

# 产 品 认 证 规 则

CQC16-362390-2026

---

家用和类似用途电器用软管组件失效性能产品认证规则

Product certification rules for the failure performance of  
hose-sets for household and similar-purpose electric appliances

2026 年 06 月 16 日发布

2026 年 06 月 22 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](http://www.cqc.com.cn)）或产品认证业务在线申办系统（[www.cqcms.com.cn/cqc](http://www.cqcms.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 2026 年 6 月 16 日首次发布 (版本 1.0)。

本文件修订记录：

版本	制修订时间	主要内容

## 目 录

1. 适用范围 .....	1
2. 认证依据标准 .....	1
3. 认证模式 .....	1
4. 认证申请与受理 .....	1
5. 产品检测 .....	2
6. 初始工厂检查 .....	4
7. 复核与认证决定 .....	4
8. 获证后的监督 .....	5
9. 认证证书 .....	6
10. 复审 .....	7
11. 产品认证标志的使用 .....	7
12. 收费 .....	8
13. 认证责任 .....	8
14. 技术争议与申诉 .....	8
附件 1 软管组件产品工厂质量控制检测要求 .....	9



## 1. 适用范围

本标准规定了家用和类似用途电器防止非饮用水反虹吸流入水源的要求，也规定了此类器具连接至水压不超过 1MPa 供水水源的软管组件的要求。

注 1: 类似用途包括器具安装在食堂、饭店、洗衣店及公共场所。

注 2: 本标准不适用于以下器具：

- 用于干式清洁的器具；
- 医疗用途的器具；
- 工业用途的器具；
- 集成于供水系统的水加热器；
- 集成于供水系统的水冷却器。

注 3: 器具与水源的连接可以是暂时的或永久使用的。

注 4: “水源”也包括供水箱或类似系统的供水。

注 5: 国家有关管理部门可能还规定需防止由于防逆流装置上游不合适的材料而引起的饮用水被污染。。

## 2. 认证依据标准

GB/T 23127-2020 《与水源连接的电器 避免虹吸和软管组件失效》。

## 3. 认证模式

认证模式：产品检测+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) 产品检测
- 3) 初始工厂检查
- 4) 复核与认证决定
- 5) 获证后的监督
- 6) 复审

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查两种方式之一或组合。

## 4. 认证申请与受理

### 4.1 认证单元划分

#### 4.1.1 认证单元划分的基本原则：

不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业的产品，应作为不同的申请单元。

原则上以每个独立设计的产品型号作为一个申请单元。一个认证单元最多可申请 10 个型号。

#### 4.1.1 防逆流装置

- a. 产品类别不同（空气间隙、管道断流器、动态防逆流装置）；
- b. 结构类型不同（独立式、组合式等）；

#### 4.1.2 软管组件

- a. 软管类别不同（非热塑材料、使用金属编织的非热塑材料、热塑材料、使用金属编织热塑材料、柔韧金属）；

- b. 结构类型不同（带防逆流装置的软管、普通软管等）；
  - c. 温度等级不同（最大温度为 25℃、最大温度为 70℃、最大温度为 90℃）；
  - d. 连接方式不同（快拆接头、螺纹紧固式）；
- 软管组件安装类型不同（可拆卸、不可拆卸、其他）。

不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同制造商的产品视为不同的申请单元。同规格型号产品的产品检测可在一个工厂的样品上进行。

## 4.2 申请认证提交资料

### 4.2.1 申请资料

- 1) 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)
- 2) 工厂检查调查表（产品首次申请时）
- 3) 产品描述（PSF362390.11）
- 4) 其他需要的文件

### 4.2.2 证明资料

- 1) 委托人、制造商、生产企业的注册证明（如：营业执照、社会统一信用代码等）（首次申请时）
- 2) 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
- 3) 认证委托人、制造商、生产企业之间签订的有关协议书或合同(如 ODM/OEM 协议等)
- 3) 其他需要的文件

## 4.3 受理评审

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，对申请提交的资料进行核查，确认资料的完整性、准确性和符合性。受理结果（包括受理、退回修改、不受理）以通知的形式发送给委托人。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。

收到申请资料后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的资料进行评审，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，按照既定的认证方案开展认证活动，并将包括申请结果、测试要求、评价环节、收费标准的《产品评价活动计划》以通知的形式发送给认证委托人确认。

## 5. 产品检测

### 5.1 样品

#### 5.1.1 送样原则

认证委托人负责按如下原则选送样品送到指定检测机构：选取代表性样品作为主检型号进行检测，必要时还增加覆盖型号进行补充试验或确认。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检测项目参数或方法应在 CMA 资质认定能力附表内。

#### 5.1.2 样品数量

主检型号的样品数量为 10 组，覆盖型号的样品数量为 1 组（注：1 组软管组件为带有螺帽的软管组件。）。（软件加工装）

#### 5.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录及资料由检测机构保存，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 检测项目、检测方法判定要求

检测项目和检测方法按表1中规定进行。

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，允许进行整改，整改时间最长不超过6个月（自产品检测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。

表1 检测项目及依据标准

产品	检测项目	章节条款	依据标准
空气间隙	防逆流试验	符合标准第6条款的要求。	GB/T 23127-2020
管道断流器	防逆流试验	符合标准第7条款的要求。	
动态防逆流装置	防逆流试验	符合标准第8条款的要求。	
软管本体检测	弯折试验	符合标准第9.1.1条款的要求。	
	弯曲试验	符合标准第9.1.2条款的要求。	
	折弯试验	符合标准第9.1.3条款的要求。	
	碾压试验	符合标准第9.1.4条款的要求。	
	低温试验	符合标准第9.1.5条款的要求。	
	老化试验	符合标准第9.1.6条款的要求。	
	脉冲试验	符合标准第9.1.7条款的要求。	
	耐压试验	符合标准第9.1.8条款的要求。	
接头检测	臭氧试验	符合标准第9.1.9条款的要求。	
	螺帽强度	符合标准第9.1.10条款的要求。	
	连接强度	符合标准第9.1.11条款的要求。	
	水阀	符合标准第9.2条款的要求。	
	标识	符合标准第9.3条款的要求。	
注1：依据软管组件的类型选择适用的检测项目。			
注2：接头测试仅适用于可拆卸软管组件。			

### 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

样品检测时间为30个工作日，从收到样品且确认样品及必须的技术文件资料无误之日算起。因检测项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内。

## 5.3 关键原材料要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表2、表3。

为确保获证产品的一致性，关键原材料（/零部件/元器件）技术参数/规格型号/制造商（/生产企业）发生变更时，认证委托人应及时提出变更申请，并送样进行检测（或提供书面资料确认）。经CQC批准后方可在获证产品中使用。

表2 防逆流装置关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	密封材料	规格型号、参数（成分）、制造商、生产厂
2	壳体材料	规格型号、参数（成分）、制造商、生产厂

表3 软管组件关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
----	-----------------	---------

1	软管本体内管	规格型号、参数（成分）、制造商、生产厂
2	软管本体外层	规格型号、参数（成分）、制造商、生产厂
3	接头	规格型号、参数（成分）、制造商、生产厂
4	其他配件（如防逆流装置）	规格型号、参数（成分）、制造商、生产厂

## 6. 初始工厂检查

### 6.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查，应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行初始工厂检查。

对于持有 CQC 颁发的产品认证证书（如安全认证、节能认证等）的生产企业，可采信 12 个月内有效的工厂检查结果而免于初始工厂检查。

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—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原材料/元器件/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）。

#### 6.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《软管组件产品工厂质量控制检测要求》进行检查。工厂质量保证能力检查应覆盖所有认证产品。

#### 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，至少抽取一个型号/规格进行一致性检查，重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与检测报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与检测报告中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件、原材料应与检测报告一致。

### 6.2 初始工厂检查时间

产品检测合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检测和工厂检查也可同时进行。工厂检查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。

工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，具体人日数见表 4

表 4 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查）

生产规模	100 人以下	100 人至 500 人	501 人以上
人日数	2/1	3/1	4/2

### 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 采取书面验证或现场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。工厂检查无不符合项，结论为通过；存在不符合项，但按期完成整改，结论为书面整改通过或现场验证通过。

## 7. 复核与认证决定

### 7.1 复核

CQC 对本次认证的所有信息、活动过程（申请资料评审、产品检测、工厂检查）及结论进行评价，给出是否符合认证要求的复核结论。

## 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，在 30 天内颁发认证证书。

## 7.4 认证终止

当产品检测不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续认证，需重新申请认证。

## 8. 获证后的监督

### 8.1 监督检查

#### 8.1.1 监督检查频次

初始工厂检查结束后或者获证后的 12 个月内应进行监督检查。CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行获证后监督检查。首次监督检查可以其他获证产品合并进行。每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。认证机构可根据下述情况之一增加监督检查频次：

- 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认证委托人责任的；
- 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) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、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。

#### 8.1.2 监督检查人日数

监督检查人日数见表 4。

#### 8.1.3 监督检查的内容

获证后监督检查的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样（适用时），应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

CQC 根据 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。3、4、5、6、9 及 1 中 2）、3）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。其他项目可以选查。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容相同。

同时按附件 1 核查例行检验/确认检验项目。

#### 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 采取书面验证或现场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，按监督检查不通过处理。监督检查无不符合项，结论为通过；存在不符合项，但按期完成整改，结论为书面整改通过或现场验证通过。

### 8.2 监督抽样

属于下述情况时，年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测。

- 1) 近 2 年内，国家级、省级等各类产品质量监督抽查有中，有关安全认证、节能认证的检测项目存在“不合格”；
- 2) 监督检查中，产品一致性检查存在不符合项；
- 3) 其他 CQC 有足够理由对产品质量提出质疑的情形。

年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测，样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）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 5.2.3 条规定的时限内完成检测。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。

监督抽样检测项目见附件 1。抽样数量同 5.1.2。检测机构资质要求同 5.1。

如果抽样检测不合格，则判定该证书所覆盖型号不符合认证要求，暂停该证书；同时在同认证类别其他已获证单元中随机抽取 1 个样品按上述办法进行抽样检测，如果样品检测仍不合格，则判定该认证类别所有证书覆盖型号均不符合认证要求，暂停该认证类别所有证书。

### 8.3 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 9.6 规定处理相关认证证书。

## 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

证书有效期 5 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

### 9.2 认证证书覆盖的内容

认证证书应当包括以下基本内容：

- (1) 委托人/制造商/生产企业的名称、地址；
- (2) 产品名称、系列、规格、型号等；
- (3) 产品标准和技术要求；
- (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。

### 9.3 认证证书覆盖产品的变更

#### 9.3.1 变更的申请

证书相关信息发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料（/元器件/零部件）发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

#### 9.3.2 变更程序

见本规则第 4 章认证申请与受理的相关适用要求。

#### 9.3.3 变更的评价和批准

CQC 根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查，应在检测和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为变更评价的基础。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。

#### 9.4 认证单元覆盖产品的扩展

##### 9.4.1 扩展程序

认证委托人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，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。

应以最初进行产品检测的认证产品为扩展评价的基础。

##### 9.4.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第 5 章的要求选送样品供检测。

#### 9.5 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予以通知。

#### 9.6 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证证书使用要求》的要求；对于不符合本规则的认证要求的，CQC 将按照《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，对证书进行证书暂停、注销、撤销处理。已经暂停的证书，按照上述文件要求进行恢复。

证书持有者可向 CQC 申请暂停、注销其持有的证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应向 CQC 提出恢复申请，CQC 为消除暂停原因按第 5 条安排产品检测和/或第 6 条安排工厂检查，待产品检测和/或工厂检查通过后，进行证书恢复处理。否则 CQC 将撤销或注销被暂停的证书。

#### 10. 复审

认证委托人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

复审产品免于产品检测。

复审的工厂检查需要按 6 的要求执行。可认证有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内）。

#### 11. 产品认证标志的使用

##### 11.1 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志：



获证产品如需使用 9 mm 及更小规格的标志时，允许使用变形标志（）。

##### 11.2 加施方式和加施位置

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志。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，认证委托人应向 CQC 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》。

## 12. 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《缴费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

## 13. 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。

## 14. 技术争议与申诉

认证委托人可向 CQC 提出申诉、投诉和争议。



## 附件 1 软管组件产品工厂质量控制检测要求

表 1-1 软管组件安全认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	实验项目（标准条款）	例行检验	确认检验	监督检验
空气间隙	GB/T 23127-2020	防逆流试验 6		一次/两年	√
管道断流器	GB/T 23127-2020	防逆流试验 7		一次/两年	√
动态防逆流装置	GB/T 23127-2020	防逆流试验 8		一次/两年	√
软管	GB/T 23127-2020	弯折试验 9.1.1		一次/年	√（适用时）
		弯曲试验 9.1.2		一次/年	√（适用时）
		折弯试验 9.1.3		一次/年	√（适用时）
		碾压试验 9.1.4		一次/年	√（适用时）
		低温试验 9.1.5		一次/年	√（适用时）
		老化试验 9.1.6		一次/年	√
		耐压试验 9.1.8		一次/年	√
接头	GB/T 23127-2020	螺帽强度 9.1.10		一次/年	√
		连接强度 9.1.11		一次/年	√
		水阀 9.2	√	一次/年	
标识	GB/T 23127-2020	标识 9.3	√	一次/年	

注：

1) 例行检验是在生产的最终阶段对生产线的产品进行 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。根据产品特点，例行检验通过每盘首尾各抽 10 根产品进行，全部合格本盘产品检验合格；有 1 根不合格，本盘产品检验不合格

2) 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。确认检验应按标准的规定进行。确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托外部实验室检验。

