ICS 07.060
CCS P 30

SL

中华人民共和国水利行业标准

SL/T 476—2023
代替 SL 476—2010

节水产品认证规范

Specification for water - saving product certification

2023-03-17 发布　　2023-06-17 实施

中华人民共和国水利部　发布

中华人民共和国水利部

关于批准发布《节水产品认证规范》水利行业标准的公告

2023年第6号

中华人民共和国水利部批准《节水产品认证规范》（SL/T 476—2023）为水利行业标准，现予以公布。

序号	标准名称	标准编号	替代标准号	发布日期	实施日期
1	节水产品认证规范	SL/T 476—2023	SL 476—2010	2023.3.17	2023.6.17

水利部

2023年3月17日

目　　次

前言 …… V
1　范围 …… 1
2　规范性引用文件 …… 1
3　术语和定义 …… 1
4　总体要求 …… 1
5　认证申请与受理 …… 1
6　产品抽样检验检测 …… 2
7　初始检查 …… 2
7.1　文件审核 …… 2
7.2　工厂检查 …… 3
8　复核与认证决定 …… 3
9　监督 …… 3
10　认证证书和认证标志 …… 4
10.1　认证证书 …… 4
10.2　认证标志 …… 4
10.3　认证证书和认证标志的使用 …… 4
11　认证变更 …… 5
附录A（规范性）　工厂质量保证能力要求 …… 6
A.1　职责和资源 …… 6
A.2　文件和记录 …… 6
A.3　采购和进货检验 …… 6
A.4　生产过程控制和过程检验 …… 7
A.5　例行检验和确认检验 …… 7
A.6　检验检测设备 …… 7
A.7　不合格品的控制 …… 7
A.8　内部质量审核 …… 8
A.9　认证产品的一致性 …… 8
A.10　包装、搬运和储存 …… 8
标准历次版本编写者信息 …… 9

前　言

根据水利技术标准修订计划安排，按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定，对SL 476—2010《节水产品认证规范》进行修订。

本标准共11章和1个附录，主要技术内容有：

——总体要求；
——认证申请与受理；
——产品抽样检验检测；
——初始检查；
——复核与认证决定；
——监督；
——认证证书和认证标志；
——认证变更。

本次修订的主要内容有：

——修改了范围、规范性引用文件、“节水产品认证”的定义、认证单元、认证申请与受理、产品抽样检验检测要求、认证证书有效期、认证标志样式、附录A　工厂质量保证能力要求；
——增加了“节水产品”的定义、文件审核和工厂检查人日数的要求；
——删除了抽样检验检测和工厂检查顺序、认证时限的规定；
——“总体要求”替代“节水产品认证的基本程序”一章；
——监督内容增加了产品一致性检查，监督必查条款增加了“检验检测设备”；
——列出了标准历次版本编写者信息。

本标准所替代标准的历次版本为：

——SL 476—2010

本标准批准部门：中华人民共和国水利部
本标准主持机构：全国节约用水办公室、水利部国际合作与科技司
本标准解释单位：全国节约用水办公室、水利部国际合作与科技司
本标准主编单位：中国水利水电科学研究院
本标准参编单位：北京中水润科认证有限责任公司
　　国家农业灌排设备质量检验检测中心
　　中国合格评定国家认可中心
本标准出版、发行单位：中国水利水电出版社
本标准主要起草人：刘行刚　余根坚　刘鑫鑫　郑　好　杨书君　姜　珊　张志海
本标准审查会议技术负责人：吴伯健
本标准体例格式审查人：于爱华

本标准在执行过程中，请各单位注意总结经验，积累资料，随时将有关意见和建议反馈给水利部国际合作与科技司（通信地址：北京市西城区白广路二条2号；邮政编码：100053；电话：010-63204533；电子邮箱：bzh@mwr.gov.cn），以供今后修订时参考。

节水产品认证规范

1 范围

本标准规定了节水产品认证的总体要求、认证程序、认证证书和认证标志。

本标准适用于在国家相关行政管理部门批准的认证范围内，认证机构和被认证企业开展节水产品认证活动。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本标准必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本标准；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

GB/T 27065 合格评定 产品、过程和服务认证机构要求

GB/T 27067 合格评定 产品认证基础和产品认证方案指南

3 术语和定义

GB/T 27065 和 GB/T 27067 界定的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

节水产品 water-saving product

符合质量、安全及环保要求，使用中与同类产品或完成相同功能的产品相比，具备可提高水的利用效率、或防止水漏失、或能替代传统水资源等特性的产品。

3.2

节水产品认证 water-saving product certification

由认证机构证明产品符合标准或技术规范要求，体现节水属性的合格评定活动。

4 总体要求

4.1 开展节水产品认证包括认证申请与受理、产品抽样检验检测、初始检查、复核与认证决定、监督和认证变更等基本程序。

4.2 认证机构应依据节水产品标准或技术规范编制认证方案，并通过其网站或其他形式公布认证方案。

4.3 认证机构可根据产品特点和认证风险等因素选择认证模式。

4.4 认证机构应以产品为认证单元开展认证。产品标准、原理、结构、材料、工艺、生产场地等存在不同的，应作为不同的认证单元。

5 认证申请与受理

5.1 申请认证的认证委托人应符合下列要求：

a) 具有固定的生产场地，包括生产设备、技术力量和产品质量检验等能力，并具备符合本标准附录 A 规定的工厂质量保证能力要求。

b) 产品符合相关法律法规要求。

c) 未列入违法失信名单。

5.2 认证委托人应提交下列申请文件，文件应加盖认证委托人、制造商、生产厂的公章。

a) 产品认证申请书。

b) 认证委托人、制造商和生产厂营业执照复印件/扫描件。
c) 认证委托人、制造商和生产厂的委托关系证明（适用时）。
d) 产品执行/明示的标准。
e) 法律法规要求的行政许可证明（适用时）。
f) 按附录 A 要求建立的工厂质量保证能力相关管理文件。
g) 工艺流程图及关键质量控制点。
h) 产品结构图、总装图和说明书。
i) 产品关键件备案清单。
j) 检验检测机构（具备 CMA 资质）出具的产品检验检测报告或鉴定报告复印件/扫描件（若有）。
k) 产品注册商标证明复印件/扫描件（若有）。
l) 其他需要的资料。

注：关键件是指对产品满足认证标准要求起关键作用的元器件、零部件和原材料的统称，如农业节水产品内镶贴片式滴灌带的原材料聚乙烯树脂。

5.3 认证机构收到认证委托人提交的认证申请文件后，应对申请文件进行评审，符合 5.1、5.2 申请要求的，应受理并通知认证委托人签订认证合同；不符合 5.1、5.2 申请要求的，应通知认证委托人及时补充或修改申请文件。经补充或修改后还不符合申请要求的，应向认证委托人发出不受理认证通知书。

6 产品抽样检验检测

6.1 产品抽样的要求如下：
a) 认证机构在产品抽样前制定抽样方案，抽样方案应符合检验检测依据标准的要求，至少包括检验检测依据、检验检测项目、样品名称、规格型号、抽样基数、样品数量。
b) 样品由认证机构或认证机构委托检验检测机构派人到生产厂仓库、市场或用户使用现场抽取，并经抽样人员和认证委托人双方确认后封样，认证委托人负责送样，样品应为经出厂检验合格的批量生产产品。不便于运输或大型产品宜采取现场检验检测。认证单元中只有一个规格型号的，抽取本规格型号的样品；以系列产品为同一认证单元申请认证时，应从中随机抽取具有代表性的样品。
c) 样品检验检测不合格时，认证机构应按 6.1 b) 的要求，双倍抽取相同规格型号样品进行复检，如仍不合格，则判定产品不合格。

6.2 认证机构可采信认证委托人提交的检验检测报告，检验检测机构及采信检验检测报告的要求应在认证方案中说明。

7 初始检查

7.1 文件审核

7.1.1 认证机构应对下列内容进行文件审核：
a) 认证委托人提交的申请文件的完整性、适应性和有效性。
b) 文件内容符合附录 A 工厂质量保证能力要求。

7.1.2 文件审核的结论应采用下列结论之一：
a) 符合要求，可工厂检查。
b) 基本符合要求，但需对部分内容进行完善，可在工厂检查时提交整改证据。
c) 不符合要求。

7.2 工厂检查

7.2.1 工厂检查应符合“以产品实现过程中开发/设计—原材料采购和进货检验—生产过程控制和检验—产品最终检验为基本检查路线，突出关键生产工序和关键检验环节，对影响产品性能的关键件进行现场确认，对产品一致性、工厂试验条件和人员、场地、设备等配置情况进行现场确认”的原则。

7.2.2 工厂检查的内容包括下列方面：

a) 工厂质量保证能力检查。认证机构派遣检查组，按照附录 A 对生产厂进行工厂质量保证能力检查。

b) 产品一致性检查。检查组在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，应对每个单元的产品至少抽取一个有代表性规格型号产品，重点核实以下内容。

1) 认证产品上的标识应与向认证机构申报的一致。

2) 认证产品的结构应与向认证机构申报的一致。

3) 认证产品所用的关键件应与向认证机构申报的一致。

7.2.3 工厂检查范围应覆盖申请认证产品的所有加工场所和所涉及的活动，包括与制造申请认证产品有关的工厂质量保证能力所涉及的部门、岗位、设施及相关的质量活动等。

7.2.4 工厂检查的人日数，根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模等因素确定，应在认证方案中说明。

7.2.5 工厂检查结论应采用下列结论之一：

a) 工厂检查未发现不符合项时，工厂检查通过。

b) 工厂检查存在不符合项时，认证委托人应在限期内采取纠正措施，经检查组验证合格后，工厂检查通过。

c) 工厂检查存在严重不符合项，并影响到认证产品的一致性时，工厂检查不通过。

8 复核与认证决定

8.1 认证机构应对产品抽样检验检测结果和工厂检查结论复核，复核应由未参与检查过程的人员进行。

8.2 认证机构应指派人员做出认证决定，认证决定应由未参与检查过程的人员进行。认证机构批准向认证委托人颁发认证证书，授权使用认证标志，并通过其网站或其他形式，公布认证证书信息。如认证机构不批准认证，应将决定通知认证委托人，并说明该决定的理由。

9 监督

9.1 在证书有效期内，每年对工厂进行一次监督，监督间隔时间不超过 12 个月（除不可抗拒因素或国家有新规定外）。若发生下列情况之一应增加监督频次：

a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并为持证人责任的。

b) 认证机构有正当理由对获证产品与认证标准或技术规范要求的符合性提出质疑时。

c) 有信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、工厂质量保证能力等，可能影响产品符合性或一致性时。

9.2 工厂质量保证能力复查的要求如下：

a) 每次工厂质量保证能力复查必查项目包括附录 A 规定的采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验和确认检验、检验检测设备以及认证产品的一致性。其他项目可选查，但至少在两年监督期内覆盖附录 A 的全部项目。

b) 监督人日数可根据获证产品的单元数量和工厂的生产规模等因素确定。

9.3 应按 7.2.2 b) 的要求进行产品一致性检查。

9.4 认证机构应根据产品特点和认证风险制定产品抽样检验检测方案，要求如下：

a) 获证后的产品抽样检验检测应按第6章的要求执行。

b) 产品标准或技术规范规定的检验检测项目均可作为抽样检验检测项目；认证机构可根据影响产品性能的程度，进行部分项目的检验检测。

9.5 监督复查合格后，继续保持认证证书和使用认证标志。监督复查时发现的不符合项应在规定时间内进行整改；逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志。

10 认证证书和认证标志

10.1 认证证书

10.1.1 认证证书应至少包括下列基本内容：

a) 认证委托人、制造商、生产厂名称和地址。

b) 产品名称、规格型号，需要时对产品功能、特征的描述。

c) 认证依据。

d) 认证模式。

e) 证书编号。

f) 发证机构、发证日期和有效期。

g) 其他必要说明的内容。

10.1.2 认证证书有效期宜为3年。认证机构可根据认证活动和认证产品的风险调整，应在相应认证方案中说明。证书持有者宜在证书有效期满前3个月内向认证机构提出复评申请，复评要求应在认证方案中说明。

10.1.3 证书持有者违反认证有关规定或获证产品不符合认证要求时，认证机构应对认证证书作出暂停、撤销和注销的处理决定，并将处理结果公布。

10.2 认证标志

认证标志应由“国家节水标志”和外围中文“中国节水产品”、英文“CHINA WATER - SAVING PRODUCT”组成，见图1。



图1 认证标志

10.3 认证证书和认证标志的使用

10.3.1 证书持有者应遵守认证证书和认证标志（包括电子认证标志）使用的相关规定，并制定相应的认证证书和认证标志使用管理规定。

10.3.2 证书持有者可在产品、产品包装或产品说明书上使用认证机构印制的或自行印制的认证标志，也可使用电子认证标志。

10.3.3 证书持有者应在使用认证标志前，上报认证机构审定认证标志使用方案（具体部位、形式和

必要的文字注解）。

11 认证变更

11.1 获证后，发生下列情形的，证书持有者应向认证机构提出变更申请：

a）产品原理、结构设计、生产工艺、关键件、生产场地发生变化。

b）产品商标、名称、规格型号发生变化。

c）认证委托人、制造商、生产厂发生变化。

d）同一认证单元内增加或减少产品规格型号。

e）同一标准内增加或减少认证单元。

f）工厂质量保证能力发生变化影响到产品的认证要求。

g）认证产品所依据的标准、技术规范或认证方案发生变化。

11.2 变更的批准及证书换发应符合下列要求：

a）认证机构对变更内容和提供的资料评价，根据对产品质量影响的程度，制定跟踪验证方法并予以实施。

b）对符合要求的，批准变更。变更后需换发新认证证书的，新证书编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

附 录 A
（规范性）
工厂质量保证能力要求

A.1 职责和资源

A.1.1 工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且在其组织的内部指定一名认证联络员和一名质量保证负责人。认证联络员应熟悉认证业务，其职责是协助质量保证负责人与认证机构联络认证事宜。质量保证负责人应是组织管理层中的一名成员，应具有能力胜任本职工作，并应具有下列职责和权限：

a）负责建立满足本标准要求的工厂质量保证能力，并确保其实施和保持。

b）确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求。

c）及时向认证机构申报获证产品关键件的变更。

d）负责与认证机构联络、协调认证方面的事宜。

e）建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用。

f）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。

A.1.2 工厂应配备生产设备和检验检测设备，生产的产品应符合标准或技术规范的要求；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相应的能力；建立并保持满足产品生产、检验、储存等要求的环境。

A.2 文件和记录

A.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、检验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。质量计划中应对产品设计标准作出规定，其要求应不低于有关该产品的认证标准要求。

A.2.2 工厂应建立并保持成文信息，以对本标准要求的文件和资料进行有效的控制，要求如下：

a）文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性。

b）对更改和修订的文件做出标识，防止作废文件的非预期使用。

c）确保在使用处可获得相应的有效版本文件。

A.2.3 工厂应对质量记录的标识、储存、保管和处理，建立并保持文件化程序。质量记录应清晰、完整，以作为产品符合规定要求的证据。工厂至少应保存下列记录，且保存时间不应少于24个月。

a）采购物资检验/验证记录。

b）生产过程控制记录。

c）例行检验记录。

d）确认检验记录。

e）检验检测设备检定/校准记录。

f）对不合格品采取措施的记录。

g）顾客投诉及纠正措施记录。

h）内部质量审核记录。

i）认证标志使用记录。

A.3 采购和进货检验

A.3.1 工厂应制定供应商控制程序，对关键件的供应商的选择、评定和日常管理作出规定，以确保

供应商具有保证生产关键件满足要求的能力，并保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

A.3.2 关键件的检验或验证的要求如下：

a) 工厂应建立并保持对供应商提供的关键件的检验验证及定期确认检验的程序，以确保关键件满足认证所规定的要求。

b) 关键件的检验可由工厂进行，也可由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

c) 工厂应保存关键件的检验或验证记录、供应商提供的合格证明及有关检验数据等，供应商提供的合格证明应有其组织内部负有质量职责的检验人员的签名或盖章。

A.4 生产过程控制和过程检验

A.4.1 关键工序操作人员应具备相应的能力，工厂应对关键生产工序进行识别，并制定相应的工艺作业指导书。

A.4.2 工厂应保证产品生产过程中工作环境满足相关规定。

A.4.3 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

A.4.4 工厂应建立生产设备维护保养的制度，确保生产设备持续稳定运行。

A.4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品与标准的符合性。

A.5 例行检验和确认检验

A.5.1 工厂应建立并保持文件化的检验程序，对检验频次、项目、内容、方法、判定等做出规定，对最终产品的例行检验和确认检验进行控制。工厂应实施并保存相关检验记录。

A.5.2 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。

A.5.3 确认检验是为验证产品持续符合标准要求而进行的在经例行检验后的合格品中随机抽取样品依据检验文件进行的检验。

A.5.4 对于委托外部机构进行的检验检测，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果。

A.6 检验检测设备

A.6.1 用于检验检测的设备应检定或校准，并与所要求的检验检测能力一致。检验检测设备应有操作规程。

A.6.2 检定或校准的要求如下：

a) 用于产品检验检测的设备应按规定周期进行检定或校准，检定或校准应溯源至国家或国际基准；对自行校准的设备，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。

b) 工厂应建立检验检测设备的清单并保存设备的校准记录。

A.6.3 运行检查的要求如下：

a) 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，应能追溯至已检验检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检验检测。应对检验检测设备功能失效时操作人员需采取的措施做出规定。

b) 工厂应记录运行检查结果及采取的调整措施等。

A.7 不合格品的控制

A.7.1 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。

A.7.2 对于采购、生产、检验等环节中发现的不合格品，应采取标识、隔离、处置等措施，并保存对不合格品的处置记录。

A.8 内部质量审核

A.8.1 工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

A.8.2 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。

A.8.3 对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

A.9 认证产品的一致性

A.9.1 工厂对批量生产的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。

A.9.2 工厂应制定关键件的清单，并明确制造商。

A.9.3 工厂应建立并保持产品关键件、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，应向认证机构申报，获得批准后方可执行。

A.10 包装、搬运和储存

工厂所进行的包装、搬运操作和储存环境均应不影响产品符合规定标准要求。

标准历次版本编写者信息

SL 476—2010

本标准主编单位：中国水利水电科学研究院、北京中水润科认证有限责任公司

本标准参编单位：中国灌溉排水发展中心

本标准主要起草人：余根坚、高占义、杨继富、杨宝胜、段杰辉、郭萍、汝楠、吴剑、周志兴、徐志昂、唐文坚、蔡立芳。