# 产　品　认　证　规　则

**CQC11-432423-2014**

## 水嘴金属污染物析出产品认证规则

Product Certification Rules for Release of Metallic Contaminants from Faucets

2014 年 12 月 10 日发布　　2014 年 12 月 10 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 2011 年 6 月 14 日首次发布（版本 1.0）。

本文件修订记录：

| 版本 | 修订时间 | 主要修订内容 |
|---|---|---|
| 1.1 | 2013 年 4 月 10 日 | (1) 对复审要求重新进行了规定；<br>(2) 对认证标志的使用进行了修订。 |
| 1.2 | 2014 年 12 月 10 日 | (1) 依据标准改为 GB 18145-2014 |
| 1.3 | 2016 年 7 月 20 日 | (1) 对复审要求重新进行了规定。 |
| 1.4 | 2025 年 9 月 2 日 | (1) 规则名称由安全认证改为“水嘴产品金属污染物析出认证”；<br>(2) 增加证书内容要求。 |
| 1.5 | 2026 年 6 月 24 日 | (1)规则名称修改为“水嘴金属污染物析出产品认证规则” |

## 1 适用范围

本规则适用于安装在冷、热供水管路末端，供水压力（静压）不大于 1.0MPa，介质温度为 4℃~90℃条件下使用的洗面器及厨房水嘴（水龙头）的金属污染物析出认证。本规则不适用于铸铁式螺旋升降水嘴、与水接触面为锌合金的水嘴。

## 2 认证依据标准

GB 18145-2014《陶瓷片密封水嘴》中 7.4 条款。

## 3 认证模式

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) 认证委托

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

## 4 认证申请与受理

### 4.1 认证单元划分

原则上按认证单元申请认证，认证单元划分原则如下：

主要过水部分（本体、出水口）材质相同、制造工艺相同的水嘴为一个认证单元；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。

### 4.2 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）

4.2.1 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. 水嘴过水部分部件清单（见产品描述）

4.2.2 证明资料

a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明复印件：营业执照、组织机构代码证（首次申请时）

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复印件

c. 代理人的授权委托书（如有）

d. 企业产品型号/规格命名编制说明（必要时）

e. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明（必要时）

f. 洗铅、钝化工艺作业指导书（如有）

g. 洗铅、钝化外协加工协议及验收要求（如有）

### 4.3 受理评审

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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。

### 4.4 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》。

## 5 产品检测

### 5.1 样品

5.1.1 抽样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品（选择过水表面积与体积比最大的产品）。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，并由申请人负责在封样后 15 天内按 CQC 要求将样品送至指定的检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

5.1.2 样品数量

抽取 3 只样品，抽样基数不应小于 50 只（在生产线和市场抽样除外）。

5.1.3 样品处置

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，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

### 5.2 产品检测

5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

水嘴产品的金属污染物析出指标应满足 GB 18145-2014 中 7.4 的要求。

按照 GB 18145-2014 中规定的方法进行检测。

样品检测应符合 GB 18145-2014 的要求。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。任一试验项目不合格时，允许 45 天内完成整改（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。

5.2.1.1 铅析出限量

按照 GB 18145-2014 的规定进行检测，铅析出统计值(Q)≤5μg/L。

5.2.1.2 非铅元素析出限量

非铅元素析出限量应不大于表 1 规定的限值。

表 1 非铅元素析出限量

| 序号 | 元素名称 | 限值（μg/L） |
|---|---|---|
| 1 | 锑 | 0.6 |
| 2 | 砷 | 1.0 |
| 3 | 钡 | 200.0 |
| 4 | 铍 | 0.4 |
| 5 | 硼 | 500.0 |

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

| 序号 | 元素名称 | 限值（μg/L） |
|---|---|---|
| 6 | 镉 | 0.5 |
| 7 | 铬 | 10.0 |
| 8 | 六价铬 | 2.0 |
| 9 | 铜 | 130.0 |
| 10 | 汞 | 0.2 |
| 11 | 硒 | 5.0 |
| 12 | 铊 | 0.2 |
| 13 | 铋 | 50.0 |
| 14 | 镍 | 20.0 |
| 15 | 锰 | 30.0 |
| 16 | 钼 | 4.0 |

5.2.2 试验报告

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。

5.2.3 检测时限

样品检测时间一般为 45 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。

### 5.3 关键原材料要求

5.3.1 水嘴的关键原材料见 PSF432423.11《水嘴产品描述》。

5.3.2 为确保获证产品能够持续符合金属污染物析出要求，凡产品描述所述内容发生变化时，申请方应向 CQC 申请备案，凡 CQC 要求提供相关证据的，申请方应按 CQC 要求提供相关证据，由 CQC 进行抽样检测或确认，批准后方可使用。

## 6 初始工厂检查

### 6.1 检查内容与原则

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：以认证的技术指标为核心，以采购—生产和进货检验—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材料的一致性，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）。

检查员资质要求的应符合《认证认可条例》要求且同时具备相应专业领域注册资质。

6.1.1 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》进行， CQC/F 002-2009 中 3、8 条款不适用于本规则。

6.1.2 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，每个认证单元至少抽取 1 个型号进行一致性检查，重点核实以下内容。

1）认证产品的过水部分的制造工艺应与产品描述上所标明的信息一致；

2）认证产品的过水部件及过水表面积与体积比应与产品描述一致；

3）认证产品所用的关键原材料应与产品检验报告（或产品描述）一致。

4）认证产品的洗铅、钝化工艺（如有）应与洗铅、钝化工艺作业指导书一致。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

5）认证产品的洗铅、钝化的外协加工验收应与外协加工协议及验收要求一致（如有）。

6.1.3 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。

### 6.2 初始工厂检查时间

一般情况下，在产品检测合格后，再进行初次工厂检查。必要时，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。初始工厂检查人日数一般为 3 人日；如果已经获得节水认证则人日数为 2 人日；如果与节水认证同时进行工厂检查，则人日数为 1 人日。

### 6.3 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 采取现场验证或书面验证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。

## 7 复核与认证决定

### 7.1 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。

### 7.2 认证决定

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，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

### 7.3 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 5.2.3，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。

### 7.4 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。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

## 8 获证后的监督

### 8.1 监督检查

8.1.1 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。

8.1.2 监督检查人日数一般为 2 人日，如果与节水认证监督检查同时进行则人日数为 0.5 人日。

8.1.3 监督检查的内容

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

获证后监督包括工厂产品质量保证能力及产品一致性监督检查。

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》对工厂进行监督检查。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。

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。

8.1.4 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。

### 8.2 监督抽样

8.2.1 监督抽样方案

监督时，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，原则上每个生产厂（场地）按下列方案进行抽样：

证书量≤10 张，抽取 1 张证书中的 1 个型号；

证书量＞10 张，抽取 3 张证书中的 3 个型号；

对于选取的认证单元，每个型号抽取 3 只样品，抽样基数不应小于 50 只（在生产线和市场抽样除外）。样品的检测由 CQC 指定的检测机构在规定的日期内完成检测任务。检测依据、项目、方法及判定同条款 5。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。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。

检测机构资质要求同第 5 章。

8.2.2 监督抽样检测判定

如果监督检测不合格，则判定该证书覆盖的型号不符合认证要求，立即暂停该证书；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覆盖型号不符合认证要求，监督检测不合格。

### 8.3 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 9.2 对证书进行相应处理。

## 9 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。

认证证书内容应包括以下基本内容：

（1）认证委托人/生产者/生产企业的名称、地址；

（2）产品名称、规格型号等；

（3）认证依据；

（4）认证模式；

（5）发证日期和有效期；

（6）认证机构名称；

（7）证书编号；

（8）其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

### 9.1 认证证书的保持

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

9.1.1 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，证书有效性通过定期的监督维持。

9.1.2 认证产品的变更

9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及的过水部件制造工艺、关键原材料发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

9.1.2.2 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，确定是否可以变更以及是否需要进行检测和/或工厂检查。经资料确认或检测和/或工厂检查合格后方能进行变更。对符合要求的，批准换发新的认证证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变。

### 9.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品未符合认证要求时，应对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

## 10 认证范围的扩大与缩小

### 10.1 认证范围的扩大

10.1.1 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测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。

10.1.2 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测。一般情况下，不再进行现场的工厂检查，待年度监督时，对新单元产品一致性进行重点核查。

10.1.3 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 6 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 8.2 的要求进行抽样检测，如关键材料与原获证产品不一致时，应按 CQC 有关规定及条款 5.3 的规定进行备案。

### 10.2 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。

10.2.1 认证单元的缩小

CQC 撤消/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。

10.2.2 生产场地的缩小

CQC 撤消/注销并收回所有该生产场地生产的各认证单元认证证书。

## 11 证书到期换证

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在届满前 6 个月内提出认证委托。

证书有效期内最后一次年度监督结果合格的，CQC 在接到认证委托后直接换发新证书。

证书到期后的 3 个月内应完成到期换证工作，否则按新申请处理。

## 12 认证标志的使用

### 12.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志。

### 12.2 认证标志的加施

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》。

## 13 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

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。

## 14 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。

## 15 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。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

申请编号：

产品型号:_____

同一申请认证单元内各个型号产品之间的差异说明：

## 一、关键原材料

| 部位 | 牌号/材质 | 金属含量（%） | | | | | | 制造商(全称) | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 铜 | 铅 | 锌 | 铬 | 镉 | 砷 | | |
| 本体过水部分 | | | | | | | | | 适用于铜合金材质 |
| 出水口过水部分 | | | | | | | | | |
| 本体过水部分 | | 铁 | 镍 | 锰 | 铬 | 其他 | | | 适用于不锈钢材质 |
| 出水口过水部分 | | | | | | | | | |

## 二、产品信息

| | |
|---|---|
| 制造场所 | |
| 本体过水部分制造工艺 | □锻造　□铸造　□加工铜合金　□不锈钢　□塑料成型 |
| 出水口过水部分制造工艺 | □锻造　□铸造　□加工铜合金　□不锈钢　□塑料成型 |
| 过水部分是否有除铅工艺 | □有　□无 |
| 阀体过水部分材质 | □铜　□不锈钢　□塑料　□锌合金　□其他_____ |
| 出水口过水部分材质 | □铜　□不锈钢　□塑料　□锌合金　□橡胶　□其他_____ |
| 其它要说明的情况： | |

## 三、过水部件清单（按型号填写，每个型号填写一个清单）

### 清单 1

| 过水部件名称 | 材料/牌号 | 对应装配图编号 | 数量 | 供货商 | 部件过水表面积 $cm^2$ | 部件水容积 $Cm^3$ | 部件过水表面积与水嘴水容积之比 | 铅含量% | 部件过水表面积与过水总表面积之比，% | 加权铅含量 | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分·转载、使用本文件。

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| 合计 | | | | | | | | | | | |

注：加权铅含量 = 铅含量 * 部件过水表面积与过水总表面积之比；每个型号填写一个清单。

**清单 2**

| 过水部件名称 | 材料/牌号 | 对应装配图编号 | 数量 | 供货商 | 部件过水表面积 $cm^2$ | 部件水容积 $Cm^3$ | 部件过水表面积与水嘴水容积之比 | 铅含量 % | 部件过水表面积与过水总表面积之比，% | 加权铅含量 | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| 合计 | | | | | | | | | | | |

注：加权铅含量 = 铅含量 * 部件过水表面积与过水总表面积之比；每个型号填写一个清单。

**清单 3**

……（复制上表）

**四、提交材料**

1、产品外观照片 1 套 （贴在本页背面）

2、产品装配图

**五、认证委托人声明**

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）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

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分·转载、使用本文件。