备案号：

**Q/UNHB**

**\*\*\*\*\*\*\*\*\*产品质量标准**

Q/8888882-2020

**\*\*\*\*\*\*滤芯**

2020-05-11发布 2020-05-12实施

\*\*\*\*\*有限公司 发 布

前 言

本标准是按GB/T1.1-2009《标准化工作导则第1部分：标准的结构和编写》，GB/T1.2-2002《标准化工作导则第2部分；标准中规范性技术要素内容的确定方法》编制而成。\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*滤芯的设计、生产、贮存、运输等均应符合本标准的要求

本标准由\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*有限公司提出。

本标准起草单位：\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*有限公司。

本标准主要起草人：\*\*\*\*\*\*。

\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*滤芯

1 范围

本标准规定了滤芯分类与命名、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*旗下品牌所有对应型号的各种滤芯。

2 规范性引用文件

 下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191-2008 包装储运图示标志

GB 5749-2006 生活饮用水卫生标准

GB 9174-2008 一般货物运输包装通用技术

GB 9969.1-2008 工业产品说明书 总则

GB 12496-1999 木质活性炭试验方法

GB 13803.2-1999 木质净水用活性炭

卫生部 卫法监发[2001]161号文：附件2 生活饮用水输配水设备及防护材料卫生安全评价规范

**3 分类与命名**

3.1 滤芯分类：根据滤芯材质及功能不同，分为超滤膜滤芯、压缩活性炭滤芯。

3.2 产品名称命名规定

产品名称由品牌名、属性名组成。如：\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*超滤膜滤芯、\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*压缩活性炭滤芯。

3.3 基本参数

超滤膜滤芯参数如下：

孔径：0.01-0.1μm，净水效果：去除自来水中浊度、胶体等杂质；

压缩活性炭滤芯参数如下：

孔径：2-5μm，碘吸附值：1050mg/g，净水效果：去除自来水中异色、异味、余氯等杂质。

**4 要求**

4.1 使用环境要求

进水压力：0.1-0.4 MPa

使用温度：5-38 ℃

适用水源：市政自来水

4.2 原材料要求

所有与水直接接触的材料与部件均应无毒、无味，符合卫生部《生活饮用水输配水设备及防护

材料卫生安全评价规范》（2001）的要求。

4.3制作要求

4.3.1零配件要求按设计图纸、工艺文件技术要求执行。

4.3.2各滤芯、滤壳之间配合要紧密。

4.4 组装要求

4.4.1与水接触的所有零部件必须清洗、消毒和干燥。

4.4.2滤芯各零部件的装配应到位，不能有过紧和过松现象。

4.4.3装配好后，无渗漏水现象。

4.5 外观要求

筒体外表美观，不应有明显的碰伤、划痕等影响外观的缺陷。

4.6 卫生要求

应符合卫生部卫法监发[2001]161号文附件2《生活饮用水输配水设备及防护材料卫生安全评价规范》的要求.

**5 试验方法**

5.1 材料要求

材料供应方单位应提供具有法定单位出具的质量检验合格证明文件。

5.2 制作要求

5.2.1零配件要按设计图纸、工艺文件技术要求进行检验。

5.2.2压力试验：在2.1MPa的压力条件下，保压15分钟没有渗漏。

5.3装配要求

5.3.1跟踪所有零部件是否清洗、消毒和干燥。

5.3.2滤芯装配好后，立即通过手拧感受是否有过紧和过松现象。

5.3.3 在封闭出水口的条件下用压力表，通水在0.4MPa下检验有无渗漏。

5.4 外观要求

 用肉眼观察塑料筒体外表美观，不应有明显的碰伤、划痕等影响外观的缺陷。

5.5 卫生要求检验

按卫生部《生活饮用水输配水设备及防护材料卫生安全评价规范》（2001）进行检验。

**6 检验规则**

6.1检验分类 检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

 产品出厂前，每台必须经厂质量检验部门检验合格后，出具合格证方可出厂。

6.2.1 检验项目

a）全检项目：外观、泄露

b）抽检项目：静压爆破、余氯测试，抽检根据生产处的样品每100件，随机抽取一件进行测试，如生产低于100件，也是随机抽取一件。

6.2.2 判定规则

 外观、泄露不合格，可修复后再进行检验。

 静压爆破、余氯测试检验不合格，不能出厂。

6.3 型式检验

6.3.1 凡有下列情况之一时，应进行型式检验：

a) 试制的新产品；

b) 产品正常生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；

c) 产品停产半年后，恢复生产时；

d) 正常生产时，每年应进行一次；

e) 国家质量监督机构提出型式检验的要求时。

6.3.2 型式检验为全项目检验。型式检验的样本应从出厂检验合格的产品中随机抽取。

6.3.3 判定规则：检验中如有一项不符合本标准时，对不合格项目加倍复检。复检结果如果如仍不符合本标准则判该产品为不合格品。

6.3.4 型式检验不合格时不能生产。

**7 标志、包装、运输、贮存**

**7.1 标志**

7.1.1 产品标志（铭牌）

每支滤芯均需贴有铭牌、并清晰的标出以下内容：

a) 产品名称、型号；

b) 出厂编号及出厂日期；

c) 生产厂家名称；

d) 卫生许可批准文号；

e) 执行标准号。

7.1.2 包装箱标志

外包装箱标志按GB/T191执行；

**7.2 包装**

7.2.1 滤芯的包装按GB 9174-2008规定进行.

7.2.2 包装箱上应有产品合格标志.

**7.3 运输**

 产品在搬运和运输过程中不得摔撞和雨雪等侵袭。

**7.4 贮存**

包装箱在不开启状态下贮存于室温大于5℃、低于40℃、通风良好、相对湿度不大于85%的仓库内。仓库周围应无腐蚀性气体。

从出售之日起12个月内,滤芯因制造质量不良发生故障不能正常使用（在用户遵守制造商规定的使用和保管情况下）时，制造商应免费为用户修理更换，但以从制造商发货日起不超过14个月为限。