

编号: GK33-A/5

节水型卫生陶瓷产品 认证实施规则

2006 年 10 月 23 日发布

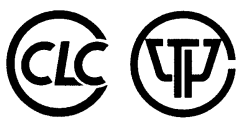
2006 年 11 月 1 日实施

北京中轻联认证中心 发布
CERTIFICATION CENTER OF LIGHT INDUSTRY COUNCIL



目 录

1 适用产品范围	3
2 认证模式及获证条件	3
2.1 认证模式	3
2.2 获证条件	3
3 认证基本环节	3
4 认证实施的基本要求	3
4.1 认证的申请	3
4.2 型式试验	5
4.3 符合性声明	6
4.4 认证结果评价与批准	6
4.5 获证后的监督	6
5 认证证书	8
5.1 认证证书的有效性	8
5.2 认证证书到期的延长使用	8
5.3 认证证书变更	8
5.4 认证范围的扩大	9
5.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤消	9
6 认证标志使用的规定	9
6.1 准许使用的标志样式	9
6.2 加施方式和位置	9
7 收费	9
附件 1: 节水型卫生陶瓷产品认证检测项目	10
附件 2: 节水型卫生陶瓷产品认证工厂质量保证能力要求	13
附件 2-1: 节水型卫生陶瓷产品认证必备生产设备及检验设备清单	16
附件 3: 检查人日估算表	17



1 适用产品范围

本规则适用于具有节水性能的坐便器、蹲便器、小便器及配件产品。

2 认证模式及获证条件

2.1 认证模式

型式试验 + 获证后监督

2.2 获证条件

1) 产品符合 GB/T 6952《卫生陶瓷》标准中“节水型便器”的要求，具体项目详见附件1《节水型卫生陶瓷产品认证检测项目》。

2) 工厂质量保证能力符合附件2《节水型卫生陶瓷产品认证工厂质量保证能力要求》的规定。

3) 认证委托人、工厂向本中心做出工厂质量保证能力及产品的符合性声明。

注1：符合性声明指认证委托人、工厂对工厂质量保证能力及产品的符合性声明。

3 认证基本环节

- 认证的申请
- 型式试验
- 符合性声明
- 认证结果评价与批准
- 获证后的监督

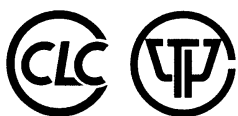
4 认证实施的基本要求

4.1 认证的申请

4.1.1 认证单元的划分

同一委托人申请、同一工厂生产且符合单元划分原则的产品视为一个认证单元。

具体单元按产品种类、类型、结构划分，详见下表。



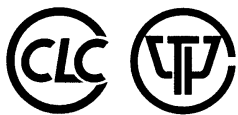
序 号	种类	类型	结构
1	坐便器 (单冲式和双冲式)	挂箱式	冲落式
2			虹吸式
3			喷射虹吸式
4			旋涡虹吸式
5		坐箱式	冲落式
6			虹吸式
7			喷射虹吸式
8			旋涡虹吸式
9		连体式	冲落式
10			虹吸式
11			喷射虹吸式
12			旋涡虹吸式
13		冲洗阀式	冲落式
14			虹吸式
15			喷射虹吸式
16			旋涡虹吸式
17	蹲便器	挂箱式	
18		冲洗阀式	
19	小便器		冲落式
20			虹吸式

注：同种类、类型/结构卫生陶瓷产品不同尺寸、外形、颜色为同一单元。同一单元不同型号的产品必要时作差异试验。

4.1.2 申请认证时需提交的认证资料

委托人按认证申请单元向本中心提交认证申请（CX05B04《自愿性产品认证申请书》、CX05B05《自愿性产品认证协议书》）（一式二份）并提交以下资料：

- 1) 委托人、工厂的注册证明资料。
- 2) 工厂概况：
 - a) 工厂情况（所申请产品的生产规模、能力及生产历史）；



b) 工厂的关键生产设备清单;

c) 工厂的主要检测仪器设备清单(包括:名称、型号、规格、数量。);

d) 工厂满足附件2《节水型卫生陶瓷产品认证工厂质量保证能力要求》的质量管理文件及组织机构图(初次认证时提交)。

3) 产品有关信息;

4) 足以识别所有认证产品主要特性的照片或图片(一份提交认证中心,另一份随样品寄/送至指定检测机构)。

5) 关键配件清单。清单中应说明其名称、型号、规格、供货单位;

6) 委托人为销售者、进口商时,应当向本中心同时提交销售者和生产者或进口商和生产者订立的相关合同副本。

7) 委托人委托他人申请认证时,应当与受委托人订立认证、检测、检查和跟踪检查等事项的合同,受委托人应当同时向本中心提交委托书、委托合同的副本。

8) 本中心需要的其它文件。

4.2 型式试验

4.2.1 送样

本中心受理认证申请后,委托人向本中心指派的检测机构提供足以识别所有认证产品主要特征的照片、图片,或所有认证产品主要特征的照片/图片,或所有认证产品的样品。由检测机构确定主检产品和差异试验产品,并报认证机构备案。委托人负责送样并对样品负责。

同一认证单元主检样品送样2只,需做差异试验的产品各送样1只。

每一认证单元均需送样品进行型式试验。

4.2.2 检测标准

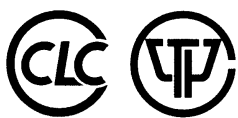
产品检测标准:GB/T 6952《卫生陶瓷》中“节水型便器”要求。

4.2.3 检测项目

产品检测项目包括附件1《节水型卫生陶瓷产品认证检测项目》规定的全部适用项目。

注2:认证产品的外观、材质等任何项目完全相同,不同单元产品检测时可适当免除不影响最终检测结果的项目。

4.2.4 样品的整改



型式试验检测不合格，应限期整改，最长时间不超过 3 个月。如期完成整改后重新送样至原承检检测机构复测。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，终止本次认证，检测机构出具产品不合格检测报告，连同产品整改过程中的有关信息报本中心。

4.2.5 检测样品及相关资料的处置

型式试验完成后，主检产品在检测机构封存至初次工厂监督完成之后，其它样品按委托人要求处置，相关数据、图片存于检测记录中，应确保检测样品的可追溯性。检测机构负责将检测报告及时寄送本中心。

4.3 符合性声明

型式试验合格后，认证委托人、工厂应向本中心提交申请认证产品持续满足认证标准要求、工厂质量保证体系持续符合附件 2《节水型卫生陶瓷产品认证工厂质量保证能力要求》及相关认证要求的符合性声明。为方便认证委托人，认证产品质量保证符合性声明也可与申请资料同时提交。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

本中心对型式试验结果及符合性声明进行综合评价，评价合格的向委托人按认证单元颁发产品认证证书。认证证书的使用应符合 GK10《认证证书和标志管理办法》的要求。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证申请之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，包括样品检测时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

产品检测时间自样品送达检测机构之日起计算，检测周期为 5 个工作日。不包括样品整改时间。

认证结果评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.5 获证后的监督

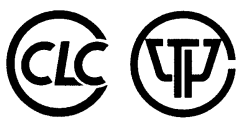
由本中心负责组织实施获证后的监督。

4.5.1 监督检查频次

4.5.1.1 一般情况，从颁发首张证书之日起的 12 个月内进行第一次工厂监督检查，以后每 12 个月内应至少进行一次监督检查。

4.5.1.2 若发生下述情况之一应增加监督频次：

- 1) 认证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人责任的；



2) 本中心有足够理由对认证产品与认证产品标准要求的符合性提出质疑时;

3) 有足够信息表明工厂因组织机构、生产条件、工厂质量保证体系等变更可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督检查的范围

监督检查应覆盖所有认证产品和加工场所。

4.5.3 监督检查的内容

工厂质量保证能力检查（产品一致性检查） + 产品抽检。

产品抽检的结果也可作为工厂确认检测的结果。

4.5.3.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按附件2《节水型卫生陶瓷产品认证工厂质量保证能力要求》实施。其中第4、5、8条款是每次监督检查的必查项目，其余条款可以选查。

获证后第1次监督检查和第一次监督检查后每隔4年的监督检查，应对工厂进行一次质量保证能力全条款检查，工厂检查时间根据认证产品的单元及覆盖产品型号数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个加工场所为2至6个人日。

其余监督检查的时间为每个加工场所1至4个人日。（详见附件3）

4.5.3.2 产品一致性检查

对批量生产的认证产品，工厂应确保认证产品在下述几个方面与认证检测报告所覆盖的产品保持一致：

- 1) 认证产品的标牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号；
- 2) 认证产品的结构；
- 3) 认证产品的关键配件。

4.5.3.3 产品抽检

产品抽样由本中心指派人员到工厂进行抽样，抽样活动与监督检查同时实施。

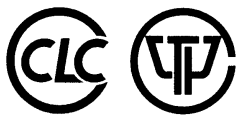
1) 产品抽样的原则

每一类认证产品监督时均需抽样检测。每一类别认证产品应至少抽取1个认证单元中的1个型号的产品进行检测，通常每4年覆盖所有认证单元。

注3：产品类别应为最小产品类别。

监督检测项目包括相应标准的全部适用项目。

抽样数量同4.2.1中的规定。



2) 抽样方法

在生产线上末端经工厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样。抽取的样品由抽样人封样后，委托人负责寄/送样品至指定的检测机构实施检测。

4.5.4 监督结果的处置

监督检查合格后，可以继续保持认证资格，使用认证标志。

监督检查不合格按 GK09《批准、保持、扩大、缩小、暂停、恢复、注销、撤销认证的规定》的规定处置。

对监督检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

5 认证证书

5.1 认证证书的有效性

本规则覆盖产品的一般认证证书有效期为五年。证书的有效性依赖认证中心组织的获证后监督得以保持。

5.2 认证证书到期的延长使用

认证证书有效期届满，需要延续使用的，持证人应在证书有效期满前 90 天内向认证中心提出申请。符合认证要求的，认证中心向持证人颁发证书，有效期自颁发之日起 5 年。

5.3 认证证书变更

本规则覆盖产品的认证证书，如果其产品发生以下变更时，应向本中心提出变更申请。

- 1) 增加/减少同一单元内认证产品；
- 2) 4.1.2 3) 和 5) 中规定的认证产品关键配件、结构、制造工艺和供货单位等发生变化；
- 3) 认证产品的商标，持证人、制造商或工厂（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化；
- 4) 其他影响认证要求的变更。

本中心应核查以上变更情况，确认原认证结果对认证变更的有效性；需要时，针对差异进行补充检测和/或工厂保证能力检查；合格后，确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

5.4 认证范围的扩大

根据本规则 4.1.1 条款所规定的认证单元划分原则，持证人在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应按本规则 4.1、4.2、4.3 的要求办理认证。合格后，颁发新的认证证书。

5.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤消

认证证书的暂停、恢复、注销和撤消按 GK09《批准、保持、扩大、缩小、暂停、恢复、注销、撤消认证的规定》的要求执行。

在认证证书暂停期间及认证证书注销和撤消后，证书覆盖产品不得使用认证证书和认证标志，同时停止涉及相关认证内容的宣传。

6 认证标志使用的规定

持证人必须遵守 GK10《认证证书和标志、认可标识管理办法》的规定。

6.1 准许使用的标志样式



图 1 1 号 CCLC 标志

6.2 加施方式和位置

获得认证的产品应将认证标志加施在产品主体的适当位置或产品铭牌上，其加施位置应能够保证明显和清楚的识别。

加施的方式可采用认证中心统一印制的标准规格标志，或采用印刷、模压、模制方式加施。

7 收费

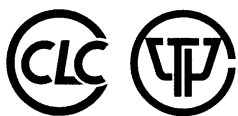
认证收费执行 GK08《认证收费办法》。

附件 1：节水型卫生陶瓷产品认证检测项目

附件 2：节水型卫生陶瓷产品认证工厂质量保证能力要求

附件 2-1：节水型卫生陶瓷产品认证必备生产设备及检验设备清单

附件 3：检查人日估算表

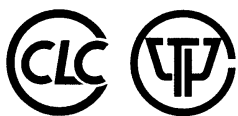


附件 1:

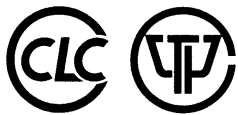
节水型卫生陶瓷产品认证检测项目

执行标准: GB/T 6952 《卫生陶瓷》

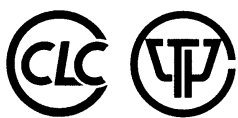
序号	项目名称		技术要求	试验方法
1	外观质量	釉面	5.1.1	8.1.1
		色差	5.1.3	8.1.2
2	最大允许变形	安装面变形	5.2	8.2
		表面变形	5.2	8.2
		整体变形	5.2	8.2
3	重要尺寸	坐便器排污口安装距	6.1.1	8.3.4.4
		坐便器排污口最大外径	6.1.2.1	8.3.4.5
		小便器进水口距墙	6.1.7.1	8.3.3.1
		水封深度	6.1.4.1	8.3.5.1
		水封表面尺寸	6.1.4.2	8.3.5.2
		存水弯最小通径	6.1.5	8.3.6
		坐便器坐圈	6.1.6	8.3.8
		水箱进水口和排水口	6.1.8	8.3.4
		坯体厚度	5.3.2	8.3.7
4	吸水率		5.4	8.4
5	抗裂性		5.5	8.5
6	用水量	坐便器用水量	6.2.1	8.8.3
		蹲便器用水量	6.2.1	8.8.3
		小便器用水量	6.2.1	8.8.3



序号	项目名称		技术要求	试验方法
7	坐便器冲洗功能	洗净功能	6.2.2.2	8.8.4.1
		固体排放功能	球排放	8.8.5
			颗粒排放	8.8.6
			混合介质排放	8.8.7
		污水置换功能	6.2.2.6	8.8.10
		水封回复功能	6.2.2.5	8.8.9
		排水管道输送特性	6.2.2.4	8.8.8
		卫生纸试验	6.2.2.7	8.8.11
8	蹲便器冲洗功能	洗净功能	6.2.4.1	8.8.4.3
		排放功能	6.2.4.2	8.8.12
		防溅污性	6.2.4.3	8.8.13
		污水转换功能	6.2.4.4	8.8.10
9	小便器冲洗功能	洗净功能	6.2.3.1	8.8.4.2
		污水置换功能	6.2.3.2	8.8.10
		水封回复	6.2.3.3	8.8.9
		无水小便器功能	6.2.3.4	附录 G
10	耐荷重性		5.7	8.7
11	便器配套要求	冲水装置	5.8.1.1	8.8
		防虹吸功能	5.8.1.4	8.13
		安全水位	5.8.1.5	8.14
		便器坐圈和盖	5.8.1.6	5.8.1.6
12	连接密封性		6.4	8.1



序号	项目名称	技术要求	试验方法
13	轻量化产品单件质量	5.6	8.6
14	疏通机试验	6.5	8.12



附件 2:

节水型卫生陶瓷产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续满足实施规则中规定的标准要求,工厂应满足本文件规定的质量保证能力的要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系,且工厂应在组织内指定一名质量负责人,无论该成员在其他方面的职责如何,应具有以下方面的职责和权限:

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系,并确保其实施和保持;
- b) 确保加施认证标志的产品符合认证标准的要求;
- c) 建立文件化程序,确保认证证书和标志的正确使用,并妥善保管;
- d) 建立文件化的程序,确保未获认证产品、不合格品和认证产品变更后未经认证机构确认,不加施认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备(附件 2—1《节水型卫生陶瓷产品认证必备生产设备及检验设备清单》)以满足稳定生产符合认证标准要求的产品;应配备相应的人力资源,确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力;建立并保持适宜玩具产品生产、检验、储存等必备的环境。

2. 文件和记录

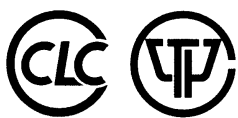
2.1 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保:

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准,以确保其适宜性;
- b) 文件的更改和修订状态得到识别,防止作废文件的非预期使用;
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.2 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序,质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

3. 采购和进货检验



3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键配件的供应商的选择、评定和日常管理的程序,以确保供应商具有保证生产、供应关键配件满足要求的能力。

工厂应确保在经过评定的供应商中采购关键配件。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 关键配件检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键配件的检验或验证的程序,程序中至少应包括检验项目、方法、频次和判定准则。以确保关键配件满足认证所规定的要求。

关键配件的检验可由工厂进行,也可以由供应商完成。当由供应商检验时,工厂应对供应商提出明确的检验要求,对其检验结果进行验证。

工厂应保存关键配件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验结果等。

4. 产品开发、生产过程控制和检验

4.1 产品开发应按相应认证标准的要求进行,并得到必要的验证、确认。

4.2 工厂应对关键生产工序进行识别,关键工序操作人员应具备相应的能力,如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时,则应制定相应的工艺文件,使生产过程受控。

4.3 产品生产过程中如对环境条件有要求。工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.4 必要时,工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.5 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.6 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验,以确保产品及关键配件与认证样品保持一致。

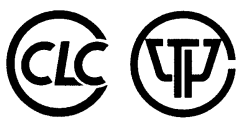
5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序,对例行检验和确认检验进行策划与控制,以验证产品满足规定的要求。程序中应包括检验项目、方法、频次、判定等,并应保存检验记录。

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,除包装和加施标签外,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。

6. 检验试验仪器设备



- 6.1 用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验仪器设备，应按规定的周期进行检定/校准，确保满足检验试验能力要求。
- 6.2 自行检定/校准的检验试验仪器设备，应有文件规定合理、有效的校准方法、验收准则及校准周期，并按规定执行。
- 6.3 自行检定/校准人员应具备相应的资格；
- 6.4 仪器设备的检定/校准状态应能被方便识别，检定/校准记录应予以保存。

7. 不合格品的控制

- 7.1 应建立和保持不合格品的文件化控制程序，程序应包括不合格品的标识、隔离、评审和处置的方法，以及必要时采取的纠正、预防措施。
- 7.2 对返工、返修后的产品应按检验文件要求重新检验。
- 7.3 应保存对不合格品的处置记录。

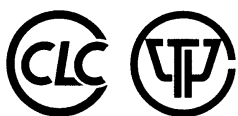
8. 认证产品的一致性

工厂应建立认证产品一致性的文件化控制程序，批量生产的认证产品应在下述几个方面进行一致性控制，以确保认证产品持续符合规定的要求。

- 1) 认证产品的铭牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号。
- 2) 认证产品的结构。
- 3) 认证产品的关键配件。
- 4) 任何可能影响与认证要求一致性的产品变更，在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

9. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。



附件 2-1:

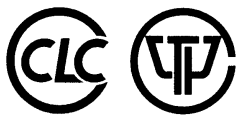
节水型卫生陶瓷产品认证必备生产设备及检验设备清单

节水型卫生陶瓷产品认证必备生产设备清单

序 号	名 称	规格型号	备注
1	烧成窑炉		
2	注浆成型设备		
3	原料加工		

节水型卫生陶瓷产品认证必备检验设备清单

序号	检验设备名称、规格	精度	备注
1	冲洗功能试验装置		
2	排水管道输送特性试验装置		



附件 3:

检查人日估算表

序号	被认证企业职工数	初审(人. 日数)	监督复查(人. 日数)
1	≤ 100	2	1
2	101-250	2-3	1-1.5
3	251-400	2-4	1-2
4	401-600	2-4	1-2
5	601-800	2.5-5	1-2.5
6	801-1000	3-5	1.5-2.5
7	≥ 1001	3-6	1.5-4