



# 中国节能产品认证规则

CQC31-448184-2021

---

商用电磁灶  
节能认证规则

Energy Conservation Certification Rules for  
Commercial Induction Cooker

2021 年 11 月 26 日发布

2021 年 12 月 06 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 CQC 所有，任何组织及个人未经 CQC 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替 CQC31-448184-2011，主要变化如下：

- 1、依据认证标准修订认证范围；
- 2、认证依据标准由SB/T 10548-2009变更为GB 40876-2021。

制定单位：中国质量认证中心。

参与制定单位：国家饮食服务机械质量监督检测中心。

主要起草人：袁雅青、李继萍、刘旭。

### 本规则历次版本修订情况：

——CQC31-448184-2011，发布日期：2011-8-5，实施日期：2011-8-5。

本规则 2019 年 3 月 5 日第 1 次修订，主要修订内容为：

1. 认证证书有效期改为 5 年；
2. 修订 5.2 初始工厂检查人日数。



## 1. 适用范围

本规则适用于单个或多个加热单元的电磁灶，其中单个加热单元的额定功率不超过 35kW，额定电压不超过 450V 的商用电磁灶的节能认证。

本规则不适用于家用电磁灶、拟用于特殊环境条件下的电磁灶（如腐蚀性环境或容易引起爆炸的环境）、室外用电磁灶等。

## 2. 认证模式

**认证模式：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。

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

按照产品型式（单灶、双灶、多灶）、灶面类型（非一体（平晶、凹晶）、一体）、规格参数（额定电压、额定输入功率）、安装方式（便携式、驻立式、嵌装式）、控制方式（机械、电子）等划分单元，所有参数相同的型号为同一单元。

制造商不同、生产场地不同，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. 商用电磁灶产品描述（PSF448184.11《商用电磁灶产品描述》）
- d. 品牌使用声明

#### 3.2.2 证明资料

- a. 委托人，生产者，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. 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

检测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

GB 40876-2021《商用电磁灶能效限定值及能效等级》

### 4.2.2 检测项目及要求

商用电磁灶能效指标应满足 GB 40876-2021《商用电磁灶能效限定值及能效等级》能效等级 1 级或 2 级的要求。注：多个加热单元的商用电磁灶应以各加热单元中的最低能效等级作为电磁灶的能效等级。

### 4.2.3 检测方法

依据 4.2.1 依据标准中规定的方法进行检测。

### 4.2.4 检测时限

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测的时间不计算在内。

### 4.2.5 判定

样品检测符合 4.2.2 的全部适用要求,则判定该认证单元产品检测合格,若任何 1 项不符合要求,则判定该认证单元产品检测不合格。

### 4.2.6 检测报告

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测报告。

## 4.3 关键零部件、原材料要求

关键零部件、原材料见 PSF448184.11《商用电磁灶产品描述》。

初次申请认证时,产品如选配多个配锅时,由 CQC 指定的检测机构对各匹配进行检测;产品如选配多个其他型号的大功率晶体管(IGBT)、电路板、灶面材料和线圈盘时,由 CQC 指定的检测机构对各匹配进行检测或确认。

## 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、以设计研发—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、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/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》和表 1《商用电磁灶节能认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

表 1 商用电磁灶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
商用电磁灶	GB 40876-2021	热效率(同.2.2)	一次/年
注 1: 确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检测, 确认试验应按标准的规定进行;			
注 2: 确认检验时, 若工厂不具备检测设备, 可委托实验室检测。			

#### 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,至少核实以下内容。

- 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、原材料应与产品检测报告一致。

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 2。

表 2 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。

### 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或者获证后的 12 个月内应安排年度监督。每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。监督检查可与 CQC 其他产品的监督检查同时进行。

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 工厂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。第 3、4、5、6、9 条款及第 1 条款中 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,证书有效期内至少覆盖 CQC/F 002-2009 中规定的全部项目。

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 1《商用电磁灶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

原则上,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/套样品进行检测。抽样检测的依据、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测机构,否则视为拒绝送样,暂停相应证书。检测机构在规定的时间内完成检测。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。

### 7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督检测结论进行综合评价,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测不合格时,则判定年度监督不合格,按照 9.3 规定执行。

## 8. 复审

### 8.1 复审申请

原则上,证书有效期满前 6 个月,申请人可提交复审申请。申请人需要保留原证书号的,在变更申请的变更项中勾选“复审”;需要新证书号的直接提交新申请。复审申请资料参照 3.2。

### 8.2 复审产品检测

复审产品需要参照 4.2 进行全项目检测,如果产品结构及报备的关键部件未发生变化,可免去对报备部件的测试。

复审证书的产品若与上年度监督抽样样品一致,可认可有效的监督抽样检测结果(时间在 12 个月之内)。

申请企业可自主选择将 8.1 和 8.2 的变更与复审结合,此时申请人应在变更申请项中勾选“复审”,并按复审申请要求提供文件,检测按 4.2 全项目测试。

### 8.3 复审工厂检查

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。

### 8.4 复审结果评价

产品检测合格且工厂监督检查报告符合要求,重新颁发认证证书。

## 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/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。如需安排检测和/或工厂检查，则检测合格和/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。检测和工厂检查按 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测和/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测。

### 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

持证人应按 CQC《产品认证标识（标志）通用要求》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《产品认证标识（标志）通用要求》。

#### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品根据申请认证类别应使用如下对应认证标志：



不允许使用变形标志。

#### 10.2 加施方式

证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》申请备案并按照文件的规定来加施认证标志。如果采用标准规格标志，应加施在获证产品本体的显著位置；如果采用印制、模压标志，应加施在获证产品的铭牌或本体的显著位置；本体不能加施标志的，将标志加施在产品的最小包装及随附文件中。

#### 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：  
产品型号：

### 一、关键零部件、原材料清单

名称		牌号及 规格/型号/物料代码	制造商（全称）
大功率晶体管 IGBT)			
电路板			
灶面材料			
配锅		图号：	
		比热容 (J/kg · K) )：	
线圈盘	漆包线	牌号：	
	磁条	数量：	
	线圈	线圈外径： (cm)	
		线径 (mm)：	
注：如果上述关键零部件/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"/> 交流	<input type="checkbox"/> 直流	
产品型式	<input type="checkbox"/> 单灶	<input type="checkbox"/> 双灶	<input type="checkbox"/> 多灶
灶面类型	<input type="checkbox"/> 平晶	<input type="checkbox"/> 凹晶	<input type="checkbox"/> 一体
规格参数	<input type="checkbox"/> 额定电压：	<input type="checkbox"/> 额定输入功率：	
安装、使用形式	<input type="checkbox"/> 便携式	<input type="checkbox"/> 驻立式	<input type="checkbox"/> 嵌装式
控制方式	<input type="checkbox"/> 机械式	<input type="checkbox"/> 电子式	
程序控制	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无	
温控器	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无	

### 三、提交材料

产品铭牌（可贴于背面）、配锅图纸（需明确配锅材质（不锈钢写出钢号），侧壁、底壁厚度，倒角或弧度等））、产品说明书。

### 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、原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件、原材料。如果关键零部件、原材料需进行变更（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环保认证要求。

申请人：  
公章：  
日期：