



中国节能产品认证规则

CQC 31-448116-2016

自携冷凝机组商用冷柜节能认证规则

Energy Conservation Certification Rules for
Commercial refrigerated cabinets with self-contained condensing unit

2016 年 8 月 16 日发布

2016 年 8 月 16 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 2019 年 3 月 5 日第 1 次修订，主要内容为：

1. 认证证书有效期改为 5 年。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：国家商用制冷设备质量监督检验中心、合肥通用机电产品检测院有限公司

主要起草人：袁雅青、刘小鹏、李道平



1. 适用范围

本规则适用于自携冷凝机组商用冷柜(简称自携式商用冷柜)的节能认证。

- 销售和陈列食品的自携式商用冷柜；
- 商店、宾馆和饭店等场所使用的封闭式自携饮料冷藏陈列柜；
- 实体门商用冷柜（如厨房冰箱、制冷储藏柜、制冷工作台）、非零售用的自携式商用冷柜。

2. 认证模式

自携式商用冷柜节能认证模式：

模式 1：产品检验+获证后监督

认证的基本环节包括：

- 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、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 颁发的冰箱类（例如：701313、702001、701326、702106 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 认证申请提出和受理

认证委托人通过网络（www.cqc.com.cn）向 CQC 提出认证委托。认证委托人需按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

CQC 依据相关要求对申请进行审核，在 2 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

3.2 认证单元划分

原则上按认证单元申请认证。不同型式和不同参数的自携式商用冷柜，均视为不同的认证单元。

制造商不同、生产场地不同，视为不同的认证单元。

其中：

- （1）“型式”可分为自携式制冷陈列柜、饮料冷藏陈列柜、实体门商用冷柜，或以上型式的组合冷柜。

(2) “参数”包含额定总能量消耗不大于基础型号、环境气候类型(3类、4类、8类等)、M-包的温度分类(M1、L1、S等)、制冷剂类型、陈列柜类型(HC1~HC9、VC1~VC5、YC1~YC4、HF1~HF9、VF1~VF5、YF1~YF4、YM5~YM15、NA型、HA型、VHA型)、间室容积、融霜方式、照明及开关控制方式(手动、自动)、防凝露加热器控制方式(手动、自动)、夜盖帘(有、无)、基础型号。

3.3 申请认证需提交的资料

3.3.1 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. 自携式商用冷柜产品描述(CQC31-448116.01-2016)
- d. 品牌使用声明

3.3.2 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. 委托人为销售者、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. CCC目录内产品应持有效认证证书,必要时提供相关证明性文件(如:证书复印件)

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(最严酷)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套/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 26920.2-2015 《商用制冷器具能效限定值及能效等级第2部分 自携式冷凝机组商用冷柜》

4.2.2 检验项目及要(见表1)

表1 检验项目和要求

序号	检验项目		指标	方法
1.	总能量消耗(TEC)	自携式制冷陈列柜	不应超过额定值(GB/T 21001.3-2015中的4.2.2条规定)	GB/T 21001.2-2015 5.3.5
		饮料冷藏陈列柜		SB/T 10794.3-2012 5.3.5
		实体门商用冷柜		SB/T 10794.2-2012 5.3.8
2.	总展示面积(TDA)	自携式制冷陈列柜	不应小于额定值(GB/T 21001.3-2015中的4.1.3条规定)	GB/T 21001.2-2015 附录A
	有效容积	饮料冷藏陈列柜		SB/T 10794.2-2012 附录A
	有效容积	实体门商用冷柜		SB/T 10794.2-2012 附录A
3.	GB26920.2-2015中5.2规定的气候类型下的温度等级	自携式制冷陈列柜	应符合GB/T 21001.2-2015表1规定的温度要求	GB/T 21001.2-2015 5.3



序号	检验项目		指标	方法
4.	GB 26920.2-2015 中 5.3 规定的气候类型下的温度等级	饮料冷藏陈列柜	应符合 SB/T 10794.3-2012 表 2 规定的温度要求	SB/T 10794.3-2012 5.3
	GB 26920.2-2015 中 5.4 规定的气候类型下的温度等级	实体门商用冷柜	应符合 SB/T 10794.2-2012 表 1 规定的温度要求	SB/T 10794.2-2012 5.3
5.	能效指数(η)		不应大于节能评价价值	GB 26920.2-2015 4.6

4.2.3 检验方法

按照 4.2.2 表 2 中规定的方法进行检验。

4.2.4 检验的实施

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）。从收到样品之日计算时间。

检验项目部分不合格时，原则上，整改应在 6 个月内完成，超过该期限的视为认证终止。

经 CQC 评审符合 GB/T 27025-2008 相关要求并授权的企业实验室，可申请利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。

4.2.5 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

关键零部件见自携式商用冷柜产品描述（CQC31-448116.01-2016）。

产品如选配多个型号的关键零部件时，由 CQC 指定的检验机构对各种零部件匹配进行检验或确认。

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/F002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》3、4、5、6、9 条款和表 2《自携式商用冷柜节能认证工厂质量控制检测要求》检查。

表 2 自携式商用冷柜节能认证工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	产品类型	试验项目	确认检验 (标准条款编号)	例行检验 (标准条款编号)
自携式商用冷柜	GB 26920.2-2015	自携式制冷陈列柜	总能量消耗(TEC)	GB/T 21001.2-2015 5.3.5	/
	GB/T 21001.2-2015	饮料冷藏陈列柜		SB/T 10794.3-2012 5.3.5	
		实体门商用冷柜		SB/T 10794.2-2012 5.3.8	
	SB/T 10794.3-2012	自携式制冷陈列柜	总展示面积 (TDA)	GB/T 21001.2-2015 附录 A	/
	SB/T 10794.2-2012	饮料冷藏陈列柜	有效容积	SB/T 10794.2-2012 附录 A	



	实体门商用冷柜	有效容积	SB/T 10794.2-2012 附录 A	/
	自携式制冷陈列柜	GB26920.2-2015 中 5.2 规定的气候类型下的温度等级	GB/T 21001.2-2015 5.3	
	饮料冷藏陈列柜	GB 26920.2-2015 中 5.3 规定的气候类型下的温度等级	SB/T 10794.3-2012 5.3	
	实体门商用冷柜	GB 26920.2-2015 中 5.4 规定的气候类型下的温度等级	SB/T 10794.2-2012 5.3	
	全部类型	能效指数(η)	GB 26920.2-2015 4.5	

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。

5.2 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（必要时）。

7.1 监督检查时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束或获证后 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。监督检查内容为 3、4、5、6、9 及 1 中 2)、3) 条款。

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《自携式商用冷柜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

原则上，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，其中一套送检，2 台留样封存。产品抽样检验的依据、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。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，将 2 台留样样品送至指定的检验机构，2 台样品检验均合格，则判定监督检验合格；若有 1 套样品检验结果仍不合格，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

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

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。

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。





按产品型号填写

申请人:

申请编号:

一、关键零部件清单

序号	部件名称	型号规格	技术参数	制造商 (全称)
1.	压缩机		功率:	
			制冷剂:	
			数量:	
2.	蒸发器	—	最小换热面积 (m ²):	—
3.	门玻璃 (如有)		玻璃总厚度(mm):	—
			传热系数 K:	
			可见光透射比:	

二、样品描述

类型系列名称	<input type="checkbox"/> 自携式制冷陈列柜 <input type="checkbox"/> 饮料冷藏陈列柜 <input type="checkbox"/> 实体门商用冷柜 注: 组合式可多选
商用冷柜系列代号 (GB 26920.2-2015 表 1~表 4)	
温度分类 (各独立间室分别说明)	自携式制冷陈列柜 (GB/T 21001.2-2015 表 1) 实体门商用冷柜 (SB/T 10794.2-2012 表 1)
额定气候类型	自携式制冷陈列柜 (GB/T 21001.2-2015 表 3) 饮料冷藏陈列柜 (SB/T 10794.3-2012 表 2) 实体门商用冷柜 (SB/T 10794.2-2012 表 3)
额定电压 (V)	
额定电流 (A)	
额定频率 (Hz)	
功率 (W)	额定功率: _____ W; 融霜电加热功率: _____ W (如有); 防凝露电加热功率: _____ W (如有); 照明灯 (单个) 功率及个数 (如有): _____ W, _____ 个, <input type="checkbox"/> LED。
节流装置	<input type="checkbox"/> 膨胀阀 <input type="checkbox"/> 毛细管
是否附有夜盖 (帘)	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
是否有手动照明开关	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
是否有时钟、智能感应器或类似的自动化装置控制照明	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
是否有时钟、智能感应器或类似的自动化装置控制防凝露加热器	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
融霜方式	<input type="checkbox"/> 自动加热融霜系统 <input type="checkbox"/> 无自动融霜系统或自然化霜系统
搁架类型	<input type="checkbox"/> 非照明搁架 <input type="checkbox"/> 照明搁架
门 (如有)	<input type="checkbox"/> 实体 <input type="checkbox"/> 玻璃
围护结构	<input type="checkbox"/> 实体 <input type="checkbox"/> 玻璃
独立间室数量 (个)	



蒸发器类型	<input type="checkbox"/> 直冷	<input type="checkbox"/> 风冷
制冷剂/灌注量 (g)		
保温层	<input type="checkbox"/> 聚氨酯	<input type="checkbox"/> 聚苯乙烯 <input type="checkbox"/> 真空隔热 <input type="checkbox"/> 其它:
总展示面积 (m ²)		
总有效容积 (L)		
总能量消耗 (kW · h/24h)		

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

