



# 中国节能产品认证规则

CQC 31-439806-2020

---

烟叶烘烤用空气源热泵机组

节能认证规则

Energy conservation certification rules for air source Heat pump for tobacco  
curing barn

2020 年 11 月 30 日发布

2020 年 12 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：中国建筑科学研究院有限公司、珠海格力电器股份有限公司、广东美的暖通设备有限公司、青岛海信日立空调系统有限公司、青岛海尔空调电子有限公司、浙江正理生能科技有限公司、中山市爱美泰电器有限公司、广东芬尼克兹节能设备有限公司、东莞市正旭新能源设备科技有限公司、深圳麦克维尔空调有限公司、广东海悟科技有限公司、北京华业阳光新能源有限公司。

主要起草人：邓旭、袁雅青、杨强、徐昭炜、陈信勇、李燕龙、冯闯、郭金德、蒋春艳、王宏源、童风喜、黄元躬、邹志忠、王双、彭聪、凌嫦、钟洪伟。



## 1. 适用范围

本规则适用于烟叶烘烤用空气源热泵机组（以下简称机组），包括烘烤型空气源热泵机组（以下简称烘烤型机组）和除湿型空气源热泵机组（以下简称除湿型机组）的节能认证。

## 2. 认证模式

机组节能认证模式：

### 模式 1：产品检测+获证后监督

认证的基本环节包括：

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

### 模式 2：产品检测+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. 产品检测
- 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 颁发的空调类（例如：701217、701305、701306、701307、701308、701309、701310、701314、701316、701320、701340、701342 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](http://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

原则上根据产品的类别（烘烤型、除湿型）、额定性能（额定制热量或额定除湿量）、风量、结构类型（分体式、整体式）、换热器类型、压缩机类型、制冷剂类型等差异划分单元，额定制热量或额定除湿量在主申请型号的+10%以内且以上其它参数相同的产品为同一单元。

不同的生产场地、制造商生产的产品为不同的申请单元。

### 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）

- 正式申请书(网络填写申请书后打印)
- 工厂检查调查表（首次申请时）
- 机组产品描述（PSF439806.11）
- 品牌使用声明（必要时）

#### 3.3.2 证明资料

- 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）
- 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
- 安全认证证书或相关检测报告。
- 其他需要的文件。

## 4 产品检测

### 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测。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

检验结束并出具检测报告后，有关检测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 产品检测

#### 4.2.1 依据标准

CQC 3176-2020《烟叶烘烤用空气源热泵机组节能认证技术规范》

#### 4.2.2 检测项目及要求见表 1。

表 1 检测项目及要求

序号	检测项目	技术要求	测试方法
1	额定制热量	在额定工况下，烘烤型机组的实测制热量不应小于其明示值的 95%。	GB/T 17758-2010 附录 A
2	额定制热消耗功率	在额定工况下，烘烤型机组的实测制热消耗功率不应大于明示值的 110%。	GB/T 17758-2010 附录 A
3	低温制热量	在低温工况下，烘烤型机组的实测制热量不应小于其明示值的 95%。	GB/T 17758-2010 附录 A
4	低温制热消耗功率	在低温工况下，烘烤型机组的实测制热消耗功率不应大于明示值的 110%。	GB/T 17758-2010 附录 A
5	额定除湿量	在额定工况下，除湿型机组的实测除湿量不应小于其明示值的 95%。	GB/T 19411-2003 § 6.2.2
6	额定除湿消耗功率	在额定工况下，除湿型机组的实测除湿消耗功率不应大于明示值的 110%。	GB/T 19411-2003 § 6.2.2
7	低温除湿量	在低温工况下，除湿型机组的实测除湿量不应小于其明示值的 95%。	GB/T 19411-2003 § 6.2.2





8	低温除湿消耗功率	在低温工况下，除湿型机组的实测除湿消耗功率不应大于明示值的 110%。	GB/T 19411-2003 §6.2.2
9	最大运行	在最大运行工况下，各部件不应损坏，机组应能正常运行，过载保护器不应跳开。	GB/T 17758-2010 § 6.3.9(烘烤型) GB/T 19411-2003 § 6.2.6（除湿型）
10	节能评价	烘烤型机组额定工况下的实测制热性能系数 COP <sub>Pr</sub> 应不小于 4.0，低温工况下的实测制热性能系数 COP <sub>d</sub> 应不小于 1.9； 除湿型机组额定工况下的实测单位输入功率除湿量 SMER <sub>r</sub> 应不小于 3.0 kg/（h•kW），低温工况额定工况下的实测单位输入功率除湿量 SMER <sub>d</sub> 应不小于 1.5 kg/（h•kW）。	CQC3176-2020 § 5.1.5(烘烤型) CQC3176-2020 §5.2.5（除湿型）

注：烘烤型机组的检测项目是序号 1、2、3、4、9 和 10；除湿型机组的检测项目是序号 5、6、7、8、9 和 10。

#### 4.2.3 检验方法

按照 4.2.2 表 1 中规定的方法进行检验。

#### 4.2.4 检验的时限

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）。从收到合格样品和规定检测费用之日起计算时间。

#### 4.2.5 判定

当每个单元的主检和差异检验样品全部检测项目均符合指标要求时，则判定该单元所有型号的产品符合认证要求。

若单元中的主检样品有部分检测项目不符合指标要求时，判定该认证单元所有型号的产品不符合认证要求。若单元中的差异检验样品有部分检测项目不符合指标要求时，允许认证委托人整改后重新提交样品进行检验。重新检测的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定。

检测项目部分不合格时，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。

#### 4.2.6 检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具检测报告。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

关键零部件要求见机组产品描述（PSF439806.01）。

产品如选配多个型号的压缩机、换热器、风机、电机时，由认证机构指定的检测机构对各种匹配部件进行检测或确认。

为确保获证产品的一致性，关键零部件、元器件及原材料的技术参数/规格型号/生产者（制造商）/生产企业（生产厂）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验或提供书面资料确认，必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

## 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。

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《烟叶烘烤用空气源热泵机组节能认证工厂质量控制检测要求》检查。

表 2 烟叶烘烤用空气源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)
烟叶烘烤用 空气源热泵 机组	GB/T 17758-2010 GB/T 19411-2003 CQC3176-2020	额定制热量	GB/T 17758-2010 附录 A
		额定制热消耗功率	GB/T 17758-2010 附录 A
		低温制热量	GB/T 17758-2010 附录 A
		低温制热消耗功率	GB/T 17758-2010 附录 A
		额定除湿量	GB/T 19411-2003 § 6.2.2
		额定除湿消耗功率	GB/T 19411-2003 § 6.2.2
		低温除湿量	GB/T 19411-2003 § 6.2.2
		低温除湿消耗功率	GB/T 19411-2003 § 6.2.2
		最大运行	GB/T 17758-2010 § 6.3.9(烘烤型) GB/T 19411-2003 § 6.2.6(除湿型)
		节能评价	CQC3176-2020 § 5.1.5(烘烤型) CQC3176-2020 § 5.2.5(除湿型)

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

## 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，产品检测合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检测和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品检测结束后一年内完成，否则应重新进行产品检测。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

生产规模	100 人以下	100 人及以上
人·日数	3	4

## 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 组织对产品检测结论、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

在完成产品检测和工厂检查后，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

当产品检测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。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《烟叶烘烤用空气源热泵机组节能认证工厂质量控制检测要求》检查。

### 7.3 监督抽样

必要时，CQC 在年度监督时对获证产品抽样检测，检测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 1 台样品进行检验。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。

如果抽样检测不合格，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测，如果样品检测仍不合格，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。

### 7.4 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 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抽样（如需）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测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测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 将撤消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《产品认证标识（标志）通用要求》申请备案或购买、使用认证标志。

### 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。签订合同的，由 CQC 合理确定收费标准，按照实际合同约定的费用收取。

## 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。



### 烟叶烘烤用空气源热泵机组产品描述

申请人:

申请编号:

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）
		压缩机类型	制冷剂	制热量	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。压缩机类型：半封闭螺杆、活塞、涡旋等。若压缩机有卸载情况存在，填写部分负荷性能特性。例如：25%、

名称	规格型号 (数量—L*W*H/片距/管间距)	技术参数						制造商（全称）
		迎风面积	铜管直径	设计压力	试验压力	重量	高效铜管	
翅片式换热器（蒸发器）								
翅片式换热器（冷凝器）								

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。若换热器有多块不同或相同尺寸部分组成，请逐一表达。换热器外型尺寸、片距及数量可附示意图。

名称	规格型号	类型	技术参数					制造商（全称）
			风量 m³/h	全压 Pa	输入功率 W	转速 rpm	叶轮直径 mm	
风机		<input type="checkbox"/> 离心 <input type="checkbox"/> 轴流 <input type="checkbox"/> 贯流 <input type="checkbox"/> 斜流						
		<input type="checkbox"/> 离心 <input type="checkbox"/> 轴流 <input type="checkbox"/> 贯流 <input type="checkbox"/> 斜流						

注：1.适用于外购风机；2.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/物料代码	技术参数				制造商（全称）
		额定功率 W	效率 η	额定转速 rpm	风量 m³/h	
叶轮		/	/	/		
电机					/	

注：1.适用于自制风机；2.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。



二、样品描述

机器类型	<input type="checkbox"/> 烘干型 <input type="checkbox"/> 除湿型	
模块化	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
其它载冷剂	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无	
结构形式	<input type="checkbox"/> 整体式 <input type="checkbox"/> 分体式	
膨胀阀类型	<input type="checkbox"/> 电子膨胀阀 <input type="checkbox"/> 热力膨胀阀 <input type="checkbox"/> 电动调节阀 <input type="checkbox"/> 毛细管 <input type="checkbox"/> 其它	
油分离器	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无	
储液器	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无	
辅助电加热器	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无	
热回收功能	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无	
电源类型	<input type="checkbox"/> 交流 220V <input type="checkbox"/> 交流 380V <input type="checkbox"/> 直流 <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	
制冷剂/灌注量（kg）		

注：1.按产品型号填写  
2.所有选择“其它”，都应明示“其它”的具体内容

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。

请人：

(公章)

日期：        年        月

申请人：