



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

住宅生活排水系统排水能力产品认证实施

规则 CTC-TVd-0P01

文件版本号: 1.3

受控标识:

编制: 朱生高、吴辉廷

审核: 认证技委会

批准: 石新勇

发布日期: 2017 年 09 月 27 日

实施日期: 2017 年 09 月 27 日

文件修订情况

[illegible]

目 录

- 1 适用范围
- 2 认证模式
- 3 认证的基本程序
- 4 认证单元划分
- 5 认证实施基本要求
- 6 认证证书的保持和变更
- 7 认证标志的使用规定
- 8 收费
- 附件 1 产品认证工厂质量保证能力要求
- 附件 2 住宅生活排水系统排水能力检测所需样品数量及检测项目
- 附件 3 住宅生活排水系统排水能力等级划分表

1 适用范围

本实施规则适用于住宅生活排水系统立管排水能力认证。

2 认证模式

认证模式：初始工厂检查+见证检验+获证后监督。

3 认证的基本程序

- a) 认证的申请
- b) 初始工厂检查
- c) 排水能力见证试验
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后的监督和复评

4 认证单元划分

认证单元划分如下：

(1) 按系统配置分为：伸顶通气立管排水系统、专用通气立管排水系统、加强型旋流器特殊单立管排水系统、苏维托特殊单立管排水系统；

(2) 按规格分为：DN100 及 DN150。

认证单元按“系统配置+规格”划分。同一制造商、同一规格、同一系统配置但不同生产厂（场所）的产品，应作为不同的认证单元。

5 认证实施基本要求

5.1 认证申请

5.1.1 申请文件

认证申请人应提交下列文件：

- a) 申请书（含排水系统描述文件）；
- b) 申请方营业执照（复印件）、制造商商标注册证明（复印件）及商标证明（复印件）（未注册时可不提供）；
- c) 覆盖所申请产品并符合相应认证规则要求的（质量）管理文件，如质量手册和程序文件清单等；
- d) 认证合同；
- e) ODM 和 OEM 贴牌生产企业时，应提供双方企业盖章的 ODM 或 OEM 委托加工协议书；
- f) 具备 CMA 资质的第三方检测机构出具的有关申请认证排水系统所涉及的管材及管件的型式检验报告；
- g) GB/T 19001 质量管理体系证书。

5.2 初始工厂检查

5.2.1 检查时间

申报资料符合要求后进行工厂检查。工厂检查时间为2个人·日。

5.2.2 检查内容

5.2.2.1 质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查依据本规则及附件 1 执行，《产品认证工厂质量保证能力要求》为本规则覆盖产品初始认证质量保证能力检查的基本要求。工厂检查范围应覆盖申请认证的所有产品的所有生产（加工）场所。

5.2.2.2 产品一致性检查

a) 申请认证产品的关键原材料/关键产品种类、来源是否与申报时一致；

b) 申请认证产品系统配置方式是否与申报时一致。

5.2.2.3 评价结果

评价结果可分为三个等级：

- a) 如果整个检查过程中未发现不符合项，则工厂检查通过；
- b) 如果发现一般不符合项，不危及到认证产品符合标准要求时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报检查组确认或经现场验证其措施有效后，则工厂检查通过；
- c) 如果发现严重不符合项或生产厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则工厂检查不通过。

5.3 排水能力检测

5.3.1 样品提供

认证机构根据申请人提供的排水系统描述和认证所依据的标准，由产品检查员在企业成品库或工程现场合格品中随机抽取试验所需的样品。试验所需样品及数量详见附件2。

5.3.2 见证试验

由认证机构产品检查员现场见证检测机构具备相应能力的实验人员利用检测机构自有测试仪器完成排水系统排水能力测试。如果实验人员具备产品检查员资质，可由同一人员完成见证试验。

5.3.3 见证试验项目

住宅生活排水系统排水能力试验项目为：流量测试、压力测试和水封测试，试验（含安装）依据 T/ CECS 336-2019《住宅生活排水系统立管排水能力（定流量法）测试标准》，或者 CJJ/T 245-2016《住宅生活排水系统立管排水能力测试标准》，由认证申请方确定采用此两种方法中的一种，测试采用常流量法。

5.4 认证结果评价与批准

5.4.1 认证结果评价

5.4.1.1 排水能力分级

对认证产品的排水能力按照附件 3 表 3.1 进行分级。

5.4.1.2 初始工厂检查

评价结果可分为以下三种情况：

1) 工厂检查通过

工厂质量保证能力检查和产品一致性检查通过，且工厂检查未发现不符合项。

2) 验证纠正措施，合格后通过

产品一致性检查通过，工厂质量保证能力检查发现存在少量一般不符合项，不危及到认证产品符合要求时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效后，工厂检查通过。

3) 工厂检查不通过

产品一致性检查不通过，或工厂质量保证能力检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，不具备生产满足认证要求的产品时，应判定工厂检查不通过或终止检查。

5.4.2 认证结果的批准

认证机构对工厂检查和见证试验结果进行综合评价，工厂检查以及见证试验均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书。

5.5 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工

作日，包括工厂检查时间、排水能力见证试验时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

见证试验时间根据排水能力试验（含安装）所需的时间决定，一般在排水系统安装完成后不超过 5 个工作日。

试验结束后，认证结论评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 10 个工作日。

5.6 获证后的监督和再认证

5.6.1 获证后监督检查频次

5.6.1.1 一般情况

在认证有效期内，一般情况下从获证后每年进行一次监督检查。

5.6.1.2 特殊情况

若发生下述情况之一可增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人责任的；
- b) 认证机构有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明因变更组织机构、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。

5.6.2 监督实施

5.6.2.1 监督的方式

获证后监督的方式为：工厂检查+认证产品一致性检查。如获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉或政府抽查不合格，并经查实为持证人责任的，应增加见证检验。

5.6.2.2 监督的内容

5.6.2.2.1 工厂质量保证能力检查

工厂产品质量保证能力检查按《工厂质量保证能力要求》实施。工厂质量保证能力检查的时间为每个加工场所1-2个人·日。

工厂质量保证能力检查从获证起的整个有效期内，其检查范围应覆盖《工厂质量保证能力要求》的全部内容。

5.6.2.2.2 产品一致性检查

同本规则 5.2.2.2 的规定。

5.6.3 获证后监督结果的评价

监督检查合格后，可以继续保持认证资格和使用认证标志。如果存在不符合项，则应在30天内进行整改。逾期将停止使用认证证书和认证标志，并对外公告。

5.6.4 再认证

认证证书有效期截止前3个月，证书持有者可申请再认证，再认证程序同初次认证。

6 认证证书的保持和变更

6.1 认证证书的有效期

证书有效期为5年，证书的有效性依靠定期的监督获得保持。

6.2 认证证书的变更

6.2.1 变更程序

认证证书持有者需要变更认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更

产品的有效性，根据差异做补充检测或检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

6.2.2 样品要求

按照变更程序要求，对变更产品进行参数比较，确认需进行检测的产品，并根据附件 2 的要求检测。

6.3 证书覆盖认证单元的扩大与缩小

认证委托人需要扩展证书覆盖认证单元的范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查扩展单元与原认证产品的一致性程度，确认原认证结果对扩大内容的有效性，根据差异做补充评审、检验或检查。对符合要求的，认证机构根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

当认证委托人提出不再保留某个获证单元或型号、参数时，应提出书面申请并交回原证书及附件，CTC 确认后，注销原认证证书（含附件）或换发证书附件。

6.4 认证的暂停、注销和撤销

认证的暂停、注销或撤销按产品认证有关规定的要求执行。

7 认证标志使用的规定

7.1 认证标志的使用

生产企业在通过认证并取得认证证书后，可以在获准认证产品上使用认证标志。标志的使用要求应符合《CTC 自愿性认证标志使用指南》。

8 收费

认证收费由认证机构按有关规定统一收取。

附件 1

产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获见证试验合格的样品的一致性,工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 质量负责人

工厂应在组织内指定一名质量负责人,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质量体系,并确保其实施和保持;
- b) 建立文件化的程序,确保认证标志的妥善保管和使用,确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求;
- c) 确保认证产品受控零部件和材料变更时向认证机构申报确认;
- d) 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求;应配备相应的人力资源,确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力;建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 质量文件

工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件,以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检验及有关资源的规定,以及产品获证后对获证产品的变更(标准、工艺、关键件等)、标志的使用管理等的规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的其中一个内容,其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 文件控制

工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效

的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 质量记录

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。

质量记录的保存期限应不少于二年。

3 系统一致性检查

工厂应对批量生产产品与见证试验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。

3.1 关键原材料的一致性控制

为了保证系统中各个产品的一致性，企业应制定并保持对各种产品生产所用关键原材料的控制文件。

3.2 系统配置方式及主要部件的一致性控制

为了保证系统的一致性合格，企业应制定并保持系统配置方式的一致性控制文件，且主要部件符合相应标准要求。

3.3 变更控制程序

工厂应建立产品关键材料、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见证试验样品的一致性）在实施前向认证机构申报获得批准后方可执行。

附件 2

住宅生活排水系统排水能力检测所需样品数量及检测项目

1 抽样原则

按照申请单元抽样，原则上每一个申请单元内抽取一组试样。

2 数量及检测项目

2.1 住宅生活排水系统排水能力检测所需样品数量及检测项目详见表 2。

表 2.1 检测所需样品数量及检测项目

安装方式	试样数量及尺寸	排水能力检测项目
伸顶通气立管排水系统	管材：20 根（≥3m/根）； 三通：20 个； 弯头：4 个； 伸顶透气帽：1 个； 其他管件。	按照 T/ CECS 336-2019 或 CJJ/T 245-2016 进行流量测试、压力测试和水封测试
专用通气立管排水系统	管材：40 根（≥3m/根）； 三通：20 个； H 管管件或其他连接件：20 个或 20 套； 弯头：4 个； 伸顶透气帽：1 个； 其他管件。	
加强型旋流器特殊单立管排水系统	管材：20 根（≥3m/根）； 特殊配件三通：20 个； 弯头：4 个； 伸顶透气帽：1 个； 其他管件。	
苏维托特殊单立管排水系统	管材：20 根（≥3m/根）； 苏维托配件：20 个； 弯头：4 个； 伸顶透气帽：1 个； 其他管件。	

附件 3

表 3.1 住宅生活排水系统排水能力等级划分表

序号	系统类型	评价要求 流量 (L/s)						备注
		A 级		AA 级		AAA 级		
		排水立管公称口径						
		DN100	DN150	DN100	DN150	DN100	DN150	
1	伸顶通气立管排水系统	≥2.5	≥4.8	≥3.0	≥6.0	≥4.0	≥7.0	包括球形三通、立管旋流三通
2	专用通气立管排水系统	≥5.5	≥5.5	≥7.0	≥11.0	≥9.0	≥12.0	包括球形三通、立管旋流三通
3	加强型旋流器特殊单立管排水系统	≥6.5	--	≥7.5	--	≥10.0	--	包括各种特殊管件、特殊管材
4	苏维托特殊单立管排水系统	≥5.5	--	≥7.0	--	≥8.0	--	

附注：

1、住宅生活排水系统排水能力等级划分根据楼高 18 层、层高 3 米的实验塔测试的流量结果确定。

2、“--”表示指标目前暂未确定，待指标确定后再行开展该系统的认证。