

	CQC/RYS25-2003	卫生陶瓷认证特殊要求	
	版号：1	修 订： 修订日期：	第 1 页 共 8 页

1. 适用范围：

本规则适用的产品范围为卫生陶瓷

2. 认证模式：

产品型式试验+初次工厂审查+获证后的监督。

3. 认证申请：

3.1 申请单元的划分：

- 1) 直冲式座便器
- 2) 虹吸式座便器
- 3) 洗面器类
- 4) 小便器类


3.2 申请时提交的文件资料

主要土料、釉料和水箱配件清单，产品生产工艺流程图。

4. 型式试验：

4.1 送样数量：

每个项目的检测样品是按标准规定要求合格判定数量

	CQC/RYS25-2003	卫生陶瓷认证特殊要求	
	版号：1	修 订： 修订日期：	第 2 页 共 8 页

综合合项检测项目至少样品不能少于每品种6件

4.2 型式检验的检测标准、检测项目及方法：

1. 检测标准：GB/T6952-1999、JC/T664-1997、GB/T2579-1989、
GB/T3768-1996 JC502-1993 GB/T6566-2001

2. 检测项目：

卫生陶瓷产品检测项目如下：

1) 洗面器及小便器的检测项目

1) 表面质量、规格尺寸及变形、吸水率、抗龟裂试验、污水排放试验、冲洗功能试验,放射性核素限量的测定 .

2)座便器的检测项目

2) 表面质量、规格尺寸及变形、吸水率、抗龟裂试验、污水排放试验、冲洗功能试验、水封深度的测量、冲洗噪音试验,放射性核素限量的测定

。

3. 检测方法：

1)表面质量 GB/T6952-1999

2)规格尺寸及变形 JC/T664-1997

	CQC/RYS25-2003	卫生陶瓷认证特殊要求	
	版号：1	修 订：	第 3 页 共 8 页
	修订日期：		

- 3) 吸水率 GB/T2579-1989
- 4) 抗龟裂试验 GB/T6952-1999
- 5) 污水排放试验 GB/T6952-1999
- 6) 冲洗功能试验 JC502-1993
- 7) 水封深度的测量 GB/T6952-1999
- 8) 冲洗噪音试验 GB/T3768-1996
- 9) 放射性核素限量的测定 GB6566-2001

4.3 型式试验时间：

一般为 20 个工作日（因检测项目不合格，企业需要进行整改和重新检验的时间不计在内）。

5. 初次工厂审查：（可针对具体产品对下述5.1-5.4的内容进行修订或删除）

5.1 审查内容：为工厂质量保证能力和产品一致性检查；

5.2 工厂质量保证能力审查：

按CQC《工厂质量保证能力要求》进行审查；

5.3 产品一致性检查：

对申请认证的产品型号进行一致性检查，重点核实以下内容：

	CQC/RYS25-2003	卫生陶瓷认证特殊要求	
	版号：1	修 订： 修订日期：	第 4 页 共 8 页

- 1 认证产品的标识（铭牌）与型式试验报告所标明的一致；
- 2 认证产品的结构与型式试验时的样品一致；
- 5 认证产品关键零部件、元器件与型式试验时申报的清单一致。
- 6 应按标准中出厂检验（例行检验）项目中的关键项进行现场检查；

5.4 初试工厂审查时间：

一般情况下，型式试验合格后，再进行初试工厂审查；需要时也可同步进行。

审查时间：根据生产规模大小不同，一般每个生产场地为2-4个人日。

6 获证后的监督：

6.1 监督检查频次：每年度至少一次。

6.2 监督内容：

监督方式：工厂产品质量保证能力复查+认证产品一致性检查；

--工厂产品质量保证能力复查按CQC的规定执行；

--认证产品一致性检查：根据不同产品，进行部分或全部项目的检测，但4年内必须覆盖标准中规定的全部项目。

7 认证证书和认证标志的使用：

	CQC/RYS25-2003	卫生陶瓷认证特殊要求	
	版号：1	修 订： 修订日期：	第 5 页 共 8 页

认证证书和产品认证标志的使用均按CQC有关规定执行。

8 型式试验费：

型式试验费用按CQC要求执行。

附件1

自愿性产品认证工厂质量保证能力要求(补充ISO9000)

1. 职责

工厂应在组织内指定一名质量负责人，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- b) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- c) 建立文件化的程序，确保**不合格品**和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴强制性认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

2. 文件和记录

	CQC/RYS25-2003	卫生陶瓷认证特殊要求	
	版号：1	修 订： 修订日期：	第 6 页 共 8 页

需要制定的文件包括：

- a) 与质量有关人员的职责和相互关系；
- b) 认证标志的保管使用控制程序；
- c) 产品变更控制程序；
- d) 关键元器件和材料的检验或验证程序；
- e) 关键元器件和材料的定期确认检验程序；
- f) 例行检验和确认检验程序；

3. 关键元器件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

关键元器件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4. 产品生产过程控制

工厂应对适宜的过程参数(炉温、喷釉浓度等产品特性进行监控。

工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

	CQC/RYS25-2003	卫生陶瓷认证特殊要求	
	版 号： 1	修 订：	第 7 页 共 8 页
	修订日期：		

5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。具体的例行检验和确认检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求。

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。

6. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

7. 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测

	CQC/RYS25-2003	卫生陶瓷认证特殊要求	
	版 号： 1	修 订：	第 8 页 共 8 页
	修订日期：		

过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

8. 内部质量审核

认证产品的一致性，并记录内部审核结果，对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

9. 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键元器件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。