



# 中国节能产品认证规则

CQC31-439135-2010

---

多联式空调（热泵）机组节能认证规则

Energy Conservation Certification Rules for Multi-Connected  
Air-Condition (Heat Pump) Unit

2010年4月21日发布

2010年4月21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 CQC/JY202-2008。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：合肥通用机电产品检测院

主要起草人：袁雅青 戴世龙



## 1. 适用范围

本规则适用于气候类型为 T1 的多联式空调（热泵）机组的节能认证。  
不适用于双制冷循环系统和多制冷循环系统的机组。

## 2. 认证模式

空调器节能认证模式：产品检验+初始工厂检查+获证后监督

认证的基本环节：

- a. 认证申请
- b. 产品检验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后监督
- f. 复审

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

原则上按认证单元申请认证。相同型号室外机和能配套使用，并可以满足 IPLV (C) 测试要求的室内机可划分为同一申请单元。

不同的生产场地产品为不同的申请单元。

### 3.2 申请认证需提交的资料

#### 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. 多联式空调（热泵）机组产品描述（CQC31-439135.01-2010）
- d. 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. 生产许可证或 CCC 证书
- 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）
- f. 其他需要的文件

## 4 产品检验

### 4.1 样品

#### 4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品进行检验。

- a) 选择满足 IPLV (C) 测试要求的出风静压最高、室内机数量最少的室内机组合；
- b) 室内外机按照 100% 负荷配置率（室内机名义制冷量之和等于室外机名义制冷量），偏差不超过  $\pm 5\%$ ；选择的室内机额定制冷量不超过室外机名义制冷量的 60%，且能够满足  $2.5 \pm 10\%$  负荷测试要求。

#### 4.1.2 样品数量

申请人负责把样品送到指定检测机构，并对样品负责。样品数量 1 台/单元。

#### 4.1.3 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后，有关检验记录和相关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

## 4.2 产品检验

### 4.2.1 依据标准

GB 21454-2008 多联式空调（热泵）机组能效限定值及能源效率等级

### 4.2.2 检验项目及要 求(见表 1)

表 1 检验项目和要 求

检验项目	指标	方法
制冷量	≥额定制冷量的 92%	GB/T18837-2002§6.3.5
制冷消耗功率	≤额定制冷消耗功率的 110%	GB/T18837-2002§6.3.6
制冷综合性能系数(IPLV(C))	不应小于 GB21454 中节能评价 值	GB21454-2008

### 4.2.3 检验方法

按照 4.2.1 依据标准中规定的方法进行检验。

对于模块式机组，室外机主控模块和子控模块均须通过节能试验；如果申请单元的室内机型号超出模块已获证的型号，需在组合模块状态下补充试验。

### 4.2.4 产品检验时限

产品检验时间一般为 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），从收到样品并交纳检测费用算起。

### 4.2.5 判定

样品检验符合表 1 的要求，则判定该认证单元产品符合节能产品认证要求，若任何 1 项不符合表 1 要求时，则判定该认证单元产品不符合节能认证要求。

### 4.2.6 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。认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。

## 4.3 关键零部件要求

关键零部件见多联式空调（热泵）机组产品描述（CQC31-439135.01-2010）。

初次认证时，产品如选配多个型号的压缩机、换热器、风机、电机时，由 CQC 指定的检验机构对各种匹配进行检验或确认。

## 5. 初始工厂检查

### 5.1 检查内容

工厂检查内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。应覆盖申请认证的所有产品和所有加工场所。

工厂检查的基本原则是：以产品能耗指标/效率为核心、以开发/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、对影响产品能耗指标/效率的关键零部件进行现场一致性确认，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》和表 2《多联式空调(热泵)机组节能认证工厂质量控制检测要求》检查。

表 2 多联式空调(热泵)机组节能认证工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验 (标准条款编号)	例行检验 (标准条款编号)
多联式 空调 (热泵) 机组	GB/T18837-2002 GB 21454-2008	制冷量	GB/T18837-2002§5.4.5	/
		制冷消耗功率	GB/T18837-2002§5.4.6	/
		综合制冷性能系数(IPLV(C))	GB21454-2008	/

注：确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验，确认试验应按标准的规定进行，频次每半年不少于一次。

### 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，至少抽取一个型号/规格进行一致性检查，重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与产品检验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检验报告中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件应与产品检验报告中一致；

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，产品检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检验和工厂检查也可同时进行。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。

初始工厂检查人·日数根据所申请认证产品的工厂生产规模来确定，详见表 3。

表 3 工厂检查人·日数（初始检查/复审检查）

生产规模	500 人以下	501 人以上
人日数	5/4	6/5

## 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，每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

### 6.2 认证时限

在完成产品检验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

### 6.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过时，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续认证，需重新申请认证。

## 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 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) 有足够信息表明制造商、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 监督检查人日数一般为 2 人·日。

## 7.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F 002-2009《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。3、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，证书有效期内至少覆盖 CQC/F 002-2009 中规定的全部项目。

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。

同时按照表 2《转速可控型房间空气调节器节能认证工厂质量控制检测要求》检查。

## 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 监督抽样

CQC 在年度监督时对获证产品抽样检验。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，每个生产厂(场地)抽取同批次、同型号样品 3 套，其中一套送检，2 套留样封存。工厂检查时如不能抽到样品，相关产品的抽样应在工厂检查之日后 20 个工作日内完成。产品抽样检验依据、项目、方法及判定同 4.2。证书持有者应在规定的时间内，将一台样品送至指定的检验机构。检验机构在规定的时间内完成检验。

如果抽样检验不合格，将两套留样样品送至指定的检验机构，2 套样品检验结果均符合认证要求，则判定监督检验合格；若有 1 套样品检验结果仍不符合认证要求，则判定证书持有者所有获证型号不符合产品认证要求，监督检验不合格。

## 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 个月提交复审申请，按新申请要求进行产品检验和工厂检查，复审工厂检查以企业第一次有效的工厂检查的日期为准安排监督，以三次监督为一个循环周期，每个循环周期的最后一次监督的工厂检查为复审工厂检查（全要素工厂检查），复审检查人日数见表 3。

## 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，或产品铭牌中技术参数或关键零部件发生变更及 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

### 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。如需安排检验和/或工厂检查，则检验合格和/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。检验和工厂检查按 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 认证证书覆盖产品的扩展

### 9.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。CQC 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，针对差异和/或扩展的范围做补充检验和/或工厂检查，对符合要求的，根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为扩展评价的基础。

### 9.2.2 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，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异检验。

## 9.3 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。当证书持有者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。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者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. 产品认证标志的使用

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

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

### 10.2 加施方式

证书持有者应向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的合适的方式来加施认证标志。应在产品本体明显位置或最小包装上加施认证标志。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。



申请人：

申请编号：

一、关键零部件清单

室外机

产品型号：\_\_\_\_\_

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：如果上述关键零部件属多个制造商，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	全压（Pa） （风机） <input type="checkbox"/>	静压（Pa） （整机） <input type="checkbox"/>	制造商（全称）	名称	规格型号/图号/物料代码	输入功率 （W）	效率	制造商（全称）
风机（外机）					电机（外机）				

注：如果上述关键零部件属多个制造商，均应按上述要求逐一填写；全压和静压二个可以填写其中一个

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：如果上述关键零部件属多个制造商，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

产品型号：\_\_\_\_\_

名称	规格型号/图号/物料代码	制造商（全称）
风机		

注：如果上述关键零部件属多个制造商，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：如果上述关键零部件属多个制造商，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：如果上述关键零部件属多个制造商，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。

膨胀阀或分液器的要求、模块控制器

