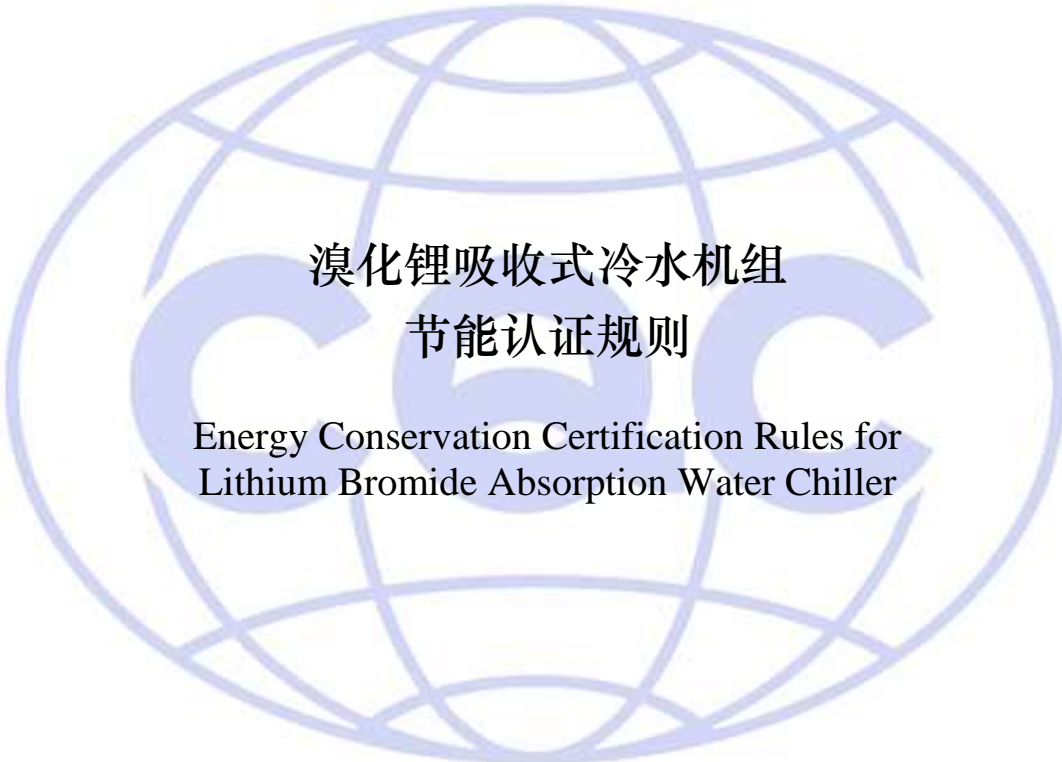




中国节能产品认证规则

CQC31-439131-2013



溴化锂吸收式冷水机组 节能认证规则

Energy Conservation Certification Rules for
Lithium Bromide Absorption Water Chiller

2013 年 9 月 24 日发布

2013 年 9 月 24 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 2023 年 1 月 9 日第 4 次修订，主要修订内容如下：

- 1.表 1 中检验方法 GB/T18431-2001 更新为 GB/T18431-2014，并将检测项目中“性能系数（直燃型）和单位冷量蒸汽耗量（蒸汽型）”调整为“性能系数”。
- 2.获证后监督中删去“市场抽样检测或者检查”。
- 3.修改初始工厂检查时间和监督检查时间，修改监督抽样为“必要时，CQC 在年度监督时对获证产品抽样检测。”
- 4.第 9.2 条款，认证证书覆盖产品的扩展提交申请方式修改为“可自主选择变更申请或按新申请办理”。

制定单位：中国质量认证中心。

本规则历次修订情况：

本规则于 2013 年 8 月 23 日进行第 1 次修订，替代 CQC31-439131-2009。主要变化如下：

1. 认证依据标准 GB29540-2013 替代 CQC3106-2009；
2. 修改了适用范围；
3. 对检测依据和项目进行了修改。

本规则 2018 年 9 月 3 日第 2 次修订，主要修订内容如下：

1. 增加认证模式 2；
2. 初始工厂检查时间修改为 2 人·日。

本规则 2019 年 3 月 5 日第 3 次修订，主要内容为：

1. 认证证书有效期改为 5 年。
2. 修订“7.4 监督抽样”，明确了需要进行监督抽样的情况，并修改监督抽样实施要求。

1. 适用范围

本规则适用于溴化锂吸收式冷水机组的节能认证。包括：空调或工艺用，以蒸汽为热源或以燃油、燃气直接燃烧为热源，双效溴化锂吸收式冷（温）水机组。

本规则不包含两种或两种以上热源组合型的机组。

2. 认证模式

溴化锂吸收式冷水机组的节能认证模式为：

模式 1：产品检验+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督
- e. 复审

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：

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

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两种方式之一或组合。

原则上，对于持有 CQC 颁发的空调类（例如：701217、701305、701306、701308、701309、701310、701316、701320、701340 等）节能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

按照机器热源类型（直燃型、蒸汽型）、机组结构形式、设计系列、蒸汽压力（蒸汽型）等参数划分单元，所有参数相同的型号同一单元。

制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元。

3.2 申请认证提交资料

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）
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 溴化锂吸收式冷水机组产品描述（CQC31-439131.01-2013）
- d. 品牌使用声明（必要时）

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. 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产品检验。必要时，增加样品补充差异试验。

4.1.2 样品数量

申请人按 CQC 的要求送样，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 依据规范

GB29540-2013 《溴化锂吸收式冷水机组能效限定值及能效等级》

4.2.2 检验项目及及要求

检验项目及及要求见表 1。

表 1 检验项目及及要求

检验项目	指标	检验方法
制冷量	制冷量 \geq 名义制冷量的 95%	GB/T18362-2008 5.3.1 GB/T18431-2014 5.3.1
电力消耗量(直燃型)	电力消耗量 \leq 名义电力消耗量的 105%	GB/T18362-2008 5.3.4
热源消耗量(直燃型)	热源消耗量 \leq 名义热源消耗量的 105%	GB/T18362-2008 5.3.3
加热源耗量(蒸汽型)	加热源耗量 \leq 名义加热源耗量的 105%	GB/T18431-2014 5.3.2
消耗电功率(蒸汽型)	消耗电功率 \leq 名义消耗电功率的 105%	GB/T18431-2014 5.3.3
性能系数	\geq 名义性能系数的 95%	GB/T18362-2008 5.3.5 GB/T18431-2014 5.3.4
节能评价	蒸汽型机组见 GB29540-2013 表 1 直燃型机组见 GB29540-2013 表 2	GB29540-2013 § 6

4.2.3 检验方法

依据 4.2.2 表中规定的方法进行检验。

4.2.4 检验时限

一般为 30 个工作日（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）。从收到样品并确认无误算起。

4.2.5 判定

样品检验符合表 1 的要求，则判定该检测单元产品符合节能认证要求，若任何 1 项不符合表 1 要求时，则判定该检测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

关键零部件见溴化锂吸收式冷水机组产品描述（CQC31-439131.01-2013）。

初次申请认证时，产品如选配多个型号的燃烧机、屏蔽泵、换热管时，由 CQC 指定的实验室对各匹配关键零部件进行检验或确认。

5. 初始工厂检查（仅适用于模式 2）

5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以能耗指标/效率为核心、以研发/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、对影响产品能效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》和附件 1《溴化锂吸收式冷水机组节能认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

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，直燃型、蒸汽型至少各抽取一个型号/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、原材料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

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 3 人·日。不同制造商，每个可增加 0.5 人·日，但增加的人·日数最多不超过 2.0 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 个月后或获证后 6 个月内即可以安排年度监督，每次年度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：

- 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

监督检查通常为 2 人·日。不同的制造商, 每个可增加 0.25 人·日, 但增加的人·日数最多不超过 1.0 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, 每 3 年内应覆盖 CQC/F002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》的全部内容。

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。

同时按照附件 1《溴化锂吸收式冷水机组节能认证工厂质量控制检测要求》进行核查。

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

必要时, CQC 在年度监督时对获证产品抽样检测。

检验样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线、仓库、)随机抽取, 每个生产厂(场地)抽取 1 台/套样品进行检验。抽样检验的依据、项目、方法及判定同本规则 4.2 中的要求。持证人应在 10 个工作日内将样品送至指定的检验机构, 否则视为拒绝送样, 暂停相应证书。检验机构在规定的时间内完成检验。如现场抽不到样品, 则安排 20 日内重新抽样, 如仍抽不到样品, 则暂停相应证书。

如果抽样检验不合格, 则判定该证书所覆盖型号不符合认证要求, 暂停该证书; 同时应在其他已获证单元中随机选取 1 个单元按上述办法进行抽样检验, 如果样品检验仍不合格, 则判定该认证类别所有证书覆盖型号均不符合认证要求, 暂停相应证书。

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个月申请人可提交复审的变更申请。

8.1 复审的工厂检查要求

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果(年度监督正常, 时间在12个月之内), 如果无有效的监督检查结果, 则需要按初始工厂检查的要求执行。

8.2 复审的产品检测

复审证书的产品若与产品检测样品完全一致, 则产品检测认可有效的监督抽样检测结果(时间在12个月之内); 如无有效的监督抽样检测结果, 则应提供样品进行产品检测, 检测依据、方法及判定同4.2。复审证书的产品如发生变更, 则根据变更内容及复审检测要求确定检测项目。

8.3 复审时限要求

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作, 否则按新申请处理。

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 5 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

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时，可自主选择变更申请或按新申请办理。原则上认证证书持有者需按本规则 4 产品检验中的要求选送样品由实验室进行确认，通过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或/和工厂检查，对符合要求的，签发变更证书或单独颁发新认证证书。

原则上，应以最初进行产品试验的认证产品为扩展评价的基础。

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、撤消和注销的处理，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 将撤消或注销被暂停的认证证书。

10. 产品认证标志的使用

10.1 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

10.2 加施方式

证书持有者应加施标志，应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。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。

12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。

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。

13. 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。



附件 1

溴化锂吸收式冷水机组节能认证
工厂质量控制检测要求

产品类别	产品名称	依据标准	试验项目	确认检验 (标准条款编号)
家用和类似用途设备	溴化锂吸收式冷水机组	GB/T 18362-2008 GB/T 18431-2014 GB29540-2013	制冷量	GB/T18362-2008 5.3.1 GB/T18431-2014 5.3.1
			电力消耗量(直燃型)	GB/T18362-2008 5.3.4
			热源消耗量(直燃型)	GB/T18362-2008 5.3.3
			加热源耗量(蒸汽型)	GB/T18431-2014 5.3.2
			耗电功率(蒸汽型)	GB/T18431-2014 5.3.3
			性能系数	GB/T18362-2008 5.3.5 GB/T18431-2014 5.3.4
			节能评价值	GB29540-2013 § 6

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，确认检验应按标准的规定进行，频次每年不少于一次。





(按产品型号填写)

申请编号:

申请人:

产品型号:

一、关键零部件清单

名称	规格型号	技术参数				制造商 (全称)
		燃烧机类型	火力调节	燃烧量范围 kW	电机功率 kW	
燃烧机 (仅直燃机)						
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。燃烧机类型: 燃油、燃气等。火力调节: 分几段火或者比例调节等。						

名称	规格型号	技术参数				制造商 (全称)
		泵用途分类	流量 m³/h	扬程 m	电机功率 kW	
屏蔽泵						
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。用途分类: 发生泵、吸收泵、冷剂泵等。						

名称	规格型号	技术参数			制造商 (全称)
		材料类型	应用位置	技术特征	
换热管					
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。材料类型: 纯铜、铜合金 (镍铜、黄铜等)。应用位置: 高压发生器、低压发生器、冷凝器、蒸发器、吸收器、高温热交换器、低温热交换器、凝水换热器等。技术特征: 光管、高效管 (如内螺纹、内螺纹外肋片、内螺旋外波纹等)					

二、样品描述

机器类型	<input type="checkbox"/> 直燃型 <input type="checkbox"/> 蒸汽型
蒸汽型机组蒸汽压力(表压)	
模块化	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
其它载冷剂	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
部分负荷运行	<input type="checkbox"/> 可以 <input type="checkbox"/> 不可以
屏蔽泵变频	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
出厂结构形式	<input type="checkbox"/> 整体式 <input type="checkbox"/> 分体式
自动抽气装置	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
烟气热回收器 (仅直燃型)	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
制热功能 (仅直燃型)	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
能量调节装置 (仅蒸汽型)	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
凝水换热器 (仅蒸汽型)	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
保温防护壳罩	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
热交换器	<input type="checkbox"/> 板式 <input type="checkbox"/> 管壳式
电源类型	<input type="checkbox"/> 交流 220V <input type="checkbox"/> 交流 380V <input type="checkbox"/> 其它
控制系统	<input type="checkbox"/> 单片机 <input type="checkbox"/> 可编程 (PLC) 控制 <input type="checkbox"/> 其它
是否充注制冷剂	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
外形尺寸 (L*W*H) mm	
制冷剂/灌注量 (kg)	

三、提交材料

产品铭牌 (贴于背面)

四、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件等与相应申请认证产品保持一致。

获证后, 本组织保证该型号产品只配用经 CQC 最终确认的上述关键零部件。如果关键零部件需进行变更 (增加、替代), 本组织将向 CQC 提出变更申请, 未经 CQC 的认可, 不会擅自变更使用, 以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合节能认证要求。

申请人:

公章:

日期: 年 月 日