



五金件认证规则

本认证规则版权归方圆标志认证集团有限公司所有，任何组织及个人未经方圆标志认证集团有限公司的许可不得以任何形式全部或部分使用（法律要求除外）。

关于产品认证更多信息，请登录方圆标志认证集团有限公司网站，或与以下地址联系：

通讯地址：北京市海淀区增光路 33 号

邮编：100048

电话：010-68437373

网址：<http://www.cqm.cn>

E-mail：pct@cqm.com.cn

0 前言

本规则由方圆标志认证集团发布（以下代称认证机构）。2013 年 8 月 15 日发布

2015 年 5 月 15 日第 1 次修订，修订内容为：格式调整。

2016 年 5 月 6 日第 2 次修订，修订内容如下：

- 1) 紧固件机械性能 螺母 粗牙螺纹认证依据标准变更为 GB/T 3098.2-2015，该标准于 2017.1.1 起正式实施；
- 2) 紧固件机械性能 螺母 细牙螺纹认证依据标准变更为 GB/T 3098.2-2015，该标准于 2017.1.1 起正式实施；
- 3) 1 型六角螺母认证依据标准变更为 GB/T 6170-2015，该标准于 2016.4.1 起正式实施；
- 4) 1 型六角螺母 C 级认证依据标准变更为 GB/T 41-2016，该标准于 2016.6.1 起正式实施；
- 5) 六角头螺栓 C 级认证依据标准变更为 GB/T 5780-2016，该标准于 2016.6.1 起正式实施；
- 6) 六角头螺栓 全螺纹 C 级认证依据标准变更为 GB/T 5781-2016，该标准于 2016.6.1 起正式实施；
- 7) 六角头螺栓认证依据标准变更为 GB/T 5782-2016，该标准于 2016.6.1 起正式实施；
- 8) 六角头螺栓 全螺纹认证依据标准变更为 GB/T 5783-2016，该标准于 2016.6.1 起正式实施；
- 9) 六角标准螺母（1 型）细牙认证依据标准变更为 GB/T 6171-2016，该标准于 2016.6.1 起正式实施。

1 认证范围及依据标准

本规则适用于螺栓、螺母、铜管接头的质量认证及卡套式管接头节水认证。适用的产品范围及相应标准如下：

表 1 产品范围及依据标准

序号	认证单元	依据标准编号	依据标准名称
一、螺栓、螺母质量认证			
1	六角头螺栓 C 级	GB/T 5780-2016	六角头螺栓 C 级
2	六角头螺栓全螺纹 C 级	GB/T 5781-2016	六角头螺栓 全螺纹 C 级
3	六角头螺栓	GB/T 5782-2016	六角头螺栓
4	六角头螺栓全螺纹	GB/T 5783-2016	六角头螺栓 全螺纹
5	六角头螺栓-细杆-B 级	GB/T 5784-1986	六角头螺栓细杆 B 级
6	六角螺母 C 级	GB/T 41-2016	1 型六角螺母 C 级
7	1 型六角螺母	GB/T 6170-2015	1 型六角螺母
8	1 型六角螺母细牙	GB/T 6171-2016	六角标准螺母（1 型） 细牙
		GB/T 3098.2-2015	紧固件机械性能 螺母

通用标准	GB/T 3098.1-2010	紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
	GB/T 3098.2-2015	紧固件机械性能 螺母
	GB/T 5267.1-2002	紧固件电镀层
	GB/T 5267.2-2002	紧固件非电解锌片涂层
	GB/T 5267.3-2008	紧固件热浸镀锌层
	GB/T 5267.4-2009	紧固件表面处理耐腐蚀不锈钢钝化处理
	DL/T 768.7-2012	电力金具制造质量钢铁件热镀锌层
注1: 通用标准中 GB/T3098.1 适用于 1-5 类螺栓制品, GB/T3098.2 适用于 6、7 螺母制品;		
注2: 当各认证单元进行表面处理时, 执行通用标准中 GB5267.1-2002, GB5267.2-2002, GB5267.3-2008, GB5267.4-2009 相对应的标准, 或者按双方约定执行; 若认证单元产品用于电力行业, 进行表面处理时, 执行通用标准中 GB5267.1-2002, GB5267.2-2002, GB5267.3-2008, GB5267.4-2009, DL/T 768.7-2012 相对应的标准。		

二、铜管接头质量认证

9	铜管接头—45°弯头	GB/T 11618.1-2008 CJ/T 117-2000	铜管接头 第1部分: 钎焊式管件 建筑用铜管管件(承插式) CJ/T117-2000
10	铜管接头—90°弯头		
11	铜管接头—等径/异径三通接头		
12	铜管接头—异径接头		

13	铜管接头—套管接头		
14	铜管接头—管帽		
15	铜管接头—180°弯头	GB/T 11618.1-2008	铜管接头 第1部分: 钎焊式管件

注3: 9-14 认证产品如用于建筑上, 则执行 CJ/T 117-2000 标准

三、卡套式管接头节水认证

16	卡套式端直通管接头	GB/T 3733-2008	卡套式端直通管接头
17	卡套式锥螺纹直通管接头	GB/T 3734-2008	卡套式锥螺纹直通管接头
18	卡套式端直通长管接头	GB/T 3735-2008	卡套式端直通长管接头
19	卡套式锥螺纹长管接头	GB/T 3736-2008	卡套式锥螺纹长管接头
20	卡套式直通管接头	GB/T 3737-2008	卡套式直通管接头
21	卡套式可调向端弯通管接头	GB/T 3738-2008	卡套式可调向端弯通管接头
22	卡套式锥螺纹弯通管接头	GB/T 3739-2008	卡套式锥螺纹弯通管接头
23	卡套式弯通管接头	GB/T 3740-2008	卡套式弯通管接头
24	卡套式可调向端三通管接头	GB/T 3741-2008	卡套式可调向端三通管接头
25	卡套式锥螺纹三通管接头	GB/T 3742-2008	卡套式锥螺纹三通管接头
26	卡套式可调向端弯通三通管接头	GB/T 3743-2008	卡套式可调向端弯通三通管接头
27	卡套式锥螺纹弯通三通管接头	GB/T 3744-2008	卡套式锥螺纹弯通三通管接头
28	卡套式三通管接头	GB/T 3745-2008	卡套式三通管接头
29	卡套式四通管接头	GB/T 3746-2008	卡套式四通管接头
30	卡套式焊接管接头	GB/T 3747-2008	卡套式焊接管接头
31	卡套式过板直通管接头	GB/T 3748-2008	卡套式过板直通管接头
32	卡套式过板弯通管接头	GB/T 3749-2008	卡套式过板弯通管接头
33	卡套式铰接管接头	GB/T 3750-2008	卡套式铰接管接头
34	卡套式压力表管接头	GB/T 3751-2008	卡套式压力表管接头
35	卡套式组合弯通管接头	GB/T 3752-2008	卡套式组合弯通管接头
36	卡套式组合三通管接头	GB/T 3753-2008	卡套式组合三通管接头
37	卡套式锥密封组合弯通管接	GB/T 3754-2008	卡套式锥密封组合弯通管接头



	头		
38	卡套式锥密封组合三通管接头	GB/T 3755-2008	卡套式锥密封组合三通管接头
39	卡套式锥密封组合直通管接头	GB/T 3756-2008	卡套式锥密封组合直通管接头
40	卡套式过板焊接管接头	GB/T 3757-2008	卡套式过板焊接管接头
注：16-40 卡套式管接头节水通用标准 GB/T 3765-2008 《卡套式管接头技术条件》			

2 认证模式

2.1 认证模式

产品检验+初始工厂检查+获证后监督

3 认证实施的环节及要求

认证实施环节：认证委托与受理、产品检验、初始工厂检查、评价与批准、获证后监督、证书到期复评。一般情况下送样完成产品检验后再进行初始工厂检查，必要时在工厂检查时实施抽样。

3.1 认证委托与受理

认证委托人按认证单元委托认证，认证单元划分见表 1。不同认证委托人、不同产品生产者、不同生产企业（场地）的产品作为不同的认证单元委托认证。

3.1.1 所需资料

认证委托人准备《认证申请书》和《产品描述》一式两份，一份提交认证机构，一份随样品送至指定实验室。《认证申请书》和《产品描述》的信息及随附资料如下。

(1) 认证申请书

填写《认证申请书》并提供认证委托人、生产者、生产企业的营业执照、组织机构代码证、生产许可证复印件（如有相关规定），产品注册商标证明复印件（如有），质量管理体系文件（或文件目录），质量管理体系认证证书（如有）等资料。

(2) 产品描述

产品描述包括委托认证产品信息、工艺流程、组装结构图、说明书、关键部件材料清单等，以及认证单元内覆盖的系列产品清单及认证单元内各个型号之间的差异说明。同时提供产品说明书及产品合格相关检验报告。

3.1.2 受理

认证机构对认证委托资料进行审核，资料齐全且符合要求的，认证机构受理认证委托，签订认证合同书；资料不符合要求的，认证机构通知认证委托人补充资料或修改信息；无法提供有效的资料的，认证机构不受理认证委托。

3.2 产品检验

3.2.1 送样及检验实施

认证委托人根据认证机构的送样要求按照表 2 的送样数量在合格产品中选取，送到指定实验室进行检测。

必要时，认证机构指派抽样人员抽取样品，由认证委托人负责送到指定实验室。

表 2 送样数量对照表

序号	认证单元	送样数量
1	螺栓、螺母	每个认证单元随机抽取两种规格螺栓、螺母各 20 件
2	铜管接头	每个认证单元随机抽取不少于 5 件
3	卡套式管接头	每个认证单元选取一个型号抽取 3 个样品

3.2.2 检验要求及检验结论

检验项目为表 1 中相应标准的全部适用项目。所有检验项目均符合认证用标准要求时，则判定为合格，如果有 1 项检验结果不符合要求时，认证委托人进行整改后重新送样检测，复检结果全部符合标准要求，则判定为合格，若仍有 1 项，则判定为不合格。

如认证委托人对检验结果有异议时，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

3.3 初始工厂检查

3.3.1 检查内容及要求

工厂检查内容为依据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》进行的生产企业产品质量保证能力的检查。工厂检查范围包括认证产品相关的所有生产场所、部门、人员及活动。初始工厂检查时，生产企业应有认证的产品在生产。

3.3.2 检查时间及人数

一般情况下，在产品检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检验和工厂检查可同时进行。

工厂检查人数根据委托认证产品的生产规模、产品种类及认证单元数来确定，一般 2-6 人·日。

3.3.3 检查结论

工厂检查时未发现不符合项，检查结论为通过；工厂检查时发现严重不符合项，检查结论为不通过；工厂检查时发现不符合项，允许工厂限期完成整改的，如工厂按时完成整改，检查结论为整改后通过，否则不通过。

如生产企业对检查结论有异议时，应五日内向认证机构申请复议或复查。

3.4 认证结果评价与决定

3.4.1 评价与决定

认证机构对产品检验、工厂检查结论进行综合评价，评价合格后，向委托人颁发产品认证证书。

认证实施过程中，产品检验不合格、工厂检查不通过时，终止认证。

3.4.2 认证时限

认证时限指自受理至颁发认证证书的限定时间，包括产品检验、工厂检查、认证结果评价与批准以及制作证书的时间。产品检验时间一般为 20 个工作日，从收到样品和检验费用起计算。不包括因检验项目不合格而进行整改和复试的时间。工厂检查时间根据合同或与工厂具体确定，如工厂检查存在整改项，需视具体情况延长检查时间。产品检验、工厂检查通过后，一般 20 个工作日内颁发认证证书。

3.5 获证后监督

3.5.1 监督时间、频次

一般情况下，获证 6 个月后即可安排年度监督，两次监督的间隔不超过 12 个月。如不能如期接受监督时，持证人应向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书。若发生以下情况可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；
- 2) 认证机构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) 有足够信息表明获证产品的生产者、生产企业因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。



3.5.2 监督内容

认证机构对认证产品及其生产企业实施获证后监督，以确保认证产品持续符合标准要求、并验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

获证后监督有跟踪检查和监督抽样检验两种方式，一般采取跟踪检查方式实施监督，必要时，根据现场检查时的发现或认证机构年度监督抽样检验计划进行抽样检验。

3.5.2.1 获证后跟踪检查

根据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》对工厂进行跟踪检查，跟踪检查的内容包括生产企业质量保证能力检查和产品一致性检查。检查人·日数一般为 1-3 人·日。

监督检查结论判定同 3.3.3。

3.5.2.2 抽样检验

必要时，监督时实施抽样检验，样品及检验要求同 3.2。

抽样检验存在不合格项时，则判定该认证单元抽样检验不合格。

如委托人对检验结论有异议，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

3.5.3 监督评价

认证机构对监督检查、监督抽样检验结论进行评价，监督检查和抽样检验合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督检查不通过或监督抽样检验不合格时，或不能按要求接受监督，则判定监督不通过，按规定对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

3.6 证书到期复评

如认证证书到期后持证人需继续保持认证，持证人应在证书有效期届满三个月前提出复评申请。认证机构对认证产品实施复评。必要时，送样或抽样进行产品检验。

4 认证证书和认证标志

4.1 认证证书

4.1.1 证书有效性的保持

产品认证证书有效期为 3 年，有效期内通过年度监督确保其有效性。有效期届满如需继续保持认证，在证书有效期届满前进行复评。

4.1.2 认证变更

产品获证后，如果产品型号、产品所用关键部件材料、证书内容等发生变更或认证机构规定的其他事项（质量负责人等）发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更。生产企业应确保变更后的产品符合产品标准要求。

4.1.2.1 涉及证书内容的变更

如果在设计参数没有发生变化、生产场所没有变迁的前提下，认证证书上相关内容发生变化时，证书持有者应向认证机构提出变更。认证机构对变更的内容和提供的资料进行审核后，同意变更并换发认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变。

4.1.2.2 关键部件、材料的变更

获证产品的关键部件、材料或供应商（生产者、生产企业）发生变化，应对产品的标准符合性进行确认，并向认证机构提出变更。一般情况下，提出变更时向认证机构验证标准符合性的试验报告等资料，备案并在跟踪检查时进行验证，或由认证机构抽样验证。

4.1.2.3 其他变更

发生下述情况时，持证人应在 20 个工作日内将有关情况报认证机构备案：

- 1) 持证人（认证委托人）联系信息变更等，生产企业相关变化：法人、质量负责人、生产负责人更改、质量管理体系文件修订等；
- 2) 重大设计、工艺更改，出现重大质量问题。

4.1.3 证书的暂停、撤销、注销

证书的使用应符合 CQM/K02-2013《产品认证证书和标志使用规则》的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，认证机构按 CQM/K06-2013《产品认证证书批准、保持、暂停、注销和撤销实施规则》对认证证书做出相应的暂停、撤消的处理。持证人可申请注销证书。。

4.1.4 认证范围的扩展、扩大

持证人如需增加与已认证产品为同一认证单元的产品时（扩展），向认证机构提出变更或新认证委托。认证机构根据初始样品覆盖范围，确定是否送样进行检验或在监督时抽样检验，样品和检验要求同 3.2。

持证人如需增加与已认证产品不是同一认证单元的产品时（扩大），按初始认证要求委托认证。

4.2 认证标志

获证产品按 CQM/K02-2013《产品认证证书和标志使用规则》使用如下认证标志：



4.3 证书和标志的使用

获证组织应建立产品认证证书和认证标志的使用控制程序,按照 CQM/K02-2013《产品认证证书和标志使用规则》正确使用认证证书和认证标志。

5 认证收费

按 CQM/K04-2013《产品认证收费规则》收取认证费用。