



抗菌产品认证规则

CQC16-372115-2024



厨卫陶瓷产品抗菌认证规则

Antibacterial Certification Rules for Kitchen and Sanitary Ceramics

2024 年 08 月 23 日发布

2024 年 08 月 23 日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

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

制定单位：中国质量认证中心有限公司。

本规则 2025 年 2 月 7 日第一次修订，修订内容为：11.1 中的认证标志由“CQC 基本认证标志”修改为“抗菌认证标志”。



1. 适用范围

本规则适用于明示具有抗菌功能的厨卫陶瓷及其附属配件的抗菌认证，适用的产品包括陶瓷坐便器、洗面器、小便器、智能坐便器、陶瓷砖等产品。

2. 认证模式

厨卫陶瓷产品的抗菌认证模式为：产品检验+初始工厂检查+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
- f. 证书到期换证

必要时，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

原则上按认证单元申请认证。

申请抗菌认证的产品按照产品种类、具有抗菌功能的零部件/部位、原材料/材质、使用的抗菌剂种类、抗菌加工工艺等参数划分单元，参数相同的型号视为同一认证单元。

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或下载空白申请书填写）
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 产品描述（《抗菌厨卫陶瓷产品描述》）

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，未列入国家信用信息严重失信主体相关名录的说明
- 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. 企业产品型号/规格命名编制说明（必要时）
- d. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明（必要时）

3.2.3 提供与产品有关的资料

- a. 产品说明书
- b. 由有资质的第三方检测机构出具的近三年内的抗菌剂卫生安全检验报告，检验报告应至少包含附件 1 中检测项目。

3.3 申请评审

3.3.1 评审的要求及时限

在企业信息完整、正确，产品的认证范围、单元划分满足实施规则要求，产品信息及其他要求的申请材料齐全的情况下，CQC 应在 5 个工作日内对认证委托人提交的申请进行评审并保存评审记录。

3.3.2 评审结果处理

a. 申请符合要求的，予以受理认证委托。

b. 未通过申请评审的，应在 5 个工作日内通知认证委托人在规定时间内补充、完善资料，或通知不予受理的理由。

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。检测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。

4.1.2 样品数量

满足 CQC/PV07001-2024《厨卫陶瓷产品抗菌认证技术规范》要求的 12 片检测样品。

4.1.3 样品处置

检测结束并出具检验报告后，有关检测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 依据标准

CQC/PV07001-2024《厨卫陶瓷产品抗菌认证技术规范》

4.2.2 检验项目及要求

厨卫陶瓷产品的抗菌性能指标应满足 CQC/PV07001-2024《厨卫陶瓷产品抗菌认证技术规范》的要求。

4.2.3 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。

4.2.4 检验时限

样品检验时间一般为 50 个工作日，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。从收到样品和检测费用算起。

4.2.5 判定

样品检验结果符合 4.2.1 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抗菌产品认证要求。

4.2.6 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 关键原材料/零部件要求

关键原材料/零部件见《抗菌厨卫陶瓷产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料/零部件技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽样进行检验（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。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

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。应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—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原材料/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

5.1.1 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》和表 1《厨卫陶瓷产品抗菌认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

表 1《厨卫陶瓷产品抗菌认证工厂质量控制检测要求》

产品名称	认证依据标准	确认检验 (标准条款)
陶瓷坐便器	CQC/PV07001-2024《厨卫陶瓷产品抗菌认证技术规范》	抗菌性能要求、卫生安全要求
智能坐便器		
小便器		抗菌性能要求
洗面器		
陶瓷砖		
注：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，全部认证单元确认检验按表 1 规定进行，频次每三年不少于一次。		

5.1.2 产品一致性检查

在生产现场检查申请认证产品与产品描述、检验报告中的一致性，重点核查产品标识、产品结构、关键原材料/零部件等内容。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) 认证产品的特性与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零部件、关键原材料、抗菌剂种类、抗菌加工工艺应与产品检验报告（或产品描述）一致。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检验合格后，再进行初始工厂检查。根据需要，产品检验和工厂检查也可以同时进行。原则上，工厂检查应在一年内完成，否则应重新进行产品检验。

初始工厂检查人·日数根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 2。

表 2 工厂检查人·日数（初始工厂检查）

生产规模	500 人及以下	501 人以上
人日数	3	4

5.3 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 对产品检验、工厂检查结果进行综合评价，评价合格后，按认证单元向申请人颁发产品认证证书。

6.2 认证时限

受理认证申请后，产品检验时限见 4.2.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品检验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

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。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后可以安排年度监督，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 监督检查人数一般为 2 人日。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括工厂质量保证能力检查和获证产品一致性检查。CQC 根据按 CQC/F 001-2009 《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》及表 1 《厨卫陶瓷产品抗菌认证工厂质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用是每次监督的必查内容；另外，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内容。

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 监督抽样

必要时，年度监督时在获证产品中进行抽样检验，抽取一个代表性单元的一个型号进行检查。

检测样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）依据 4.1.2 条款要求随机抽取同批次、同型号样品 2 组，2 组样品中随机抽取 1 组送检，1 组留样封存。

产品抽样检验依据、项目、方法及判定同 4.2 要求。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，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。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。

如果抽样检验不合格，将留样样品送至指定的检测机构，检测结果符合认证要求，则判定监督检测合格；若留样检测结果仍不符合认证要求，则判定证书持有者该获证单元不符合产品认证要求，监督检测不合格。

如果监督检测不合格，则判定该证书所覆盖型号不符合认证要求，该证书立即暂停；同时对其他认证单元按上述方案重新抽样，如果样品检测结果仍不符合认证要求，则判定该工厂此类产品所有证书所覆盖型号不符合认证要求，证书暂停并对外公告。

7.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样检验结果进行综合评价，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验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.2 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 3 年。证书有效期内，证书的有效性通过定期的监督维持。

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具有抗菌功能的零部件/部位名称、原材料/材质、使用的抗菌剂种类、抗菌加工工艺等参数发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检测和/或检查。检测合格或经资料验证后，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 按规定对认证证书做出暂停、撤销处理，并进行公告。证书持有者也可向 CQC 提出注销证书。证书暂停期间，证书持有者应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，否则 CQC 将撤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

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请（新申请或变更申请）。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。

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。必要时，针对扩展产品的差异进行补充检测。评价合格后，颁发新证书或换发证书。

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测机构进行产品检验。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（含工厂搬迁），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）产品应按 7.2 的要求进行抽样检验。

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 撤销/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 撤销/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 证书到期换证

认证证书有效期届满，需延续使用的，证书持有者应在认证证书有效期届满前 90 天内提出变更申请（到期换证）。

证书有效期前 12 个月内最后一次监督检查结果合格的，CQC 在接到变更申请后直接换发新证书。

11 产品认证标志的使用

11.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



使用时需注明抗菌部位。

11.2 认证标志的加施

证书持有者可加施标志，应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如果本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。不允许使用变形标志。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

附件 1

抗菌厨卫陶瓷产品所用抗菌剂卫生安全要求

申请抗菌认证产品所使用的抗菌剂应满足相关卫生安全要求，具体如下：

表 1 抗菌剂卫生安全要求

项目	要求	检测方法
急性经口毒性检测	$LD_{50} \geq 5000\text{mg/kg}$	GB/T 38496-2020 之 6.1 条款或《消毒技术规范》（2002 版）之 2.3.1 条款
多次完整性皮肤刺激检测	无刺激性	GB/T 38496-2020 之 6.3 条款或《消毒技术规范》（2002 版）之 2.3.3.3.3 条款
皮肤变态反应检测	阴性	GB/T 38496-2020 之 6.6 条款或《消毒技术规范》（2002 版）之 2.3.6 条款
遗传毒性检测（至少应当包括 1 项基因突变检测和 1 项染色体畸变检测）	阴性	GB/T 38496-2020 之 6.8 条款或《消毒技术规范》（2002 版）之 2.3.8 条款



申请编号：
申请人名称：

一、申请认证产品信息

- 1、申请认证单元覆盖产品型号/规格：
- 2、申请认证产品参数

表 1 抗菌厨卫陶瓷产品参数表

产品种类	规格型号	品牌	生产日期/批号	具有抗菌功能的零部件/部位名称

- 3、申请认证产品图纸、照片、铭牌
可附页

- 4、样品照片
可附页

二、关键原材料/零部件清单

表 2 厨卫陶瓷产品抗菌产品关键零部件、原材料清单

具有抗菌功能的零部件 /部位名称	规格型号	制造商	原材料/材质	抗菌剂		抗菌加工工艺
				种类（名称） /型号	制造商	
洗净面（***）						
便器上平面（***）						
坐圈（***）						
盖板（***）						
陶瓷砖（***）						
.....						
填写说明	<p>1. 填写“具有抗菌功能的零部件/部位名称”时，可在括号内填写企业内部命名；</p> <p>2. “抗菌功能部位”不需要填写规格型号；</p> <p>3. “原材料/材质”可根据实际情况填写：陶瓷、聚丙烯（PP）、脲醛树脂(UF)等；</p> <p>4. “抗菌剂种类”可根据实际情况填写：无机抗菌剂、有机抗菌剂等；</p> <p>5. “抗菌加工工艺”可根据实际情况填写：釉料添加法（适用于釉料中添加抗菌剂的金属离子溶出型抗菌陶瓷）、表面涂敷法（适用于釉层表面施涂光触媒材料的光催化型抗菌陶瓷）、添加法（适用于通过改性、母粒法等方式将抗菌剂分散到树脂中并成型加工得到的塑胶制品）、层压法（适用于将抗菌剂和塑料制备成抗菌薄片，并将该薄片叠合在需要处理的塑料制品表面，在层压设备内热压成所需的抗菌制品）等。</p>					

三、其他材料

产品说明书（附后）

检验报告（附后）

其他产品说明的必要资料

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，如果关键原材料/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抗菌产品认证要求。本组织保证该规格产品只配用上述关键原材料/零部件。

申请人：

（公章）

日期： 年 月 日

