



阀门（水嘴）认证规则

本认证规则版权归方圆标志认证集团有限公司所有，任何组织及个人未经方圆标志认证集团有限公司的许可不得以任何形式全部或部分使用（法律要求除外）。

关于产品认证更多信息，请登录方圆标志认证集团有限公司网站，或与以下地址联系：

通讯地址：北京市海淀区增光路 33 号

邮编：100048

电话：010-68437373

网址：<http://www.cqm.cn>

E-mail：pct@cqm.com.cn

0 前言

本规则由方圆标志认证集团发布，发布日期为：2013 年 8 月 15 日。

2015 年 5 月 15 日第 1 次修订，修订内容为：格式调整。

2016 年 7 月 22 日第 2 次修订，修订内容为：

- 1) 陶瓷片产品标准由 GB 18145-2003 变更为 GB 18145-2014
- 2) 非接触式给水器具产品标准由 CJ/T 194-2004 变更为 CJ/T 194-2014

1 认证范围及依据标准

本规则适用于通用阀门、阀门、蝶阀、水嘴的质量认证、环保认证。相应标准如下：

表 1 产品范围及依据标准

产品名称	认证单元划分	适用范围	认证种类	标准
法兰连接铁制闸阀	法兰连接铁制闸阀	公称压力 PN1~25，公称口径 DN50~2000 法兰连接灰铸铁和球墨铸铁制闸阀	质量认证	GB/T 12232-2005 通用阀门法兰连接铁制闸阀
铁制截止阀与升降式止回阀	铁制截止阀	公称压力 PN10~PN16 公称尺寸 DN15~DN200 适用温度不大于 200℃的内螺纹连接和法兰连接的铁制截止阀与升降式止回阀。		GB/T 12233-2006 通用阀门 铁制截止阀与升降式止回阀
	铁制升降式止回阀			GB/T 12235-2007 《石油、石化及相关工业用钢制截止阀和升降式止回阀》（GB/T 12235-2007 /XG1-2011 第 1 号修改单）
钢制截止阀和升降式止回阀	法兰连接钢制截止阀	公称压力 PN16~PN420、公称尺寸 DN15~DN400、使用温度-29℃~528℃，螺栓连接阀盖的、端部连接形式为法兰或焊接，用于石油、石化及相关工业用的钢制截止阀和升降式止回阀。		GB/T 13932-1992 通用阀门 铁制旋启式止回阀
	法兰连接钢制升降式止回阀			GB/T 8464-2008 铁制和铜制螺纹连接阀门
铁制旋启式止回阀	铁制旋启式止回阀	公称压力 PN0.25~4.0MPa，公称口径 DN50~1800mm，温度不高于 350℃，工作介质为蒸汽、空气和水，法兰连接的灰铸铁和球墨铸铁制旋启式止回阀	质量/节水认证	
铁制和铜制螺纹连接阀门	相同的公称口径、相同的公称压力、相同的材质、密封结构基本相同的同类产品视为一个认证单元。一般情况下，按型号	螺纹连接的闸阀、截止阀、球阀、止回阀（以下简称阀门），公称压力不大于 PN16、公称口径不大于 DN100 的灰铸铁、可锻铸铁材料的阀门，公称压力不大于 PN25、公称口径不大于 DN100 的球墨铸铁材料的阀门，公称压力不大于 PN40、工作温度不高于 180℃的铜合金阀门，工作介质为水、		

	划分认证单元。	非腐蚀性液体、空气、饱和蒸气等。		
蝶阀	蝶阀	公称压力不大于 PN25, 公称尺寸 DN50~DN4000 的法兰连接弹性密封的蝶阀, 公称压力不大于 PN16, 公称尺寸 DN50~DN1200 的对夹连接弹性密封的蝶阀。 介质为非腐蚀性的液体和气体, 全开位置时, 管道内介质的流速不大于 5m/s。	节水认证	GB/T 12238-2008 法兰和对夹连接弹性密封蝶阀 GB/T 13927-2008 工业阀门 压力试验

产品名称	认证单元划分	适用范围	认证种类	标准
陶瓷片密封水嘴	单柄单控陶瓷片密封水嘴	陶瓷片密封水嘴产品的质量认证	质量认证	GB 18145-2014 陶瓷片密封水嘴 GB 25501-2010 水嘴用水效率限定值及用水效率等级
	单柄双控陶瓷片密封水嘴	安装在建筑设施内冷热供水管路上, 供水压力不大于 1.0MPa, 介质温度不大于 90℃ 条件下使用的水嘴 (水龙头)。	节水认证	
	双柄双控陶瓷片密封水嘴	不适用于浴缸出水部分的浴缸用水嘴、淋浴用水嘴、洗衣机水嘴和温控水嘴		
非接触式水嘴	非接触式水嘴	给水管的制造和验收	质量认证 节水认证	CJ/T 194-2014 非接触式给水器具 GB 25501-2010 水嘴用水效率限定值及用水效率等级

2 认证模式

2.1 认证模式

产品检验+初始工厂检查+获证后监督

3 认证实施的环节及要求

认证实施环节: 认证委托与受理、产品检验、初始工厂检查、评价与批准、获证后监督、证书到期复评。一般情况下送样完成产品检验后再进行初始工厂检查, 必要时在工厂检查时实施抽样。

3.1 认证委托与受理

认证委托人按认证单元委托认证, 认证单元划分见表 1。不同认证委托人、不同产品生产者、不同生产企业(场地)的产品作为不同的认证单元委托认证。

3.1.1 所需资料

认证委托人准备《认证申请书》和《产品描述》一式两份, 一份提交认证机构, 一份随样品送至指定实验室。《认证申请书》和《产品描述》的信息及随附资料如下。

(1) 认证申请书

填写《认证申请书》并提供认证委托人、生产者、生产企业的营业执照、组织机构代码证、生产许可证复印件(如有相关规定), 产品注册商标证明复印件(如有), 质量管理体系文件(或文件目录), 质量管理体系认证证书(如有)等资料。

(2) 产品描述

产品描述包括委托认证产品信息、工艺流程、组装结构图、说明书、关键部件材料清单等, 以及认证单元内覆盖的系列产品清单及认证单元内各个型号之间的差异说明。

3.1.2 受理

认证机构对认证委托资料进行审核, 资料齐全且符合要求的, 认证机构受理认证委托, 签订认证合同



书；资料不符合要求的，认证机构通知认证委托人补充资料或修改信息；无法提供有效的资料的，认证机构不受理认证委托。

3.2 产品检验

3.2.1 样品

认证委托人根据认证机构的送样要求在合格产品中选取样品，数目见表 2，送到指定实验室进行检测。必要时，认证机构指派抽样人员抽取样品，由认证委托人负责送到指定实验室。

表 2 送样数量

产品名称	公称口径	送样数量
通用阀门	<50	3
	>50~200	3
	>200~350	3
	>350~600	1
	>600	1
阀门	/	1
蝶阀	大	1
	中	1
	小	1
水嘴	/	3

认证结束后，认证委托人可取回样品。

3.2.2 检验要求及检验结论

检验项目为表 1 中相应标准的全部适用项目。所有检验项目均符合认证用标准要求时，则判定为合格，如果有 1 项检验结果不符合要求时，认证委托人进行整改后重新送样检测，复检结果全部符合标准要求，则判定为合格，若仍有 1 项，则判定为不合格。

如认证委托人对检验结果有异议时，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

3.3 初始工厂检查

3.3.1 检查内容及要求

工厂检查内容为依据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》进行的生产企业产品质量保证能力的检查。工厂检查范围包括认证产品相关的所有生产场所、部门、人员及活动。初始工厂检查时，生产企业应有认证的产品在生产。

3.3.2 检查时间及人日数

一般情况下，在产品检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检验和工厂检查可同时进行。

工厂检查人·日数根据委托认证产品的生产规模、产品种类及认证单元数来确定，一般 2-6 人·日。

3.3.3 检查结论

工厂检查时未发现不符合项，检查结论为通过；工厂检查时发现严重不符合项，检查结论为不通过；工厂检查时发现不符合项，允许工厂限期完成整改的，如工厂按时完成整改，检查结论为整改后通过，否则不通过。

如生产企业对检查结论有异议时，应五日内向认证机构申请复议或复查。

3.4 认证结果评价与决定

3.4.1 评价与决定

认证机构对产品检验、工厂检查结论进行综合评价，评价合格后，向委托人颁发产品认证证书。

认证实施过程中，产品检验不合格、工厂检查不通过时，终止认证。

3.4.2 认证时限

认证时限指自受理至颁发认证证书的限定时间，包括产品检验、工厂检查、认证结果评价与批准以及

制作证书的时间。产品检验时间一般为 20 个工作日，从收到样品和检验费用起计算。不包括因检验项目不合格而进行整改和复试的时间。工厂检查时间根据合同或与工厂具体确定，如工厂检查存在整改项，需视具体情况延长检查时间。产品检验、工厂检查通过后，一般 20 个工作日内颁发认证证书。

3.5 获证后监督

3.5.1 监督时间、频次

一般情况下，获证 6 个月后即可安排年度监督，两次监督的间隔不超过 12 个月。如不能如期接受监督时，持证人应向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书。若发生以下情况可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；
- 2) 认证机构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) 有足够信息表明获证产品的生产者、生产企业因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。

3.5.2 监督内容

认证机构对认证产品及其生产企业实施获证后监督，以确保认证产品持续符合标准要求、并验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

获证后监督有跟踪检查和监督抽样检验两种方式，一般采用跟踪检查方式实施监督，必要时，根据现场检查时的发现或认证机构年度监督抽样检验计划进行抽样检验。

3.5.2.1 获证后跟踪检查

根据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》对工厂进行跟踪检查，跟踪检查的内容包括生产企业质量保证能力检查和产品一致性检查。检查人·日数一般为 1-3 人·日。

监督检查结论判定同 3.3.3。

3.5.2.2 抽样检验

必要时，监督时实施抽样检验，样品及检验要求同 3.2。

抽样检验存在不合格项时，则判定该认证单元抽样检验不合格。

如委托人对检验结论有异议，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

3.5.3 监督评价

认证机构对监督检查、监督抽样检验结论进行评价，监督检查和抽样检验合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督检查不通过或监督抽样检验不合格时，或不能按要求接受监督，则判定监督不通过，按规定对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

3.6 证书到期复评

证书有效期届满，持证人如需对认证产品继续保持认证，持证人应在认证证书到期前 1 个月前向认证机构提出认证产品复评，并提供有效的检验报告。认证机构根据认证产品的变更情况，实施部分项目或全项的产品检验，或免于产品检验。产品检验依据及要求同 3.2。

产品复评合格后，颁发新认证证书。

4 认证证书和认证标志



4.1 认证证书

4.1.1 证书有效性的保持

产品认证证书有效期为 3 年，有效期内通过年度监督确保其有效性。有效期届满如需继续保持认证，在证书有效期届满前进行复评。

4.1.2 认证变更

产品获证后，如果产品型号、产品所用关键部件材料、证书内容等发生变更或认证机构规定的其他事

项（质量负责人等）发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更。生产企业应确保变更后的产品符合产品标准要求。

4.1.2.1 涉及证书内容的变更

获证后的产品在生产场所没有变迁的前提下，认证证书上相关内容发生变化时，证书持有者应向认证机构提出变更。认证机构对变更的内容和提供的资料进行审核后，同意变更并换发认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变。

4.1.2.2 关键部件、材料的变更

获证产品的关键部件、材料或供应商（生产者、生产企业）发生变化，应对产品的标准符合性进行确认，并向认证机构提出变更。一般情况下，提出变更时向认证机构验证标准符合性的试验报告等资料，备案并在跟踪检查时进行验证，或由认证机构抽样验证。

4.1.2.3 其他变更

发生下述情况时，持证人应在 20 个工作日内将有关情况报认证机构备案：

- 1) 持证人（认证委托人）联系信息变更等，生产企业相关变化：法人、质量负责人、生产负责人更改、质量管理体系文件修订等；
- 2) 重大设计、工艺更改，出现重大质量问题。

4.1.3 认证证书的暂停、撤销、注销

认证证书的使用应符合 CQM/K02-2013 《产品认证证书和标志使用规则》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，认证机构按 CQM/K06-2013 《产品认证证书批准、保持、暂停、注销和撤销实施规则》对认证证书做出暂停、撤消、注销等相应处理。持证人可申请注销证书。

4.1.4 认证范围的扩展、扩大

持证人如需增加与已认证产品为同一认证单元的产品时（扩展），向认证机构提出变更或新认证委托。认证机构根据初始样品覆盖范围，确定是否送样进行检验或在监督时抽样检验，样品和检验要求同 3.2。

持证人如需增加与已认证产品不是同一认证单元的产品时（扩大），按初始认证要求委托认证。

4.2 认证标志

获证产品按 CQM/K02-2013 《产品认证证书和标志使用规则》使用如下认证标志：



认证标志的使用应按《方圆标志产品认证标志使用管理程序》正确使用认证标志。

4.3 证书和标志的使用

获证组织应建立产品认证证书和认证标志的使用控制程序，按 CQM/K02-2013 《产品认证证书和标志使用规则》正确使用认证证书和认证标志。

5 认证收费

按 CQM/K04-2013 《产品认证收费规则》收取认证费用。