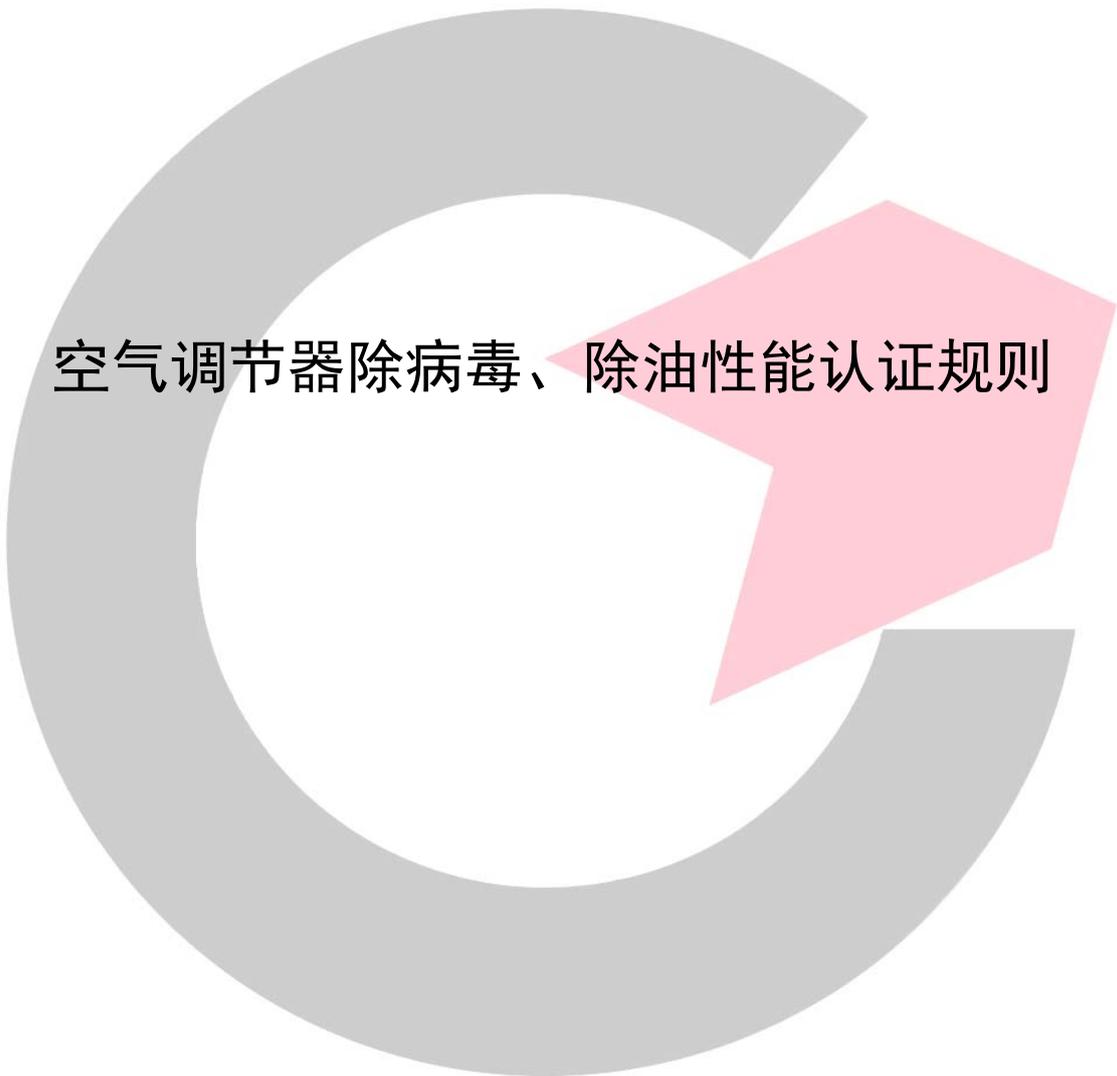


文件号	CEPREI-PVL-118-2020
版本号/修改状态	1.0/0



# 空气调节器除病毒、除油性能认证规则

2020年3月23日发布

2020年3月23日实施

广州赛宝认证中心服务有限公司

## 批 准 页

编制：胡雄锋

日期：2020-3-12

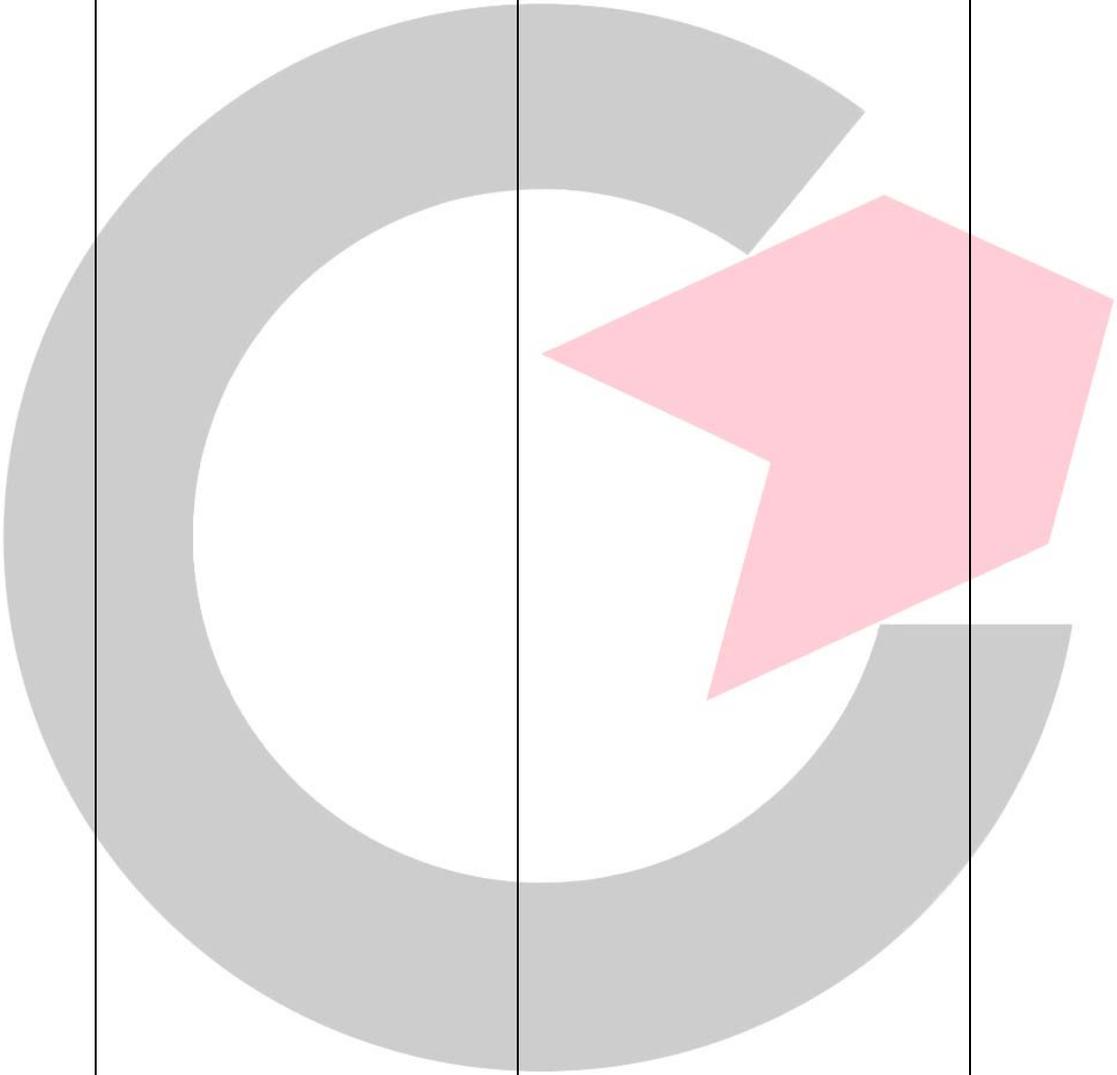
审核：汪修慈

日期：2020-3-16

批准：赵国祥

日期：2020-3-23

更改页

序号	更改前	更改后	更改日期
			

# 目 录

1. 认证背景及适用范围.....	1
2. 认证模式.....	1
3. 认证申请.....	2
3.1 申请单元划分 .....	2
3.2 申请时需提交的文件资料 .....	3
4. 型式试验.....	4
4.1 型式试验的送样 .....	4
4.2 产品型式试验 .....	5
4.3 关键原材料/零部件要求 .....	6
5. 初始工厂检查（适用于认证模式1） .....	6
5.1 检查内容 .....	6
5.2 初始工厂检查时间 .....	7
5.3 初始工厂检查结论 .....	8
6. 认证结果的评定与批准.....	8
6.1 认证时限 .....	8
6.2 认证暂停 .....	8
6.3 认证终止 .....	9
7. 获证后的监督.....	9
7.1 获证后的监督的时间及内容（认证模式1） .....	9
7.2 获证后的监督的时间及内容（认证模式2） .....	10
7.3 监督检查结论 .....	11
7.4 获证后监督结果评价 .....	11
8 认证证书.....	11
8.1 认证证书的保持 .....	11
8.2 获证单元覆盖产品的扩展 .....	12
8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销 .....	13
9. 产品认证标志的使用.....	13
10. 收费.....	14
附件 1 关键元器件/原材料清单 .....	15
附件 2 工厂质量保证能力要求.....	16

## 1. 认证背景及适用范围

空气调节器的主要功能是对室内空气温湿度进行调节，但随着技术的发展及市场需求的推动，具有各种辅助功能的空气调节器种类越来越多，包括具有一定除病毒和除油性能的空调器。虽然不能替代专门用于卫生医疗用的消毒机，但对于病毒具有一定的除灭效果。本认证规则适用的空气调节器，具有一定的辅助性的除病毒性能。

本认证规则适用于具有除病毒、除油功能的额定制冷量不大于24360W的空气调节器的性能认证。针对除病毒功能，主要适用于采用物理因子、化学因子和其他因子消毒的空气调节器。

本规则不适用于医疗卫生用或其他专门消毒用途的空气消毒机。按卫生防疫部门规定需要专门消毒的场所和物品，不能使用仅满足本技术规范的空气调节器来消毒。

注 1：物理因子消毒主要为利用静电吸附、过滤技术和紫外线等方法杀灭或去除病毒。

注 2：化学因子消毒主要为利用产生的臭氧等化学因子杀灭或去除病毒。

注 3：其他因子消毒主要为利用等离子体、光触媒等技术杀灭或去除病毒。

注 4：本规则主要考核空气调节器对空气的除病毒效果。为了确认对病毒的除灭作用，本规范也对物块表面的除病毒效果进行了试验考核。

## 2. 认证模式

认证模式 1：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) 认证申请
- b) 型式试验
- c) 初始工厂检查
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后监督

认证模式 2：型式试验+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a) 认证申请
- b) 型式试验
- c) 认证结果评价与批准
- d) 获证后监督

### 3. 认证申请

#### 3.1 申请单元划分

原则上按申请单元申请认证。申请单元中只有一个型号的，送本型号样品进行检测。以系列产品为同一申请单元申请认证时，应从中选取有代表性的样品进行检测，必要时，覆盖型号样品需送样作必要项目检测及确认。

申请除病毒认证时，根据除病毒的机理（如采用负离子发生器、臭氧发生器、正负离子式发生器、紫外线辐射等）、额定电压（220V、380V 等）、产品型式（变频与非变频、一拖一和多联式等）、结构形式（窗式、分体落地式、分体壁挂式、嵌入式、风管式、吊顶式等）、除病毒关键部件的规格相同的，可划分为同一认证单元。同一制造商，生产场地（场所）不同时，应作为不同的认证单元。

申请除油认证时，根据除油的机理（如采用羟基等）、额定电压（220V、380V 等）、产品型式（变频与非变频、一拖一和多联式等）、结构形式（窗式、分体落地式、分体壁挂式、嵌入式、风管式、吊顶式等）、除油关键部件的规格相同的，可划分为同一认证单元。同一制造商，生产场地（场所）不同时，应作为不同的认证单元。

多功能产品不能覆盖单一功能产品，功能相同的多功能产品可以划分为同一认证单元。

## 3.2 申请时需提交的文件资料

### 3.2.1 申请资料

- 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. 产品说明书或产品描述。

### 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、制造商、生产厂之间签订的有关协议书或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书等）；
- c. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明；
- d. 其他需要的文件。

## 4. 型式试验

### 4.1 型式试验的送样

#### 4.1.1 型式试验送样的原则

赛宝从申请认证单元中选取代表性样品进行型式试验，必要时，增加样品补充差异试验。样品必须为经出厂检验合格的产品，申请人将样品送到指定检测机构，并对样品负责。

#### 4.1.2 送样数量

整机：

- a. 除油项目：1 台/单元
- b. 除手足口病毒项目：1 台/单元
- c. 除甲型流感病毒项目：1 台/单元
- d. 申请除冠状病毒：1 台/单元

部件：根据需要，在除病毒过程中起关键作用的元部件送样一套。

#### 4.1.3 样品及资料的处置

型式试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和相关资料由检测机构保存，样品按赛宝认证中心有关规定处置。

## 4.2 产品型式试验

### 4.2.1 检测标准或依据

CEPREI-006-CTS-2020《空气调节器除病毒、除油性能试验技术规范》

### 4.2.2 检测项目、检测方法及判定要求

CEPREI-006-CTS-2020《空气调节器除病毒、除油性能试验技术规范》中所有适用项目。

检测方法：

- a. 除病毒项目检测方法依据标准附录 A 的要求。
- b. 除油项目检测方法依据标准附录 B 的要求。

样品检验应符合标准的规定，任何 1 项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人在规定的期限内整改后重新提交样品进行试验。重新检验的样品数量、试验项目和整改期限视不合格情况由检测机构决定。

### 4.2.3 试验报告

由赛宝认证中心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。认证评定合格后，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

#### 4.2.4 型式试验时间

一般按 30 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），从收到样品和检测费用起计算。

#### 4.3 关键原材料/零部件要求

关键原材料/零部件见《关键零部件/原材料清单》（附件 1）。为确保获证产品的一致性，关键原材料/零部件技术参数、规格型号、制造商、生产厂发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经赛宝认证中心批准后方可在获证产品中使用。

### 5. 初始工厂检查（适用于认证模式 1）

#### 5.1 检查内容

工厂检查的内容为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。

##### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

由赛宝认证中心派检查员对生产厂按照《工厂质量保证能力要求》（附件 2）进行工厂质量保证能力的检查。

##### 5.1.2 产品一致性检查

在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。若认证产品为单

元产品，则一致性检查应对每个单元的产品至少抽取一个规格型号。

重点检查以下内容：

- 1) 认证产品上的标识应与型式试验报告上所标明的一致；
- 2) 认证产品的工艺结构应与型式试验测试时的样品一致；
- 3) 认证产品所用的关键元器件和原材料应与型式试验时申报并经赛宝认证中心确认的一致。
- 4) 若涉及多系列产品，则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品按照每个制造商、每个认证单元至少抽取一件样品进行一致性检查。

### 5.1.3 检查范围

工厂检查的范围覆盖申请认证产品的所有加工场所和所涉及的活动。包括与制造空气调节器有关的部门、岗位、设备设施等。

## 5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。特殊情况下，型式试验和初始工厂检查可以同时进行。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。原则上，工厂检查应在一年内完成，否则应重新进行产品检验。

初始工厂检查人日数根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定，原则上具体人日数可参考表1拟定。

表 1 初始工厂检查人日数

生产规模	500 人及以下	500 人以上
人日数	1.5	2

### 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，检查组直接向赛宝认证中心报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定时间内完成整改，赛宝认证中心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. 认证结果的评定与批准

赛宝认证中心组织对型式试验报告、工厂检查结果进行综合评定。评定合格后，向认证委托人颁发认证证书，评定不合格，则认证终止。

### 6.1 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 4.2.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品型式试验和工厂检查且评定合格后，通常在 10 个工作日内颁发认证证书。每一个申请认证单元颁发一张证书。

### 6.2 认证暂停

由于工厂实际情况，或委托人提出暂停申请等情况，可申请暂停认证申请。如需继续认证，委托人可提出恢复申请，如无可接受的原因，申请的暂停期不超过 12 个月。

## 6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过、委托人提出撤销申请等原因，造成评价不通过或评价无法进行，认证终止；因现场检查的不符合项未关闭、企业资料无法提供相关资料或纠正措施，且自申请受理之日起满 12 个月，认证终止。认证终止后如要继续申请认证，需重新提交申请，前期所提供资料或已完成的现场审核的全部或部分结果，将不作为重新申请的有效依据。

## 7. 获证后的监督

### 7.1 获证后的监督的时间及内容（认证模式 1）

#### 7.1.1 监督检查频次及人日数

一般情况下，初始工厂检查结束后一年内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过一年。赛宝认证中心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) 赛宝认证中心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) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件等而可能影响产品符合性或一致性时。

监督检查人日数根据获证产品的工厂生产规模等因素来确定，一般情况下，具体人日数参考表 2 拟定，有特殊原因可浮动调整，调整幅度不超过表 2 人日数的 50%。

**表 2 监督工厂检查人日数**

生产规模	500 人及以下	500 人以上
人日数	1	1.5

### 7.1.2 监督的内容

获证后监督的内容与初始工厂检查时基本相同。认证证书和赛宝标志的使用情况和前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督的必查内容。

## 7.2 获证后的监督的时间及内容（认证模式 2）

### 7.2.1 监督检查频次及人日数

对于认证模式 2，首次监督检查的时间应在获证后 3 个月内进行，如 3 个月内未完成，应暂停相应的有效证书。特殊情况下，也可在企业生产该类获证产品时进行。首次监督的人日数同认证模式 1 的初始工厂检查（第 5 章）人日数；日常监督的时机、频次及人日数同认证模式 1（第 7.1.1 节）。

### 7.2.2 监督的内容

首次监督的内容同认证模式 1 的初始工厂检查（第 5 章）；日常监督的内容同认证模式 1（第 7.1.2 节）。

### 7.3 监督抽样

必要时，赛宝在年度监督时对获证产品进行抽样检验。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，证书持有者应将样品寄送至指定检验机构。产品抽样检验依据、项目、样品及判断同第 4.2 节。检验机构在规定时间内完成检验，向证书持有者出具并寄送检验报告。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

### 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，检查组直接向赛宝认证中心报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，赛宝认证中心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 获证后监督结果评价

赛宝认证中心组织对获证后监督结果进行合格评定，评定合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过，或者监督抽样不合格（如需抽样），则判定监督结果不合格，按照 8.3 规定处理相关认证证书。

## 8 认证证书

### 8.1 认证证书的保持

#### 8.1.1 证书的有效性

证书长期有效，证书有效性通过年度定期监督维持。

## 8.1.2 认证产品的变更

### 8.1.2.1 变更的申请

证书内容发生变更或产品中涉及性能的设计、结构参数、外形、关键零部件/原材料发生变更时，或赛宝认证中心规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向赛宝认证中心提出变更申请。

### 8.1.2.2 变更评价和批准

赛宝认证中心根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，确定是否可以变更。必要时安排型式试验和/或工厂检查，并保存相关记录。针对相关产品的变更，应给予合理解释或说明。型式试验和工厂检查按赛宝认证中心相关规定执行。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、有效日期不变。

## 8.2 获证单元覆盖产品的扩展

### 8.2.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请（新申请或变更申请）。赛宝认证中心核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检验，必要时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。

## 8.2.2 样品要求

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，证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

## 8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合赛宝认证中心有关证书管理规定的要求。当出现证书持有者违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求、拖欠费用等原因时，赛宝认证中心将对认证证书做出相应的暂停、注销和撤销，并将处理结果公告。证书持有者可以向赛宝认证中心申请暂停、注销其持有的认证证书。

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认证中心提出恢复申请，当导致暂停的所有问题已圆满解决，赛宝认证中心将按有关规定进行恢复处理。否则，赛宝认证中心将注销或撤销被暂停的认证证书。

## 9. 产品认证标志的使用

### 9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：

除油性能认证标志：



除病毒性能认证标志：



不允许使用变形标志、不允许加施文字说明。

## 9.2 认证标志的加施

使用标志应符合赛宝认证中心 QP-15 《证书和标志管理程序》，可以自产品本体、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

## 10.收费

认证费用按赛宝认证中心有关规定收取。

## 附件 1 关键元器件/原材料清单

名称	型号/规格	制造商	生产厂
紫外灯管			
臭氧发生器			
滤网			
室内机风机			
内机控制板			
其他对除病毒、除油起关键作用的元件			

注：1、如果上述材料属于多个制造商，均应按上述要求逐一填写。

2、原材料类别选择适合申请产品的原材料填写，申请除病毒的空气调节器，则至少要含有臭氧发生器、紫外灯管等一种可以有效除病毒的关键部件，申请除油的空气调节器，则也至少含有一种可以有效去除油渍的关键部件。

注：申请人可根据认证产品实际情况，选择适用的关键元器件填写内容，不适用的可以删除，未列出的可以增加。应列出每种关键元器件的所有制造商、生产厂（全称）。

## 附件 2 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. 文件和记录

工厂应建立并保持获证产品的档案。档案内容至少应包括：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）。

### 2. 采购和进货检验

#### 2.1 供应商的控制

工厂应制定对关键元器件和原材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键元器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的记录。

#### 2.2 关键元器件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的元器件和原材料的检验或验证的程序及定期确认检验程序，以确保满足认证所规定的要求。关键元器件和原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。工厂应保存关键元器件和材料的检验或验证记录、及供应商提供的合格证明或有关检验数据等。

### 3. 生产过程控制和过程检验

3.1 工厂应对性能相关的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。

3.2 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。可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。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。

#### 4. 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原材料、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品的一致性）在实施前应向赛宝认证中心申报并获得批准后方可执行。

