



中国节水产品认证规则

CQC32-369491-2010



2010年8月26日发布

2010年8月26日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替 CQC32-369491-2009。

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：邵争辉 尹坚



1. 适用范围

本规则适用于花洒的节水认证。

本规则不适用于与水接触面为锌合金的花洒。

申请认证的产品应符合相应的产品标准。

2. 认证模式

花洒节水认证模式为：产品检验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

注：产品检验与初始工厂检查可以同时进行。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上以制造商明示的产品型号申请认证，一个型号视为一个认证单元。同一制造商、同一型号产品，但生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- a. 正式申请书（网络填写申请书后打印）
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 产品描述 CQC32-369491.01-2010
- d. 品牌使用声明

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码证
- b. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- c. 代理人的授权委托书（如有）
- d. 商标注册证明（如有）
- e. 企业产品型号/规格命名编制说明
- f. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

4. 产品检验

4.1 样品

4.1.1 抽样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，并由申请方负责在封样后 15 天内按 CQC 要求将样品送至指定的地点。

同次申请使用多个关键部件的，抽样时应覆盖全部的关键部件。

4.1.2 样品数量

每个认证单元随机抽取 3 只样品，抽样基数不应小于 50 只（在生产线和市场抽样除外）。

4.1.3 样品处置

试验结束并出具检验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

4.2 产品检验

4.2.1 检验依据

GB/T 23447-2009 卫生洁具 淋浴用花洒

QB 1334-2004 水嘴通用技术条件

GB/T 23448-2009 卫生洁具 软管

4.2.2 检验项目、方法及要求

4.2.2.1 流量

4.2.2.1.1 最大流量

检验方法按 GB/T 23447-2009 执行，并应符合 GB/T 23447-2009 中 5.8 的规定。

4.2.2.1.2 最小流量

检验方法按 GB/T 23447-2009 执行，并应符合 QB 1334-2004 中 A.1.2 的规定。

4.2.2.2 密封性能

检验方法按 GB/T 23447-2009 执行，并应符合 GB/T 23447-2009 中 5.5 的规定。

4.2.2.3 平均喷射角

检验方法按 GB/T 23447-2009 执行，并应符合 GB/T 23447-2009 中 5.15 的规定。

4.2.2.4 喷洒均匀度

检验方法按 GB/T 23447-2009 执行，并应符合 GB/T 23447-2009 中 5.16 的规定。

注：异型花洒不适用此条款。

4.2.2.5 功能转换寿命

检验方法按 GB/T 23447-2009 执行，并应符合 GB/T 23447-2009 中 5.12 的规定。

注：具有两个或两个以上水流喷射方式的花洒适用此条款。

4.2.2.6 与花洒配接的软管性能

4.2.2.6.1 螺纹连接性能

检验方法按 GB/T 23448-2009 执行，并应符合 GB/T 23448-2009 中 6.3.2 的规定。

注：软管与花洒连接端螺纹不适用于本条款。

4.2.2.6.2 密封性能

检验方法按 GB/T 23448-2009 执行，并应符合 GB/T 23448-2009 中 6.4 的规定。

4.2.2.6.3 耐压性能

检验方法按 GB/T 23448-2009 执行，并应符合 GB/T 23448-2009 中 6.5 的规定。

4.2.2.6.4 抗拉伸性能

检验方法按 GB/T 23448-2009 执行，并应符合 GB/T 23448-2009 中 6.6 的规定。

注：产品配用软管一起销售时，软管应符合 4.2.2.6 的相关规定，试验前不进行耐老化性试验。

4.2.3 检验时限

一般为 45 个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内）。从收到样品和检测费用算起。

4.2.4 判定

样品检验结果符合条款 4.2.2 相关的要求，则判定该认证单元的产品符合节水产品认证要求。否则，判定该认证单元的产品不符合节水产品认证要求。

4.2.5 检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具检验报告。检测机构在规定的时间内负责给认证机构、申请人各寄送一份检验报告。

4.3 关键零部件管理要求

4.3.1 花洒的关键零部件见 CQC32-369491.01-2010《花洒产品描述》。

4.3.2 为确保获证产品能够持续符合节水产品要求，凡产品描述所述内容发生变化时，申请方应向 CQC 申请备案，凡 CQC 要求提供相关证据的，申请方应按 CQC 要求提供相关证据，由 CQC 进行检验或确认，批准后方可使用。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容与原则

工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以产品关键性能为核心、以开发/设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和关键检验环节、对影响产品关键性能的关键部件和材料进行现场确认、并对申请产品一致性、工厂的试验室条件以及资源配置情况进行现场确认。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》和表 1《花洒节水认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

表 1 花洒节水认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目	指定试验 (标准条款)	确认检验 (标准条款)	例行检验 (标准条款)
花洒	GB/T 23447-2009	密封性能	5.5	5.5	/
		最大流量	5.8	5.8	/
	QB 1334-2004	最小流量	A.1.2	A.1.2	/

注：例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验，确认试验应按标准的规定进行，频次每半年不少于一次；现场指定试验在检查现场进行。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，每个单元至少抽取 1 个型号进行一致性检查，重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与产品检验报告（或产品描述）上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检验报告（或产品描述）一致；
- 3) 认证产品所用的关键部件应与产品检验报告（或产品描述）一致。

5.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，在产品检验合格后，再进行初次工厂检查。根据需要，产品检验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查人日数一般为 4 人日。

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对产品检验、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发节水产品认证证书（每一个认证单元颁发一个证书）。

6.2 认证时限

认证时限是指自受理认证申请到颁发认证证书所需要的工作日，包括产品检验时间、工厂检查及提交检查报告时间、认证结果评价与批准时间以及制证时间。

产品检验时间见条款 4.2.3。

工厂检查后提交报告时间为 5 个工作日，以检查员完成现场检查及整改（完成现场验证或收到递交的有效的不符合项纠正措施报告）之日起计算。

认证结果评价与批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

6.3 认证终止

当产品检验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。

7. 获证后的监督

7.1 监督检查时间

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束 6 个月后即可安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。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严重投诉，并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数

监督检查的人日数一般为 2 人日。

7.2 监督的内容

获证后监督包括工厂产品质量保证能力（包括产品一致性）的监督检查及获证产品的抽样检验。

7.2.1 工厂产品质量保证能力及产品一致性监督检查

CQC 根据 CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。条款 4、5、6、9 及 1 中 2)、3) 和认证证书与标志的使用是每次监督检查的必查项目，其他项目可以选查，证书有效期内至少覆盖 CQC/F 002-2009 中规定的全部条款。

获证产品一致性检查内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容相同。

同时按照表 1《花洒节水认证工厂质量控制检测要求》进行核查。

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.2.2 产品的监督检验

监督时，样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，原则上每个生产厂（场地）按下列方案进行抽样：

证书量≤10 张，抽取 1 张证书中的 1 个型号；

证书量>10 张，抽取 3 张证书中的 3 个型号；

对于选取的认证单元，抽取同批次、同型号样品 3 只，其中 1 只样品送检，2 只留样封存，抽样基数不应小于 50 只（在生产线和市场抽样除外）。样品的检验由 CQC 指定的检验机构在规定的日期内完成检验任务。

检验依据、项目、方法及判定同条款 4（不做寿命项目检测）。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成检验。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

如果监督检验不合格，将 2 只留样样品送至指定的检验机构，2 只样品检验结果均符合认证要求，则判定监督检验合格；若有 1 台样品检验结果仍不符合认证要求，则判定证书持有者所有获证型号不符合认证要求，监督检验不合格。

7.3 结果评价

获证后监督合格，认证证书持续有效。监督检查时发现的不符合项（含抽样检验项目不合格）应在 40 个工作日内进行整改。逾期将暂停认证证书、停止使用认证标志并对外公告。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 3 年。证书有效性通过定期的监督维持。证书有效期满前 4 个月由申请方提交复审申请，重新申请并进行产品检验，产品检验按照年度监督要求进行，如产品有变化可以适当增加抽样量。必要时安排复审工厂检查，以工厂接受全要素工厂检查（注 1）的日期为准，以三次正常监督（注 2）为一个循环周期，每个循环周期的最后一次监督检查为复审工厂检查，复审工厂检查为全要素工厂检查。复审工厂检查人日数一般为 3 个人日。

注 1：这里的全要素工厂检查有：初始工厂检查、全要素的证书恢复工厂检查等；

注 2：这里的正常监督的含义是：不包括增加频次的监督检查。

8.1.2 认证产品的变更

8.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及产品的设计、结构参数、外形、关键零部件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更以及是否需要进行检验和/或工厂检查。经资料确认或检验和/或工厂检查合格后方能进行变更。对符合要求的，批准换发新的认证证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

8.2 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者也可随时向 CQC 提出证书的注销申请。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

9. 认证范围的扩大与缩小

9.1 认证范围的扩大

9.1.1 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求，提供扩展产品的有关技术资料，需要检验时，按本规则条款 4 的要求抽取样品供核查或差异检验。CQC 核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充检验，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行全项产品检验的主检产品为扩展的基础型号。

9.1.2 新单元的扩大认证

与获证产品产自同一生产场地、同一工艺的新单元产品申请认证时，应按正常程序提交认证申请书及相关资料。CQC 受理后，对申请产品进行抽样，申请方将样品送至指定的检验机构进行产品检验。一般情况下，不再进行现场工厂检查，待年度监督时，对新单元产品一致性进行重点核查。

9.1.3 新生产场地的扩大认证

当获证产品增加一个新的生产场地时，应按正常程序提交认证申请书及相关资料，CQC 受理后，对新生产场地按条款 5 的要求进行初始工厂检查，新生产场地生产的已获证（或与已获证产品为同一单元）的产品一般不再抽样检验，如关键部件与原获证产品不一致时，应按 CQC 有关规定及条款 4.3 的规定进行备案。年度监督应对新场地生产的获证产品型号按 7.2.2 的规定进行抽样检验。

9.2 认证范围的缩小

认证证书持有者或 CQC 根据获证产品的实际情况以及监督检查结果提出缩小认证范围的要求。

9.2.1 认证单元的缩小

CQC 撤消/注销并收回该认证单元认证证书，或更改（减少）同一张证书所覆盖的产品型号。

9.2.2 生产场地的缩小

CQC 撤消/注销并收回所有该生产场地生产的各认证单元认证证书。

10. 认证标志的使用

持证人应按 CQC《产品认证标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

10.2 认证标志的加施

证书持有者应向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的合适的方式来加施认证标志。应在获证产品本体明显位置或说明书、包装上加施认证标志。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。



(按产品型号填写)

申请编号:

产品型号: _____

一、关键零部件

	规格/型号	制造商(全称)	其他
软管			

说明: 如果产品配套软管一起销售, 请填写软管的上述信息。

二、产品参数

公称通径	
喷头孔数	
喷头孔直径	
喷头具备的喷射方式	

三、提交材料

- 1、产品外观照片 1 套 (贴在本页背面)
- 2、内部结构图 (贴在本页背面)
- 3、产品铭牌 1 套 (贴在本页背面)

四、申请人声明

本组织保证该规格产品与该产品描述内容保持一致。产品获证后, 如果关键零部件需进行变更 (增加、替代), 本组织将向 CQC 提出变更申请, 未经 CQC 的认可, 不会擅自变更使用, 以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合节水产品认证要求。本组织保证该规格产品只配用上述关键零部件。

申请人:

公章:

日期: