

编号：CGC-R43012:2013

# 太阳能热利用产品认证实施规则

## 太阳能热水器用硬质聚氨酯泡沫塑料

本资料版权为北京鉴衡认证中心所有，且受版权法和国际公约保护。如未获得本中心许可，任何单位和个人不得以任何形式或任何方法复制本资料及其任何部分用于任何目的。鉴衡认证中心保留依法追究侵权责任的权利。

北京鉴衡认证中心

2013年7月30日

# 目 录

1. 适用范围 .....	2
2. 认证模式 .....	2
3. 认证的基本环节 .....	2
4. 认证实施 .....	2
4.1 认证的申请和受理 .....	2
4.2 产品抽样 .....	3
4.4 初始工厂审查 .....	4
5. 认证证书 .....	7
5.1 认证证书的保持 .....	7
5.2 认证证书覆盖产品的扩展 .....	8
5.3 认证范围的扩大 .....	8
5.4 认证范围的缩小 .....	8
5.5 认证证书的暂停、注销和撤销 .....	8
6. 认证标志 .....	9
6.1 准许使用的标志样式 .....	10
6.2 变形认证标志的使用 .....	10
6.3 加施方式 .....	10
6.4 加施位置 .....	10
7. 认证收费 .....	10

## 1. 适用范围

本认证实施规则适用于太阳能热水器用硬质聚氨酯泡沫塑料产品。

## 2. 认证模式

型式试验 + 初始工厂审查 + 获证后监督

## 3. 认证的基本环节

### 3.1 认证的申请和受理

### 3.2 抽样检测

### 3.3 初始工厂审查

### 3.4 认证结果评价与批准

### 3.5 获证后监督

## 4. 认证实施

### 4.1 认证的申请和受理

#### 4.1.1 申请认证产品的基本要求

申请认证的太阳能热水器用硬质聚氨酯泡沫塑料的主要零部件、原材料以及安装时使用的零配件都应是安全的、可靠的。

申请认证的企业应具备完善的质量管理体系，并配备所需的生产设备、检验设备和型式试验设备（参见表1）。

#### 4.1.2 申请单元划分

原则上按产品品种、型式规格、工作原理、安全结构和对产品性能有重要影响的零部件的不同划分申请单元。

同一制造商、同一产品规格/型号，不同生产场地生产的产品应作为不同的申请单元，根据需要，进行相应的型式试验。

#### 4.1.3 申请文件

申请认证应提交正式申请并随附以下资料：

##### 4.1.3.1 生产企业概况

- 1) 申请人法律地位的证明文件(注册的营业执照及商标证书的复印件等)；
- 2) 商标；
- 3) 生产情况(所生产的产品年生产能力及生产历史)；
- 4) 关键零部件、外购件登记表；
- 5) 主要原材料登记表；

6) 企业的主要生产仪器、设备登记表(包括设备名称、规格、数量、使用场所、完好状态、制造单位或供应商等);

7) 企业的主要检测仪器、设备登记表(包括设备名称、规格、精度、等级、使用场所、完好状态、制造单位或供应商等);

8) 申请企业质量手册、支持性文件目录。

#### 4.1.3.2 产品结构及技术参数说明

1) 产品总装图和外形照片;

2) 产品(使用)说明书;

3) 同一申请单元中各规格/型号产品差异说明;

4) 主要技术参数说明。

4.1.3.3 产品认证检测项目涉及的企业技术条件(国标、行标或其他相应的技术条件要求等)

4.1.3.4 其他(如提供符合相关法律法规要求、整机/配件性能检验的证实性材料等)

4.1.3.5 企业申请认证的产品必须经相关主管单位产品鉴定或技术评审,并提供相应的证明材料。

4.1.3.6 企业能正常批量生产,产品质量稳定,有足够的供货能力,具备售前、售后的优良服务和备品备件的供应。

#### 4.2 产品抽样

需要时,对获证产品进行抽样检测,抽样检测由认证机构指定的检测机构负责,抽样范围为销售市场。

认证检测采用的标准技术条件所规定的项目均可作为抽样检测项目。

认证机构可针对不同产品的不同情况,以及其对产品性能的影响程度,进行部分或全部项目的检测。每次监督检查应至少抽取1个认证单元中的1个型号的产品进行检测,通常抽样产品应在认证周期内覆盖所有认证单元。

##### 4.2.1 抽样原则

申请认证的每个单元均要抽取样品进行型式试验。

同一认证单元申请认证时,应从认证单元覆盖的产品中抽取具有代表性样

品。

根据需要，样品的重要部件需随整机送样并进行指定项目试验。

#### 4.2.2 抽样

##### 4.2.2.1 抽样数量

每一认证申请单元中具有代表性的型号抽取 2 台(1 台检测, 1 台备样), 需做差异性检验的型号抽取 1 台做差异性检查。

##### 4.2.2.2 抽样方法

在生产线末端经工厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样。抽样基数每单元应不低于 50 台。抽取的样品由抽样人封样后，企业负责寄/送样品至检测机构实施检测。

##### 4.2.2.3 检测样品及相关资料的处置

型式试验后，检测机构应以适当方式处置已经确认合格的样品和/或相关资料。

#### 4.3 型式试验

##### 4.3.1 检测标准

GB/T 26709-2011 太阳能热水器用硬质聚氨酯泡沫塑料

GB/T 19141 家用太阳热水系统技术条件

HG/T 4395-2012 太阳能热水器用聚氨酯硬泡组合聚醚

太阳能热水器用硬质聚氨酯泡沫塑料产品认证型式试验包括产品标准规定的全部适用项目。

##### 4.3.3 检测方法

依照检测标准中规定的要求以及所引用的检测方法和/或标准进行。

#### 4.4 初始工厂审查

##### 4.4.1 审查内容

工厂审查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

##### 4.4.1.1 工厂质量保证能力审查

由认证机构派审查员对生产厂按照“产品认证工厂质量保证能力要求”(附件 1) 进行工厂质量保证能力审查。同时，还应按照“太阳能热水器用硬质聚氨

酯泡沫塑料产品工厂质量控制检测要求”进行核查。

#### 4.4.1.2 产品一致性检查

工厂审查时，应对申请认证的产品进行一致性检查。若认证单元覆盖多个型号时，则一致性检查应从每单元产品中至少抽取一个覆盖型号；若认证单元中覆盖有多个系列的产品，则一致性检查应从认证单元的每个系列产品中至少抽取一个覆盖型号。重点核实以下内容：

1) 认证产品的铭牌和包装箱上所标明的产品名称、规格型号与型式试验检测报告上所标明的应一致；

2) 认证产品的结构应与型式试验检测时的样机或检测报告上所标明的一致；

3) 认证产品所用关键零部件（元器件）及其制造商应与申报并经认证确认的一致；

4) 认证产品质量与认证产品标准的要求一致，抽取样品进行现场见证试验。

4.4.1.3 工厂质量保证能力审查应覆盖申请认证产品的所有加工场所，产品一致性检查应覆盖申请认证产品，审查时，认证产品应在生产。

#### 4.4.2 初始工厂审查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂审查。根据需要，型式试验和工厂审查也可以同时进行。

工厂审查时间根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定，一般每个加工场所为4-6个人日。

#### 4.5 认证结果评价与批准

由认证机构负责组织对型式试验、工厂审查的结果进行综合评价，评价合格后，由认证机构对申请人颁发认证证书（每个申请单元颁发一张认证证书）。

##### 4.5.1 型式试验结果的评价

型式试验结果的评价按认证产品执行的标准判定的规定执行。

##### 4.5.2 初始工厂审查的评价

- 4.5.2.1 如果整个审查过程中未发现不符合项, 则审查结论为合格;
- 4.5.2.2 如果发现轻微的不符合项, 工厂应在规定的时间内采取纠正措施, 报审查组确认其措施有效后, 则审查结论为合格;
- 4.5.2.3 如果发现严重不符合项, 或工厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品, 则可终止审查。

#### 4.5.3 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日, 包括型式试验时间、提交工厂审查报告时间、认证结论评价和批准时间以及证书制作时间。

型式试验应根据产品的实际结构和复杂程度而定, 一般不超过 60 个工作日 (因检验项目不合格, 企业进行整改和复试的时间不计算在内)。

提交工厂审查报告时间一般为 5 个工作日。以审核员完成现场审查, 收到生产厂提交符合要求的不符合项纠正措施报告之日起计算。

认证结论评价、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

#### 4.6 获证后的监督

##### 4.6.1 监督检查的频次

4.6.1.1 一般情况下, 在初次审查后的第 12 个月, 对获证企业进行监督复查, 在随后的监督复查中两次监督复查时间间隔不应超过 12 个月。

4.6.1.2 若发生下述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质量方面的投诉, 并经查实, 为持证人责任的;
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时;
- 3) 有足够信息表明生产制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等, 从而可能影响产品符合性或一致性时。

##### 4.6.2 监督的内容

获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的复查+认证产品一致性检

查。必要时，抽取样品或其重要零部件送检测机构检验。

#### 4.6.2.1 工厂质量保证能力复查

由认证机构根据工厂质量保证能力要求，对工厂进行监督复查。“产品认证工厂质量保证能力要求”（附件1）规定的第3，4，5，9条是每次监督复查必查的项目。其他项目可以选查，每4年内至少覆盖要求中的全部项目。

工厂质量保证能力复查的时间每个加工场所一般为2-4个人日。

#### 4.6.2.2 产品一致性检查

从获证起，按本规则4.3.1.2及4.5.1.1条的规定进行，检查样品主要以新增认证单元的产品为主，并保证四年覆盖所有认证单元。

#### 4.6.3 获证后监督结果的评价

监督复查合格后，可以继续保持认证资格、使用认证标志。对监督复查时发现的不符合项应在3个月内完成纠正措施。逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

### 5. 认证证书

#### 5.1 认证证书的保持

##### 5.1.1 证书的有效性

证书有效期为四年，有效期内，证书的有效性依据认证机构的定期监督获得保持。失效前企业应重新申请认证，通过后由认证机构换发证书。

##### 5.1.2 认证产品的变更

###### 5.1.2.1 变更的申请

认证后的产品，如果其产品中属于零部件的规格、型号、生产厂或涉及安全性能的设计、机构发生变更时，应向认证机构提出申请。

###### 5.1.2.2 变更评价和批准

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更或需送样品进行检测，如需送样试验，检测合格后方能进行变更。



## 5.2 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要增加与已获得认证产品为同一单元内的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应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，针对差异做补充检测或检查。认证机构确认扩展产品符合要求后，根据具体情况，向认证证书持有者颁发新的认证证书或补充认证证书，或仅作技术备案、维持原证书。产品抽样检测按本规则的4.2条要求执行。

## 5.3 认证范围的扩大

根据本规则4.1.1条款所规定的认证单元划分原则，认证证书持有者在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应提出正式书面申请。

认证证书持有者提交正式的申请文件，经认证机构确认，可安排工厂审查或样品检测。

## 5.4 认证范围的缩小

当认证证书持有者提出不再保留某个已认证单元的认证资格时属缩小认证产品范围，原则上应提出书面申请，经确认后注销相应的认证单元。认证证书持有者应退还认证证书，同时停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

## 5.5 认证证书的暂停、注销和撤销

### 5.5.1 暂停认证的条件

当出现下列情况之一时暂停证书，认证部用挂号信或等效方式书面通知认证证书持有者暂停使用认证证书和认证标志。

5.5.1.1 企业质量保证能力因变化而达不到认证的要求；

5.5.1.2 产品性能下降，达不到标准要求及其补充技术条件；

5.5.1.3 用户投诉，并经查实确属质量问题，达不到认证的要求；

5.5.1.4 认证证书持有者未按期交纳认证费用；

5.5.1.5 认证证书持有者未经CGC同意不接受CGC对生产厂的监督复查；

5.5.1.6 获证企业有误用认证标志或涉及认证虚假行为的；

5.5.1.7 对一年内未生产获证产品；

5.5.1.8 发生当认证要求更改时，未按《认证要求更改实施程序》(CGC/QP.G07)的相应要求办理相关手续；

5.5.1.9 产品获证后，如果图纸、技术文件、工艺规程或质量控制体系有较大改

变，并未应征得 CGC 同意；

5.5.1.10 企业提出暂停要求的。

#### 5.5.2 注销认证的条件

出现下列情况之一时注销认证证书，认证部用挂号信或等效方式书面通知认证证书持有人停止使用认证证书和认证标志：

5.5.2.1 由于认证标准或其补充条件的内容发生较大变化，证书持有者认为达不到变化的要求时，不再申请认证；

5.5.2.2 认证证书到期，证书持有者未提出延证申请；

5.5.2.3 企业不再生产认证产品。

5.5.2.4 证书的颁发有错误。

#### 5.5.3 撤销认证的条件

出现下列情况之一时撤销认证证书，认证部用挂号信或等效方式书面通知认证证书持有人停止使用认证证书和认证标志。

5.5.3.1 接到 CGC 暂停使用认证证书和认证标志的通知后，不能按期改正其存在的问题的；

5.5.3.2 由于产品存在严重不安全问题且造成严重后果的；

5.5.3.3 使用弄虚作假或其它不正当手段骗取认证证书者；

5.5.3.4 伪造、转让、滥用认证证书或认证标志的；

5.5.3.5 拒不缴纳认证费用的。

## 6. 认证标志

证书持有者必须遵守认证机构《认证标志使用说明》(XZ005) 和《认证证书管理办法》(XZ017) 的规定。

## 6.1 准许使用的标志样式



## 6.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

## 6.3 加施方式

可以采用认证机构统一印制的标准规格标志（标签）、模压式或铭牌印刷三种方式中的任何一种。

## 6.4 加施位置

应在产品本体和/或其包装物明显位置上加施认证标志。

## 7. 认证收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

## 附件 1:

### 产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

#### 1. 职责和资源

##### 1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a)负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b)确保加贴产品认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c)建立文件化的程序，确保证标志的妥善保管和使用；
- d)建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

##### 1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验设备和成品试验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力，这些人员包括：产品组装/生产工人、质量检验人员以及型式试验人员；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必备的环境。

#### 2.文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键件等）、标志的使用管理等的规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容,其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a)文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；

b)文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；

c)确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限，至少要保存两年。

2.4 工厂应建立并保持获证产品的档案。档案内容应包括：证书、检测报告、初次/年度监督工厂检查报告、产品变更/扩展批准资料、年度监督检查抽样检测报告等（原件或复印件）。

### 3. 采购和进货检验

#### 3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键零部件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键零部件和材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

#### 3.2 关键零部件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键零部件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键零部件和材料满足认证所规定的要求。

关键零部件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时,工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

### 4. 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 工厂应对关键工艺和过程检验的参数进行监控。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品及零部件与认证样品一致。

### 5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等。并应保存检验记录。具体的例行检验和确认检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求执行。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

### 6. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

#### 6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

#### 6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

#### 7. 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

#### 8. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

#### 9. 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键零部件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

#### 10. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。