



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

工商用制冷设备

(CEC-7026EL-D/0)

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

工商用制冷设备 HJ 2531-2012

1 目的

本规则适用于工商用制冷设备类环境标志产品认证。

2 认证模式

按“工厂检查+获证后监督”模式进行；认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 工厂检查
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督
- e. 证书到期再认证

3 适用范围

适用于专业生产、商业活动等方面额定制冷量大于14KW的制冷空调设备。
蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组、溴化锂吸收式冷（温）水机组、热泵热水机、
水源热泵机组、单元式空气调节机、风管送风式空调（热泵）机组、多联式空
调（热泵）机组、屋顶式空气调节机。

4 单元划分

主要按照产品的不同结构、使用功能和生产场地的不同来划分。

注：制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元。

序号	认证单元
1	风冷式户用蒸气压缩循环冷水(热泵)机组[名义制冷（热）量≤50kW]
2	水冷式户用蒸气压缩循环冷水(热泵)机组[名义制冷（热）量≤50kW]
3	工商业用蒸气压缩循环冷水(热泵)机组[名义制冷（热）量>50kW] 【往复活塞式】
4	工商业用蒸气压缩循环冷水(热泵)机组[名义制冷（热）量>50kW] 【螺杆式】
5	工商业用蒸气压缩循环冷水(热泵)机组[名义制冷（热）量>50kW] 【涡旋式】
6	工商业用蒸气压缩循环冷水(热泵)机组[名义制冷（热）量>50kW] 【离心式】
7	热泵热水机（一次加热式）





序号	认证单元
8	热泵热水机（循环加热式）
9	水源热泵机组（冷热风型）
10	水源热泵机组（冷热水型）
11	直燃型溴化锂吸收式冷（温）水机组
12	蒸气型溴化锂吸收式冷水机组
13	热水型溴化锂吸收式冷水机组
14	户用及类似用途的吸收式冷（热）水机
15	单元式空气调节机（风冷单元式空气调节机）
16	单元式空气调节机（水冷单元式空气调节机）
17	单元式空气调节机（计算机和数据处理机房用单元式空气调节机）
18	单元式空气调节机（风管送风式空调(热泵)机组）
19	多联式空调(热泵)机组
20	屋顶式空气调节机组

5 申请资料

5.1 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）。

5.2 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。

6 产品检测

无需抽样。

7 初始工厂检查

7.1 检查内容

依据《环境标志产品技术要求 工商用制冷设备》和《环境标志产品保障措



施指南》对生产工厂实施现场检查。

7.2 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：

1) 关键部件、制冷剂、焊接、涂装、生产过程中的回收和再生利用、包装过程的识别工厂应提交与 HJ 2531-2012 中技术内容有关的关键原料的清单。

2) 关键部件、制冷剂、焊接、涂装、生产过程中的回收和再生利用、包装过程的控制要求。

3) 满足关键部件、制冷剂、焊接、涂装、生产过程中的回收和再生利用、包装过程控制要求所采用的方法。

对于外协件除要说明该厂对该产品的控制方法外，还需说明对：该厂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；整机厂对零件认可过程；该厂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。

4) 关键部件、制冷剂、焊接、涂装、生产过程中的回收和再生利用、包装过程的控制过程的控制记录。

7.3 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。

7.4 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

单元数 检查类型	1 个单元	2-3 个单元	4-8 个单元	9 个单元及以上
初次	2	4	6	8
监督	2	2	4	6
再认证	2	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。

7.5 初始工厂检查结论

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。

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。

检查结论为不推荐通过的，检查组直接向 CEC 报告。

8 认证结果评价与批准

8.1 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。

8.2 认证时限

工厂检查完成后，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。

8.3 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。

9 获证后的监督

获证后监督的内容包括监督检查（包括非例行检查等）。

9.1 监督检查时间

9.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束 12 月安排年度监督，每次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：

- 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。

9.1.2 监督检查人日数见表 1。

9.2 监督检查的内容



获证后监督的方式采用现场检查的方式进行，现场检查包括认证产品一致性检查。由 CEC 指派的产品认证检查组按照《环境标志产品技术要求 工商用制冷设备》和《环境标志产品保障措施指南》对工厂进行监督检查。

9.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CEC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CEC 采取适当方式对整改结果进行验证。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。

9.4 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 8.3 规定执行。

10 再认证

证书有效期满前 6 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 1。再认证评价合格后发新证书。

11 认证书

11.1 证书填写要求（按前面序号、单元、型号、商标）

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	产品型号	商标

11.2 认证书的保持

11.2.1 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。

11.2.2 认证产品的变更

11.2.2.1 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。

11.2.2.2 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。

11.2.3 认证证书覆盖产品的增项

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。

11.3 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。

12 认证标志的使用

12.1 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。

12.2 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。

13 收费

认证费用按 CEC 有关规定收取。