
产 品 认 证 规 则

CQC32-372111-2021



2021 年 01 月 08 日发布

2021 年 02 月 08 日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。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转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（www.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065（ISO/IEC 17065）等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件于 2009 年 10 月 8 日首次发布。

本规则代替 CQC32-372111-2016，主要变化为：认证依据标准 GB 30717-2019 代替 GB 30717-2014、GB 28377-2019 代替 GB 28377-2012、增加 GB 38448-2019。

2024 年 12 月 3 日修订内容：表 B.2 中的试验方法由 GB/T 34549-2017 变更为 GB/T 34549-2024，增加“申请评审”、“复核与决定”内容。

2025 年 5 月 19 日进行修订，主要修订内容：主要变化如下：

- 1、坐便器产品的认证标准 GB 25502-2017 变更为 GB 25502-2024；
- 2、表 B.1 中的部分项目和试验方法由 GB/T 6952-2015 变更为 GB 25502-2024；
- 3、表 B.2 中的“用水量”项目的试验方法由 GB 25502-2017 变更为 GB 38448-2019。

本规则的历年修订情况如下：

--CQC32-372111-2009，发布日期 2009-10-28，实施日期 2009-10-30。

本规则于 2013 年 4 月 10 日进行第一次修订，主要变化为：

- 1、增加了一致性检查及工厂质量控制检测要求的描述；
- 2、修订了产品描述部分内容；
- 3、对复审要求重新进行了规定；
- 4、对认证标志的加施重新进行了规定。

--CQC32-372111-2016，发布日期 2016-7-20，实施日期 2016-7-20。

本规则代替 CQC32-372111-2009，主要变化为：

- 1、认证依据由 CQC3221-2009、CQC3222-2009、CQC3223-2009 改为 CQC3221-2016、CQC3222-2016、CQC3223-2016；
- 2、对复审要求重新进行了规定。

2019 年 5 月 27 日修订内容：认证依据由 CQC3221-2016、CQC3222-2016、CQC3223-2016 改为 GB 25502-2017、GB 30717-2014、GB 28377-2012。

1 适用范围

本规则适用于便器的节水认证。适用范围包括坐便器、幼儿型坐便器（坐圈离地高度 $<370\text{mm}$ ）、智能坐便器、蹲便器、小便器。

本规则所指便器是：安装在建筑设施内冷水管路上，供水压力不大于 0.6MPa 条件下使用的各类便器。不适用于翻板式便器、无水小便器和智能坐便器盖板。

2 认证模式

便器节水认证模式为：产品检测+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. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后的监督
- f. 证书到期换证

必要时，产品检测与初始工厂检查可以同时进行。

3 认证申请与受理

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。相同内部结构、相同水效等级，仅外部装饰、颜色不同的产品视为一个认证单元（一般情况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

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书（网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名）
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 产品描述
- d. 品牌使用声明

3.2.2 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商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（必要时）
- f. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明（必要时）
- g. 智能坐便器安全性能符合 GB4706.1 和 GB4706.53 的检测报告或证书（必要时）

3.3 申请评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

3.4 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

- （1）需要提交的申请资料清单；
- （2）样品抽样要求；
- （3）检测机构信息；
- （4）所需的认证流程及时限；
- （5）预计的认证费用；
- （6）有关 CQC 工作人员的联系方式；
- （7）其他需要说明的事项。

4 产品检测

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。

注：内部结构相同，对于后返水弯坐便器抽取安装距（坑距）大的进行检测，对于前返水弯坐便器抽取安装距（坑距）小的进行检测。前后返水弯坐便器示意图见附录 A。

4.1.2 样品数量

配用通过 CQC 认证的冲水装置的便器，每个认证单元抽取便器（含冲水装置）1 套，抽样基数 ≥ 30 套（在生产线和市场抽样除外）。

配用没有通过 CQC 认证的冲水装置的便器，除每个型号抽取 1 套便器（含冲洗装置）外，根据所配冲水装置的不同，按下列要求抽取与产品配套使用的冲洗装置：

- 2 套水箱配件
- 1 套机械式便器冲洗阀
- 2 套非接触式便器冲洗阀
- 2 套压力水箱

配用多种冲水装置的，须按上述要求抽取所有配套冲水装置，抽样基数 ≥ 30 套（在生产线和市场抽样除外）。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，申请人如需取回样品可与实验室联系办理。

4.2 检测实施

4.2.1 依据标准

GB 25502-2024 坐便器水效限定值及水效等级

GB 28377-2019 小便器水效限定值及水效等级

GB 30717-2019 蹲便器水效限定值及水效等级

GB 38448-2019 智能坐便器能效水效限定值及等级

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

便器产品的节水指标应满足 4.2.1 中相应标准的要求。

按照本规则附录 B 中规定的方法进行检测。

样品检测应符合 4.2.1 中相应标准的要求，用水量需要达到水效等级的 2 级。任何一项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。部分非关键试验项目不合格时，允许在 CQC 规定的期限内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

配用经 CQC 认证的冲洗装置，则该冲洗装置的性能免于检测。

4.2.3 检测报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

4.2.4 检测时限

样品检测时间一般为 30 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

4.3 关键零部件管理要求

便器的关键零部件见 PSF372111.11~14。为确保获证产品的一致性，关键零部件技术参数/规格型号/制造商（/生产企业）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽样进行检测（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，以采购—进货检验—最终检验为基本检查路线、突出关键检验环节、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》和附录 B 进行检查，本实施规则删减了 CQC/F 002-2009 中条款 3、5.1、5.2、6.2、8。

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测报告（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测报告（或产品描述）一致；
- 3) 认证产品所用的关键部件应与产品检测报告（或产品描述）一致。

5.1.3 指定试验

初始工厂检查时，工厂应保证申请认证的产品的在生产状态，以便安排指定试验。

坐便器（含幼儿型坐便器）、智能坐便器、蹲便器、小便器每类至少抽取一个型号按照附录 B 的要求进行现场指定试验。

5.2 初始工厂检查时间

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

初始工厂检查人数一般为 3 人日。

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 复核与认证决定

6.1 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2 决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 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）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.4 认证终止

当产品检测不合格、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。终止认证后如需继续认证的，重新申请认证。

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，初始工厂检查结束后，每 12 个月应进行一次监督检查，认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。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 监督检查人数一般为 2 人日。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督包括工厂产品质量保证能力和获证产品一致性检查。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》和附录 B 对工厂进行监督检查及现场指定试验。CQC/F 002-2009 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。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。

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。

坐便器（含幼儿型坐便器）、智能坐便器、蹲便器、小便器分别至少抽取一个型号进行检查。

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

年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测，原则上每类产品（坐便器（含幼儿型坐便器）、智能坐便器、蹲便器、小便器）每个生产厂（场地）抽取 1 张证书中的 1 个型号进行抽样。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。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。

对于抽样型号抽取便器（含冲水装置）1 套，与产品配套使用的非接触式冲水装置 2 套（如该非接触式冲水装置已通过 CQC 认证，则免抽），配有多个受控部件的，选取一种匹配进行检测，抽样基数 ≥ 30 套（在生产线和市场抽样除外）。

本规则第 4 章中所规定的试验项目均为抽样检测项目（不做寿命项目检测，通过 CQC 认证的冲水装置相关项目不做检测）。

如果抽样检测不合格，CQC 暂停不合格产品的相关证书。

7.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检测不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.7 对证书进行相应处理。

8 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证委托人应按 CQC 有关规定的要求正确使用证书。

8.1 认证证书的保持

证书有效期 3 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 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。

8.2.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

8.2.3 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。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变。

8.3 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 扩展程序

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。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，针对扩展产品的差异进行补充检测。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测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要抽样时，证书持有者应按第 4 章的要求检查或检测。

8.4 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测。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。

8.5 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 的要求进行抽样检测，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。

8.6 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

8.7 认证证书的暂停、注销和撤销

当证书持有者违反认证有关规定或认证产品未符合认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理。

9 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 个月内最后一次获证后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。

10 产品认证标志的使用

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。



10.2 加施方式和施加位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

11 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

12 认证责任

CQC 应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。

CQC 及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托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

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



附 录 A
(资料性附录)
前后返水弯型坐便器示意图

A.1 后返水弯型坐便器见图A.1。

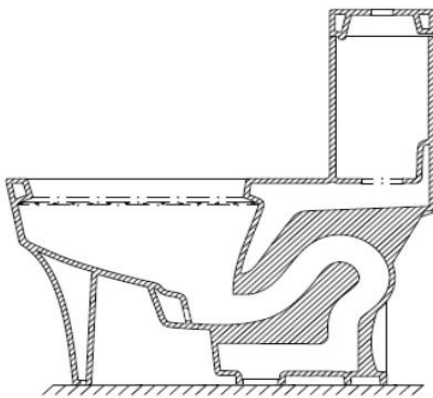


图 A.1 后返水弯型坐便器示意图

A.2 前返水弯型坐便器见图A.2。

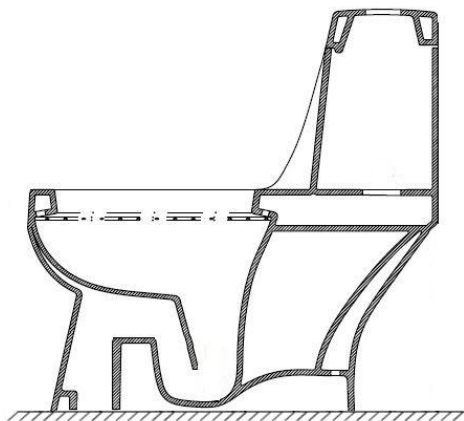


图 A.2 前返水弯型坐便器示意图

附 录 B
(技术性附录)

表B.1 坐便器（含幼儿型）检测项目、要求及质量控制要求

项目	要求	试验方法	认证 检测 项目	指定 试验	确认 检验	例行 检验
用水量	坐便器平均冲洗用水量≤4.6L。 双冲式坐便器全冲冲洗用水量≤5.8L。 双冲式坐便器半冲冲洗用水量≤4.0L。 坐便器实际用水量应不大于名义用水量。	GB 25502-2024	√	√	√	
洗净功能	每次冲洗后累积残留墨线总长度≤50mm，且 每一段残留墨线长度≤13mm。	GB 25502-2024	√		√	
水封回复 功能	水封回复≥50mm。 若虹吸式坐便器，每次均应有虹吸产生。	GB 25502-2024	√			
污水置换 功能	单冲式坐便器稀释率≥100。 双冲式坐便器半冲水稀释率≥25。	GB 25502-2024	√			
球排放功 能	连续进行3次试验，冲出坐便器排污口球的平 均数≥90个。	GB 25502-2024	√		√	
颗粒排放 功能	连续进行3次试验，坐便器存水弯中存留的可 见聚乙烯(HDPE)颗粒平均数≤125个，可见尼 龙球的平均数≤5个。	GB 25502-2024	√		√	
混合介质 排放功能	第一次冲出坐便器的混合介质≥22个， 幼儿型坐便器第一次冲出数≥11个， 如有残留介质，第二次应全部冲出。	GB 25502-2024	√		√	
卫生纸试 验	双冲式坐便器进行半冲水的卫生纸排放试 验，测定3次，每次便池中应无可见纸。	GB 25502-2024	√		√	
排水管道 输送特性	球的平均传输距离≥12m。	GB 25502-2024	√		√	
水封深度	坐便器水封深度≥50mm。	GB 25502-2024	√			
水封表面 尺寸	坐便器水封表面尺寸不小于100mm×85mm。	GB 25502-2024	√		√	
存水弯最 小通径	坐便器存水弯水道应能通过Φ41mm的固体 球。	GB 25502-2024	√		√	
标识	重力式冲洗水箱应有水位线标识， 便器名义用水量应标识在产品可见部位。	GB/T 6952-2015	√		√	√
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，频次每年不少于一次；现场指定试 验在检查现场进行。						

表B.1（续） 坐便器检测项目、要求及质量控制要求

项目	要求	试验方法	认证 检测 项目	指定 试验	确认 检验	例行 检验
以下为机械式便器冲洗阀的要求						
密封性能	GB/T 26750-2011 6.2.5.1	GB/T 26750-2011	√			
强度性能	GB/T 26750-2011 6.2.5.2	GB/T 26750-2011	√			
防虹吸性能（仅适用于大便器冲洗阀）	GB/T 26750-2011 6.2.5.5	GB/T 26750-2011	√			
水击（仅适用于大便器冲洗阀）	压力升高 $\leq 0.2\text{MPa}$ 。	GB/T 26750-2011	√			
操作性能	试验时，应符合手柄启动装置操作力 $\leq 64\text{N}$ ，按钮启动装置操作力 $\leq 30\text{N}$ 。	GB/T 26750-2011	√			
使用寿命	在试验期间，零配件不应破裂或从阀体脱落，并且压力冲洗阀始终能够操作。进行200000次循环试验后，应满足密封性能、操作性能要求，并无其他明显故障。	GB/T 26750-2011	√			

表B.1（续） 坐便器检测项目、要求及质量控制要求

项目	要求	试验方法	认证检测项目	指定试验	确认检验	例行检验
以下为非接触式便器冲洗阀的要求						
强度性能	在水压(0.90±0.02)MPa条件下, 阀体及各连接处应无变形、无渗漏。	CJ/T 194-2014	√			
密封性能	在水压(0.05±0.01)MPa和(0.60±0.02)MPa的条件下, 出水口出应无渗漏。	CJ/T 194-2014	√			
水击性能	在关闭瞬间的峰值压力与静压之差不应大于0.2MPa。	CJ/T 194-2014	√			
防虹吸性能	CJ/T 194-2014 7.9	CJ/T 194-2014	√			
控制距离误差	冲洗阀与产品明示控制距离的误差应在±10%之间。	CJ/T 194-2014	√			
电压变化影响	电压变化前后的控制距离变化应在±10%之间。	CJ/T 194-2014	√			
整机能耗	交流供电的待机能耗不应大于2W, 工作能耗不应大于4W。 直流供电的待机能耗不应大于0.2mW。	CJ/T 194-2014	√			
抗干扰性能	多台整机同时通电工作时, 不得产生误动作。不应受常用电器的干扰产生误动作。 灯光照射时, 控制距离变化应在±10%之间。	CJ/T 194-2014	√			
断电保护	在开启状态下电源中断时, 应能自动关闭。 在关闭状态下电源中断时, 应能保持关闭状态。	CJ/T 194-2014	√			
欠压保护	电压降至设定的欠压保护值时, 应有信息提示功能。 电源欠压至其不能正常工作时, 应处于关闭状态。	CJ/T 194-2014	√			
使用寿命	进行20万次寿命试验后应符合密封性能的要求, 试验前后水量变化应在±25%之间。	CJ/T 194-2014	√			

表 B.1 (续) 坐便器检测项目、要求及质量控制要求

项目	要求	试验方法	认证检测项目	指定试验	确认检验	例行检验
以下为压力冲洗水箱的要求						
进水流量	在动压 (0.10±0.01) MPa, 进水流量应不小于0.05L/s。	GB/T 26750-2011	√			
进水稳定性	排水量不大于明示用水量的10%。	GB/T 26750-2011	√			
密封性能	排水口及其他任何部位不得有任何泄露。	GB/T 26750-2011	√			
耐压性能	在承受 (3.5±0.2) MPa静压时不应有泄露、变形、冒汗和任何其他损坏现象。	GB/T 26750-2011	√			
抗冷热老化性能	不得出现表面开裂、龟裂、明显变形等现象。	GB/T 26750-2011	√			
抗蠕变性能	冷热老化试验后, 在 (1.0±0.1) MPa静压保持500h后不应有渗漏、变形、冒汗和任何其他损坏现象。	GB/T 26750-2011	√			
防虹吸性能	应有真空破坏装置, 进气口最小进气间隙直径不小于4mm或等效直径不小于4mm。按4.8进行试验时, 不应有虹吸产生。	GB/T 26750-2011	√			
水击	进水关闭或停止时, 压力升高值不大于0.2MPa。	GB/T 26750-2011	√			
抗进水失效	破坏进水控制装置, 然后再静压1.0 MPa 下进水, 保持30 min, 水箱不应发生爆裂、破坏等现象。	GB/T 26750-2011	√			
溢流能力	内部溢流能力应不小于20L/min。	GB/T 26750-2011	√			
排水压力	排水压力应不小于0.02 MPa。	GB/T 26750-2011	√			
寿命	15 万次试验后, 应能满足进水流量、进水稳定性、密封性能的要求并不应有任何其他故障。	GB/T 26750-2011	√			

表B.1（续） 坐便器检测项目、要求及质量控制要求

项目	要求	试验方法	认证检测项目	指定试验	确认检验	例行检验
以下为进水阀的要求						
表面质量	GB/T 26730-2011 5.1.1	GB/T 26730-2011	√			
外观件涂镀层耐腐蚀性	酸性盐雾试验后，应达到 GB/T 6461-2002 中 6 级的要求。	GB/T 26730-2011	√			
安装和拆卸	各部件应能方便安装和拆卸，安装后各活动部件应运动灵活，无卡阻现象。	GB/T 26730-2011	√			
驱动方式	不应采取即开即停（间断式）排水—关闭的驱动方式。	GB/T 26730-2011	√			
水量调节功能	应有调节水量的功能。	GB/T 26730-2011	√			
螺纹	GB/T 26730-2011 5.2.1	GB/T 26730-2011	√			
补水比率	GB/T 26730-2011 5.2.2	GB/T 26730-2011	√			
进水流量	动压 0.05MPa 下，进水流量 \geq 0.05L/s 动压 0.5MPa 下，进水流量 \leq 0.33L/s	GB/T 26730-2011	√			
密封性	GB/T 26730-2011 5.2.4	GB/T 26730-2011	√			
耐压性	在 1.6MPa 时无渗漏、变形、冒汗和任何其它损坏现象。	GB/T 26730-2011	√			
抗热变性	试验后，无渗漏、变形、冒汗和任何其它损坏现象；带补水管的进水阀，补水管不得脱落。	GB/T 26730-2011	√			
防虹吸性能	进水阀上有永久性 CL 线标识； 经防虹吸试验，标记的 CL 线不得高于实测的 CL 线位置。	GB/T 26730-2011	√			
再开启功能	应能自动打开即关闭进水；连续 5 次进水的工作水位高度差 \leq 5mm。	GB/T 26730-2011	√			
水击	进水阀关闭时动压增加 \leq 0.2MPa。	GB/T 26730-2011	√			
噪声	\leq 55Db (A)	GB/T 26730-2011	√			
耐用性	100,000 次循环试验后，静压力提高到 0.86MPa 保持 5min，应无渗漏及其他任何故障。	GB/T 26730-2011	√			

表B.1（续） 坐便器检测项目、要求及质量控制要求

项目	要求	试验方法	认证检测项目	指定试验	确认检验	例行检验
以下为排水阀的要求						
表面质量	GB/T 26730-2011 5.1.1	GB/T 26730-2011	√			
外观件涂镀层耐腐蚀性	酸性盐雾试验后，应达到 GB/T 6461-2002 中 6 级的要求。	GB/T 26730-2011	√			
安装和拆卸	各部件应能方便安装和拆卸，安装后各活动部件应运动灵活，无卡阻现象。	GB/T 26730-2011	√			
驱动方式	不应采取即开即停（间断式）排水—关闭的驱动方式。	GB/T 26730-2011	√			
水量调节功能	应有调节水量的功能。	GB/T 26730-2011	√			
接头强度	GB/T 26730-2011 5.3.1	GB/T 26730-2011	√			
自闭密封性	应可自动关闭复位，且不应有渗漏或滴漏现象。	GB/T 26730-2011	√			
溢流能力	最高水位不应高于溢流口 20mm。	GB/T 26730-2011	√			
排水流量	$\geq 1.7\text{L/s}$	GB/T 26730-2011	√			
密封件耐腐蚀性	试验后，尺寸变化 $\leq 1\text{mm}$ 或 5%，重量变化 $\leq 1\text{g}$ 或 5%，无影响密封性的可见物理变化。	GB/T 26730-2011	√			
耐用性	100,000 次循环试验后，排水阀不应有渗漏或其他任何故障。	GB/T 26730-2011	√			

表B.1（续） 坐便器检测项目、要求及质量控制要求

项目	要求	试验方法	认证检测项目	指定试验	确认检验	例行检验
以下为冲洗水箱的要求						
额定冲水量	在水箱内壁或排水阀上应标识出额定冲水量及其对应的标记线，偏差应 $\leq \pm 5\text{mm}$ ；对于可调式的冲洗水箱，至少应标识出最大的额定冲水量及其对应的标记线。	GB/T 26730-2011	√			
表面质量	GB/T 26730-2011 5.1.1	GB/T 26730-2011	√			
外观件涂镀层耐腐蚀性	酸性盐雾试验后，应达到 GB/T 6461-2002 中 6 级的要求。	GB/T 26730-2011	√			
安装和拆卸	各部件应能方便安装和拆卸，安装后各活动部件应运动灵活，无卡阻现象。	GB/T 26730-2011	√			
驱动方式	不应采取即开即停（间断式）排水—关闭的驱动方式。	GB/T 26730-2011	√			
水量调节功能	应有调节水量的功能。	GB/T 26730-2011	√			
安全水位要求	GB/T 26730-2011 5.4.1（隐藏式水箱不适用）	GB/T 26730-2011	√			
组装要求	进水阀和排水阀在水箱中安装后，应牢固可靠、无卡阻、各运动部件工作灵活；进水至工作水位后水箱各处应无渗漏。	GB/T 26730-2011	√			
再开启功能	应能自动打开及关闭进水；连续 5 次进水的工作水位高度差 $\leq 5\text{mm}$ 。	GB/T 26730-2011	√			
载荷要求	链条或牵引线抗拉载荷 $\geq 60\text{N}$ ，其与阀门和扳手的固定载荷应 $\geq 30\text{N}$ 。	GB/T 26730-2011	√			
驱动机构操作力	$\leq 30\text{N}$	GB/T 26730-2011	√			
外置式水箱前推力	试验后，水箱不应有开裂、故障或无法恢复的永久变形。（隐藏式水箱不适用）	GB/T 26730-2011	√			
耐用性	经耐用性试验后，进水阀、排水阀不应有渗漏或任何其它故障；水箱各部位应无渗漏，驱动机构不应有任何故障。	GB/T 26730-2011	√			
隐藏式水箱特殊要求	GB/T 26730-2011 5.4.10	GB/T 26730-2011	√			
洁具机架要求	GB/T 26730-2011 5.5	GB/T 26730-2011	√			

表B.2 智能坐便器检测项目、要求及质量控制要求

项目	要求	试验方法	认证检测项目	指定试验	确认检验	例行检验
用水量	智能坐便器平均用水量 $\leq 4.6\text{L}$ 。 双冲式智能坐便器全冲用水量 $\leq 5.8\text{L}$ 。 双冲式智能坐便器半冲冲用水量 $\leq 4.0\text{L}$ 。 智能坐便器实际用水量应不大于名义用水量。	GB 38448-2019	√	√	√	
清洗平均用水量	$\leq 0.50\text{L}$	GB 38448-2019	√	√	√	
水温特性	清洗用水最高档的温度应控制在 $35^{\circ}\text{C} \sim 42^{\circ}\text{C}$ 。	GB 38448-2019	√		√	
喷头自洁	喷头前端1/4墨线应被清洗干净,无任何墨线残留。	GB 38448-2019	√		√	
洗净功能	采用墨线法,每次冲洗后累积残留墨线的总长度 $\leq 50\text{mm}$,且每一段残留墨线长度 $\leq 13\text{mm}$ 。	GB 38448-2019	√		√	
水封回复	水封回复 $\geq 50\text{mm}$ 。	GB 38448-2019	√		√	
污水置换	单冲式智能坐便器稀释率 ≥ 100 。 双冲式智能坐便器半冲水稀释率 ≥ 25 。	GB 38448-2019	√		√	
球排放	采用聚丙烯球法,三次冲洗通过球数的平均数 ≥ 90 个。	GB 38448-2019	√		√	
颗粒排放	连续3次试验,智能坐便器存水弯中存留的可见聚乙烯颗粒平均数 ≤ 125 个,可见尼龙球平均数 ≤ 5 个。	GB 38448-2019	√		√	
混合介质排放	第一次冲出智能坐便器的混合介质(海绵条和纸球) ≥ 22 个,如有残留介质,第二次应全部冲出。	GB 38448-2019	√		√	
卫生纸排放	进行半冲水的纸球试验,每次智能坐便器便池中应无可见纸。	GB 38448-2019	√		√	
排水管道输送特性	球的平均传输距离 $\geq 12\text{m}$ 。	GB 38448-2019	√		√	
水封表面积	安装在水平面的智能坐便器水封表面积 $\geq 100\text{mm} \times 85\text{mm}$ 。	GB/T 34549-2024	√		√	
存水弯最小通径	智能坐便器存水弯应能通过 $\phi 41\text{mm}$ 的固体球。	GB/T 34549-2024	√		√	
整机能耗	冲洗装置每个工作周期的耗电量 $\leq 0.060\text{KW} \cdot \text{h}$	GB/T 34549-2024	√		√	
整机防水等级	应不低于IPX4。	GB/T 34549-2024	√		√	
耐水压性能	试验后,智能坐便器清洗功能应正常,不应出现漏水、变形及其他异常现象。	GB/T 34549-2024	√		√	
防水击性能	不应产生使压力增加 0.4MPa 以上的水击现象。	GB/T 34549-2024	√		√	
防虹吸功能	符合GB/T 34549-2024中7.3	GB/T 34549-2024	√		√	
标识	便器名义用水量(标识在产品可见部位)。	GB/T 34549-2024	√		√	√

表B.3 蹲坐便器检测项目、要求及质量控制要求

项目	要求	试验方法	认证检测项目	指定试验	确认检验	例行检验
用水量	蹲便器平均用水量（单冲） $\leq 6.0\text{L}$ 。 蹲便器平均用水量（双冲） $\leq 5.6\text{L}$ 。 双冲式蹲便器全冲水量 $\leq 7.0\text{L}$ 。 双冲式蹲便器的半冲平均用水量应不大于其全冲用水量最大限定值的70%。 蹲便器实际用水量应不大于名义用水量。	GB 30717-2019	√	√	√	
洗净功能	采用墨线法，每次冲洗后累积残留墨线的总长度 $\leq 50\text{mm}$ ，且每一段残留墨线长度 $\leq 13\text{mm}$ 。	GB 30717-2019	√			
排放功能	测定 3 次，至少 10 个试体冲出排污口。	GB 30717-2019	√		√	
防溅污性	不得有水溅到模板上，直径小于 8mm 的喷射水滴或水雾不计。	GB 30717-2019	√		√	
污水置换功能	单冲式蹲便器稀释率 ≥ 100 。双冲式蹲便器半冲稀释率 ≥ 25 。 注：本条款只适用于带整体存水弯的蹲便器。	GB 30717-2019	√		√	
水封深度	$\geq 50\text{mm}$ 注：本条款只适用于带整体存水弯的蹲便器。	GB 30717-2019	√			
存水弯最小通径	过水道应能通过 $\Phi 41\text{mm}$ 的固体球 注：本条款只适用于带整体存水弯的蹲便器。	GB/T 6952-2015	√		√	
标识	蹲便器用重力式冲洗水箱应有水位线标识。 蹲便器应有名义用水量标识。	GB/T 6952-2015	√		√	√
冲水装置的要求（机械式便器冲洗阀、非接触式便器冲洗阀、压力冲洗水箱、进水阀、排水阀、冲洗水箱）见表B.1						

表 B.4 小便器检测项目、要求及质量控制要求

项目	要求	试验方法	认证检测项目	指定试验	确认检验	例行检验
用水量	平均用水量 $\leq 1.5\text{L}$ 。	GB 28377-2019	√	√	√	
洗净功能	采用墨线法，每次冲洗后累积残留墨线的总长度 $\leq 25\text{mm}$ ，且每一段残留墨线长度 $\leq 13\text{mm}$ 。	GB 28377-2019	√			
污水置换功能	稀释率 ≥ 100 注：本条款只适用于带整体存水弯的小便器。	GB 28377-2019	√		√	
水封深度和水封回复	水封深度和水封回复 $\geq 50\text{mm}$ 。虹吸式小便器每次应有虹吸产生。 注：本条款只适用于带整体存水弯的小便器。	GB 28377-2019	√		√	
存水弯最小通径	应能通过 $\phi 23\text{mm}$ 的固体球。 注：本条款只适用于带整体存水弯的小便器。	GB 28377-2019	√		√	
标识	样品应有名义用水量标识。	GB/T 6952-2015	√		√	√
冲水装置的要求（机械式便器冲洗阀、非接触式便器冲洗阀）见表B. 1						



(按产品型号填写)

申请编号:

产品型号: _____

一、关键零部件

名称	型号	描述	是否获得认证	制造商(全称)
水箱配件	进水阀: _____		<input type="checkbox"/> 是, 证书号 _____ <input type="checkbox"/> 否	
	排水阀: _____		<input type="checkbox"/> 是, 证书号 _____ <input type="checkbox"/> 否	
冲洗阀		预冲水 <input type="checkbox"/> 有 ____ 升 <input type="checkbox"/> 无	<input type="checkbox"/> 是, 证书号 _____ <input type="checkbox"/> 否	
冲洗水箱			<input type="checkbox"/> 是, 证书号 _____ <input type="checkbox"/> 否	

二、产品参数

排污口外直径 (mm)		坑距 (mm)	
用水量 (保留小数点后 1 位)	<input type="checkbox"/> 全冲水量 _____ L <input type="checkbox"/> 半冲水量 _____ L <input type="checkbox"/> 名义用水量 _____ L		
类型	<input type="checkbox"/> 虹吸式 <input type="checkbox"/> 冲落式 <input type="checkbox"/> 其他 _____		
结构型式	<input type="checkbox"/> 连体 <input type="checkbox"/> 分体 <input type="checkbox"/> 后排水 <input type="checkbox"/> 下排水 <input type="checkbox"/> 前返水弯 <input type="checkbox"/> 后返水弯 <input type="checkbox"/> 其他 _____		
排水阀是否大小挡	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
材质	<input type="checkbox"/> 陶瓷 <input type="checkbox"/> 不锈钢 <input type="checkbox"/> 其他 _____	颜色	

三、其他材料

1、产品外观照片 1 张; 2、配件照片 1 张; 3、内部结构图 1 份; 4、如果受控部件制造商的产品型号与申请方的命名不一致, 提交两者的对照表。

四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及零部件等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后, 如果影响设计定型的产品信息需变更或零部件需进行变更, 本组织将向 CQC 提出变更申请, 经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更, 以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人 :

(公章)

日期: 年 月 日

(按产品型号填写)

申请编号:

产品型号: _____

一、关键零部件

名称	型号	是否获得认证	制造商(全称)	其他
冲水装置		<input type="checkbox"/> 是, 证书号_____ <input type="checkbox"/> 否		

二、产品参数

排污口外直径 (mm)		坑距 (mm)	
用水量 (保留小数点后 1 位)	<input type="checkbox"/> 全冲用水量_____ <input type="checkbox"/> 半冲用水量_____ <input type="checkbox"/> 名义用水量_____ <input type="checkbox"/> 清洗用水量_____		
底座材料	<input type="checkbox"/> 陶瓷 <input type="checkbox"/> 不锈钢 <input type="checkbox"/> 其他_____		
排水结构	<input type="checkbox"/> 后排水 <input type="checkbox"/> 下排水 <input type="checkbox"/> 前返水湾 <input type="checkbox"/> 后返水湾 <input type="checkbox"/> 其他_____		
电器安全类型	<input type="checkbox"/> 防触电保护型 <input type="checkbox"/> 防水结构 <input type="checkbox"/> 外导线连接类型 <input type="checkbox"/> 其他_____		
控制方式	<input type="checkbox"/> 机械控制式 <input type="checkbox"/> 电子控制式		
清洗水加热方式	<input type="checkbox"/> 即热式 <input type="checkbox"/> 储热式 <input type="checkbox"/> 速热式		
功能描述	<input type="checkbox"/> 清洗 <input type="checkbox"/> 坐圈加热 <input type="checkbox"/> 喷头自洁 <input type="checkbox"/> 暖风烘干 <input type="checkbox"/> 除臭 <input type="checkbox"/> 其他_____		
是否大小档	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
颜色			
明示能耗			

三、其他材料

1、产品外观照片；2、配件照片；3、内部结构图；4、如果受控部件制造商的产品型号与申请方的命名不一致，提交两者的对照表。

四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及零部件等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果影响设计定型的产品信息需变更或零部件需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

(公章)

日期： 年 月 日

(按产品型号填写)

申请编号:

产品型号: _____

一、关键零部件

名称	型号	描述	是否获得认证	制造商(全称)
水箱配件	进水阀: _____		<input type="checkbox"/> 是, 证书号 _____ <input type="checkbox"/> 否	
	排水阀: _____		<input type="checkbox"/> 是, 证书号 _____ <input type="checkbox"/> 否	
冲洗阀		预冲水 <input type="checkbox"/> 有 ____ 升 <input type="checkbox"/> 无	<input type="checkbox"/> 是, 证书号 _____ <input type="checkbox"/> 否	
冲洗水箱			<input type="checkbox"/> 是, 证书号 _____ <input type="checkbox"/> 否	

二、产品参数

用水量 (保留小数点后 1 位)	<input type="checkbox"/> 全冲水量 _____ L <input type="checkbox"/> 半冲水量 _____ L <input type="checkbox"/> 名义用水量 _____ L		
排污口外直径 (mm)			
整体存水弯	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 其他 _____		
类型:	<input type="checkbox"/> 虹吸式 <input type="checkbox"/> 冲落式 <input type="checkbox"/> 前返水弯 <input type="checkbox"/> 后返水弯 <input type="checkbox"/> 其他 _____		
材质	<input type="checkbox"/> 陶瓷 <input type="checkbox"/> 不锈钢 <input type="checkbox"/> 其他 _____	颜色	

三、其他材料

1、产品外观照片 1 张; 2、配件照片 1 张; 3、内部结构图 1 份。

四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及零部件等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后, 如果影响设计定型的产品信息需变更或零部件需进行变更, 本组织将向 CQC 提出变更申请, 经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更, 以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人:

(公章)

日期: 年 月 日

申请编号：
产品型号：_____

一、关键零部件

名称	型号	描述	是否获得认证	制造商(全称)
冲洗阀		预冲水 <input type="checkbox"/> 有____升 <input type="checkbox"/> 无	<input type="checkbox"/> 是，证书号_____ <input type="checkbox"/> 否	

二、产品参数

用水量（保留小数点后 1 位）	<input type="checkbox"/> 名义用水量____L（ <input type="checkbox"/> 第一段水量____L <input type="checkbox"/> 第二段水量____L）
整体存水弯： <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 其他_____	
类型： <input type="checkbox"/> 喷射虹吸式 <input type="checkbox"/> 冲落式 <input type="checkbox"/> 其他_____	
颜色：	
材质： <input type="checkbox"/> 陶瓷 <input type="checkbox"/> 不锈钢 <input type="checkbox"/> 其他_____	

三、其他材料

1、产品外观照片 1 张；2、配件照片 1 张；3、内部结构图 1 份。

四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及零部件等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果影响设计定型的产品信息需变更或零部件需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：
（公章）
日期： 年 月 日