

文件号	CEPREI-PVL-128-2022
版本号/修改状态	1/0



# 多联式空调(热泵)机组宽 温域性能等级认证规则

2022年3月8日发布

2022年3月8日实施

广州赛宝认证中心服务有限公司

CEPREI-PVL-128-2022

# 批 准 页

编制：黄伟明

日期：2022.2.20

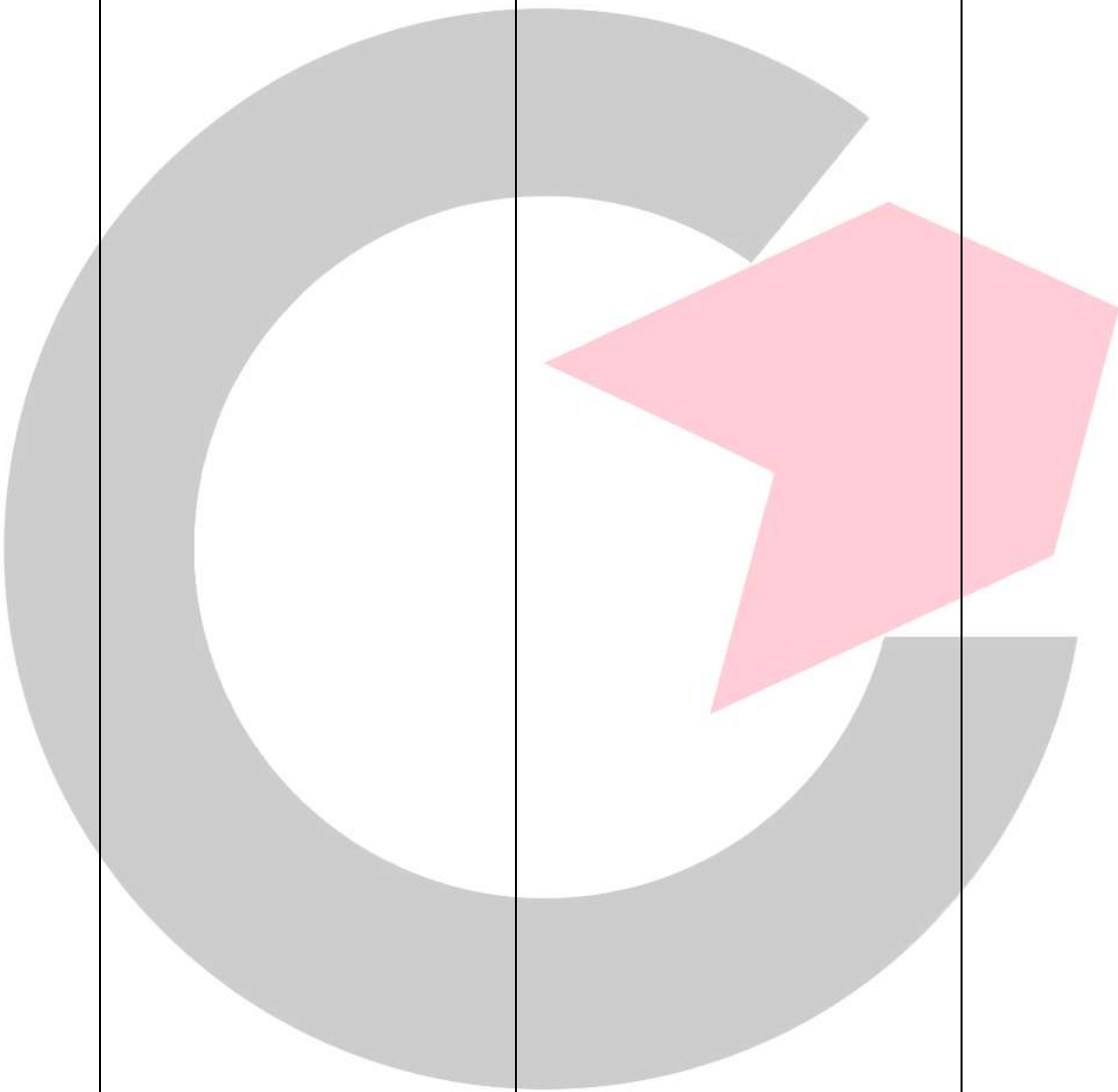
审核：刘小茵

日期：2022.3.1

批准：赵国祥

日期：2022.3.8

# 更改页

序号	更改前	更改后	更改日期
			

# 目 录

1 适用范围 .....	- 2 -
2 认证模式 .....	- 2 -
3 认证申请 .....	- 3 -
4 型式试验 .....	- 4 -
5 初始工厂检查 .....	- 5 -
6 文件审核 .....	- 6 -
7 认证结果评价与批准 .....	- 7 -
8 获证后的监督 .....	- 8 -
9 认证证书 .....	- 9 -
10 认证标志的使用 .....	- 11 -
11 收费 .....	- 11 -
附件 1: 关键零部件清单 .....	- 12 -
附件 2: 赛宝工厂质量保证能力要求 .....	- 14 -
附件 3: 文件审核记录 .....	- 16 -
附件 4: 文件审核报告 .....	- 17 -
附件 5 文件审核不符合项报告 .....	- 22 -

## 1 适用范围

本认证规则适用于多联式空调(热泵)机组产品。

## 2 认证模式

认证模式包括两种。

认证模式 1：产品型式试验+文件审核+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a) 认证的申请及受理
- b) 产品型式试验
- c) 文件审核
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后的监督

认证模式 2：产品型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a)认证的申请及受理
- b)产品型式试验
- c)初始工厂检查
- d)认证结果评价与批准
- e)获证后的监督

### 3 认证申请

#### 3.1 认证单元划分

原则上，多联式空调(热泵)机组产品应按照产品类别、型号、规格、工作原理等的不同划分申请单元。

原则上按认证单元申请认证。不同生产场地生产的产品应作为不同的认证单元，不同生产场地的相同产品可只做一次型式试验，其他生产场地的产品需送样核查，并出具报告。

#### 3.2 申请认证提交资料

##### 3.2.1 申请资料

- a) 正式申请书；

##### 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) 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；

##### 3.2.3 提供与产品有关的资料

- a) 产品说明书和/或使用手册；
- b) 其他需要的文件。

## 4 型式试验

### 4.1 试验样品

#### 4.1.1 送样原则

申请人负责把样品和需提供的说明及辅助设备送到指定检测机构。

#### 4.1.2 样品数量

用于检测的样品由申请方负责按上述要求选送，并对选送样品负责。一般每种产品送样 2 套，如果特殊需求可以增加送样数量。

#### 4.1.3 样品处置

试验结束并出具检验报告后，申请方可向实验室申请取回型式试验样品，相关申请资料由认证机构、实验室妥善处置。

## 4.2 型式试验

### 4.2.1 依据标准

CEPREI-027-CTS-2022 《多联式空调(热泵)机组宽温域性能认证技术规范》

### 4.2.2 试验项目、试验方法及要求

试验项目为 CEPREI-027-CTS-2022 中规定的全部适用项目。

### 4.2.3 检验时限

样品检验时间一般为 30 个工作日，从收到样品和检测费用算起。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，整改时间一般不超过 2 个月。

#### 4.2.4 试验报告

由赛宝指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

## 5 初始工厂检查

### 5.1 初始工厂检查的内容

初始工厂检查内容为工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。工厂质量保证能力检查依据附件 2 执行。认证产品一致性检查内容包含但不限于：

(1) 认证产品的产品名称、规格、型号、认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的信息以及其他必要的说明等应与型式试验报告一致；

(2) 认证产品的结构与型式试验报告一致；

(3) 认证产品所用的影响性能的关键元器件和材料（见附件 1）与企业提供的关键元器件和材料清单、型式试验报告一致。

### 5.2 初始工厂检查的时间

通常情况下，型式试验合格后再进行初始工厂检查。特殊情况下，型式试验和工厂检查可以同时进行。

初始工厂检查时，原则上，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查所需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 1~2 人日。

工厂检查原则上应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。

### 5.3 工厂检查结论

检查组向赛宝报告工厂检查结论。

工厂检查结论分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，检查组书面验证有效后，工厂检查通过。“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，赛宝现场验证有效后，工厂检查通过。

## 6 文件审核

### 6.1 文件审核的时间

文件审核内容为工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。企业提供工厂质量保证能力相关文件和/或记录，证实工厂质量保证能力满足附件 2 的要求。一致性检查内容与初始工厂检查要求一致。

工厂质量保证能力检查后由检查组填写文件审核记录（附件 3）并出具文件审核报告（附件 4）。

### 6.2 文件审核的时间

通常情况下，型式试验合格后再进行文件审核。特殊情况下，型式试验和文件审核可以同时进行。

文件审核原则上应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。

### 6.3 文件审核结论

检查组向赛宝报告文件审核结论。

文件审核结论分为“文件审核通过”、“书面验证通过”、“文件审核不通过”三种。其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，检查组书面验证有效后，文件审核通过。

## 7 认证结果评价与批准

### 7.1 认证结果评价与批准

赛宝对产品型式试验结论、申请资料、初始工厂检查或文件审核情况进行综合评价。评价合格后，按认证单元向申请人颁发认证证书。

### 7.2 认证时限

认证时限是指自申请被正式受理之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，一般在 90 个工作日内，最长不超过 150 个工作日。企业整改时间不计算在内。

## 7.3 认证终止

当产品试验不合格、审核不通过或整改不通过，赛宝做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，则重新申请认证。

## 8 获证后的监督

### 8.1 获证后的监督的时间及内容

#### 8.1.1 监督检查频次及人日数

一般情况下，初始工厂检查或文件审核后 12 个月内应安排监督，每次监督检查间隔不超过 12 个月。认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。若发生下述情况之一可增加监督频次：

a) 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；

b) 赛宝有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；

c) 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。

#### 8.1.2 监督检查的内容

监督检查由认证机构根据实际情况安排，采用现场工厂检查或文件审核的方式进行，必要时可进行抽样检测。监督检查具体要求

与第 5、6 章保持一致。

### 8.1.3 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或抽样检测不合格的，检查组直接向赛宝报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 1 个月内完成整改，赛宝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。

## 8.2 监督结果评价

赛宝组织对监督检查结论和抽样检测结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督结果不通过时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定处理相关认证证书。

## 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为五年，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

获证后的产品，如果其生产厂、证书持有者等发生变化时，应向认证机构提出变更申请。

### 9.1.2.1 变更评价和批准

赛宝根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检测。检测合格或经资料验证后，对符合要求的，批准变更。证书内容发生变化的，换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

## 9.2 获证单元覆盖产品的扩展

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的安全认证时，应提交扩展申请。赛宝核查扩展产品与获证产品相关性能的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，必要时针对扩展产品的差异进行补充试验，或安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第 4.1 章的要求选送样品供检查或检测。

## 9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合赛宝有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，赛宝按有关规定对认证证书做出相应的暂停、注销和撤销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可向赛宝申请暂停、注销持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向赛宝提出恢复申请，赛宝按有关规定进行恢复处

理。否则，赛宝将注销或撤销被暂停的认证证书。

## 10 认证标志的使用

持证人应按赛宝证书和标志管理相关程序使用标志及证书。

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用宽温域认证标志，不允许使用变形标志、不允许加以文字说明。



### 10.2 认证标志的加施

证书持有者按赛宝规定加施认证标志。

## 11 收费

认证费用按赛宝有关规定收取。

## 附件 1: 关键零部件清单

### 室外机:

名称	规格型号	技术参数				制造商(全称)
		压缩机类型及卸载情况	制冷量 kW	输入功率 kW	COP 值	
压缩机						

注: 如果上述材料属多个制造商, 均应按上述要求逐一填写。若压缩机是变频机则要注明是直流变速、还是交流变频, 如是数码涡旋, 则注明是数码涡旋, 如有卸载情况存在, 填写部分负荷性能特性。例如: 25%、50%、75%、100%情况下的各项技术参数。(并说明该压缩机适用的制冷剂。压缩机类型: 活塞、涡旋.....)

名称	规格型号/图号/物料代码	制造商(全称)
电机(室外)		

注: 如果上述材料属多个制造商, 均应按上述要求逐一填写

名称	技术参数									制造商(全称)
	数量 — L*W*H (展开尺寸)	片距 — 管间距 — 管排数	迎风面积 m <sup>2</sup>	换热管直径及壁厚 mm	换热管型式	翅片片型	翅片处理方式	设计压力 kPa	质量 kg	
翅片式换热器										

注: 如果上述材料属多个制造商, 均应按上述要求逐一填写。若换热器有多个不同或相同尺寸部分组成, 请逐一表达。

### 室内机:

名称	规格型号/图号/物料代码	制造商(全称)
风机		

注: 如果上述材料属多个制造商, 均应按上述要求逐一填写



名称	规格型号/图号/物料代码	制造商（全称）
电机		
注：如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写		

名称	技术参数									制造商（全称）
	数量 - L*W*H (展开尺寸)	片距 - 管间距 一管排 数	迎风 面积 m <sup>2</sup>	换 热 管直 径及 壁厚 mm	换 热 管型 式	翅 片片 型	翅 片 处 理 方 式	设 计 压 力 kPa	质量 kg	
翅片 式 换 热 器										
注：如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。若换热器有多个不同或相同尺寸部分组成，请逐一表达。										



## 附件 2：赛宝工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与型式试验样品的一致性，工厂应满足本文件规定的质量保证能力基本要求。

### 1 资源要求

企业应配备申证产品实现必备的生产、检测、储存的场所、设施、设备、环境。企业应有完整的组织机构，配备申证产品实现必备的生产、检测、储存的操作人员和管理人员，人员应满足相关岗位的能力要求。

### 2 认证产品的一致性

a) 工厂应对现场的产品与型式试验样品的一致性进行控制，包括电子、机械、软件部分，以使认证产品持续符合规定的要求；

b) 工厂应建立产品变更控制程序，认证产品的变更在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

### 3、设计

3.1 工厂应识别产品的主要性能指标，证实符合认证技术规范的要求。

3.2 工厂应建立、实施和保持适当的设计过程，确保设计过程中实施了评审、验证、确认活动，并针对过程中发现的问题采取必要措施。

#### 4 采购和外包控制

工厂应制定并实施对申证产品的原材料及供方进行控制的文件，以确保原材料满足相关要求。

#### 5、生产过程控制

5.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

5.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

5.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

5.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

5.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

## 附件 3：文件审核记录

序号	审核内容	审核情况（文件/记录/照片）	标记/备注
1	资源要求		
2	认证产品的一致性		
3	设计		
4	采购和外包控制		
5	生产过程控制		

## 附件 4：文件审核报告



## 文件审核报告

报告编号：\_\_\_\_\_

报告日期：\_\_\_\_\_年 月 日

认证机构：广州赛宝认证中心服务有限公司

审核性质	<input type="checkbox"/> 初始 <input type="checkbox"/> 监督
------	--

(第三方只有得到受检查方的准许才有权阅读本报告)

**1. 概况：**

<b>1.1 审核方基本信息</b>			
审核方名称	广州赛宝认证中心服务有限公司		
审核方联系地址	广州市增城区朱村街朱村大道西76号		
电话 / 传真	020-87236606 / 87237199	邮 编	511370
审核组成员			
审核日期			
<b>1.2 认证委托人/持证人基本信息</b>			
认证委托人/ 持证人名称			
认证委托人/ 持证人地址			
注：对于多个认证委托人/持证人的，可在附加说明页中列明，并与生产者相对应。			
<b>1.3 生产者基本信息</b>			
生产者名称			
生产者地址			
注：对于多个生产者的，可在附加说明页中列明，并与认证委托人相对应。			
<b>1.4 生产企业基本信息</b>			
生产企业名称：			
生产企业地址			
联系人		电话	
邮箱			



## 2. 审核员评价:

<b>2.1 文件审核综合判定</b>	
1.无不符合项	<input type="checkbox"/> 文件审核通过。
2.存在不符合项	<input type="checkbox"/> 工厂应在规定的期限内采取纠正措施，报检查组验证有效后，文件审核通过。否则，文件审核不通过。
3.存在不符合项	<input type="checkbox"/> 文件审核不通过。
<b>2.2 存在的不符合项及其纠正要求</b>	
<input type="checkbox"/> 本次文件审核没有发现不符合项。	
<input type="checkbox"/> 有关不符合项及纠正要求详见本报告所附的不符合报告（共    页）。	

<b>审核员签名</b>			
<b>审核组长(签名):</b>		<b>工厂代表(签名):</b>	
<b>日期</b>		<b>日期</b>	

说明：工厂代表（即此报告签名者）应对此报告的所有项目清楚和了解；

附加说明页：

1.2 条补充
1.3条补充
1.4 条补充
1.5 条补充
其它补充



## 附件 5 文件审核不符合项报告

### 文件审核不符合项报告

共 项 第 项

受审核方名称		任务编号	
受审核部门或区域		发现问题日期	年 月 日
不符合事实描述			
不符合： <input type="checkbox"/> “质量保证能力要求”： <input type="checkbox"/> 实施规则的条款： <input type="checkbox"/> 不符合国家法律法规、规章、行政性规范文件内容：			
审核员（签名）		受审核方代表（签名）	
验证方式	<input type="checkbox"/> 文件验证 <input type="checkbox"/> 现场验证	完成时间：文件审核完成当日起 ____ 个工作日内	
对不符合的处置：（对于不符合项的处理方式，说明在补充了哪些文件或操作方式，特别是现场的整改方式）			
不符合原因分析：（分析不符合项发生的原因，以及什么原因导致现场不符合项的发生）			
针对原因采取的防止再发生的措施（企业今后采取了哪些有效措施，避免不符合项的再次发生，可列出新的或修订后的流程、或增加的检测控制、或增加的资源等）：			
受审核方代表： _____ 年 月 日			
赛宝跟踪 验证	验证结果是否有效 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		验证人员(签名)  年 月 日

注：① 提交纠正措施时，须在本报告后附上一一对应的证明材料，否则须重新提交；

② 如果没有针对本报告及时采取有效的纠正措施，可能会导致文件审核结论改判或证书有效性的变更。