

KSA	한국표준협회	제정일 : 2006-03-02
	심사기준	개정일 : 2023-10-21 개정번호 : 12

JIS B 2061 급수전(수도꼭지)

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 아래에 표현된 내용을 만족함과 동시에 이를 근거로 적절히 실행하고 있어야 한다.

제품의 품질특성	제품검사방법	제품보관방법 및 유의사항
1. 종류, 호칭지름 및 보조구분 2. 성능 2.1 내압성능 2.2 내한성능(1) 2.3 물충격한계성능(1) 2.4 역류방지성능(1) 2.5 부압파괴성능(1) 2.6 내구성능(1) 2.7 침출성능(1)(2) 2.8 조작성능 2.9 토수성능(1) 2.10 지수성능(1) 2.11 긴급지수성능(1) 2.12 자동온도조정성능(1) 2.13 절연성능(1) 2.14 소비전력(1) 2.15 정량지수성능(1) 2.16 소류량토수성능 (小流量吐水性能試験) 2.17 정수성능(3) 3. 구조.형상.치수	왼쪽에 기재되어있는 품질을 확보하기 위해서 필요한 검사방법을 구체적으로 규정해야 한다. 특히 5관(오감)에 의해 판단하는 기준을 포함하여 판정기준이 JIS에서 명확하게 표현되지 않은 항목에 대해서는 한도 견본 등에 의해 품질의 판정을 구체적으로 파악할 수 있도록 규정하고 있어야 한다.	제품을 적절한 상태로 보관하기 위한 제품보관방법에 대해서 구체적으로 규정해야 한다. 제품 보관 장소에는 종류별로 보관되어 있으며 부적합품은 별도로 식별되어 있어야 한다.

3.1 기본구조 3.2 수전구조.형상.치수 3.3 볼 탭 구조.형상.치수 3.4 세정변.세정수전의 구조.형상.치수 3.5 한냉지용 또는 공용수전 볼 탭 및 세정변.세정수전의 구조.형상.치수 3.6 수원지수형(手元止水形), A1의 구조 3.7 수우선토수형(水優先吐水形), C1의 구조 4. 재료 5. 제품호칭 6. 표시 6.1 본체표시 6.2 포장표시 6.3 정수성능 표시(3) 7. 취급설명서		
--	--	--

주 (1) 4.설비관리에서 ※표시한 외부시험설비를 이용하는 시험은 외부에 의뢰해도 좋다. (침출성능은 관계 성령에 규정하는 성능을 만족해야 하며, 관계 성령은 "급수 장치의 구조 및 재질의 기준에 관한 규칙"이 있다.)

(2) 침출성능은 단수전, 탕수혼합수전, 지수전 및 볼탭의 구분별로 사용재료가 동등하여 제조방법이 유사한 제품에 대해 적당한 그룹화를 하고, 그 중 가장 물과의 접촉면적비가 큰 제품에 대해 형식검사를 한다. 다만, 접촉면적비의 산출이 곤란한 경우는, 물과의 접촉이 가장 큰 제품을 대신 해도 좋다.

(3) 급수전 중 정수기 내장형인 경우

비고 제품검사는, 최종검사 또는 공정검사(중간검사) 중 어떤 것을 실시해도 좋다.

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	원재료 품질	수입검사방법	보관방법 및 유의사항
1. 원재료 본체 및 2.구입부품을 원재료에서 제조할 경우에 적용한다.	1. 종류, 재질, 형상, 치수, 외관 등 필요한 품질을 규정할 것	왼쪽에 기재되어있는 품질을 확보하기 위해서 필요한 검사방법을 구체적으로 규정해야 한다.	로트의 구분을 명확히 해야 한다. 불합격품의 처리가 명확

2. 구입부품 급수관, 토수관, 핸들, 레버, 샤워호스, 샤워헤 드, 스피들, 끼움목, 고 무제품, 수지부품 등 에 적용한다.	2. 종류, 재질, 외관, 형상. 치수, 기능 등 필요한 품질을 규정할 것	다음에 해당하는 경우, 다음과 같이 실시해도 좋 다. (1)JIS마크품의 경우 JIS마크의 확인 (2)제조자의 시험 성적서 확인 (3)구입처의 품질이 장기 간 안정된 것으로 확인 할 수 있는 부자재의 경우, 종류의 확인	해야 한다.
---	---	---	--------

- 비고 1. 급수전 재료는 통상의 사용 및 시공에 충분히 견딜 수 있는 강도를 갖고, 식용에 제공하는 수
전 및 볼탭에 있어서는, 해당 JIS에 규정하는 침출성능을 만족해야 한다. 또 전기개폐식의 경우
에는, 해당 JIS에 규정하는 절연성능, 소비전력을 만족해야 한다.
2. **해당공장 내에서 제조되는** 표 안의 자재 중 해당하는 자재에 대해서는 사내규격으로 규정해 놓
아야 한다.
3. 외주공장 또는 관련공장에 의뢰하는 공정에 관련된 자재에 대해서는, 외주공장 또는 관련공장
에서 직접 조달해도 된다.

3. 제조공정 관리

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

공정명	관리항목	품질특성	관리방법
※1. 성형 (주조, 단조, 금형성형 등) ※2. 기계가공 3. 조립 4. 표시 5. 포장	1. 제조방법에 의해서 필요한 관리항목을 규정할 것 2. 가공조건 3. 조립순서 4. 표시사항, 표시방법, 표 시장소 5. 재질, 표시사항, 표시방 법, 표시장소	1. 외관, 형상.치수 2. 외관, 형상.치수 3. 외관, 조작성능, 내압성능 4.~5. 외관	
공통사항 및 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 상기 표와 달라도 품질에 문제가 없는 경우, 순서의 변화 및 공정을 가감할 수 있다.		

- 비고 1. 해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법 등에 따라 상기 표의 제조공정 중 해당하는 공정은 사내규격에 규정해야 한다.
2. 제조공정의 일부를 외주공정에 의뢰하는 경우는, 5항에 규정하는 외주관리가 확실히 실시되고 있는가를 확인해야 한다. 외주관리상황의 확인에 더하여, 원칙적으로 해당 외주공장에 대한 공장심사를 실시한다.
3. 해당공장 내의 노무 제공형 외주(사내외주)는 본 기준에서 외주로 간주하지 않는다.

주기 : ※는 외주 의뢰해도 좋다.

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
1. 제조설비 ※(1) 성형설비(주조설비, 단조설비, 금형성형 설비 등) ※(2) 기계가공설비(선반, 볼 반, 나사 가공기, 그라인더 등) (3) 조립설비 2. 검사설비 (1) 치수측정기구 (2) 게이지 류(관용 나사게이지 등) (3) 내압성능시험설비 ※(4) 내한성능시험설비 ※(5) 물충격한계성능시험설비 ※(6) 역류방지성능시험설비 ※(7) 부압파괴성능시험설비 ※(8) 내구성능시험설비 ※(9) 침출성능시험설비 ※(10) 토수성능시험설비 ※(11) 지수성능시험설비 ※(12) 긴급지수성능시험설비 ※(13) 자동온도조정성능시험설비 ※(14) 절연성능시험설비 ※(15) 소비전력시험설비 ※(16) 정량지수성능시험설비 ※(17) 소류량토수성능시험설비 ※(18) 정수성능시험설비	<p>제조설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는 데에 필요한 성능을 가져야 한다.</p> <p>검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질의 시험 . 검사가 가능한 설비이어야 한다.</p> <p>제조설비 및 검사설비는 해당 JIS에 규정된 품질을 확보하는 데에 필요한 성능 및 정밀도를 유지하기 위한 점검, 수리, 점검,교정 등의 기준을 정해 놓아야 한다.</p> <p>상기 “3. 제조공정 관리”의 공정 중에서 외주로 처리하는 공정과 관련된 제조설비는 보유하지 않아도 된다. 그러나 검사와 관련된 검사설비는 보유하거나 시험 외주하여야 한다.</p> <p>해당공장이 제조하는 제품의 종류, 제조방법에 따라 상기 표의 제조설비(부속제조설비를 포함) 및 검사설비 중 해당하는 제조설비(부속제조설비를 포함) 및 검사설비는 사내규격에 규정해야 한다.</p>

주기 : ※는 외주 의뢰해도 좋다.

5. 외주 관리

5.1 제조공정의 외주

- (1) 제조공정의 외주는, 3항(제조공정의 관리) 및 4항(설비의 관리)에서 「※」가 표시된 공정에 대해서는 가능하지만, 제조공정의 일부를 신청자의 사외 외주공장에 외주하는 경우에는, 외주공장의 선택기준, 외주내용, 외주절차, 관리기준 등을 사내규격에 구체적으로 규정해야하며 외주공장과 계약을 체결하는 등 적절히 실시해야 한다. 또한, 외주품의 수입 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 있는 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 10002:2015(고객만족-조직에 있어서의 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 방법단, 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> <p>1)JIS마크 2)인증기관의 약호(KSA마크) 3)JIS번호 4)인증취득기업명 또는 약호 5)JIS규격의 종류 또는 등급</p> <p>[JIS B 2061 - 11. 표시에 의한 내용]</p> <p>11.1 본체에 표시 1)제조자명 또는 약호 2)단수전에서 탕(湯)과 물(水)의 구별이 필요한 경우, 탕(湯)과 물(水)의 구별을 알 수 있는 표시 3)몸체에 흐름방향을 표시할 필요가 있는 급수전의 경우, 화살표 표시</p> <p>11.2 포장에 표시 1)종류, 호칭경 및 보조구분(필요한 경우, 기능도 부기한다) 2)제조자명 또는 약호 3)나사의 종류</p> <p>11.3 정수성능 표시 정수기 내장형 수전은 '가정용품 품질 표시법' 잡화공업품 품질표시 규정'에 적합하게 표시</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	종류			

심사기준 제.개정 이력

(JIS B 2061 급수전(수도꼭지))

개정번호	제개정 일자	제정 · 개정 사유 및 주요 내용	작성자	승인자				
제정	2006-03-02	최초제정						
5차	2015-01-10	상품명:수고꼬지 첨가 7.6 공정능력지수 검증 추가	김영태	기술심의 위원회				
6차	2016-05-06	8. 인증구분을 JIS규격의 종류·등급으로 표준화 함 기타 편집 및 공통 항목 표준화 (TFT 참가자 : 윤태영, 안종성, 장두일, 차종련, 김영태, 노영태)	TFT	기술 심의 위원회				
7차	2017-01-01	인증구분 부여기준 표준화를 위한 개정	김영태	기술심의 위원회				
8차	2017-08-01	표시사항 표준화를 위한 QA직권 일괄개정	윤태영	직권 심의				
9차	2017-09-15	공정, 자재, 설비파트 총점검에 의한 일괄 개정 (TFT참가자: 권오섭, 안종성, 이상호, 이수홍, 장두일)	TFT	기술& 심의 위원회				
10차	2017-11-11	<table><tr><th>개정 전(9판)</th><th>개정 후(10판)</th></tr><tr><td><div>1. 제품관리</div><div>제품의 품질특성</div><div>1. 종류, 호칭지름 및 보조구분 2. 성능 2.1 ~ 2.15 3. 구조·형상·치수 3.1 ~ 3.5</div><div>(주 1) 침출성능은 단수전, 탕수 혼합수전, 지수전, 볼 탭 및 세 정면의 구분마다 사용재료가 같 으며, 제조방법이 비슷한 제품에 대해서 적절히 그룹화 하여, 그 안에서 가장 물과의 접촉 면적검출비가 큰 제품에 대해서 형식검출비 산출을 한다. 단, 접촉면적비 산출이 어려운 경우는 물과의 접촉이 가장 큰 제품으로 대체해 된다.</div><div>2. 자재 관리</div><div>수입검사방법</div><div>제품검사는 공정검사와 중복될 경우 대체할 수 있다.</div><div>4. 설비관리</div><div>설비명</div><div>2. 검사설비 (1) ~ (16)</div></td><td><div>1. 제품관리</div><div>제품의 품질특성</div><div>1. 종류, 호칭지름 및 보조구분 2. 성능 2.1 ~ 2.15 2.16 소류량토수성능 3. 구조·형상·치수 3.1 ~ 3.5 3.6 수원지수형, A1의 구조 3.7 수우선토수형, C1의 구조</div><div>(주 1) 침출성능은 관계 성령에 규정하는 성능을 만족해야 하며, 관계 성령은 “급수 장치의 구조 및 재질의 기준에 관한 규칙”이 있다.</div><div>2. 자재 관리</div><div>수입검사방법</div><div>삭제</div><div>4. 설비관리</div><div>설비명</div><div>2. 검사설비 (1) ~ (16) (17) 소류량토수성능시험설비</div></td></tr></table>	개정 전(9판)	개정 후(10판)	<div>1. 제품관리</div> <div>제품의 품질특성</div> <div>1. 종류, 호칭지름 및 보조구분 2. 성능 2.1 ~ 2.15 3. 구조·형상·치수 3.1 ~ 3.5</div> <div>(주 1) 침출성능은 단수전, 탕수 혼합수전, 지수전, 볼 탭 및 세 정면의 구분마다 사용재료가 같 으며, 제조방법이 비슷한 제품에 대해서 적절히 그룹화 하여, 그 안에서 가장 물과의 접촉 면적검출비가 큰 제품에 대해서 형식검출비 산출을 한다. 단, 접촉면적비 산출이 어려운 경우는 물과의 접촉이 가장 큰 제품으로 대체해 된다.</div> <div>2. 자재 관리</div> <div>수입검사방법</div> <div>제품검사는 공정검사와 중복될 경우 대체할 수 있다.</div> <div>4. 설비관리</div> <div>설비명</div> <div>2. 검사설비 (1) ~ (16)</div>	<div>1. 제품관리</div> <div>제품의 품질특성</div> <div>1. 종류, 호칭지름 및 보조구분 2. 성능 2.1 ~ 2.15 2.16 소류량토수성능 3. 구조·형상·치수 3.1 ~ 3.5 3.6 수원지수형, A1의 구조 3.7 수우선토수형, C1의 구조</div> <div>(주 1) 침출성능은 관계 성령에 규정하는 성능을 만족해야 하며, 관계 성령은 “급수 장치의 구조 및 재질의 기준에 관한 규칙”이 있다.</div> <div>2. 자재 관리</div> <div>수입검사방법</div> <div>삭제</div> <div>4. 설비관리</div> <div>설비명</div> <div>2. 검사설비 (1) ~ (16) (17) 소류량토수성능시험설비</div>	안종성	기술& 심의 위원회
개정 전(9판)	개정 후(10판)							
<div>1. 제품관리</div> <div>제품의 품질특성</div> <div>1. 종류, 호칭지름 및 보조구분 2. 성능 2.1 ~ 2.15 3. 구조·형상·치수 3.1 ~ 3.5</div> <div>(주 1) 침출성능은 단수전, 탕수 혼합수전, 지수전, 볼 탭 및 세 정면의 구분마다 사용재료가 같 으며, 제조방법이 비슷한 제품에 대해서 적절히 그룹화 하여, 그 안에서 가장 물과의 접촉 면적검출비가 큰 제품에 대해서 형식검출비 산출을 한다. 단, 접촉면적비 산출이 어려운 경우는 물과의 접촉이 가장 큰 제품으로 대체해 된다.</div> <div>2. 자재 관리</div> <div>수입검사방법</div> <div>제품검사는 공정검사와 중복될 경우 대체할 수 있다.</div> <div>4. 설비관리</div> <div>설비명</div> <div>2. 검사설비 (1) ~ (16)</div>	<div>1. 제품관리</div> <div>제품의 품질특성</div> <div>1. 종류, 호칭지름 및 보조구분 2. 성능 2.1 ~ 2.15 2.16 소류량토수성능 3. 구조·형상·치수 3.1 ~ 3.5 3.6 수원지수형, A1의 구조 3.7 수우선토수형, C1의 구조</div> <div>(주 1) 침출성능은 관계 성령에 규정하는 성능을 만족해야 하며, 관계 성령은 “급수 장치의 구조 및 재질의 기준에 관한 규칙”이 있다.</div> <div>2. 자재 관리</div> <div>수입검사방법</div> <div>삭제</div> <div>4. 설비관리</div> <div>설비명</div> <div>2. 검사설비 (1) ~ (16) (17) 소류량토수성능시험설비</div>							
11차	2019-07-13	총점검에 의한 일괄 개정	안종성	기술& 심의 위원회				
12차	2023-10-21	JIS규격(JIS B 2061:2023) 개정사항 반영	이수홍	기술 위원회				