



**中环联合(北京) 认证中心有限公司**

---

**中国环境标志产品认证实施规则**

**家用太阳能热水系统**

**(CEC-7053EL-D/1)**

2016-05-31 发布

2016-06-01 实施

---

**中环联合 (北京) 认证中心有限公司 发布**

# 环境标志产品认证实施规则

## 家用太阳能热水系统 HJ/T363-2007

### 1. 目的

本规则适用于家用太阳能热水系统环境标志产品认证。

### 2. 认证模式

按“型式试验+工厂检查+认证后监督”模式进行；

认证的基本环节包括：

- a. 认证申请
- b. 型式试验
- c. 工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 认证后监督(可包括非例行检查、市场抽样等)
- f. 再认证

### 3. 引用标准

GB/T 5750 生活饮用水标准检测方法

GB/T 17219 生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准

GB/T 18708 家用太阳热水系统热性能试验方法

GB/T 19141 家用太阳热水系统技术条件

### 4. 适用范围

本标准适用于储热水箱容积在 0.6m<sup>3</sup> 以下的家用太阳能热水系统，不包括闷晒式家用太阳能热水。

### 5. 单元划分原则

#### 5.1 认证单元

认证单元分为：

家用太阳能热水系统：真空管型、平板型

##### 5.1.1 真空管型：

全玻璃真空管/紧凑、全玻璃真空管/分离/直接、全玻璃真空管/分离/间接

玻璃-金属真空管/紧凑、玻璃-金属真空管/分离/间接。

5.1.2 平板型：紧凑、分离

5.2 不同生产场地生产的产品为不同的认证单元。

## 6. 申请资料

### 6.1 申请文件

申请书、产品差异描述、保障措施指南对照表（或文件）

### 6.2 申请材料

- A、认证委托人、生产者、生产企业的营业执照、机构代码证副本复印件；
- B、生产者持有的商标证明文件复印件；
- C、生产企业的生产许可证复印件或 CCC 证书复印件；
- D、当认证委托人、生产者不同时，需提认证委托人与生产者的委托关系证明材料；
- E、环保守法资料；
- F、其他申请书附录所要求的资料。

## 7. 产品检测

### 7.1 样本

#### 7.1.1 抽样原则：

初次和复评的企业，抽样必须覆盖所有认证单元。两次年检过程中，抽样必须覆盖所有认证单元。

对于多现场企业，在考虑“热性能”抽样时，必须覆盖所有认证单元，但在“重金属析出”和“可见光镜面反射比”抽样时，如果能够确认所使用的材料及供方是一致的，可以考虑合并抽样。

如果年检时间安排在不具备样品检测的季节，“热性能”可以参考一年有效期内的“国抽”或“能效分级”产品质量检验报告的检测结果，做为判定认证产品是否合格的参考依据。

“热性能”抽样：（风险控制原则）应按照真空管/紧凑、真空管/分离（包括直接、间接）、平板/紧凑、平板/分离型不同产品单元分别抽样，根据影响“热性能”的主要因素（“水箱标称容量/标称采光面积”的“配比值”、保温层厚度）在不同的产品单元内做如下把握：

1) 日有用得热量: 当“配比值”的“差”小于等于 15 时, 抽“配比值”小的型号具有代表性; 当“配比值”的“差”大于 15 时, 分别抽“配比值”最小的和“配比值”最大的两个型号具有代表性。

2) 平均热损因素: 当水箱或平板“保温层厚度”不一致时, 抽薄的具有代表性。

注 1: 年检时 (产品一致性控制原则), 可根据企业实际生产情况, 在认证范围内的现有库存产品中随机抽取。

注 2: 现场抽样时, 应结合企业产品的实际情况, 做出综合风险判定, 如: 直接传热方式的“热性能”好于间接传热方式, 不同间接传热方式对“热性能”的影响也有所不同, 因此, 需要通过与企业技术人员充分沟通, 做出合理判断。

“重金属析出”抽样: 按照与水 (用户使用的水) 接触的材质不同分别抽样。年度检查时, 如果有充分的证据 (材质报告等) 证明, 所使用的材料无变化, 可免于抽检。

“可见光镜面反射比”抽样: 通过现场目测, 抽产品外观材料 (真空管、平板玻璃除外) 中视觉刺激强的材料。年检时, 如果能确认材料颜色无变化可免于抽样。

### 7.1.2 抽样量

样品一式两份分别用于检验和留样。

根据风险判定原则在不同产品单元进行抽样, 每个单元抽样 2 台 (套), 抽样基数不低于 10 台, 生产日期为现场检查时, 1 年内产品。

### 7.1.3 样品处置

现场抽取的样品应使用清洁的金属容器密封包装, 并在 3 日内寄出。

## 7.2 试验要求

### 7.2.1 依据标准

《环境标志产品技术要求家用太阳能热水系统》(HJ/T363-2007)

### 7.2.2 试验项目及要求

试验项目为 HJ/T363-2007 中的规定的所有适用的检测项目。

### 7.2.3 检验时限

试验时间一般为 10 个工作日, 从收到样品和检测费用起计算。

#### 7.2.4 判定

按照 HJ/T363-2007 进行判定。如果符合标准的要求，则判定该样品合格，否则为不合格。不符合 HJ/T363-2007 要求时，由 CEC 通知申请人，并允许申请人有效整改后由 CEC 重新安排抽样检测。

注：监督企业整改后检测仍不合格则终止认证相关认证产品单元内产品，申请人也可主动终止申请。

#### 7.2.5 试验报告

检测机构按规定格式出具试验报告，负责向 CEC 提供试验报告。

### 8. 初始工厂检查

#### 8.1. 检查内容

依据《环境标志产品技术要求 家用太阳能热水系统》和《环境标志产品保障措施指南》对生产工厂实施现场检查。

#### 8.2. 产品一致性检查

工厂检查时，在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，若认证涉及多个单元产品，则一致性检查应对每个单元产品至少抽取一个单件产品，重点核实以下内容：

##### a) 关键零、部件的识别

工厂应提交与 HJ/T363-2007 中技术内容有关的关键外协（外购）件和自制件清单

##### b) 关键零、部件加工过程的控制要求

包括关键部件检验要求，和制造、装配过程检验的要求

##### c) 满足关键零、部件/总成和关键制造/装配过程控制要求所采用的方法

对于外协件除要说明该产品的控制方法外，还需说明对：对潜在供货厂的选择方法，包括开发能力、质量能力、价格评价、流程等；对外协件批量质量管理方法，包括检验、定期检验、不合格品的处理等

##### d) 关键零、部件加工过程的控制记录

#### 8.3. 工厂现场检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

#### 8.4. 初始工厂检查时间

工厂检查人日数根据申请认证单元数、检查类型及工厂生产规模来确定，详见表 1。

表 1 工厂检查人日数

检查类型 \ 单元数	3 个单元及以下	4 到 8 个单元	9 个单元及以上
初次	4	6	8
监督	2	4	6
再认证	4	6	8

注：以上为基础人日数，具体操作参照《现场检查人日数确定作业指导书》执行。

### 8.5 初始工厂检查结论

1)检查结论为推荐通过的, 检查时如存在不符合项时, 工厂应在 3 个月内完成整改, CEC 采取适当方式对整改结果进行验证。企业未能按期完成整改的或整改不通过, 按检查不通过处理。

2)检查结论为推迟通过的,工厂应在 3 个月内完成整改, CEC 采取适当方式对整改结果进行验证。企业未能按期完成整改的或整改不通过, 按检查不通过处理。

3)检查结论为不推荐通过的, 检查组直接向 CEC 报告。

## 9. 认证结果评价与批准

### 9.1 认证结果评价与批准

CEC 组织对产品试验结论、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后, 向申请人颁发产品认证证书。

### 9.2 认证时限

工厂检查和抽样检验合格完成后, 对符合认证要求的, 一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

### 9.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过, CEC 做出不合格决定, 终止认证。终止认证后如要继续申请认证, 3 个月后可重新申请认证。

## 10. 获证后的监督

获证后监督的内容包括监督检查、监督抽样检验（包括非例行检查、市场抽样等）。

### 10.1 监督检查时间

### 10.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查获证后，年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次，进行非例行检查或市场抽样：

- 1) 获证产品出现严重质量安全、环境指标问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CEC 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) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

### 10.1.2 监督检查人日数见表 1。

### 10.2 监督检查的内容

获证后监督的方式采用现场检查和产品抽样的方式进行。由 CEC 指派的产品认证检查组按照《环境标志产品保障措施指南》和《环境标志产品技术要求 家用太阳能热水系统》对工厂进行监督检查。

### 10.3 监督现场检查结论

检查组做出监督检查结论。

1) 监督检查结论为推荐通过的，检查时如存在不符合项时，工厂应在 3 个月内完成整改，CEC 采取适当方式对整改结果进行验证。企业未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

2) 监督检查结论为推迟通过的，工厂应在 3 个月内完成整改，CEC 采取适当方式对整改结果进行验证。企业未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

3) 监督检查结论为不推荐通过的，检查组直接向 CEC 报告。

### 10.4 监督抽样检测

年度监督时对获证产品抽样进行检测。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，每个生产厂(场地)抽取样品。抽取一张证书中的代表性样品，抽样数量、检验依据、项目、方法及判定同 7 要求。工厂应在 3 日内将样品送至指定的检测机构。监督抽样检验项目不合格的应在三个月内完成整改，逾期未整改或未能按期完成整改的，按抽样检验不合格处理。

### 10.5 结果评价

CEC 组织对监督检查结论和监督抽样检验结论综合进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。不合格时，按照 9.3 规定执行。

## 11.再认证

证书有效期满前 4 个月提交再认证申请，按照初审进行工厂检查。再认证工厂检查人日数见表 3。再认证评价合格后发新证书。

## 12.认证证书

### 12.1 证书填写要求

每个商标分别与产品对应，如下表所示：

序号	认证单元	产品名称	规格型号	商标
1	全玻璃真空管/紧凑			
2	全玻璃真空管/分离/直接			
3	全玻璃真空管/分离/间接			
4	玻璃-金属真空管/紧凑			
5	玻璃-金属真空管/分离/间接。			
6	平板型/紧凑式			
7	平板型/分离式			

### 12.2 认证证书的保持

#### 12.2.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 3 年。证书有效性通过定期的监督获得保持。

#### 12.2.2 认证产品的变更

##### 12.2.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，持证人应向 CEC 提出申请。

##### 12.2.2.2 变更评价和批准

CEC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否允许变更。必要时抽样检测，检测合格后方可变更。原则上，应以最初进行全项检验的认证产品为变更评价的基础。对符合要求的，批准变更。换发证书的，原则上新证书的编号、批准有效日期保持不变。

#### 12.2.3 认证证书覆盖产品的增项

##### 12.2.3.1 增项程序



持证人需要增加同一单元内的产品时，应提交增项申请，CEC 核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检验，批准后颁发新证书或换发证书。原则上，应以最初进行全项检验的认证产品为扩展评价的基础。

持证人增加的产品不属于已获证单元的产品时，应提交申请，CEC 核查增项产品与原认证产品是否处于同一管理体系下，已确定是否需要进行现场审查，并对新增项产品进行抽样检验，批准后颁发新证书或换发证书。

#### 12.2.3.2 样品要求

持证人应先提供增项产品的有关技术资料，需要抽样时，应按抽样原则的要求确定样品。

### 12.3 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 CEC 有关证书管理规定的要求。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CEC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。持证人可以向 CEC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停不超过 6 个月，证书暂停期间，不得使用环境标志证书及标识；持证人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CEC 提出恢复申请，CEC 按照相关规定进行恢复处理。否则，CEC 将撤销被暂停的认证证书。

## 11. 认证标志的使用

13.1 持证人应按环境保护部发布的《中国环境标志标识管理办法》申请备案或购买认证标志。

### 13.2 认证标志的加施

应在获证产品本体明显位置或标签、包装上加施认证标志。证书持有者应向 CEC 购买标准规格的标志，或者申请并按《中国环境标志标识管理办法》中规定的印刷、丝印、喷漆、烙印中合适的方式来加施认证标志。

## 12. 收费

认证费用按 CEC 有关规定收取。