

编号：GJC-399-02  
版本号：C  
修改号：1



**国建联信认证中心有限公司**

---

## **节水产品认证实施规则**

**陶瓷片密封水嘴**

2016-09-19 发布

2016-10-01 实施

---

# 目 录

- 1、适用范围
- 2、认证模式
- 3、认证的基本程序
- 4、认证实施的基本要求
  - 4.1 申请条件
  - 4.2 认证申请
  - 4.3 产品抽样检验
  - 4.4 初次认证现场审查
  - 4.5 认证结果评价与批准
  - 4.6 获证后的监督和复评
- 5、认证产品范围的扩大、缩小和更改
  - 5.1 认证产品范围的扩大
  - 5.2 认证产品范围的缩小
  - 5.3 更改
- 6、认证标志的使用规定
  - 6.1 准许使用的标志样式
  - 6.2 加施方式
  - 6.3 加施位置
- 7、认证的暂停、注销和撤销
  - 7.1 暂停认证资格
  - 7.2 注销认证资格
  - 7.3 撤销认证资格
- 8、收费

附件 1 陶瓷片密封水嘴检测项目及技术要求

附件 2 陶瓷片密封水嘴产品认证质量保证能力要求

## 1、适用范围

本规则适用的产品范围为各类陶瓷片密封水嘴（包括洗面器、浴盆、淋浴、洗涤槽、净身器、洗衣机和普通等用的陶瓷片密封水嘴）。

## 2、认证模式

初始工厂检查+产品抽样检测+获证后监督

注：必要时，可采用产品抽样检测+初始工厂检查+获证后的监督

## 3、认证的基本程序

### 3.1 认证申请

### 3.2 产品抽样检验

### 3.3 初次认证现场审查

### 3.4 认证结果评价与批准

### 3.5 获证后的监督和复评

## 4、认证实施的基本要求

### 4.1 申请条件

4.1.1 申请认证产品质量符合 GB 18145 《陶瓷片密封水嘴》标准要求，申请前 12 个月内，申请认证产品出厂检验合格率 100%；国家或行业产品质量监督抽检结果合格。

4.1.2 建立了符合本文附件 2 要求的质量保证能力。

4.1.3 设立质量监控部门，配备满足要求的测量设备和监控人员。

### 4.2 认证申请

#### 4.2.1 认证单元划分原则

原则上同一生产企业、同一生产场所、同一用途的产品为一个申请认证单元。同一生产企业、同一用途的产品，但不同生产场所时，应作为不同的认证单元。

#### 4.2.2 申请文件

企业申请认证时应提交正式的《产品认证申请书》和下列附件：

- 1) 企业营业执照复印件；
- 2) 商标注册复印件；
- 3) 生产工艺流程图及控制点、控制指标和频次；
- 4) 主要原材料供方清单；
- 5) 生产、检验所用的主要设备、仪器清单；
- 6) 覆盖附件 2 的企业质量管理文件；
- 7) 水嘴型式检验报告复印件；
- 8) 申请认证产品目录清单。

#### 4.2.4 受理：

本机构对认证申请资料进行评审，符合认证基本条件的及时发出认证受理通知书、签订认证合同；不符合认证条件的，通知暂缓受理的原因。企业及时修改后可重新申请。

### 4.3 产品抽样检验

#### 4.3.1 抽样要求

4.3.1.1 由本机构指定人员按抽样任务书在企业仓库或市场的合格品中随机抽样。抽样方法依据 GB 18145《陶瓷片密封水嘴》的规定执行。

#### 4.3.1.2 样品数量

对于申请的认证单元选择代表性产品随机抽取 5 件（套），并随机抽取 5 件陶瓷片阀芯。

#### 4.3.1.3 送样

样品封装后，由企业在规定的时间内寄（送）至本机构分包的检验机构进行产品质量检验。

4.3.1.4 样品检测后的处置由本机构和企业协商后确定。

#### 4.3.2 检验要求

由本机构分包的产品检验机构进行样品检测。

#### 4.3.2.1 产品标准

GB 18145《陶瓷片密封水嘴》

#### 4.3.2.2 检验项目、技术要求及抽样方案

水嘴产品质量应符合 GB 18145《陶瓷片密封水嘴》标准第 7 条款的要求，其检验项目、技术要求及抽样方案如附件 1 所示。

#### 4.3.2.3 判定原则

样品检验结果符合附件 1 的技术要求时，判定该认证单元的产品符合陶瓷片密封水嘴认证要求。如有任意一项不合格，则判定该认证单元的产品不符合陶瓷片密封水嘴认证要求。

#### 4.3.3 检验结果的确认

检验机构完成认证样品检验后，向本机构提交检验报告（一式两份），由本机构组织人员对检验结果进行确认，并将确认结果反馈给企业。

### 4.4 初次认证现场审查

#### 4.4.1 审查时间

申请资料符合要求后进行现场审查。

审查时间根据申请认证的单元数量、企业的生产规模和生产场所的分布情况确定审核人日数。

#### 4.4.2 审查内容

##### 4.4.2.1 认证产品质量审查

产品一致性检查，即现场检查申请认证单元产品的商标、标记是否与申报时一致。

检查企业申请认证产品质量是否符合产品标准的技术要求，即检查企业出厂检验结果和型式检验报告与相关标准的符合性，检查工厂试验条件和出厂检验的执行情况。

#### 4.4.2.2 质量保证能力审查

按照本文附件 2 的要求现场审查工厂质量保证能力。

#### 4.4.3 审查范围

企业质量保证能力审查范围应覆盖申请认证单元产品的所有生产场地。

#### 4.4.4 审查结论

企业质量保证能力审查符合要求或出现一般不合格项时，审查结论为建议通过现场审查。一般不合格项应当在 2 个月内完成纠正措施并上报书面纠正措施完成情况的报告。

现场审查出现严重不合格项时，审查结论为暂不通过现场审查。对于建议暂不通过的，本机构要求其采取纠正措施。企业应在 6 个月内完成有关纠正措施，本机构现场跟踪验证。逾期仍未达到认证要求的，则取消认证资格。

### 4.5 认证结果评价与批准

#### 4.5.1 评价与批准

本机构根据产品检验结果和现场审查结果进行综合评价。对于符合认证要求的，颁发节水产品认证证书并发布公告。原则上每一个认证单元颁发一张认证证书。认证证书的使用应符合本机构有关公开文件的要求。

#### 4.5.2 认证证书的格式

根据陶瓷片密封水嘴认证单元划分的特点，认证证书采取正文和附件的形式。正文注明企业名称、地址、认证单元名称、符合的标准、授权使用的认证标志和节水标志。附件注明产品的名称、标记。正文和附件必需同时使用生效。

#### 4.5.3 认证时限

认证时限是指自接到申请之日起至颁发认证证书时止实际发生的工作日，包括申请文件审查、认证审查、产品检验、认证结果评价和批准、证书制作时间等。

申请文件审查时间一般为 2 个工作日。

初次认证现场审查时间一般为 2-3 个工作日。

产品检验时间（自收到样品和检验费用算起）一般为 30 个工作日。

认证结论评定和批准以及证书制作时间一般为 10 个工作日。

#### 4.5.4 认证证书期限

**本规则覆盖产品的认证证书，有效期为 5 年，在有效期内认证证书的有效性依赖本机构定期的监督获得保持。**

**认证证书有效期届满，需要延续使用的，获得认证的企业应当在认证证书有效期届满前 90 天内申请办理。**

### 4.6 获证后的监督和复评

#### 4.6.1 监督的频次

4.6.1.1 一般情况下从获证后的第 12 个月起，每年至少进行一次监督。

4.6.1.2 若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉并经查实为获证企业责任的；
- 2) 足够理由对获证产品符合性提出质疑时；
- 3) 足够信息表明生产企业因组织机构、生产工艺、质量管理体系等变更，可能影响产品符合认证要求时。

#### 4.6.2 监督的内容

##### 4.6.2.1 监督方式

现场监督审查+ 产品监督检验

##### 4.6.2.2 现场监督审查

###### 4.6.2.2.1 认证产品质量监督审查

认证产品一致性检查，即检查认证单元产品的商标、标记是否与初次、扩项及监督审核申请的目录一致。

认证产品质量检查，抽查认证产品出厂检验记录和型式检验报告，确认产品质量是否持续符合相关产品标准要求，检查工厂试验条件和出厂检验的执行情况。

###### 4.6.2.2.2 质量保证能力监督审查

四年内滚动检查企业的质量保证能力，在有效期内覆盖附件 2 的全部内容。

##### 4.6.2.3 产品监督检验

4.6.2.3.1 当有多个认证单元时，四年内滚动选择具有代表性认证单元的产品随机抽样检验；对于单个认证单元的产品选择代表性产品随机抽样检验。

###### 4.6.2.3.2 检验项目

水嘴抽取 5 套样品，主要检测水嘴阀体的强度性能、密封性能、流量和镀层盐雾试验。

抽样要求、产品检验要求、检验结果的确认按照 4.3 条款执行。

#### 4.6.3 监督结果的评价

现场监督审查和产品监督检验符合要求的，可以继续保持认证资格。

现场监督审查和/或产品监督检验如不符合要求的，本机构将通知企业及时采取纠正措施并在 3~6 个月内完成。

逾期未达到整改目标的将撤消认证资格，停止使用认证标志。

#### 4.6.4 复评

陶瓷片密封水嘴产品认证有效期为五年，届时需保持认证资格的企业应在期满前的 6 个月提出复评申请。认证程序和要求与初次认证一致。

### 5、认证产品范围的扩大、缩小和更改

## 5.1 认证产品范围的扩大

### 5.1.1 扩大认证单元/规格型号

获证后企业如提出扩大产品认证单元或同一单元扩大产品规格型号的，企业应提出书面申请并提交经 CNAL(原 CNA) 审查认可的检验机构抽检的检验报告。本机构确认符合附件 1 的要求后，对于新申请的认证单元，将颁发该认证单元的认证证书；对于扩大产品规格型号的，将批准增补产品的认证注册，换发证书附件。现场审查同年度监督时一并进行。

### 5.1.2 扩大其他种类产品/生产场所

获证企业如提出扩大其他种类产品的认证，或扩大获证单元其他生产场所的情况时，企业应提出书面申请，程序同初次认证。符合认证要求的，可颁发该认证单元的认证证书。

## 5.2 认证产品范围的缩小

当企业提出不再保留某个认证单元的认证资格，或不再生产获证单元的产品时，原则上企业应提出书面申请，本机构经确认后注销相应的认证单元。企业应退还或申请换发认证证书、证书附件，同时停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

## 5.3 更改

### 5.3.1 认证证书的更换

获证后企业如单位名称、产品商标或型号发生变化需要更换证书的，企业应提出书面申请，本机构经确认后，批准换发新的认证证书，其证书编号、证书有效日期不变，注明换证日期。

### 5.3.2 生产条件的变更

获证后企业如生产线技改；产品设计改型；所有权、组织结构或管理者（法人）发生变化；质量管理体系换版等影响到产品的认证要求时，企业应在实施前通知本机构。本机构根据是否构成对产品质量造成影响的程度而采取跟踪验证的方法。经本机构认可批准后予以执行生产条件的变更。

### 5.3.3 认证要求的变更

当产品认证所依据的标准或者认证规则发生变更，本机构将及时通知企业，以备监督审核时验证获证企业产品是否满足新的认证要求，并按 5.3.1 规定换发新的认证证书。

## 6、认证标志的使用规定

获得认证的企业应按照本机构有关要求使用认证标志和节水标志，不允许加施任何形式的变形认证标志。

### 6.1 准许使用的标志样式

准许使用的认证标志样式为：



节水产品认证标志

## 6.2 加施方式

可以对认证标志的规格按比例进行扩大或缩小印刷。

## 6.3 加施位置

在产品、包装和说明书上加施认证标志。

## 7、认证的暂停、注销和撤销

当获证企业发生违反本规则以及其他有关要求时，按规定暂停、注销和撤销认证证书及认证标志的使用。

### 7.1 暂停认证资格

获证企业有下列情况之一的，将暂停其全部或部分认证资格三个月或六个月，并已适当的方式进行公布。

- 1) 认证企业不按期接受本机构认证监督的；
- 2) 监督审查发现认证企业质量管理体系和产品质量达不到认证要求的；
- 3) 质量体系发生变化不符合认证条件的；
- 4) 认证证书和认证标志使用不当的；
- 5) 用户对认证产品质量反映较大，经查实的；
- 6) 未按时交纳认证费用的。

### 7.2 注销认证资格

获证企业有下列情况之一的，将注销其全部或部分认证资格，并已适当的方式进行公布。

- 1) 由于认证要求变更认证企业达不到新的要求的；
- 2) 认证有效期届满，认证企业不再提出再次认证申请的；
- 3) 企业由于生产经营等原因自动提出放弃认证的。

### 7.3 撤销认证资格



获证企业有下列情况之一的，将撤销其全部或部分认证资格，并已适当的方式进行公布。

- 1) 整改期满不能达到整改目标的；
- 2) 认证产品质量严重下降出现重大质量事故给用户造成损害的；
- 3) 采取不正当手段骗取认证证书的；
- 4) 转让认证证书、认证标志的；
- 5) 拒不交纳认证费用的。

## 8、收费

认证费用按照国家有关规定收取，详见本机构相关公开文件。

## 附件 1

## 陶瓷片密封水嘴检测项目及技术要求

检验项目		技术要求
外观		GB18145 第 7.1.1-7.1.3 条
螺纹		GB18145 第 7.2.1-7.2.2 条
装配		GB18145 第 7.3.1-7.3.3 条
金属污染物析出（适用于洗面器及厨房水嘴）		GB18145 第 7.4 条
尺寸		GB18145 第 7.5 条
使用性能	抗水压机械性能	GB18145 第 7.6.1 条
	密封性能	GB18145 第 7.6.2 条
	水力学性能	GB18145 第 7.6.3 条
	抗安装负载	GB18145 第 7.6.4 条
	抗使用负载	GB18145 第 7.6.5 条
	涂、镀层附着强度	GB18145 第 7.6.6 条
	表面耐腐蚀性能	GB18145 第 7.6.7 条
	防回流性能	GB18145 第 7.6.8 条
	寿命	GB18145 第 7.6.9 条

## 附件 2

### 陶瓷片密封水嘴产品认证质量保证能力要求

#### 1 范围

本文规定了申请陶瓷片密封水嘴产品认证企业的质量保证能力要求，适用于评价其稳定批量生产认证产品的能力。为确保企业持续、稳定、批量地生产符合要求的陶瓷片密封水嘴产品，企业应满足本文规定的产品质量保证能力要求。

#### 2 质量保证能力要求

##### 2.1 职责、权限和沟通

企业应规定与质量活动有关的各类人员（包括管理、检验和岗位操作人员）的职责、权限，建立适当的沟通渠道。

最高管理者应指定一名质量负责人，不论该成员在其他方面的职责如何，应规定以下职责和权限：

- 1) 负责建立满足本文要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- 2) 确保认证产品符合认证标准的要求；
- 3) 建立文件化程序，确保认证标志的正确使用。

##### 2.2 质量方针和质量目标

企业最高管理者应制定质量方针，并在组织的相关职能和层次上建立质量目标。应确保全体员工执行质量方针，实现质量目标。

##### 2.3 文件和记录

2.3.1 企业应建立并保持质量管理文件以及确保产品质量的相关过程有效运作控制所需要的文件。上述文件应包括：

- 1) 国家法律、法规、标准；
- 2) 原材料、半成品、成品（包括受控部件）的质量要求；
- 3) 文件控制、记录控制的文件化程序；
- 4) 设备/设施要求及管理规定；

- 5) 需要的岗位作业指导书、规程;
- 6) 需要的质量记录。

### 2.3.2 文件控制管理

企业应建立并保持文件控制的文件化程序,对要求的文件和资料进行有效控制,以确保:

- 1) 文件发布前或更改后应由授权人审批,确保其适宜性;
- 2) 确保在使用场所能获得相应文件的有效版本;
- 3) 必要时对文件进行评审与更新。

### 2.3.3 记录控制

企业应建立并保持记录控制的文件化程序,对记录的标识、储存、保管、保存期限、处理作出规定;质量记录应完整、清晰以做为产品符合认证要求的证据。

## 2.4 产品设计和开发

对有设计和开发产品能力和活动的企业应有文件化的程序,确定设计开发方案、设计开发阶段及相应阶段的评审、验证和确认活动。各阶段活动结果的记录应予保持。

## 2.5 采购

### 2.5.1 供方的选择控制

企业应根据产品要求制定采购技术要求和计划,建立供方档案,保存选择评价和供货业绩的记录。

### 2.5.2 进货检验/验证

企业应根据质量计划的规定,对采购的原燃材料进行检验/验证,并保存检验/验证记录。

铜材料应符合 GB1176 的规定或保证技术要求的铜合金。

## 2.6 生产过程控制

2.6.1 企业应对生产工艺过程的各工序、控制点,特别是关键/特殊过程进行控制,对适宜的工艺参数进行监视,监控工艺质量指标的实现情况,保存过程监视和测量的记录;

2.6.2 对生产过程各岗位人员进行必要的培训,关键岗位人员应具备相应的能力,应考核上岗;

2.6.3 如果没有文件规定就不能保证产品质量时,应制定相应的作业指导书;

2.6.4 应建立并保持对生产工艺设备进行管理维护保养的制度,以保证过程能力并确保产品质量稳定。

## 2.7 检验

### 2.7.1 过程检验

企业应按质量计划或规定程序对过程产品、半成品进行检验,以检测结果作为指导生产的依据。应标识不合格品,防止不合格品流入下道工序。

### 2.7.2 成品检验

企业应按质量计划或规定程序对最终产品根据产品标准规定的出厂检验项目进行检测,以提供产品符合标准要求的证据。

2.7.3 企业应作好检验记录并保存检验记录。

## 2.8 检验/试验仪器设备

用于检验/试验的仪器设备应定期校准和维护保养。自校仪器要制定自校规程。保存检验/试验用仪器设备校准记录。

制定检验/试验仪器设备的操作规程，正确地使用仪器设备。

## 2.9 不合格品的控制

企业应建立不合格品控制的文件化程序，内容应包括不合格的评审、标识、记录、隔离、处置及采取的纠正措施，防止不合格品进入下道工序和出厂。

## 2.10 纠正和预防措施

工厂应对日常检查所发现的问题采取纠正和预防措施。

工厂应对顾客就产品不符合标准要求及服务过程中所出现的投诉进行处理，并保存相应的处置记录。

## 2.11 包装、搬运和储存

产品包装、搬运操作和储存场所应执行相关标准规定。产品应付使用说明书，注明施工注意事项和使用注意事项。