

阀门产品质量认证实施规则

版本号：0/D



2025 年 09 月 15 日发布

2025 年 10 月 15 日实施

合肥通用机械产品认证有限公司

阀门产品质量认证实施规则

1. 适用范围

本实施规则适用于按国标、行标、美标制造的以下阀门产品及其变型产品：

- (1) 闸阀
- (2) 截止阀
- (3) 止回阀
- (4) 球阀
- (5) 蝶阀
- (6) 水暖阀门
- (7) 电站阀门
- (8) 调节阀
- (9) 旋塞阀
- (10) 低温阀门

2. 认证模式

阀门产品质量认证（又称 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。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 复评

3. 认证的申请

3.1 阀门产品质量认证单元划分见下表所示。

单元划分表

序号	产品类别	认证单元	执行标准
1	闸阀	001 铁制金属密封闸阀	GB/T 12232 通用阀门 法兰连接铁制闸阀

		002 铁制弹性密封闸阀	CJ/T 216 给水排水用软密封闸阀
		003 钢制楔式闸阀	GB/T 12234 石油、天然气工业用螺柱连接阀盖的钢制闸阀 JB/T 7746 紧凑型锻钢阀门 API 600 法兰和焊接端螺柱连接阀盖的钢制闸阀 API 602 石油和天然气工业用公称尺寸小于和等于 NPS4(DN100) 的闸阀、截止阀和止回阀 API 603 对焊、法兰连接端螺柱连接阀盖的耐腐蚀闸阀 API 6D 阀门规范
		004 钢制平板闸阀	JB/T 5298 管线用钢制平板闸阀 GB/T 19672 管线阀门 技术条件 API 6D 阀门规范
2	截止阀	005 铁制截止阀	GB/T 12233 通用阀门 铁制截止阀与升降式止回阀
		006 钢制截止阀	GB/T 12235 石油、石化及相关工业用钢制截止阀和升降式止回阀 JB/T 7746 紧凑型锻钢阀门 API 602 石油和天然气工业用公称尺寸小于和等于 NPS4(DN100) 的闸阀、截止阀和止回阀
3	止回阀	007 铁制止回阀	GB/T 12233 通用阀门 铁制截止阀与升降式止回阀 GB/T 13932 铁制旋启式止回阀 API 594 法兰、凸耳对夹、对夹及对焊连接式止回阀
		008 钢制止回阀	GB/T 12235 石油、石化及相关工业用钢制截止阀和升降式止回阀 GB/T 12236 石油、化工及相关工业用的钢制旋启式止回阀 JB/T 7746 紧凑型锻钢阀门 API 602 石油和天然气工业用公称尺寸小于和等于 NPS4(DN100) 的闸阀、截止阀和止回阀 API 6D 阀门规范 API 594 法兰、凸耳对夹、对夹及对焊连接式止回阀
4	球阀	009 钢制球阀	GB/T 12237 石油、石化及相关工业用的钢制球阀 GB/T 21385 金属密封球阀 API 608 法兰、螺纹和焊连接的金属球阀
		010 管线球阀	GB/T19672 管线阀门 技术条件 API 6D 阀门规范
5	蝶阀	011 弹性密封蝶阀	GB/T 12238 法兰和对夹连接弹性密封蝶阀 API 609 双法兰、凸耳对夹式和对夹式蝶阀
		012 金属密封蝶阀	JB/T 8527 金属密封蝶阀 API 609 双法兰、凸耳对夹式和对夹式蝶阀
6	水暖阀门	013 水暖阀门	GB/T 8464 铁制、铜制和不锈钢制螺纹连接阀门
7	电站阀门	014 电站阀门	NB/T 47044 电站阀门
8	调节阀	015 调节阀	GB/T 4213 气动控制阀 JB/T 7387 工业过程控制系统用电动控制阀
9	旋塞阀	016 钢制旋塞阀	GB/T 22130 钢制旋塞阀 GB/T19672 管线阀门 技术条件 API 6D 阀门规范

10	低温阀门	017 低温闸阀	GB/T 24925 低温阀门 技术条件
		018 低温截止阀	GB/T 24925 低温阀门 技术条件
		019 低温止回阀	GB/T 24925 低温阀门 技术条件
		020 低温球阀	GB/T 24925 低温阀门 技术条件
		021 低温蝶阀	GB/T 24925 低温阀门 技术条件

注 1：国家标准和行业标准以最新版本实施。

注 2：每个认证单元产品的详细认证范围（公称压力、公称尺寸和适用温度）应在认证证书中予以界定。

3.2 认证申请

GCCA 质量认证按照单元进行申请，申请方（认证委托人）需按要求提交申请文件和相关资料。

GCCA 质量认证申请需提交的资料：

- 1) 认证申请书；
 - 2) 申请方、制造商和生产企业的注册证明，如营业执照复印件；
 - 3) 其它资质证书复印件（如质量管理体系认证证书等，适用时提供）；
- 其他需要的文件。

3.3 认证申请的受理评审

GC 收到认证申请后，合同评审人员应在 3 个工作日内对申请方（认证委托人）提交的申请资料进行评审，并在评审过程中与申请方进行充分沟通，以确保认证信息的准确性。评审内容包括：

1) 组织机构的合法性。包括申请方（认证委托人）、制造商和生产企业等单位资质的合法性和有效性，及 OEM/ODM 的知识产权关系等。

2) 申请文件的完整性和有效性。申请文件应完整、有效，内容应能覆盖 3.2 条规定的资料要求，避免缺项情况发生。

申请受理后，GC 与申请方签订认证合同。

4. 产品检验

4.1 抽样

4.1.1 抽样原则及方法

产品检验应按照申请单元抽样，在每个申请单元中，在口径范围段抽取 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。采用随机抽样的方法进行。

4.1.2 抽样基数及抽样数量:

(1) 在相同典型结构的产品中, 根据覆盖范围, 抽取 1 件产品进行试验, 样品的抽样基数不少于 5 件; 当需要覆盖参数时(公称压力、公称尺寸、适用温度), 可根据覆盖范围增加抽取样品。

(2) $PN \geq 10\text{MPa}$ 且 $PN \times DN \geq 5000\text{MPa} \cdot \text{mm}$, 或者 $DN \geq 1000\text{mm}$ 时, 抽样基数不少于 2 件。

4.2 产品检测项目、检测方法及判定按 GC 阀门产品认证检验规范的规定执行。

4.3 当申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(上年度认证使用过的检验报告除外)。当提供的检验报告中的检验项目少于阀门产品认证检验规范中的规定时, 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 检查内容

初始工厂检查内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

生产企业质保能力的检查按 GC 自愿性产品认证工厂检查操作规程的要求实施, 依据产品生产企业质量保证能力要求进行检查。检查记录表按“通用机械产品认证工厂条件检查表”执行, 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 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。

5.2.2 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。

5.2.3 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。

5.2.4 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。

5.3 工厂检查人日数

初始工厂检查所需人日数一般为 2 人·日。

5.4 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 GC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，GC 采取适当方式对整改结果进行验证。整改验证不通过的，按工厂检查不通过处理。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

GC 组织对产品检测、初始工厂检查结论结果进行综合评价。评价合格后，向申请方颁发产品认证证书，每个申请认证单元颁发一张认证证书。

6.2 认证时限

在完成产品检测、初始工厂检查结论后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检测不合格或工厂检查不通过时，GC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续认证，需重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1 认证监督检查的频次

一般情况下获证后 6 个月即可安排监督，每年至少进行一次监督检查，每次年度监督检查的时间间隔为 10-14 个月。

7.2 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 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。

7.2.1 监督检查方式的选择

7.2.1.1 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。

7.2.1.2 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。

7.2.1.3 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。

7.2.1.4 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。

7.3 在认证证书有效期内，应至少有两次采用现场检查方式进行监督，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。

7.4 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。

7.5 监督结果的评定

GC 根据相关规定对监督结果信息进行评价，并根据评价结果对获证组织做出保持、暂停或撤销认证的决定，并将认证决定通知企业。

8. 证书到期复审

申请人应于证书有效期满前 6 个月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。

9. 替代性

对于认证企业一年内经我中心或我中心的检测机构组织过的工厂条件审查评价的，经过确定符合要求，可以免于本次工厂条件检查。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

11.1 认证证书的保持

11.1.1 证书的有效性

阀门 GCCA 质量认证证书有效期为 5 年，证书的有效性依赖定期的监督获得保持。

11.1.2 认证产品的变更

11.1.2.1 变更的申请

认证证书上的内容发生变化，或产品技术参数或关键件/材料发生变更及 GC 规定的其他事项发生变更时，获证组织应向 GC 提出变更申请。

11.1.2.2 变更评价和批准

GC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，如需产品检验和工厂检查，则检验合格及工厂检查通过后方能进行变更。产品检验和工厂检查按本规则第 4 章、第 5 章的要求执行。对符合要求的，批准变更。如需换发证书，则换发后证书编号、证书有效日期保持不变，注明换发的发证日期。

11.2 认证证书的扩项

认证证书的扩项分为扩单元（增加认证单元）和扩范围（同一认证单元内扩认证范围）两种。证书有效期内扩项申请，申请按本规则第 3 章执行。对于扩单元认证申请，需产品检验和现场检查，产品检验和现场检查按本规则第 4 章、第 5 章要求执行；对于扩范围认证申请，仅对企业提交的文件资料进行核查，无需安排现场检查（结合现场监督的扩范围申请除外），产品检验按本规则第 4 章要求执行。对符合要求的，换发认证证书。

11.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 GC 有关证书管理规定的要求。当获证组织违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，GC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销处理。获证组织可以向 GC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，获证组织如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 GC 提出恢复申请，GC 按有关规定进行恢复处理。否则，GC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

12. 认证标志的使用

12.1 GC 将认证标志电子版免费发获证组织，获证组织可自行印刷，也可向 GC 购买纸质认证标志。标志使用应符合 GC 的有关规定。阀门 GCCA 质量认证标志式样如下：



12.2 认证标志的加施

获证组织可以在产品本体、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。应优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如果本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

13. 认证费用

认证费用包括申请费、审核费、审定与注册费、年金、证书费以及监督检查费等，按 GC 有关规定收取。产品检测费由检测机构按实际发生的费用收取。

14. 申诉、投诉和争议

申请方/获证组织提出的申诉、投诉和争议按照 GC 的有关规定处理。

附件 1:

关键件/材料清单

企业名称: _____

认证产品: _____

关键件/材料	型号/规格/材质	制造商	获得的认证名称及证书号	备注
壳体 (阀体、阀盖)				
关闭件 (阀芯)				
阀 杆				
壳体间的连接螺栓				
其 它				

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	是否列入国家信用信息	☐ 否
	☐ 有 (附投诉处理资料)	严重失信主体名录	☐ 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, 本企业対以上信息负责。

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