



中国节能产品认证规则

CQC31-448174-2015



饮水机节能认证规则

Energy Conservation Certification Rules for Water Dispenser

2015年6月18日发布

2015年6月18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。

本规则替代 CQC31-448174-2009，主要变化如下：

1. 认证依据标准变更为 GB 30978-2014；
2. 修订了 1 适用范围；
3. 修订了 3.1 认证单元划分；
4. 修订了 4.2.2 检验项目及要求。

制定单位：中国质量认证中心

参与制定单位：中国家用电器检测所

主要起草人：袁雅青、李继超

本规则的历年修订情况如下：

本规则 2009 年 10 月第一次修订，代替 CSC/G1112-2006。

本规则历次版本发布情况：

—CQC31-448174-2009，发布日期 2009-09-12，实施日期 2009-09-25。



1. 适用范围

本规则适用于额定电压不超过 250V 的冷热饮水机的节能认证。

本规则不适用于额定功率超过 4000W 的速热式饮水机。

2. 认证模式

饮水机的节能认证模式为：产品检验+初次工厂检查+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

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

按功能类型分为：单热饮水机、单冷饮水机、冷热饮水机；

按制热方式分为：非循环性制热式饮水机（外加热铠装电热元件加热式、外加热电磁加热式、速热式）、循环性制热式饮水机；

按制冷方式分为：压缩机制冷式饮水机、电子制冷式饮水机；

根据以上形式划分认证单元，生产者不同、生产企业不同，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或下载空白申请书填写)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 饮水机产品描述（CQC31-448174.01-2015）
- d. 品牌使用声明

3.2.2 证明资料

- a. 委托人、生产者和生产企业的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. 获得 CCC 认证（必要时提供 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

GB 30978-2014《饮水机能效限定值及能效等级》

4.2.2 检验项目及要

检验项目及要要求见表 1-1~表 1-3。

表 1-1 非循环性制热式饮水机的检验项目及要要求

检验项目	指标要要求	依据标准
制热效率 η	$\geq 75\%$	GB 30978-2014§5.4
待机功率 P	$\leq 4\text{W}$	

表 1-2 循环性制热（冷）式饮水机的检验项目及要要求

系统类别	检验项目	指标要要求	依据标准
循环性制热	制热效率 η	$\geq 90\%$	GB 30978-2014§5.4
	保温能耗 E	$\leq 0.55\text{ kW} \cdot \text{h}/24\text{h}$	
循环性制冷 (电子制冷式)	制冷效率 η	$\geq 18\%$	
	保温能耗 E	$\leq 0.3\text{ kW} \cdot \text{h}/24\text{h}$	
循环性制冷 (压缩机制冷式)	制冷效率 η	$\geq 40\%$	
	保温能耗 E	$\leq 0.30\text{ kW} \cdot \text{h}/24\text{h}$	

表 1-3 组合型饮水机的检验项目及要要求

指标项目	指标要要求	依据标准
综合分值 S	≥ 6	GB 30978-2014§5.4

4.2.3 检验方法

依据 4.2.1 规范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）。从收到样品和检测费用算起。

4.2.5 判定

样品检验符合 4.2.2 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 关键元器件/原材料要要求

关键元器件/原材料见饮水机产品描述（CQC31-448174.01-2015）。

初次申请认证时，产品如选配多个关键元器件/原材料时，原则上只对一种匹配进行样品检验，其它关键元器件/原材料由 CQC 指定的实验室对各匹配部件进行确认，必要时进行样品检验。

5. 初始工厂检查

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元器件/原材料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《饮水机节能认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

表 2 饮水机节能认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验 (标准条款)	例行检验 (标准条款)
饮水机	GB 30978-2014	见 CQC31-448174-2015, § 4.2.2	GB 30978-2014 § 5.4	/

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元器件、原材料应与产品检验报告一致；

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 初始工厂检查/复审工厂检查人·日数

生产规模	100 人以下	101-300 人	301 人以上
人·日数	2/2	3/2	4/3

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

监督检查通常为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。

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《饮水机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

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台，其中一台送检，2台留样封存。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，将两台留样样品送至指定的检验机构，2台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台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），复审工厂检查人·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元器件/原材料发生变更及 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 标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《CQC 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《CQC 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。



按产品型号填写

申请人：
申请编号：
产品型号：

一、关键元器件/原材料清单

序号	名称	规格/型号	技术参数	制造商(全称)
1	电热元件		电压(V): 功率(W):	
2	压缩机/半导体制冷元件(制冷块、开关电源板) ^注		制冷量 W (压缩机): 输入功率 W (压缩机): COP 值(压缩机): 功率(半导体制冷元件): 数量(半导体制冷元件):	
3	温控器		跳断温度(°C): 复位温度(°C):	
4	保温及隔热材料	材料:	厚度(cm):	

注: 如果上述关键元器件/原材料属多个制造商, 均应按上述要求逐一填写。

二、样品描述

电源性质	<input type="checkbox"/> AC	<input type="checkbox"/> DC		
温控器	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无		
温控器类型	<input type="checkbox"/> 热敏电阻	<input type="checkbox"/> 双金属片式	<input type="checkbox"/> 自复位式	<input type="checkbox"/> 非自复位式
器具类型	<input type="checkbox"/> 单热	<input type="checkbox"/> 单冷	<input type="checkbox"/> 冷热式	
	<input type="checkbox"/> 便携式	<input type="checkbox"/> 驻立式	<input type="checkbox"/> 台式	<input type="checkbox"/> 立式
控制方式	<input type="checkbox"/> 机械控制	<input type="checkbox"/> 电子控制		
制热方式	<input type="checkbox"/> 循环式	<input type="checkbox"/> 非循环式		
制冷方式	<input type="checkbox"/> 压缩机制冷	<input type="checkbox"/> 电子制冷		

三、提交材料

产品铭牌(贴于本页背面)

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元器件/原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后, 本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键元器件/原材料。如果关键元器件/原材料的需进行变更(增加、替换), 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