



# 产 品 性 能 认 证 规 则

CQC16-432219-2022

---

二次供水设备性能认证规则

Performance Certification Rules for Secondary Water Supply Equipment

2022 年 09 月 06 日发布

2022 年 09 月 06 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（英文简称：CQC）制定并发布实施，版权归中国质量认证中心所有。只允许在认证实施过程中使用，未经中国质量认证中心许可，任何组织及个人不得用于其他用途，不得部分复制。

制定单位：中国质量认证中心。

本规则于 2023 年 8 月 4 日第一次修订，主要变化如下：

- 明确了试验项目和方法（4.2.1 和 4.2.2）
- 修改了工厂检查时产品例行检验的要求（5.1.2）（7.1.3）
- 修改了产品描述（PSF432219.11）



## 1. 适用范围

本规则适用于管网叠压供水设备的产品性能认证，具体包括以下产品：

管网叠压供水设备：与供水管网直接串联加压供水，利用供水管网压力并保证满足用户水压、水量、水质、且保证不会影响供水部门规定的最小服务水头的加压供水装置。设备可由调蓄装置、给水泵机组（主泵、辅泵、补偿泵）、气压罐、管路阀门、过滤器、倒流防止器、消毒器、控制柜、仪表传感器等组成。

注：调蓄（调节）装置：具有一定贮存水量，并能自动实施差量补偿（调节）的装置。

补偿泵：管网叠压供水设备中，以调蓄贮水容器（箱、罐）为水源、专为输送补偿水量而设置的增压泵。

## 2. 认证模式

认证模式 1：产品检验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- 1) 认证的申请
- 2) 产品检验
- 3) 初始工厂检查
- 4) 认证结果评价与批准
- 5) 获证后的监督
- 6) 复审

认证模式 2：产品检验+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- 1) 认证的申请
- 2) 产品检验
- 3) 认证结果评价与批准
- 4) 获证后的监督
- 5) 复审

对于已持有 CQC 颁发的二次供水设备产品节能认证证书的生产企业，可采用模式 2 实施认证，其他生产企业应采用模式 1 实施认证。CQC 以控制认证风险为原则，决定所适用的认证模式。

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

原则上，相同系列型号、主要结构相同的产品可划分为同一认证单元。

同一制造商的相同产品，但生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。同一生产厂地，不同制造商的相同产品，应作为不同的认证单元。

CQC 依据上述原则，并综合考虑认证风险，决定认证单元的划分。

### 3.2 申请认证提交资料

#### 3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- 1) 正式申请书（网络填写申请后打印，签字盖章原件）
- 2) 二次供水设备产品描述（PSF432219.11）（盖章原件）
- 3) 工厂检查调查表（必要时）

#### 3.2.2 证明资料

- 1) 申请人、制造商、生产厂的注册证明（如营业执照等）（必要时，复印件）
- 2) 相关方签署的合同或协议（必要时，复印件）

3) 其他必要的材料（变更证明等）（必要时）

## 4. 产品检验

### 4.1 样品

#### 4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品进行产品检验。送检样品应配置完整，申请人负责把样品送到指定检测机构，并对样品负责。

#### 4.1.2 样品数量

每个认证单元送 1 套样品进行检验，或根据 CQC 制定的认证方案进行送样。

#### 4.1.3 样品及相关资料处置

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

### 4.2 检验要求

#### 4.2.1 依据标准

GB/T 38594-2020《管网叠压供水设备》的 5.1、5.2、5.3（5.3.1 和 5.3.5 除外）、5.4、及 5.5 条

#### 4.2.2 检验项目、检验方法及判定要求

具体的检验项目、检验方法及判定要求见表 1。

表 1 二次供水设备检验项目、检验方法及判定要求

序号	检验项目	检验方法	判定要求
1	一般要求	GB/T 38594-2020 6.1	GB/T 38594-2020 5.1
2	外观	GB/T 38594-2020 6.2	GB/T 38594-2020 5.2
3	调蓄能力	GB/T 38594-2020 6.3.2	GB/T 38594-2020 5.3.2
4	供水能力	GB/T 38594-2020 6.3.3	GB/T 38594-2020 5.3.3
5	恒压性能	GB/T 38594-2020 6.3.4	GB/T 38594-2020 5.3.4
6	噪声	GB/T 38594-2020 6.3.6	GB/T 38594-2020 5.3.6
7	强度及密封性	GB/T 38594-2020 6.3.7	GB/T 38594-2020 5.3.7
8	连续运行	GB/T 38594-2020 6.3.8	GB/T 38594-2020 5.3.8
9	抗干扰能力	GB/T 38594-2020 6.3.9	GB/T 38594-2020 5.3.9
10	停机保压	GB/T 38594-2020 6.4.1	GB/T 38594-2020 5.4.1
11	叠压运行	GB/T 38594-2020 6.4.2	GB/T 38594-2020 5.4.2
12	调蓄补偿	GB/T 38594-2020 6.4.3	GB/T 38594-2020 5.4.3
13	仪表与传感器	GB/T 38594-2020 6.5.1	GB/T 38594-2020 5.5.1
14	电气保护	GB/T 38594-2020 6.5.2	GB/T 38594-2020 5.5.2
15	泵机保护	GB/T 38594-2020 6.5.3	GB/T 38594-2020 5.5.3
16	管路保护	GB/T 38594-2020 6.5.4	GB/T 38594-2020 5.5.4
17	缺水保护	GB/T 38594-2020 6.5.5	GB/T 38594-2020 5.5.5
18	气压罐监测报警	GB/T 38594-2020 6.5.6	GB/T 38594-2020 5.5.6
19	噪声、振动报警	GB/T 38594-2020 6.5.7	GB/T 38594-2020 5.5.7
20	控制系统	GB/T 38594-2020 6.6.2	GB/T 38594-2020 5.6.2

注：企业可根据市场需要，选择增加标准中规定的、未列入上表的 GB/T 38594-2020 规定的其他检测项目。

#### 4.2.3 检验时限

样品检验时间一般为 30 个工作日，从收到样品、完整合格的申请资料以及检验费用算起。因检验项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。

#### 4.2.4 判定

样品检验应符合 GB/T 38594-2020 标准中适用条款的要求。

#### 4.2.5 检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检验，并按规定格式出具检验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人提供一份检验报告。

### 4.3 关键零部件/原材料要求

关键零部件/原材料见《二次供水设备产品描述》（PSF432219.11）。

初次认证产品如选配多个型号的关键零部件/原材料时，原则上只对一种匹配进行样品检验，其它关键零部件/原材料进行备案管理，其技术参数不应低于送检样品选用的关键零部件/原材料，必要时进行样品检验。经检验/备案的关键零部件/原材料记录在产品检验报告中，作为产品一致性检查的依据。客户须提供关键零部件/原材料制造商的正确名称。

为确保获证产品的一致性，关键零部件/原材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，提供书面资料确认或进行产品检验，经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

## 5. 初始工厂检查

### 5.1 检查内容

#### 5.1.1 基本原则

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：以认证的技术要求为核心，以采购——生产、进货检验——过程检验——最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键零部件/原材料的一致性，并对工厂的生产设备、检验设备以及人力资源情况进行现场确认。

#### 5.1.2 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

产品例行检验项目应符合 GB/T 38594-2020 表 5 中性能要求、运行控制、运行监测和保护的要求。

#### 5.1.3 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。重点核实以下内容：

- 1) 认证产品的标识应与产品检验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的主要结构应与产品检验报告及产品描述一致；
- 3) 认证产品所使用的关键零部件/原材料应与产品检验报告及产品描述一致。

#### 5.1.4 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

原则上，产品检验合格后，再进行工厂检查。特殊情况时，产品检验和工厂检查可同时进行。一般情况下，工厂检查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。

初始工厂检查人数为 2 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 组织对产品检验结论、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份证书。

### 6.2 认证时限

产品检验和工厂检查完成后，对符合认证要求的，一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

### 6.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过时，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，须重新提交认证申请。

## 7. 获证后的监督

获证后的监督包括工厂质量保证能力的监督检查、获证产品一致性检查、监督抽样检测（必要时）。

### 7.1 监督检查

#### 7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。如采用认证模式 2 实施认证，首次监督检查的时间应在获证后 6 个月内进行，如 6 个月内未完成，应暂停相应的有效证书。首次监督检查内容同初始工厂检查。如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/制造商/生产厂责任的；
- 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

监督检查人日数为 1 人日。

#### 7.1.3 监督检查内容

获证后监督的内容包括工厂质量保证能力复查和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。条款 3、4、5、6、9 及 1.1 中 b)、c)、d) 和认证证书与标志的使用、前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查项目，其他项目可以选查。

产品例行检验项目应符合 GB/T 38594-2020 表 5 中性能要求、运行控制、运行监测和保护的要求。

获证后产品一致性检查的内容与初始工厂检查时的产品一致性检查内容基本相同。

#### 7.1.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。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。未能按期完成整改或整改不通过的，按监督检查不通过处理。

## 7.2 监督抽样

必要时，在年度监督检查时进行产品抽样检验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、）随机抽取。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将样品送往指定的检测机构，并确保样品及封条完好，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测并出具试验报告。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。

监督抽样检测的试验项目、试验方法及判定要求同 4.2 条款。如监督抽样检测不合格，则判定该证书所覆盖型号规格不符合认证要求，该证书立即暂停；同时在其它已获证单元中再次随机抽取至少一个获证单元的样品，如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定该工厂此类产品所有证书覆盖型号规格不符合认证要求，暂停该工厂此类产品所有证书。

## 7.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样检测结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样检测不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定处理相关认证证书。

## 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为 3 年。在证书有效期内，证书的有效性通过定期的监督获得维持。

#### 8.1.2 认证产品的变更

##### 8.1.2.1 变更的申请

证书内容发生变化，或产品中涉及认证指标的设计、结构参数、外形、关键零部件/原材料发生变更时，持证人应向 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，确定是否允许变更。如果需要送样品进行检测和/或需要进行工厂检查，则样品检测和/或工厂检查合格后方能变更。原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础。

对符合要求的，批准变更。证书内容发生变化的，换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

### 8.2 认证证书覆盖产品的扩展

持证人需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品时，应提交认证申请（新申请或变更申请）。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，必要时针对差异和/或扩展范围做补充检验和/或检查。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为扩展评价的基础。产品检验及工厂检查的要求同第 4 章及第 5 章相关内容。

### 8.3 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。当持证人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、注销和撤销的处理。持证人可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人如果需要恢复认证证书，应在规定的期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按照有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销被暂停的认证证书。

## 9. 复审

### 9.1 复审申请

证书到期后持证人如需继续持证，可在证书有效期满前 6 个月内提交复审换证申请。

### 9.2 复审产品检验

复审产品按照第 4 章要求进行产品检验。如复审工厂在证书有效期内进行了监督抽样检测且检测结论合格，则可以免除相同系列的复审产品检验。

### 9.3 复审工厂检查

复审工厂按照第 5 章要求进行工厂检查。如复审工厂在证书有效期内按期进行了监督检查（通常为 3 次），且最近一次监督检查结果正常，则可以免除复审工厂检查。

### 9.4 复审结果评价

符合复审要求的，换发新有效期的认证证书。原则上，应在证书到期后的 3 个月内完成复审换证工作，否则按新申请处理。

## 10. 认证标志的使用

### 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

证书持有人应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。应优先在获证产品的铭牌或本体的显著位置加施认证标志；如果铭牌或本体均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

## 12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。检测机构应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

申请人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

## 13. 技术争议与申诉

申请人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。





1. 申请编号:

2. 申请人名称:

3. 制造商名称:

4. 申请认证产品的型号规格:

5. 产品特性参数信息

设备结构	<input type="checkbox"/> 2 台泵（一用一备） <input type="checkbox"/> 3 台泵（二用一备） <input type="checkbox"/> 4 台泵（三用一备）	调蓄装置	<input type="checkbox"/> 无调蓄装置 <input type="checkbox"/> 罐式 <input type="checkbox"/> 箱式 <input type="checkbox"/> 其他:
调蓄能力	<input type="checkbox"/> 0 级 <input type="checkbox"/> 1 级 <input type="checkbox"/> 2 级 <input type="checkbox"/> 3 级 <input type="checkbox"/> 4 级 <input type="checkbox"/> 5 级		
输入电源电压		额定功率范围	
噪声类型	<input type="checkbox"/> 常规设备 <input type="checkbox"/> 低噪音设备 <input type="checkbox"/> 静音设备	变频方式	<input type="checkbox"/> 全变频 <input type="checkbox"/> 部分变频 <input type="checkbox"/> 工频

6. 关键零部件/原材料清单

关键零部件名称	型号规格	特性参数	制造商
电动机			
水泵			
调蓄装置			
变频器			
控制柜			
阀门			
气压罐			
调蓄罐/水箱			
补偿泵			

注 1: 应按制造商的注册名称填写。  
注 2: 企业有多个关键零部件制造商时, 可以增加制造商一栏的空行数量。

7. 其他材料（必要时提供）

- (1) 产品说明书（附后）
- (2) 产品铭牌照片或图纸（附后）
- (3) 型号解释及系列描述:

## 8. 申请人及制造商声明

本组织保证申请认证产品的设计参数及关键零部件/原材料与本产品描述保持一致，保证申请认证产品的安全及性能指标符合认证要求及相关产品标准要求。

产品获证后，本组织保证获证产品只选配经 CQC 确认的上述关键零部件/原材料。如果关键零部件/原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的批准，不得擅自变更使用。保证获证后批量生产产品的安全及性能指标持续符合认证要求及相关产品标准要求，并承担相应责任。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志，并确保证书和标志的使用符合认证规则要求。

申请人/制造商（公章）：

日期：

