



中国节能产品认证规则

CQC31-432217-2023



2023 年 12 月 28 日发布

2024 年 01 月 01 日实施

中国质量认证中心有限公司

前言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（www.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065（ISO/IEC 17065）等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件于 2017 年首次发布。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2017 年 6 月 15 日	<p>主要变化如下：</p> <ul style="list-style-type: none">(1) 修改适用范围，增加大中型潜水电泵、混流潜水电泵两类产品（见 1 条）；(2) 修改认证单元划分原则（见 3.1 条）；(3) 修改认证依据标准，GB 32030-2022 代替 GB 32029-2015、GB 32030-2015、GB 32031-2015（见 4.2.1 条）；(4) 修改产品一致性检查要求（见 5.1.3 条）；(5) 修改工厂检查人日数（见 5.2 条）；(6) 修改认证标志使用要求（见 10 条）；(7) 增加了大中型潜水电泵、混流潜水电泵两类产品确认检验和例行检验要求，修改了部分试验项目要求（见附件 1）；(8) 删除了生产厂必须具备的主要生产设备和检测设备要求（原附件 2）；(9) 调整文档结构及文字表述。
1.2	2025 年 4 月 28 日	<p>(1) 主要变化如下：</p> <ul style="list-style-type: none">(2) 规则表述性修改（章节 2、3、4、6、7、8、10）；(3) 章节 4.1.1 新增现场检测相关条款(4) 调整文档部分语句与格式。

1. 适用范围

本规则适用于小型潜水电泵、大中型潜水电泵、污水污物潜水电泵、井用潜水电泵、混流潜水电泵等产品的节能认证。

2. 认证模式

认证模式 1：产品检验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

认证的基本环节包括：

- 1) 认证申请
- 2) 产品检验
- 3) 初始工厂检查
- 4) 复核与认证决定
- 5) 获证后监督
- 6) 复审

认证模式 2：产品检验 + 获证后监督

认证的基本环节包括：

- 1) 认证申请
- 2) 产品检验
- 3) 复核与认证决定
- 4) 获证后监督
- 5) 复审

对于持有 CQC 颁发的同类产品认证证书的生产企业（水泵类产品的 CQC 标志认证证书或节能认证证书），可采用模式 2 实施认证，其他生产企业应采用模式 1 实施认证。CQC 以控制认证风险为原则，决定所适用的认证模式。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上，按产品种类、结构型式、系列型号、能效等级、额定功率范围划分认证单元，具体见表 1。

不同制造商、不同生产厂视为不同的申请单元。同一制造商在不同生产场地生产的相同产品，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

- 1) 正式申请书（网络填写申请后打印，签字盖章原件）
- 2) 潜水电泵产品描述（PSF432217.11）（盖章原件）
- 3) 工厂检查调查表（必要时）
- 4) 品牌使用声明（盖章原件）
- 5) 产品总装图、电气原理图、线路图、产品说明书等（必要时）

3.2.2 证明资料

- 1) 委托人、制造商、生产企业的注册证明（如营业执照等）（必要时，复印件）
- 2) 相关方签署的合同或协议（必要时，复印件）

- 3) 商标注册证明（必要时，复印件）
- 4) 其他必要的材料（变更证明等）（必要时）

表 1 认证单元划分

产品种类	结构型式	额定功率范围（ P_N ） / kW
小型潜水电泵	QDX	$P_N \leq 3$ $3 < P_N \leq 11$ $11 < P_N \leq 22$
	QD	
	QX	
	Q	
	QY	
	QS	
	QXR	
	QXL	
	其他	
大中型潜水电泵	离心式	$22 < P_N \leq 100$ $100 < P_N \leq 185$ $185 < P_N \leq 355$ $355 < P_N$
	轴流式	
	混流式（蜗壳）	
	混流式（导叶）	
污水污物潜水电泵	旋流式	$P_N \leq 7.5$ $7.5 < P_N \leq 22$ $22 < P_N \leq 100$ $100 < P_N \leq 185$ $185 < P_N \leq 355$ $355 < P_N$
	轴流式	
	混流式	
	其他式	
井用潜水电泵	充水式	$P_N \leq 11$ $11 < P_N \leq 30$ $30 < P_N \leq 100$ $100 < P_N \leq 185$ $185 < P_N$
	充油式	
	屏蔽式	
	单相	
混流潜水电泵	蜗壳式	$P_N \leq 22$ $22 < P_N \leq 100$ $100 < P_N \leq 185$ $185 < P_N \leq 355$ $355 < P_N$
	导叶式	

3.3 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。对于信息中存在的问题，返回认证委托人补充完善。

认证工程师将在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。补充完善资料的时间不计入认证时间。（注：认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时, 不予受理。）

3.4 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

- （1）需要提交的申请资料清单；
- （2）样品送样要求；
- （3）检测机构信息；
- （4）所需的认证流程及时限；
- （5）预计的认证费用；
- （6）有关 CQC 工作人员的联系方式；

其他需要说明的事项。

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任意样品进行产品检验。原则上，每认证单元选送代表性样品进行产品检验，必要时，可增加样品进行差异性检验。

委托人负责把样品送到指定的检测机构，并确保样品真实完好。对于体积大、运输困难的样品，可申请利用企业自身检测资源进行产品检验，经确认符合条件的，可在生产企业进行现场检测。

4.1.2 样品数量

委托人按 CQC 的要求送样，并对样品负责。每认证单元选送 1 台样品。

4.1.3 样品及资料处置

产品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 32030-2022 《潜水电泵能效限定值及能效等级》

4.2.2 检验项目、检验方法及判定要求

检验项目、检验方法及判定要求见表 2。

如申请认证的企业已获得 CQC 颁发的相同产品的 CQC 标志认证证书，经 CQC 评估确认满足要求的，可免除部分表 2 所列的检验项目。

表 2 检验项目及要

检验项目	检验方法	判定要求	备注
规定点流量、扬程	GB/T 12785-2014	满足 GB 32030-2022 要求。	
功率因数	GB/T 12785-2014	满足 GB/T 25409、JB/T 11916、GB/T 24674、GB/T 2818、JB/T	

		10608 要求。	
最大颗粒通过能力	GB/T 12785-2014	满足 GB/T 24674 要求。	只适用于污水污物潜水电泵
电泵规定效率	GB/T 12785-2014	满足 GB 32030-2022 一级能效或二级能效要求。	
注：以上未注明年代号的标准，其最新版本适用于本规则。			

4.2.3 检验时限

一般为 20 个工作日，从收到样品、完整合格的申请资料及检验费用算起。因检验项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。

4.2.4 判定

样品检验应符合 4.2.2 的要求。如全部检验项目符合 4.2.2 的要求，则判定该认证单元产品合格，如任何 1 项不符合 4.2.2 的要求，则判定该认证单元产品不合格。

检验项目部分不合格时允许企业整改。企业应在 CQC 规定的期限内完成整改（自检验不合格通知之日起计算）。企业应提交整改材料并重新进行样品检验，未按期完成整改或整改后检验仍不合格的，认证终止；申请人也可主动终止认证申请。

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提供一份检验报告。

4.3 关键零部件/原材料要求

关键零部件/原材料清单见《潜水电泵产品描述》（PSF432217.11）。

申请认证产品如选配多个型号/规格的关键零部件/原材料时，CQC 原则上只对匹配的一种型号/规格的关键零部件/原材料进行样品检验，其它关键原材料进行备案管理，企业应确保使用备案关键零部件/原材料所生产的产品满足标准要求，必要时 CQC 可要求企业进行样品检验。经检验/备案的关键原材料记录在产品检验报告中，作为产品一致性检查的依据。客户须提供关键零部件/原材料制造商的正确名称。

为确保获证产品的一致性，关键零部件/原材料的技术参数、规格型号、制造商、生产厂发生变更时，持证人应及时提出变更申请，提供书面资料确认或进行产品检验，经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查（仅适用于认证模式 1）

5.1 检查内容

5.1.1 基本原则

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：以产品能效指标为核心，以研发/设计——采购——生产、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，对影响产品能效指标的关键零部件/原材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测设备以及人力资源情况进行现场确认。

5.1.2 工厂质量保证能力检查

按 CQC《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》（CQC/F 002-2009）和《潜水电泵节能认证工厂质量控制检测要求》（附件 1）进行检查。

5.1.3 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，每产品类别至少抽一个型号/规格做一致性检查。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及产品描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件/原材料应与产品检验报告及产品描述中一致。

5.1.4 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

原则上，在产品检验合格后，再进行初始工厂检查。特殊情况时，产品检验和工厂检查也可同时进行。工厂检查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工厂规模、申请认证的产品种类及复杂程度等因素确定，具体人日数见表 3。对于已持有 CQC 颁发的水泵/电机产品节能认证证书的生产企业，工厂检查人日数可适当减少。

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。

表 3 初始工厂检查人日数

产品种类 \ 工厂规模	100 人及以下	101~500 人	500 人以上
1 种	3	4	4
2 种	4	5	5
3~5 种	4	5	6

6. 复核与认证决定

6.1. 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检验、工厂检查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2. 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3 认证时限

产品检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。

6.4 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申请认证，申请人须重新提交认证申请。

7. 获证后的监督

获证后的监督包括工厂质量保证能力的监督检查、获证产品一致性检查、监督抽样检验（必要时）。

7.1 监督检查

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束 6 个月后即可安排年度监督，初始工厂检查和首次监督检查及每次年度监督检查间隔不应超过 12 个月。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。如采用模式 2 实施认证，获证后 6 个月内应安排首次监督，首次监督检查可与已获证产品监督同时安排，首次监督检查内容同初始工厂检查。

如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/制造商/生产厂责任的；
- 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) 有足够信息表明生产者、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 监督检查人数

根据工厂规模、获证的产品种类及复杂程度等因素确定，一般为 1~2 人日。

7.1.3 监督检查的内容

监督检查的内容包括工厂质量保证能力复查和获证产品一致性检查。

CQC 根据《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》（CQC/F 002-2009）和《潜水电泵节能认证工厂质量控制检测要求》（附件 1）对工厂进行监督检查。条款 3、4、5、6、9 及 1 中 2）、3）认证证书与标志的使用是每次监督检查的必查项目，其他条款可以选查。同时，CQC 依据《潜水电泵节能认证工厂质量控制检测要求》（附件 1）对工厂进行检查。

获证后产品一致性检查的内容与初始工厂检查时的产品一致性检查内容基本相同。

7.1.4 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。

7.2 监督抽样检验

必要时，在年度监督检查时进行产品抽样检验。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）都要抽样。抽样后，持证人应在 15 个工作日内将样品送往指定的检测机构，并确保样品及封条完好，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检验并出具检验报告。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

监督抽样检验的检验项目、检验方法及判定要求同 4.2 条款，原则上，进行全部适用项目的检测。如监督检验不合格，则判定该证书所覆盖型号规格不符合认证要求，该证书立即暂停；同时在其它已获证单元中再次随机抽取至少一个获证单元的样品，如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定该工厂所有潜水电泵节能认证证书覆盖型号规格不符合认证要求，暂停该工厂所有潜水电泵节能认证证书。

7.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样检验结果（如有）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检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.5 规定处理相关认证证书。

8. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证委托人应按 CQC 有关规定的要求正确使用证书。

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 3 年。证书有效期内，证书的有效性通过定期的监督维持。

8.2 认证产品的变更

8.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中涉及节能的设计、结构参数、外形、关键零部件/原材料及 CQC 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 CQC 提出变更申请。

8.2.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

8.2.3 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，确定是否允许变更。如果需要送样品进行检验和/或需要进行工厂检查，则样品检验和/或工厂检查合格后方能变更。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。

对符合要求的，批准变更。证书内容发生变化的，换发证书，证书的编号、批准有效日期不变，并注明变更批准日期。

8.3 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 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。

8.3.2 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。

8.4 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

8.5 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。当持证人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、注销和撤销的处理。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，持证人如果需要恢复认证证书，应在规定的期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按照有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销被暂停的认证证书。

9. 复审

9.1 复审申请

证书到期后持证人如需继续持证，可在证书有效期满前 6 个月内提交复审换证申请。

9.2 复审产品检验

复审时产品检验按照新申请要求进行。

9.3 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。

9.4 复审结果评价

符合复审要求的，换发新有效期的认证证书。原则上，应在证书到期后的 3 个月内完成复审换证工作，否则按新申请处理。

10. 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 标志加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志应优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如果本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《费用结算单》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。检测机构应对检验结果和检验报告负责。

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。

认证申请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

认证申请人/持证人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



附件 1

潜水电泵节能认证工厂质量控制检测要求

产品种类	依据标准	检验项目	检验方式	
			确认检验	例行检验
小型潜水电泵	GB/T 25409-2010 GB/T 12785-2014	外观及转动检查	√	√
		电泵电动机定子绕组对机壳的冷态绝缘电阻测定	√	√
		耐电压试验	√	√
		转向试验	√	√
		匝间耐压试验（允许用过程检验代替，充水式不做）	√	√
		接地标志的检查	√	√
		安全标志检查	√	√
		电泵引出电缆	√	√
		水(气)压试验	√	√
		规定流量、扬程的测定	√	
		规定流量下电泵效率的测定	√	
		功率因数	√	
		电泵在 0.8~1.2 倍规定流量范围内输入功率的测定	√	
		温升试验	√	
		过载保护装置	√	
大中型潜水电泵	JB/T 11916-2014 GB/T 12785-2014	外观检查	√	√
		电泵电动机定子绕组对机壳的冷态绝缘电阻测定	√	√
		耐电压试验	√	√
		转向试验	√	√
		保护装置检查	√	√
		密封监控装置检查	√	√
		接地标志的检查	√	√
		安全标志检查	√	√
		水(气)压试验	√	√
		电泵引出电缆	√	√
		规定流量下扬程的测量	√	

		规定流量下电泵效率的测定	√	
		运行状态检查	√	
		功率因数	√	
		电动机噪声测定	√	
		电动机振动测定	√	
污水污物潜水电泵	GB/T 24674-2021 GB/T 12785-2014	外观检查	√	√
		电泵电动机定子绕组对机壳的冷态绝缘电阻测定	√	√
		耐电压试验	√	√
		转向试验	√	√
		过载保护装置	√	
		密封监控装置试验（仅适用于 15kW 以上）	√	√
		接地标志的检查	√	√
		安全标志检查	√	√
		电泵引出电缆	√	√
		水(气)压试验	√	√
		匝间耐压试验（允许用过程检验代替，充水式不做）	√	√
		规定流量下扬程的测量	√	
		规定流量下电泵效率的测定	√	
		运行状态检查	√	
		功率因数	√	
		电泵通过最大颗粒直径	√	
		电泵轴功率	√	
		电动机定子的温升限值	√	
井用潜水电泵	GB/T 2816-2014 GB/T 2818-2014 GB/T 12785-2014	机械检查	√	√
		内腔耐压力试验	√	√
		油量检查（仅适用充油式电动机）	√	√
		定子绕组在实际冷状态下各相直流电阻的测定	√	√
		定子绕组、信号线和机壳相互间的冷态绝缘电阻测定	√	√
		定子绕组、信号线和机壳相互间的耐电压试验	√	√
		定子绕组匝间绝缘试验（充水式不	√	√

		做)		
		电泵引出电缆	√	√
		安全标志检查	√	√
		接地装置	√	√
		旋转方向的检查	√	√
		水(气)压试验	√	√
		过载保护装置	√	
		规定流量、扬程的测定	√	
		功率因数	√	
		热试验	√	
		40℃ 交变湿热试验 (仅适用于干式电动机)	√	
		规定点电泵效率	√	
混流潜水电泵	JB/T 10608-2017 GB/T 12785-2014	外观检查 (含标牌数据、表面涂漆、电缆)	√	√
		电泵电动机定子绕组在实际冷态下直流电阻的测定	√	√
		电泵电动机定子绕组对机壳的冷态绝缘电阻测定	√	√
		接地装置	√	√
		电泵电动机内腔和密封装置的气压试验	√	√
		耐电压试验	√	√
		转向试验	√	√
		运行状态检验	√	√
		密封与温升监控装置检查 (仅适用于 15kW 以上)	√	√
		安全标志检查	√	√
		过载保护装置	√	
		规定流量、扬程的测定	√	
		规定点泵效率的测定	√	
		功率因数	√	
		温升试验	√	
		电动机噪声测定	√	
		电动机振动测定	√	

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验，确认检验应按标准的规定进行，频次为 1 次/年。若生产企业不具备测试设备，可委托检测机构检验。

注 2：例行检验是在生产最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

