

编 号: GJC 399-40
版本号: B2



国建联信认证中心

陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量 认证实施规则

2016-12-19 发布

2016-12-19 实施

北京国建联信认证中心有限公司

目 录

1. 适用范围
 2. 认证模式
 3. 认证的基本环节
 4. 认证实施的基本要求
 - 4.1 认证的委托和受理
 - 4.2 初始工厂检查
 - 4.3 产品抽样检测
 - 4.4 认证结果评价与批准
 - 4.5 获证后的监督
 5. 认证证书的保持和变更
 - 5.1 认证证书的保持
 - 5.2 认证证书覆盖的内容
 - 5.3 认证证书的变更
 - 5.4 认证范围的扩大
 - 5.5 认证范围的缩小
 6. 认证证书的暂停和撤销
 - 6.1 认证证书的暂停
 - 6.2 认证证书的撤销
 7. 认证标志使用的规定
 - 7.1 准许使用的标志样式
 - 7.2 相关要求
 8. 收费
- 附录 A: 陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量认证抽样及金属污染物析出限值要求
- 附录 B: 陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量认证工厂质量保证能力要求

陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量 认证实施规则

1、适用范围

本规则规定了对陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量实施产品认证的要求。

本规则适用于 GB18145-2014 标准中所界定的洗面器水嘴和厨房水嘴。

2、认证模式

初始工厂检查+产品抽样检测+获证后的监督

注：必要时，可采用产品抽样检测+初始工厂检查+获证后的监督

3、认证的基本环节

认证的委托和受理

初始工厂检查

产品抽样检测

认证结果评价与批准

获证后的监督

4、认证实施的基本要求

4.1 认证的委托和受理

4.1.1 认证单元划分

原则上同一生产地址生产的洗面器水嘴、厨房水嘴应作为不同的认证单元，生产地址不同作为不同的认证单元。

4.1.2 申请文件

认证委托人应提交正式申请书并随附以下资料：

- 1) 营业执照、组织机构代码复印件；
- 2) 生产工艺流程；
- 3) 阀体材料和/或阀体（包括出水管，下同）种类和来源；
- 4) 按附录 B《陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量认证工厂质量保证能力要求》建立的金属污染物析出量控制文件。

4.2 初始工厂检查

4.2.1 工厂检查人日数

一般情况下，申请文件符合要求后进行工厂检查。工厂检查人日数根据所申请认证单元的数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个生产地址为 2 至 4 个总检查人日数。

4.2.2 工厂检查内容

4.2.2.1 金属污染物析出量控制情况评价

金属污染物析出量控制情况评价见附录 B《陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量认证工厂质量保证能力要求》。

4.2.2.2 产品一致性检查

检查产品最小销售包装或产品上明示的产品名称和相关标识与申请文件是否一致。

检查阀体材料和/或阀体种类和来源与申请文件是否一致；

4.2.2.3 金属污染物析出量控制情况评价和产品一致性检查应覆盖申请认证产品的所有生产地址。

4.3 产品抽样检测

4.3.1 抽样原则

原则上，初次工厂检查时每一个认证单元应根据其阀体材料和/或阀体不同种类和不同来源分别抽样； 监督检查时，同一生产地址、采用的阀体材料和/或阀体的种类和来源一致和生产工艺一致，可减少抽样。样品应从有代表性的批量生产经工厂确认为合格的产品中抽取。

4.3.2 抽样时机

一般情况下，产品抽样在工厂检查的同时进行。特殊情况下，产品抽样也可在工厂检查前后进行。

4.3.3 抽样场所

原则上在生产地址或制造商的成品库中抽样。

4.3.4 抽样人员

由认证机构确定的人员对产品进行抽样。

4.3.5 认证抽样方法和金属污染物析出限值要求

具体抽样方法和检测要求见附录 A《陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量认证抽样方法和金属污染物析出限值要求》。

4.3.6 检测标准

《陶瓷片密封水嘴》(GB18145)，标准采用现行有效标准。

4.3.7 检测机构

由认证机构指定的检测机构实施。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构对工厂检查和产品检测结果进行综合评价。工厂检查和产品检测均符合要求时，经认证机构评定后，按照申请认证单元颁发认证证书。

工厂检查存在不合格项应在 3 个月内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行确认；产品检测不合格应在 3 个月内完成整改并重新进行产品抽样检测。当工厂检查和产品检测整改结果均合格后颁发认证证书；当工厂检查和/或产品检测整改结果仍不合格，则终止认证。如需认证，重新申请。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的时间，包括工厂检查时间、产品检测时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间等。认证机构完成工厂检查和产品检测后，对符合认证要求的，一般情况下自受理之日起，不包括不符合项整改时间，90天内向认证委托人出具认证证书。对不符合认证要求的，应当书面通知认证委托人，并说明理由。

产品检测时间自样品送达检测机构之日起计算，检测周期不超过45个工作日。

4.5 获证后的监督

4.5.1 监督检查人日数

监督检查人日数一般为2-3个人日。若生产地址多于1个时，应适当增加人日数。

4.5.2 监督的内容

4.5.2.1 获证后的监督方式

工厂检查+产品抽样检测

4.5.2.2 工厂检查

每次工厂监督检查内容至少应包含对附录B《陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量认证工厂质量保证能力要求》中的第3、4、5、8条款的检查和对产品一致性的检查，对其余条款可适当进行抽查，

4.5.3 获证后监督结果的评价

监督合格后，可以继续保持认证资格，使用认证标志。如果工厂检查存在不合格项，一般情况下宜在1个月内完成整改，最长不能超过3个月，逾期应暂停其认证资格，停止使用认证标志。如果产品检测不合格，应暂停该认证单元认证证书，停止使用认证标志。工厂应在2个月内完成整改并重新进行产品抽样检测。产品重新抽样检测结果合格的可恢复其认证资格，继续使用认证标志；产品重新抽样检测结果仍然不合格的，将撤销其认证资格。

4.5.4 获证后的监督频次和方式

一般情况下从获证后每年至少进行一次监督。每次监督时间间隔不超过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投诉并经查实为获证企业责任的；
- 2) 有足够理由对获证产品符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产企业因组织机构、生产工艺、质量管理体系等的变更，可能影响产品符合认证要求时。

5、认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品的认证证书，有效期为5年，在有效期内认证证书的有效性依据认证机构监督结果获得保持。认证证书有效期届满前，制造商未提出注销申请，则认证证书自动延续5年。

5.2 认证证书覆盖的内容

认证证书由证书及附件两部分组成，主要内容包括：认证证书编号、制造商名称及注册地址、生产企业名称及生产地址、认证产品规格型号、本实施规则名称、产品认证标志、认证机构签章和

签发人签字、有效期及认证机构规定的其他内容。

5.3 认证证书的变更

5.3.1 认证证书覆盖产品的扩展

制造商需要增加与获证产品为同一认证单元内的新的产品时,应向认证机构提出产品扩展申请。申请书中应说明拟扩展产品使用的阀体材料和/或阀体种类和来源,经认证机构评定后实施扩展,必要时可进行工厂检查和/或产品检测。

认证机构确认产品扩展符合要求后,向制造商更换认证证书。

5.3.2 认证证书的变更

当制造商名称、生产企业名称、注册地址等信息变更时,制造商应向认证机构提出变更的书面申请,认证机构核查变更信息后,决定是否换发证书。

生产场所搬迁时,原则上应重新进行工厂检查和/或产品检测,确定是否换发证书。

对认证单元内产品规格型号变更,由认证机构识别差异后决定是否换发证书。

更换后的认证证书有效期不变。

5.4 认证范围的扩大

根据本规则4.1.1条款所规定的认证单元划分原则,制造商在原有认证单元基础上增加新的认证单元,应提交书面申请,经认证机构对书面申请确认后,安排工厂检查和/或产品检测。

5.5 认证范围的缩小

获证企业有下列情况之一,认证机构按照规定缩小认证范围。制造商应退还相应认证证书,不得对已缩小的认证范围声称获得认证资格。

- 1) 制造商书面申请不再保留某个已认证单元或某个产品规格型号时;
- 2) 制造商部分认证范围达不到认证要求时。

6、认证证书的暂停和撤销

当获得认证企业发生违反本规则以及国家其他有关要求时,按规定暂停和撤销认证资格。

6.1 认证证书的暂停

制造商有下列情况之一的,将暂停其全部或部分认证资格,暂停期限最长不超过1年,并以适当的方式进行公布。

- 1) 不按期接受本机构认证监督;
- 2) 监督检查发现制造商达不到认证要求;
- 3) 认证证书和认证标志使用不当;
- 4) 经查实,产品出现严重质量问题;
- 5) 未按时交纳认证费用。

6.2 认证证书的撤销

制造商有下列情况之一的,将撤销其全部或部分认证资格,并以适当的方式进行公布。

- 1) 由于本规则的变更,获证企业达不到新的要求;
- 2) 由于生产经营等原因自动提出放弃认证资格;

- 3) 整改期满未能达到整改要求;
- 4) 认证产品质量严重下降出现重大质量事故, 给用户造成损害;
- 5) 采取不正当手段骗取认证证书;
- 6) 转让认证证书、认证标志;
- 7) 拒不交纳认证费用的。

7、认证标志使用的规定

制造商应遵守认证机构的有关规定。

7.1 准许使用的标志样式

认证标志为:



陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量认证标志

7.2 相关要求

制造商可以在获证产品上和/或最小销售包装上加施认证标志。认证标志的规格应按比例进行扩大或缩小。

8、收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附录 A

陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量认证抽样及金属污染物析出限值要求

A. 1 抽样方法

每一个抽样单元抽取 6 个样品，一式两份（每份样品 3 个），一份在工厂保存，另一份作为认证样品送指定检测机构检测。

A. 2 金属污染物析出限值要求

按照《陶瓷片密封水嘴》(GB18145)标准附录 B 的规定检测，金属污染物析出量不大于下表规定的限值：

序号	元素名称	限值 (μ g/L)	
1	铅	Pb	5
2	锑	Sb	0.6
3	砷	As	1.0
4	钡	Ba	200.0
5	铍	Be	0.4
6	硼	B	500.0
7	镉	Cd	0.5
8	铬	Cr	10.0
9	六价铬	Cr ⁶⁺	2.0
10	铜	Cu	130.0
11	汞	Hg	0.2
12	硒	Se	5.0
13	铊	Tl	0.2
14	铋	Bi	50.0
15	镍	Ni	20.0
16	锰	Mn	30.0
17	钼	Mo	4.0

附录 B

陶瓷片密封水嘴金属污染物析出量认证 工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续满足认证要求，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

B. 1 职责和资源

B. 1. 1 职责

工厂应规定与其产品金属污染物析出量控制活动有关的各类人员职责及相互关系，在其组织内指定一名负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本文件要求的生产企业产品金属污染物析出量控制体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加施认证标志的产品符合本规则规定的标准要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和认证产品变更后未经认证机构确认，不加施认证标志。

B. 1. 2 资源

工厂应配备相应的人力资源，确保关键岗位人员具备必要的能力：

- a) 识别与产品金属污染物析出量控制有关的关键岗位人员的能力要求；
- b) 上述人员应接受必要的培训；
- c) 对上述人员的能力以及培训的有效性进行评价并保存适当的记录。

B. 2 文件和记录

B. 2. 1 工厂应对产品金属污染物析出量控制体系进行策划并形成相应的控制文件。该控制文件可以多种形式体现，如可对原有质量管理体系文件进行补充完善，或单独形成金属污染物析出量控制体系文件。无论以何种形式体现该控制文件，均应覆盖本附录的所有要求。

B. 2. 2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。确保在使用处可获得相应文件的有效版本，防止作废文件的非预期使用。

B. 2. 3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

注：通过管理体系认证的企业，可以采信其认证结果。

B. 3 阀体材料和/或阀体的采购控制

工厂应建立和实施文件化的程序对阀体材料和/或阀体的采购进行控制，控制阀体材料和/或阀体金属元素的项目不得少于 GB18145 标准中所规定的内容。当采购阀体材料时，应至少对阀体材料的金属污染物的成份提出控制要求；当采购阀体时，应对阀体的金属污染物析出量提

出控制要求。工厂应确保采购的阀体材料和/或阀体所带来的金属污染物析出量不影响认证产品金属污染物析出量符合规定要求。

获证后，当阀体材料和/或阀体的种类和来源发生变更时，工厂应对拟变更的阀体材料和/或阀体的种类和来源进行评价，确认其满足规定要求，并保留相应的记录。

B. 4 生产过程控制

B. 4. 1 工厂应配备与生产规模和生产工艺相适应的生产设备和设施，并建立生产工艺设备维护保养制度，以保证过程能力并确保产品质量稳定。工厂应根据不同的生产工艺，对生产工序（如铸造、电镀等）进行控制，并应保存适当的记录。

B. 4. 2 工厂对可能影响金属污染物析出的生产工序进行外包时（如电镀过程），应对外包过程实施控制，确保认证产品金属污染物析出量满足规定要求。

B. 4. 3 工厂应对影响金属污染物析出的监视和测量装置进行控制。

B. 5 金属污染物析出量检测

工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对认证产品的金属污染物析出量进行检测：

- a) 阀体材料种类或来源有较大改变时；
- b) 每年至少对不同阀体材料的认证产品进行一次检测。

工厂应对批量生产产品与检测合格产品的一致性进行控制，以确保认证产品金属污染物析出量持续符合本规则规定的要求。

B. 6 产品出厂确认

工厂应建立和实施文件化的程序对认证产品最小销售包装或产品上明示的产品规格型号、认证标志和相关标识是否与认证证书信息及相关规定一致进行出厂确认。

B. 7 不合格品的控制

工厂应建立和实施文件化的程序对不合格品进行控制，包括：

- a) 发现潜在不合格品的途径；
- b) 对已确认的不符合规定要求的产品不能加施认证标志，并保存对其的处置记录。

B. 8 纠正和预防措施

工厂应对日常检查所发现的问题采取纠正和预防措施。

工厂应对顾客就产品不符合标准要求及服务过程中所出现的投诉进行处理，并保存相应的处置记录。

B. 9 产品标识

工厂应建立和实施文件化的程序对产品标识进行控制，可按本规则要求将认证标志加施在最小销售包装或产品合格证上。