하기 위한 점검, 수리, 점검,교정 등의 기준을 정해 놓아야 한다.  상기 “3. 제조공정 관리”의 공정 중에서 외주로 처리하는 공정과 관련된 제조설비는 보유하지 않아도 된다. 그러나 검사와 관련된 검사설비는 보유하거나

※(1) 세정성능시험설비(대변기, 소변기) ※(2) 배출성능시험설비(대변기, 소변기) ※(3) 수봉성능시험설비(대변기) - 반복내구성시험설비 - 내열화성시험설비 - 내산성시험설비 - 내알카리성시험설비 ※(4) 내누수성시험설비(대변기, 소변기) ※(5) 내누기성시험설비(대변기, 소변기) (6) 방로시험설비(방로변기) ※(7) 세정수량측정설비(대변기, 소변기) ※(8) 내하중시험설비(벽걸이 대변기) ※(9) 내하중시험설비(세면기 및 수세기) ※(10) 치수측정기구 ※(11) 잉크침투도시험설비(도기) ※(12) 내급냉성시험설비(도기) ※(13) 내관입성시험설비(도기) (14) 기계적강도시험설비(수지) (15) 강도내구성시험설비(수지) (16) 내오염성시험설비(수지) (17) 내산성시험설비(수지) (18) 내알카리성시험설비(수지)	시험 외주하여야 한다.  해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법에 따라 상기 표의 제조설비(부속제조설비를 포함) 및 검사 설비 중 해당하는 제조설비(부속제조설비를 포함) 및 검사설비는 사내규격에 규정해야 한다.
--	--

**비고 1.** 제조설비, 검사설비 중 「※」표에 해당하는 설비는 보유하고 실시하고 있어야 하며, 「※」표 이외의 설비는 제조하는 제품의 종류, 제조방법에 따라 필요로 하는 설비를 보유 하여야 한다.

## 5. 외주 관리

### 5.1 제조공정의 외주

- (1) 제조공정의 외주는, 3항(제조공정의 관리) 및 4항(설비의 관리)에서 「※」가 첨부되지 않은 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. 또한, 외주품의 수입 구입 시에는 외주품 수입검사 규격 등을 사내규격에 구체적으로 규정함과 동시에 이것을 근거로 적절히 실시하고 있어야 한다.
- (2) 관련공장에 외주를 주는 경우에는 의뢰내용, 의뢰 절차 등을 사내규격에서 구체적으로 규정하고 "3.제조공정의 관리"의 각 항목에 대해서 적절히 실시해야 한다. 관련공장 이라함은 동일법인의 공장을 말한다. 또한, 외주품의 구입 시에는 외주품 수입검사 규격 등을 사내규격에 구체적으로 규정함과 동시에 이것을 근거로 적절히 실시하고 있어야 한다.

### 5.2 외주 시험

- (1) 4항(설비관리) 중「※」마크가 없는 검사설비와 관련한 시험에 대하여 시험을 외주하는 경우 외주처의 선정기준, 외주내용, 외주절차, 시험결과 처리 등에 대하여 사내규격에서 구체적으로 규정하고 또한 이것에 기초하여 적절히 실시할 것.
- (2) 관련공장에 시험 의뢰하는 경우도 상기 (1)에 입각하여 실시해야 한다.

### 5.3 설비관리의 외주

- (1) 설비 점검, 수리, 교정 등 일부를 외주 할 경우에는 외주의 선정 기준, 외주 주기, 외주 내용, 외주 절차, 사후 처리 등을 사내 규격에서 구체적으로 규정하고 또한 이것에 기초하여 적절히 실시해야 한다.

- (2) 관련공장에 설비의 점검, 수리, 교정 등 일부를 외주 할 경우에도 상기 (1)에 입각하여 실시해야 한다.

## 6. 불만처리

다음 사항을 사내규격에서 구체적으로 규정하고, 또한 이것에 기초하여 적절히 실시하여야 하며 JIS Q 10002(품질경영시스템-고객만족-조직의 불만처리지침)을 참고해도 좋다.

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

## 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 특정
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 판단하여 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> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) JIS마크</li> <li>2) 인증기관의 약호(KSA마크)</li> <li>3) JIS번호</li> <li>4) 인증취득기업명 또는 약호</li> <li>5) JIS규격의 종류 또는 등급</li> </ol> <p>[JIS A 5207 - 10. 표시에 의한 내용]</p> <p>이 규격의 모든 요구 사항에 적합한 기구에는 1제품마다 다음 사항을 표시해야 한다. 이 경우 기구를 시공 후에도 식별할 수 있는 곳에 쉽게 사라지지 않는 방법으로 표시한다.</p> <p><b>또한, 여러 종류를 공유하는 경우, 종류의 기호를 병기할 수 있다.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 종류의 기호</li> <li>2) 재질(단, 수지의 경우에만 표시한다.)</li> <li>3) 제조업자명 또는 그의 약호</li> </ol> <p>예 C710 수지제 OOO주식회사</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	구분4
기준	종류의 기호			

## 심사기준 제.개정 이력

### (JIS A 5207 위생기구 - 변기 · 세면기류)

개정번호	제개정 일자	제정 · 개정 사유 및 주요 내용	작성자	승인자
제정	2007-08-07	최초 제정		
2차	2011-07-20	2차 개정		
3차	2015-01-05	JIS규격(JIS A 5207:2011) 전반에 관한 검토 1. 불만처리 인용표준의 변경(JIS Q 10002:2005) 2. 1제품 마다의 표시 요구사항 “재질(수지의 경우만 표시한다)” 추가	장두일	기술 위원회
4차	2015-11-28	JIS규격(JIS A 5207:2014) 개정사항 반영	장두일	기술 위원회
5차	2016-05-06	8. 인증구분을 JIS규격의 종류·등급으로 표준화 함 기타 편집 및 공통 항목 표준화 (TFT 참가자 : 윤태영, 안종성, 차종련, 김영태, 장두일)	TFT	기술 심의 위원회
6차	2017-01-01	인증구분 부여기준 표준화를 위한 개정	구희준	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	2019-10-01	총점검에 의한 일괄 개정	장두일	기술& 심의 위원회
10차	2020-04-10	JIS규격(JIS A 5207:2019) 개정사항 반영	이수홍	기술& 심의 위원회
11차	2023-08-12	JIS규격(JIS A 5207:2022) 개정사항 반영	이수홍	기술& 심의 위원회