

清洗机械产品认证实施规则

版本号：0/D



2025 年 07 月 25 日发布

2025 年 07 月 30 日实施

合肥通用机械产品认证有限公司

修订

[illegible]

清洗机械产品认证实施规则

1. 适用范围

本实施规则适用于清洗机械设备产品及其变型产品。

2. 认证模式

清洗机械产品的 GCCA 质量认证采用：

“产品检验+初始工厂检查+获证后监督” 的认证模式。

3. 认证的申请

3.1 清洗机械产品单元划分见表 1：

表 1 单元划分表

序号	认证单元	执行标准	相关标准
1	高压清洗机	GB/T 26135 高压清洗机	GB/T 2614 高压水射流清洗作业安全规范
2	微、小型清洗机	JB/T 9091 微、小型清洗机	

注：国家标准和行业标准以最新版本实施。

3.2 申请清洗机械产品 GCCA 质量认证时，需提交的文件和资料按 GCP103 《通用机械产品认证指南》规定。

3.3 拟签订的认证合同的格式和内容按 GC/B003 《技术服务合同书》。

4. 产品型式试验

4.1 抽样

4.1.1 抽样原则

产品初次检验应按照申请单元抽样，在每个申请单元中，在功率范围段抽取不小于中间规格的 1 台产品进行检验；当申请扩大范围时，在扩大的参数范围段抽取不小于中间规格的 1 台产品进行检验；样品的抽样基数按表 2 的规定。

4.1.2 抽样基数及抽样台数按表 2：

表 2 抽样基数（供抽样的最少台数）及抽样台数

产品单元	驱动功率（kW）	抽样基数 （台）	抽样台数 （台）
高压清洗机 微、小型清洗机	>250kW	2	1
	≤250kW>45kW	3	1
	≤45kW>15kW	5	1
	≤15kW	10	1

注：如果抽样基数因产量原因不能满足时，申请时应声明。

4.1.3 样机数量及抽取方法

每一认证单元抽取的样机数为 1 台。从抽样母体中随机抽取。

4.1.4 封样方法

用铅封或封条对抽样产品进行封样。

4.2 检测的标准、项目及方法

4.2.1 清洗机械产品的检测依据标准见表 3：

表 3 检测依据标准

序号	产品名称	标准代号及名称
1	高压清洗机	GB/T 26135 高压清洗机 GB/T 26148 高压水射流清洗作业安全规范
2	微、小型清洗机	JB/T 9091 微、小型清洗机

注：国家标准和行业标准以最新版本实施。

4.2.2 检测项目、检测方法及判定按 GC/J20007《清洗机械产品认证检验规范》规定。

4.3 当申请认证企业提供一年内的我中心分包实验室出具的符合认证要求的检验报告时，则可免除同单元内产品的抽样检验。当提供的检验报告中的检验项目少于 GC/J20007 规定时，仅补做差异试验。

4.4 样品检测原则上应送我中心分包实验室集中检验。对于体积大、重量大等不便于发送的样机或申请方具备试验条件的，可采用留样检测

的方式。

5. 初始工厂检查

5.1 生产企业质保能力的检查按 GC/JZ0015《自愿性产品认证工厂检查操作规程》的要求实施，依据 GCP101《通用机械产品生产企业质量保证能力要求》进行检查。检查记录表执行 GC/E006B“通用机械产品认证工厂条件检查表”，其中 2 生产资源提供、3.3 检验人员、4 技术文件管理、5.1 采购控制、5.2 工艺管理、5.3 质量控制、5.4 特殊过程、5.5 产品标识、6.1 检验管理、6.2 过程检验、6.3 出厂检验、7 行业特殊要求、8 一致性要求为必查项，其他为选查项。

5.2 产品的一致性检查：

5.2.1 依据产品的安全要求标准等的规定，并按照《关键件/材料清单》等一致性规定对设计文件进行审查。

5.2.2 按照本规则等要求核查核对《关键件/材料清单》与企业实际产品的一致性。企业使用的关键零部件/材料、配套件以及生产的产品，其名称、型号、规格等应与《关键件/材料清单》内容一致。

5.2.3 产品配套件属国家强制认证产品范围时，应全部采用获得强制认证的产品。

5.2.4 核对认证产品铭牌信息，应与申请材料和检验报告上标明的一致，还应与工厂设计文件的规定一致。

5.2.5 核对认证产品结构，应与初次检验报告和申请材料标明的信息一致，还应与工厂设计文件的规定一致。

5.2.6 检验样品的关键件/材料由检验单位按本规则等要求核实确认。

6. 获证后的监督

6.1 认证监督检查的频次：一般情况下获证后的 6 个月即可安排监督检查，每年进行一次监督检查，每次年度监督检查的时间间隔为 10-14 个月。监督检查按 GC/GP0024《自愿性产品认证监督检查作业指导书》

的要求实施。证书有效期内，应采用现场检查方式至少监督 2 次，现场监督时需在每个认证单元中随机抽取 1 台样品进行抽样检验。

6.2 监督检查的方式

监督检查的方式有：现场检查；文件资料的审查；产品检验。

6.2.1 监督检查方式的选择

6.2.1.1 当获证企业生产场地迁址或质量管理体系发生重大变化（如所有权或组织结构发生重大变更等）时，应进行现场检查和产品检验。

6.2.1.2 当获证企业认证产品、关键件等发生影响产品一致性的变更或认证产品经国家或省市级质量监督抽查、委托或自检检验不合格时，应进行产品检验。

6.2.1.3 当认证要求的变更涉及现场检查或产品检验时，应结合认证要求的变更情况进行现场检查或产品检验。

6.2.1.4 除 6.2.1.1-6.2.1.3 的规定外，其他情况，可进行文件资料审查。由获证企业定期填写《企业基本情况确认表》、《企业获证产品在国家或省市级质量监督抽查、委托检验、自检中的有关情况一览表》。GC 将根据企业的体系及产品变化（包括产品关键件等的变化）情况、产品检验情况及认证要求的变更情况等，决定选择一种或多种监督检查方式。

6.3 监督检查内容

对采用现场检查方式的监督，工厂监督检查和产品一致性检查按本规则第 5 章执行，监督检查内容应至少覆盖必查项。需要产品检验的，GC 依据本规则要求等，进行部分或全部项目的检验。采用文件资料审查的监督，GC 仅对企业提供的文件监督资料进行审查确认。

6.4 监督结果的评定

监督检查报告和产品性能监督检验报告须经 GC 综合部审查。综合部依据 GCP020《产品认证批准、保持的条件和程序》、GCP021《产

品认证证书的暂停、恢复、撤销、注销的条件和程序》并经批准做出对企业的保持、暂停或撤销认证的决定，并将此决定书面通知企业。

7. 证书到期复审

申请人应于证书有效期到期前 6 个月内向我机构提交复审申请。复审的产品检验和工厂检查按本规则第 4 章、第 5 章执行。

8. 认证的变更

8.1 扩项认证

扩项认证分为扩单元（增加产品认证单元）认证和扩范围认证。证书有效期内扩项申请的，申请按本规则第 3 章的规定，对于扩单元认证的，需要安排现场检查，现场检查条款按第 5 章执行。对于扩范围认证的，仅对企业提交的文件资料进行核查，无需安排现场检查。产品检验按本规则第 4 章的规定。

8.2 其他变更

除扩项外的其他变更按 GCP022 《产品认证要求变更实施程序》和 GCP023 《产品认证变更的条件和程序》的规定操作、处理。

9. 替代性

对于一年内经过我中心或我中心的检测机构组织过的工厂条件审查评价和产品检测报告，经过确定符合要求，可以免于本次工厂条件检查和产品检测。对于项目不能覆盖的，需在下一年度监督中增加差异化的补齐。

10. 失信情况核实

GC 将在认证申请受理、证书审批及年度监督时对认证企业的失信情况进行核实确认，核实企业是否列入国家信用信息严重失信主体相关名录。对于列入国家信用信息严重失信主体名录的企业，GC 将给予不予申请受理或不予发证或撤销证书处理。

11. 认证证书的有效期及保持

GCCA 质量认证证书有效期为 5 年，证书的有效性依赖 GC 的定期监督获得保持。

12. 认证证书和认证标志的使用

清洗机械产品的认证证书和认证标志应遵照 GCP016《自愿性产品认证证书和标志管理程序》进行管理。清洗机械产品 GCCA 质量认证标志如下所示：



标志的制作和使用应符合 GC 的相关规定，不允许使用变形标志。

13. 认证费用

认证费用包括申请费、注册费、审核费、年金以及监督检查费，按照国家有关规定收取，详见 GCP102《通用机械产品认证收费管理办法》。

附件 1-1：关键件/材料清单（高压清洗机）

企业名称：_____

认证产品：_____

关键件/材料名称		型号/规格/材料	制造商	获得的认证名称及证书号	备注
高压泵机组					
高压泵零部件	缸头				
	曲轴箱				
	曲轴				
	连杆				
	柱塞				
	进出水阀组				
	联轴器				
	皮带轮				
	安全阀				
驱动及电控	柴油机				
	电动机				
	启动器、电控箱				
高压水射流附件					
控制阀	调压阀				
	卸荷阀				
	截止阀				
	脚踩阀				
	喷枪				
高压管	高压软管				
	高压硬管				
	高压喷杆				
喷头	单孔喷头				
	多孔喷头				
	旋转喷头				

本企业谨此声明《关键件/材料清单》中所填报的信息均真实、有效，本企业对上述信息负责。

企业负责人（签字，盖章）：_____

日期：_____

检查员确认（现场检查时适用）：_____

日期：_____

附件 1-2: 关键件/材料清单 (微、小型清洗机)

企业名称: _____

认证产品: _____

关键件/材料名称		型号/规格/材料	制造商	获得的认证名称 及证书号	备注
泵机组					
泵 零 部 件	缸头				
	曲轴箱				
	曲轴				
	连杆				
	柱塞				
	进出水阀组				
	联轴器				
	皮带轮				
	安全阀				
驱 动 及 电 控	柴油机				
	电动机				
	启动器、电控箱				
水射流附件					
控 制 阀	调压阀				
	卸荷阀				
	截止阀				
	喷枪				
高 压 管	高压软管				
	高压硬管				
	高压喷杆				
喷 头	单孔喷头				
	异型喷头				

本企业谨此声明《关键件/材料清单》中所填报的信息均真实、有效, 本企业以上信息负责。

企业负责人 (签字, 盖章): _____

日期: _____

检查员确认 (现场检查时适用): _____

日期: _____

附件 2:

企业基本情况确认表

企业名称变化情况	☐ 未变更 ☐ 已变更 现企业名称:		
生产场地地址变化情况	☐ 未变更 ☐ 已变更 现生产地址:		
法人代表变化情况	☐ 未变更 ☐ 已变更 现法人代表:		
营业执照编号变化情况	☐ 未变更 ☐ 已变更 现营业执照编号:		
占地面积变化情况	☐ 未变更 ☐ 已变更 现占地面积: 米 ²		
质量保证体系变化情况	质量手册:	☐ 未变更 ☐ 已变更	版本号:
	程序文件:	☐ 未变更 ☐ 已变更	版本号:
管理层及主要技术人员变化情况	企业负责人:	☐ 未变更 ☐ 已变更为:	
	管理者代表:	☐ 未变更 ☐ 已变更为:	
	质量部门负责人:	☐ 未变更 ☐ 已变更为:	
	主要技术人员:	☐ 未变更 ☐ 已变更	人数:
上次审查不符合项纠正措施情况	☐ 已验证 ☐ 未验证 ☐ 不涉及		
标志及证书使用情况	使用标志范围: ☐ 符合要求 ☐ 不符合要求 ☐ 不适用 标志使用样式: ☐ 符合要求 ☐ 不符合要求 ☐ 不适用 标志剩余数量: _____ 标志计划采购数量: _____ 对标志意见或建议: _____ 使用证书区域: ☐ 符合要求 ☐ 不符合要求 证书及标志的宣传: ☐ 符合要求 ☐ 不符合要求 是否建立标志使用登记制度并保存使用记录: ☐ 符合要求 ☐ 不符合要求 ☐ 不适用		
与获证产品质量相关的顾客重大投诉情况	☐ 无 ☐ 有 (附投诉处理资料)	是否列入国家信用信息 严重失信主体名录	☐ 否 ☐ 是 (附情况说明)
获证产品关键件及其供方变化情况	关键件是否变更: ☐ 未变更 ☐ 已变更, 变更内容为: (可另附变更资料) 关键件供方是否变更: ☐ 未变更 ☐ 已变更, 变更内容为: (可另附变更资料)		

本企业谨此声明《企业基本情况确认表》中所填报的信息均真实、有效, 本企业对上述信息负责。

企业负责人 (签字, 盖章): _____

日期: _____

附件 3:

获证企业监督方式选择确认表

企业名称_____

确认内容	确认记录
企业年度变更情况	1.企业名称变更情况: ☐ 无 ☐ 有 2.生产场地迁址情况: ☐ 无 ☐ 有 3.管理体系重大变更情况: ☐ 无 ☐ 有 4.与获证产品质量相关的顾客投诉情况: ☐ 无 ☐ 有 5.关键件等产品一致性变更情况: ☐ 无 ☐ 有 6.是否列入国家信用信息严重失信主体名录: ☐ 否 ☐ 是
获证产品检验情况	☐ 已检 (☐ 企业自检 ☐ 第三方检验) ☐ 未检, 情况说明:
认证要求的变更情况	☐ 不涉及认证要求变更 ☐ 涉及认证要求变更:
确认意见	建议监督方式: ☐ 现场监督 ☐ 文件资料监督 ☐ 产品检验 确认人: _____ 日期: _____
审批意见	审批人: _____ 日期: _____

附件 4:

企业获证产品在国家或省市级质量监督抽查、委托检验、自检中的有关情况一览表

企业名称:

序号	检验类别	产品名称	合格与否	不合格原因说明	报告编号	检验日期

审查确定人:

日期:

附: 产品性能检验报告复印件