



# 产 品 认 证 规 则

CQC64-439161-2018

---

制冷空调设备安全认证规则

Certification Rules for  
refrigeration and air conditioning equipments

2019 年 01 月 01 日发布

2019 年 01 月 01 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。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：中国质量认证中心、中家院（北京）检测认证有限公司、中国赛宝实验室、珠海格力电器股份有限公司、广东美的暖通设备有限公司、青岛海尔空调电子有限公司、青岛海信日立空调系统有限公司、乐金空调（山东）有限公司、宁波奥克斯电气股份有限公司、南京天加环境科技有限公司

主要起草人：徐益、袁雅青、吴晓丽、梁锦昌、肖彪、范建波、李燕龙、叶檀、冯闯、郭金德、楚日河、孙卫强、陈杰。





## 1. 适用范围

本规则适用于名义制冷（热）量 $>24.36\text{kW}$ （2.1万大卡/小时）的制冷空调设备及末端。

具体适用范围见表1。

表1 适用范围

序号	产品种类		适用范围
1	户用冷水（热泵）机组		适用于以空气为热（冷）源的集中空调或工艺用热（冷）水机组，并能在不低于 $-20^{\circ}\text{C}$ 的环境温度里制取热水的机组。
2	冷水机组	工商业用风冷式冷水（热泵）机组	适用于冷却侧换热器为风冷式的电机驱动压缩机的蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组。
		工商业用水冷式冷水（热泵）机组	适用于冷却侧换热器为水冷式电机驱动压缩机的蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组。
		工商业用离心式冷水（热泵）机组	适用于电机驱动压缩机的离心式蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组。
		蒸发冷却式冷水（热泵）机组	适用于电机驱动压缩机的蒸发冷却式蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组。
3	低环境温度空气源热泵（冷水）机组	工商业用低环境温度空气源热泵（冷水）机	适用于以空气为热（冷）源的集中空调或工艺用热泵（冷水）机组，并能在不低于 $-20^{\circ}\text{C}$ 的环境温度里制取热水的机组，其他同类机组可参照执行。
		户用低环境温度空气源热泵（冷水）机	适用于以空气为热（冷）源的热泵（冷水）机组，并能在不低于 $-20^{\circ}\text{C}$ 的环境温度里制取热水的户用及类似用途机组，其他同类机组可参照执行。
4	热泵热水机	工商业用空气源热泵热水机	适用于电动机驱动采用蒸汽压缩制冷循环，以空气或水为热源，以提供热水为目的（包括低环境温度工况下）的热泵热水机。
		游泳池用空气源热泵热水机	适用于采用电动机驱动，蒸汽压缩机制冷循环，以空气为热源，以提供游泳池用热水为目的的热泵热水机。
		低环境温度空气源热泵热水机	适用于采用电动机驱动、采用蒸汽压缩制冷循环，以空气为热源、以提供热水为目的，并能不在低环境温度工况下制取热水的热泵热水机。
5	水（地）源热泵机组		适用于以电动机械压缩式制冷系统，以循环流动于地埋管中的水或水井、湖泊、河流、海洋中的水或生活污水及工业废水或共用管路中的水为冷（热）源的水源热泵机组。
6	溴化锂吸收式冷（温）水机组	直燃型溴化锂吸收式冷（温）水机组	适用于以燃油、燃气直接燃烧为热源，以水为制冷剂，溴化锂水溶液作吸收液，交替或者同时制取空气调节、工艺冷水、温水及生活热水的机组。其他类型机组可参考执行。
		蒸汽和热水型溴化锂吸收式冷水机组	适用于集中空调和工艺用蒸汽和热水单、双效型机组。
		户用吸收式冷（热）水机	适用于名义制冷量不大于 $120\text{kW}$ 的户用及类似用途的吸收式冷（热）水机。
7	单元式空气调节机	风冷单元式空气调节机组	适用于采用电机驱动压缩机的风冷冷却单元式空气调节机。
		水冷单元式空气调节机组	适用于采用电机驱动压缩机的水冷冷却单元式空气调节机。
		蒸发冷却型单元式空气调节机组	适用于采用电机驱动压缩机的蒸发冷却型单元式空气调节机。
		洁净手术室用空气调节机组（直接蒸发式机组）	适用于直接蒸发式或冷水式或两者组合在一起的洁净手术室用空气调节机组。
		风冷低温单元式空调机	适用于工艺性环境，进风温度范围在 $5^{\circ}\text{C}\sim 18^{\circ}\text{C}$ 的风冷式单元式空调机。
		水冷低温单元式空调机	适用于工艺性环境，进风温度范围在 $5^{\circ}\text{C}\sim 18^{\circ}\text{C}$ 的水冷式单元式空调机。
		直接蒸发式全新风空气处理机组	适用于由电机驱动的直接蒸发式全新风空气处理机组。
		通信基站用单元式空气调节机	适用于通信基站用的单元式空气调节机。
8	多联式空调机组	风冷多联式空调机组	适用于GB/T 7778规定的A1类制冷剂的多联式空调（热泵）机组，使用A2L类制冷剂的机组及双制冷循环系统和多制冷循环系统可参考。
		水冷多联式空调机组	
		低环境温度空气源多联式热泵（空调）机组	适用于采用风冷冷凝器，应用在室外环境温度不低于 $-20^{\circ}\text{C}$ 的气候条件下制热（冷）的多联式热泵（空调）机组。
9	风管送风式空调(热泵)机组		适用于风管送风式空调(热泵)机组。
10	屋顶式空气调节机组		适用于集中送风的屋顶式空气调节机组。
11	除湿机	除湿机	适用于以机械制冷方式除湿、以冷凝热为再热方式的名义除湿量大于



序号	产品种类		适用范围
		全新风除湿机	0.16kg/h 的整体式或分体式除湿机。 适用于以机械制冷方式除湿、水冷调温、以冷凝热为再热方式的全新风除湿机。
12	汽车用空调器		适用于制冷用途的汽车用空调器。 注：车用空调器无“名义制冷（热）量 $>24.36\text{kW}$ （2.1 万大卡/小时）”的限制。
13	风机盘管机组	风机盘管机组	适用于外供冷水、热水由风机和盘管组成的机组，对房间直接送风，具有供冷、供热或分别供冷和热功能，其送风量在 $2500\text{m}^3/\text{h}$ 以下，出风口静压小于 $100\text{Pa}$ 的机组。 不适用于自带冷、热源和直接蒸发盘管、蒸汽盘管、电加热等的风机盘管机组。
		干式风机盘管机组	适用于在干工况条件下运行仅提供显热的风机盘管机组。 不适用于自带冷、热源和直接蒸发盘管、蒸汽盘管、电加热等的干式风机盘管机组。
		立柱式风机盘管机组	适用于外供冷水、热水分别或同时流经盘管、空气由风机导流横掠盘管而得到冷却或加热，以创造室内舒适环境为目的的立柱式风机盘管机组，其风量在 $1700\text{m}^3/\text{h}$ 以下。 不适用于电气冷风扇、直接蒸发式盘管、蒸汽盘管及电热装置的盘管等。
14	柜式风机盘管机组		适用于以水（汽）作为冷、热源，由风机导流混合空气而得到冷却或加热，以调节室内空气为目的的机组。 不适用于直接蒸发式盘管和电加热等机组。
15	组合式空调机组		适用于以功能段为组合单元，能够完成空气输送、混合、加热、冷却、去湿、过滤、消声、热回收等一种或几种处理功能的机组。 冷媒为盐水、乙二醇和直接蒸发盘管以及采用电加热器的机组可参照执行。 不适用于自带冷、热源的空调机（器）、风机盘管机组、暖风机等。

## 2. 认证模式

### 模式 1：产品检验+获证后监督

认证的基本环节包括：

- 认证的申请
- 产品检验
- 认证结果评价与批准
- 获证后的监督

### 模式 2：产品检验+初始工厂检查+获证后监督

认证的基本环节包括：

- 认证的申请
- 产品检验
- 初始工厂检查
- 认证结果评价与批准
- 获证后的监督

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

原则上，对于持有 CQC 颁发的空调类产品的 CCC 认证证书、节能认证证书或 CQC 标志认证证书的生产企业，可采用模式 1 实施认证，其他生产企业应采用模式 2 实施认证。

对于适用于模式 1 的企业，也可申请选择模式 2 实施认证。



### 3. 认证申请

#### 3.1 认证单元划分

原则上，根据表 1 所示产品种类不同划分认证单元，同类产品按不同标准划分认证单元。

同一制造商，生产场地（场所）不同时，应作为不同的认证单元。同规格型号产品的产品检验可在一个工厂的样品上进行。

#### 3.2 申请认证提交资料

##### 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. 企业生产制冷设备产品主要工艺流程图、生产设备表、检验设备表（首次申请时）；
- d. 产品技术文件和工艺文件清单（首次申请时）。

##### 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；
- c. 按产品铭牌明示标准进行检测的试验报告（必要时）。
- d. 其他需要的文件。

##### 3.2.3 提供与产品有关的资料

- a. 产品总装图、电器原理图、产品说明书
- b. 关键元器件、原材料、零部件清单
- c. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

### 4. 产品检验

#### 4.1 样品

##### 4.1.1 送样原则

申请单元中只有一个型号的，送本型号的样品。以系列产品为同一申请单元申请认证时，CQC 从申请认证单元中选取代表性样品进行产品检验。必要时，增加样品补充差异试验。

##### 4.1.2 样品数量

每个认证单元送有代表性的主检型号 1 台进行检测。

##### 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

CQC1141-2018《制冷空调设备安全认证技术规范》

##### 4.2.2 检验项目、技术要求

按照 4.2.1 技术规范中规定的检验项目和技术要求进行检测。

##### 4.2.3 检验方法

依据 4.2.1 技术规范规定的和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

##### 4.2.4 检验的实施

申请人按 CQC 的要求送样进行检测，并对样品负责。

对于相关标准检测能力已获 CNAS 的认可的企业实验室，经 CQC（组织检测机构参与）审核评定并批准后，检测机构可按照 CQC 相关要求利用企业实验室检测设备实施检测。

#### 4.2.3 检验时限及检验报告

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。由 CQC 委托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，检测机构负责向申请人提供检验报告。

#### 4.2.4 判定

产品检验应符合 4.2.1 技术规范的要求。

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。产品检验不合格时，允许申请人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成（自不合格通知之日起计算），未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

#### 4.3 关键零部件要求

关键零部件见附件一（CQC64-439161.01-2018 《制冷空调设备安全认证产品描述》）。

在产品选配不同关键零部件（技术参数）时，应进行补充测试。

确保获证产品的一致性，关键零部件的技术参数/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。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

### 5. 初始工厂检查（适用于模式 2）

#### 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。

##### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F010-2009《家用和类似用途电器 CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》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，至少抽取一个型号/规格进行一致性检查，重点核查以下内容。

- (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) 认证产品的特性与结构应与产品检验报告一致；
- (3) 关键零部件的技术参数、规格型号、制造商与检验报告描述一致。

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

初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查所需时间一般为 2 人·日。

#### 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 组织对认证结论进行综合评价。评价合格后，按认证单元向申请人颁发产品认证证书。

#### 6.2 认证时限

产品检验完成后，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。

## 7. 获证后的监督

### 7.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后12个月内应安排年度监督；若采用模式2实施认证，则获证后3个月内应安排第一次年度监督，每次年度监督检查间隔不超过12个月。若工厂有其他产品获CQC认证，则获证监督可与已获证产品监督同时安排，但每次年度监督检查间隔应不超过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。

### 7.2 监督检查人数

原则上为0.5人·日。

### 7.3 监督检查的内容

根据 CQC/F010-2009《家用和类似用途电器 CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》的第 3.2 条款和第 9 条款对工厂进行监督检查。

获证产品一致性检查的内容与初始工厂检查时的产品一致性检查内容基本相同。

### 7.4 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。

### 7.5 监督抽样

必要时，由 CQC 组织，在年度监督时对获证产品实施抽样检测。

对于按订单生产的产品，根据工厂提供的排产计划实施抽样；对于普通批量生产的产品，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。如果监督时无法抽到样品，则 20 日后再次抽样，如仍无法抽到样品，则暂停相关证书。

抽取的样品，工厂应在 15 日内向委托的检测机构寄出/送出，检测机构在 20 个工作日内完成试验，并向 CQC 报告检验结果。

抽样检测时可针对产品的实际情况，以及对产品安全性能影响的程度，按 4.2.1 进行部分或全部项目的检测；对于有足够理由质疑产品质量时，可要求按相关国家标准和/或行业标准和/或产品铭牌明示标准进行检测。

### 7.6 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论及监督抽样检验结论进行评价，评价合格的，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），则判定年度监督不合格，按照 7.3 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

本规则覆盖产品的认证证书为长期有效，证书的有效性依赖 CQC 定期的监督获得保持。

#### 8.1.2 认证产品的变更

##### 8.1.2.1 变更的申请



证书上的内容发生变化，或产品的设计、工艺参数、外形、关键零部件及 CQC 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 CQC 提出变更申请。

#### 8.1.2.2 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，则检验和/或工厂检查合格后方能进行变更。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。

### 8.2 认证证书覆盖产品的扩展

#### 8.2.1 扩展程序

认证持证人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，并根据认证持证人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

#### 8.2.2 样品要求

持证人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，持证人应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或差异试验。

### 8.3 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。当持证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、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。持证人可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证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 将撤消或注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：



不允许使用变形标志。

### 9.2 认证标志的加施

如果加施标志，证书持有者应按《CQC 标志管理办法》的规定使用认证标志。可以在产品本体、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

## 10. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

## 11. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。检测机构应对检测 results 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。



## 12. 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。

