



# 中国环保产品认证规则

CQC51-439148-2009

---

活性炭净水器环保认证规则

Environmentally Friendly Certification Rules for Activated Carbon Filter

2009 年 10 月 28 日发布

2009 年 10 月 30 日实施

---

中国质量认证中心

## 前 言

本规则由中国质量认证中心制定、发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替 CSC/G2135-2004。

本规则 2020 年 4 月 1 日第一次修订，修订内容：

- 1、依据标准 JB/T10193-2010 代替 JB/T10193-2000；
- 2、细化了复审要求；
- 3、新增认证责任，技术争议与申诉条款。

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：李华明 姜同舟 丁年超 蔡蕊 郑桢 陈旭辉



## 1. 适用范围

本实施规则适用于采用粒径 0.8mm~3.0mm，长度 3mm~8mm 之间，强度大于 85%的颗粒状活性炭，以固定床为代表的净水器的环保认证。

## 2. 认证模式

活性炭净水器的环保认证模式为：产品检验+初次工厂检查+获证后监督。

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. 复审

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

活性炭净水器原则上一个认证单元。但是同一制造商、同一产品，但生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。

### 3.2 申请认证提交资料

#### 3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- a. 正式申请书（网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写）
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 品牌使用声明

#### 3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

## 4. 产品检验

### 4.1 样品

#### 4.1.1 抽样原则

抽样人员在申请方所提供的用户中抽取一台设备，原则上抽取处理水量较大的进行检测。

#### 4.1.2 样品数量

样品数量一台。

#### 4.1.3 样品处置

试验结束并出具检验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

### 4.2 产品检验

#### 4.2.1 依据标准

JB/T10193-2010 《活性炭吸附罐 技术条件》

GB/T5750-2006 《生活饮用水标准检验方法》

GB5749-2006 《生活饮用水卫生标准》

## 4.2.2 检验项目及要

产品性能检验项目及要要求见表 1。

表 1 产品性能检验项目和要要求

序号	产品检验项目	性能指标及依据	检验方法及引用标准	检验场所
1	焊缝	外观须平整、均匀、不得有夹渣、弧坑、和气孔等缺陷，不得有熔渣及飞溅物	目测 JB/T10193-2010	生产现场
2	漆膜（或衬胶）	设备内外表面的漆膜（或衬胶）应光洁、平整、均匀，不允许有气泡、剥落等缺陷	目测 JB/T10193-2010	生产现场
3	超压保护（压力式吸附适用）	当设备为压力式吸附时，应有超压保护装置。	目测 JB/T10193-2010	生产现场
4	水压强度试验	当设备为常压式吸附时，应盛水无渗漏，当设备为压力吸附式时，应在 1.25 倍的设计压力下进进行水压强度试验，保压 30min 后，降到 80% 的试验压力，检查焊缝及结构，应无损坏、异常变形及渗漏现象。	目测 JB/T10193-2010	生产现场
5	压力保护装置可靠性（压力吸附式时进行）	设备的压力升至超压保护装置开启压力时，超压保护装置应可靠地开启，当压力减小时，应可靠的关闭	目测 JB/T10193-2010	生产现场
6	运转状态	应平稳，各管口进出水应通畅，压力表及超压保护装置工作应正常	目测 JB/T10193-2010	安装现场
7	进出口设置	设备进出口应合理设置压力表和方便的取样口	目测 JB/T10193-2010	安装现场
8 *	出水水质	色度	色度不超过 15 度，并不得呈现其他异色	安装现场
		浑浊度	不超过 3 度，特殊情况不超过 5 度	安装现场
		臭和味	不得有异臭、异味	安装现场
		肉眼可见物	不得含有	安装现场
		pH	6.5~8.5	安装现场
		总硬度（以碳酸钙计）	≤450 mg/L	安装现场
		铁	≤0.3 mg/L	安装现场
		锰	≤0.1 mg/L	安装现场
		氯化物	≤250 mg/L	安装现场
		溶解性总固体	≤1000 mg/L	安装现场
		氟化物	≤1.0 mg/L	安装现场
		砷	≤0.01 mg/L	安装现场
		汞	≤0.001 mg/L	安装现场
		镉	≤0.005 mg/L	安装现场
		铅	≤0.01 mg/L	安装现场
		细菌总数	≤100 个/ml	安装现场
		总大肠菌群	不得检出	安装现场

注：8 为选测项目，当活性炭用于生活饮用水，且其出水直接供饮用时，需检测 8 中所有项目。

## 4.2.3 检验时限

一般为 30 个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内）。从收到样品和检测费用起计算。

## 4.2.4 判定

所有检验项目均符合本实施规则 4.2.1 要求时，则判定为合格，如果有 1 项检验结果不符合要求时，应进行复检（不合格项目）。复检结果全部符合规则要求，则判定为合格，若仍有不合格项，则判定为不合格。

## 4.2.5 检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检验，并按规定格式出具检验报告。认证评定合格后，检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。

## 5. 初始工厂检查

### 5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以产品环保指标为核心、以研发/设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人员能力情况进行现场确认。

#### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

#### 5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核实认证产品的标识应与产品检验报告上所标明的信息一致是否一致。

5.1.3 工厂质量保证能力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。

### 5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检测合格后，再进行初始工厂检查。根据需要，产品检验和工厂审查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查人日数根据所申请认证产品的种类数及工厂的生产规模来确定，具体人日数见表 2。

表 2 初始工厂检查/监督检查/复审检查人·日数

产品种类数	生产规模，人	检查人日数
1~2 类	100 以下	3/1/1.5
	101 以上	4/2/2.5
3~4 类	150 以下	4/2/2.5
	151 以上	5/3/3.5
5~7 类	300 以下	5/3/3.5
	301 以上	6/4/4
8 类以上		7/4/5

### 5.3 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 CQC 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，CQC 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

CQC 组织对产品检验、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书（每一个申请认证单元颁发一张证书）。

### 6.2 认证时限

产品检验和工厂检查完成后，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。

### 6.3 认证终止

当产品检验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

## 7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样。

### 7.1 监督检查时间

#### 7.1.1 认证监督检查频次



一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可安排年度监督，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问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 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。

#### 7.1.2 监督检查人日数见表 2

### 7.2 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监督检查+认证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。4、5、6、9 及 1 中 2)、3) 标志的使用是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

### 7.3 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 CQC 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，CQC 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。

### 7.4 抽样检测

必要时，对获证产品实施年度监督抽样检验。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（除去初次认证的检验样品），每个生产厂(场地)平行抽取样品。检验依据、项目、方法及判定同 4。

监督检验结论为不合格的，工厂应在 3 个月内完成整改，CQC 重新制定抽样方案，如果样品检验结果仍不符合产品认证要求，则判定证书持有者所有获证型号不符合环保认证要求，年度监督检验不合格。

如果企业能够提供本监督年度内所做的该产品检验报告，且检验项目和指标符合表 1 要求的内容，可予以免检。

### 7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定执行。

## 8. 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。

#### 8.1 复审的工厂检查要求

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

#### 8.2 复审的产品检测

复审的产品检测按新申请要求进行型式试验。

#### 8.3 复审时限要求

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

## 9. 认证证书

### 9.1 认证证书的保持

#### 9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期3年，证书有效性通过定期的监督维持。

### 9.1.2 认证产品的变更

#### 9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及节能的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时，或 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有人应向 CQC 提出申请，CQC 根据，对变更的内容和提供的资料进行评价，对符合要求的，批准换发新的认证证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

#### 9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 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。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

### 9.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 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。证书持有人可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

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

## 10. 认证标志的使用

持证人应按《CQC 标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《CQC 标志管理办法》。

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

### 10.2 认证标志的加施

证书持有人应按《CQC 标志管理办法》中规定的合适方式来加施认证标志。应在产品本体明显位置或铭牌、说明书上加施认证标志。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

## 12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

## 13. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。