



产 品 认 证 规 则

CQC13-445163-2023

饲料粉碎机认证规则

Certification Rules of grinder for fodder grinder

2023 年 4 月 12 日发布

2023 年 4 月 12 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

1. 适用范围

本规则适用于饲料机械-粉碎机产品的安全与性能认证。

饲料机械：在“工业饲料加工厂”内，从饲料原料的接收、清理，经过一系列的加工过程，直到成品饲料包装出厂，整个工业饲料加工厂内的加工饲料的设备。它包括饲料原料的接收、清理，原料粉碎、分级、定量配料、混合、调质、膨化、制粒、压片、液体添加、干燥、冷却、后喷涂、物料输送、仓储、加工除尘、成品定量包装、发放等设备和饲料加工成套工程、饲料加工综合电控及计算机应用所涉及的工业饲料加工机械及辅助设备。

粉碎机：用于减小物料粒度的设备。目前主要包括锤片式饲料粉碎机，根据处理原料的不同分为饲料粉碎机、微粉碎机和超微粉碎机等类型。

2. 认证模式

饲料粉碎机产品的认证模式为：产品型式试验+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. 型式试验
- 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

原则上以使用设备加工或生产产品的工艺方式、机器的结构、功能和控制方式等技术特性，确定机器的认证单元，产品单元的范围以申报的技术规格参数较大的机器向技术规格参数较小的机器覆盖。

制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元。同一制造商、同一型号但生产厂不同的产品应划分为不同的认证单元。

表1 认证产品单元划分（结合标准、行业实际情况）

序号	粉碎机结构	设备功率范围（kW）
1	锤片式饲料粉碎机	37-400 或 22-450
2	锤片式饲料微粉碎机	37-200 或 22-200
3	立轴锤式超微粉碎机	75-200 或 75-160

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- 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. 产品描述见 CQC13-445163.01-2023

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. 代理人的授权委托书（如有）
- d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- e. 其他需要的文件

3.2.3 提供与产品有关的资料（技术文件）

- a. 机械外形图（标注可识别危险点）及电气原理图等
- b. 液压或/和气压系统的原理图（有此结构时）
- c. 产品说明书副本（适用于申请单元覆盖的各型号规格产品）
- d. 其他需要的文件

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 抽样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。

原则上选取系列范围内对安全风险影响最大的产品，如技术规格参数最大、或功能最多的机器型号作为检测样品进行型式试验。

4.1.2 样品数量

考虑到试验样品的实际情况，适用时采取在具备试验条件的实际使用场地试验（企业应配合并负责设备的安装和调试以满足试验条件要求，并配合涉及产品认证的所有相关要求）的方式进行。

试验样品数 1 台（套），其它单元内覆盖产品必要时只需补做差异试验。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关试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，必要时，型式试验后的样品需封样保留至型式试验报告批准后的 15 个工作日。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准

JB/T 11683-2013 锤片式工业饲料粉碎机

JB/T 11684-2013 锤片式饲料微粉碎机

JB/T 11685-2013 立轴锤式饲料超微粉碎机

4.2.2 试验项目及要求

表 2 产品检测项目及依据标准

序号	试验项目	标准依据
1	生产率	JB/T 11683（5.1.1）、JB/T 11684（5.1）、JB/T 11685（5.1）
2	吨料电耗	JB/T 11683（5.1.1）、JB/T 11684（5.1）、JB/T 11685（5.1）
3	空载噪声	JB/T 11683（5.1.2）、JB/T 11684（5.1）、JB/T 11685（5.1）
4	轴承温升/最高温度	JB/T 11683（5.1.3）、JB/T 11684（5.1）、JB/T 11685（5.1）
5	振动速度	JB/T 11683（5.1.4）、JB/T 11684（5.1）
6	可能造成人身伤害的外露旋转件、传动件的防护装置	JB/T 11683（5.3.1）、JB/T 11684（5.3.1）、JB/T 11685（5.3.1）
7	安全标志	JB/T 11683（5.3.2）、JB/T 11684（5.3.2）、JB/T 11685（5.3.4）
8	标记（志）/安全色	JB/T 11683（5.3.3）、JB/T 11684（5.3.3）、JB/T 11685（5.3.5）
9	联锁装置	JB/T 11683（5.3.4）、JB/T 11684（5.3.4）、JB/T 11685（5.3.2）
10	操作开关注明其用途的文字或符号	JB/T 11683（5.3.5）、JB/T 11684（5.3.5）、JB/T 11685（5.3.6）
11	红色箭头标出主轴旋转方向	JB/T 11683（5.3.6）、JB/T 11684（5.3.6）、JB/T 11685（5.3.7）
12	电气设备安全	JB/T 11683（5.3.7）、JB/T 11684（5.3.8）、JB/T 11685（5.3.9）
13	测温装置	JB/T 11684（5.3.7）
14	金属、硬质杂物进入粉碎室的保护装置	JB/T 11685（5.3.3）

4.2.3 试验方法

依据标准规定的和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

4.2.4 型式试验时限



型式试验通常应在 CQC 下达检测任务起计算检测开始时间，30 个工作日内完成（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）。

4.2.5 判定

型式试验应符合 JB/T 11683、JB/T 11684、JB/T 11685 标准的要求。

依据标准进行检测，全部检测项目合格则检测结果综合判定合格。若存在检测项目不合格，允许申请人进行整改，重新进行检测。

4.2.6 型式试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人提供一份试验报告。

4.3 关键零部件要求

关键零部件备案清单见 CQC13-445163.01-2023。为确保获证产品的一致性，关键零部件和关键材料的技术参数、规格型号、制造商（或生产厂）应与型式试验样品保持一致，当其发生变更时，持证人应及时提出变更申请，经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

工厂检查的内容为产品一致性检查以及工厂质量保证能力检查。

5.1.1 产品一致性检查

应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容：

- 1) 认证产品的表示应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告、技术文件及产品描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件应与型式试验报告和产品描述一致；
- 4) 若涉及多个认证单元产品，则每个单元产品应至少取一个规格型号做一致性检查

5.1.2 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查，见 CQC/F009-2009《机械产品认证工厂质量保证能力要求》。

注：例行检验项目为产品标准规定的出厂检验要求，确认检验的项目、频次由工厂自行确定，检验方法按标准的规定进行。如果工厂不具备测试条件，可委托有能力的实验室进行检验。

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，产品型式试验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品型式试验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂规模来确定，一般 100 人以下（含 100 人）为 2 人日，100 人以上为 3 人日。

表 3 初始工厂检查/监督检查人日数

生产规模	100 以下	100 以上
人日数	2/1	3/2

注：认证申请每增加一个认证单元，一致性检查增加 0.25 个人日。

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告工厂检查结论。工厂检查结论为通过或不通过的，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（最长 40 个工作日）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 组织对型式试验、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

型式试验和工厂检查完成后，对符合认证要求的，一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

获证后的监督包括跟踪检查（工厂质量保证能力跟踪检查和产品一致性检查）、监督抽样。

7.1 获证后监督的频次和跟踪检查的人日数

7.1.1 获证后监督的频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排获证后监督，每次监督的间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加获证后监督的频次：

- 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健康和安全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 跟踪检查的人日数见表 3。

7.2 跟踪检查的内容

7.2.1 产品一致性检查

同 5.1.1。

7.2.2 工厂质量保证能力跟踪检查

对于有效质量管理体系认证证书且质量管理体系认证范围覆盖粉碎机产品获证范围的，初始工厂检查结束后不再安排工厂质量保证能力跟踪检查，直至复审工厂检查。

对于没有有效质量管理体系认证证书或质量管理体系认证范围不覆盖粉碎机产品获证范围的，CQC 根据 CQC/F009-2009《机械产品认证工厂质量保证能力要求》对工厂质量保证能力进行跟踪检查。采购和进货检验、生产过程和过程检验、例行检验和确认检验、产品一致性及认证证书和 CQC 标志的使用情况是每次监督的必查内容；另外前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容，其他项目可以选查。

7.3 监督抽样

必要时（如质疑获证产品与认证依据标准的符合性时，对工厂自行确定的确认检验项目、频次有质疑时），由 CQC 组织，在年度监督时对获证产品实施抽样试验。试验依据、项目、方法及判定同第 4 章。如果抽样试验不合格，暂停证书，工厂应在 3 个月内完成整改。CQC 重新制定抽样方案（或整改后重新抽样），如果样品检验结果仍不符合认证要求，则撤销证书。

7.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为通过或不通过的，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(最长 40 个工作日)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检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.2 规定执行。

8. 复审

证书有效期满前 3 个月即可提交复审申请，复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果。如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查要求执行。复审到期后的 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为 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时，或产品中涉及安全防护装置和安全保护装置的结构、工作原理等影响产品一致性的因素发生变化，或安全件和关键材料清单中要求需向 CQC 申报的安全件和关键材料发生变更时，或 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。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按 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. 认证标志的使用

持证人应按《产品认证标识（标志）通用要求》使用认证标志。

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 认证标志的加施

证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》中规定的合适方式来加施认证标志。应在产品本体明显位置上加施认证标志。

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。检测机构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。



申请编号：

产品名称：_____型号/规格：_____生产厂名称：

一、产品描述

1. 产品概述

粉碎机产品类别：

锤片式粉碎机 ☐ 锤片式微粉碎机 ☐ 锤片式超微粉碎机 ☐

主要原料：玉米（☐粉质；☐胶质）；☐豆粕；☐对虾；

产品主要适用用途和粉碎后物料平均粒度：☐粗粉（平均粒度 ）☐细粉（平均粒度 ）☐超细粉（平均粒度 ）

2. 产品型号系列说明

3. 产品主要技术参数

4. 单元覆盖产品

序号	单元覆盖的产品型号	粉碎机结构	主要技术参数	与试验样品差异描述

二、产品照片、图纸

1. 整机照片（描述外形结构、外观图，机械的左、右侧 45°照片）
2. 铭牌
3. 电柜外形图、内部结构图
4. 电柜铭牌
5. 接地（接地标志、方式）
6. 电源引入线
7. 安全标志

三、关键零部件清单

安全件/关键材料名称	型号/规格	制造商（生产厂）全称	标准/主要参数（（材质、尺寸、处理工艺））
电机			
温度传感器			
筛片			
锤片			
转子			
轴承			

注1：属于强制性产品认证（如小功率电动机）的，应满足强制性产品认证的要求；

注2：本规则4.2.1条所列依据标准有要求的，应满足依据标准的要求；

注3：推荐性标准有要求的，宜满足推荐性标准的要求。

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原材料/零部件/元器件（受控部件）等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料/零部件/元器件（受控部件）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，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料/零部件/元器件。

申请人：

公章

日期： 年 月 日