

产 品 认 证 规 则

CQC13-445163-2023



饲料粉碎机认证规则

Certification Rules 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.cqcems.com.cn/cqc）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

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。

本文件修订记录：

版本	制修订时间	主要修订内容
1.0	2023 年 4 月 12 日	首次发布
1.1	2025 年 8 月 29 日	编辑性修订
1.2	2025 年 12 月 25 日	主要变化如下： （1）明确了监督抽样及检测资源资质要求（见 7.2）； （2）补充了认证证书内容要求（见第 8 章）； （3）补充了产品描述（见附件 1）； （4）其他编辑性修订。

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。

术语说明：

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。

* 认证依据标准

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

根据饲料机类型不同，选择适用的依据标准进行认证。

2. 认证模式

饲料粉碎机的认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证委托
- b. 型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后监督
- f. 复审

3. 认证申请与受理

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

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

3.2.1. 申请资料

- a. 正式申请书（网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名）
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 产品描述（PSF445163.11）
- d. 品牌使用声明

3.2.2. 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- f. 机械外形图（标注可识别危险点）及电气原理图等
- g. 液压或/和气压系统的原理图（有此结构时）
- h. 产品说明书副本（适用于申请单元覆盖的各型号规格产品）
- i. 其他需要的文件

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。

CQC 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。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。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

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；
- （7）其他需要说明的事项。

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。认证委托人负责把样品送到指定检测机构。

检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

4.1.2 样品数量

样品数量 1 台。

4.1.3 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，申请人如需取回样品可与实验室联系办理。

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 试验项目、试验方法及判定要求

表 2 型式试验项目及依据标准

序号	试验项目	标准依据
1	生产率	JB/T 11683-2013 (5.1.1)、JB/T 11684-2013 (5.1)、JB/T 11685-2013 (5.1)
2	吨料电耗	JB/T 11683-2013 (5.1.1)、JB/T 11684-2013 (5.1)、JB/T 11685-2013 (5.1)
3	空载噪声	JB/T 11683-2013 (5.1.2)、JB/T 11684-2013 (5.1)、JB/T 11685-2013 (5.1)
4	轴承温升/最高温度	JB/T 11683-2013 (5.1.3)、JB/T 11684-2013 (5.1)、JB/T 11685-2013 (5.1)
5	振动速度	JB/T 11683-2013 (5.1.4)、JB/T 11684-2013 (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 11683-2013 (5.3.1)、JB/T 11684-2013 (5.3.1)、JB/T 11685-2013 (5.3.1)
7	安全标志	JB/T 11683-2013 (5.3.2)、JB/T 11684-2013 (5.3.2)、JB/T 11685-2013 (5.3.4)
8	标记(志)/安全色	JB/T 11683-2013 (5.3.3)、JB/T 11684-2013 (5.3.3)、JB/T 11685-2013 (5.3.5)
9	联锁装置	JB/T 11683-2013 (5.3.4)、JB/T 11684-2013 (5.3.4)、JB/T 11685-2013 (5.3.2)
10	操作开关闭明其用途的文字或符号	JB/T 11683-2013 (5.3.5)、JB/T 11684-2013 (5.3.5)、JB/T 11685-2013 (5.3.6)
11	红色箭头标出主轴旋转方向	JB/T 11683-2013 (5.3.6)、JB/T 11684-2013 (5.3.6)、JB/T 11685-2013 (5.3.7)
12	电气设备安全	JB/T 11683-2013 (5.3.7)、JB/T 11684-2013 (5.3.8)、JB/T 11685-2013 (5.3.9)
13	测温装置	JB/T 11684-2013 (5.3.7)
14	金属、硬质杂物进入粉碎室的保护装置	JB/T 11685-2013 (5.3.3)

样品检测应符合依据标准的要求。任何一项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。部分非关键试验项目不合格时，允许在三个月内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

4.2.2 试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

4.2.3 检测时限

样品检测时间一般为 30 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

4.3 关键零部件要求

关键零部件备案清单见 PSF445163.11。为确保获证产品的一致性，关键零部件技术参数/规格型号/制造商/生产企业发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检测，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

5.1. 检查内容

工厂检查的内容为质量体系审核和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。

5.1.1 质保能力审核

按 CQC/F009-2009《机械产品认证工厂质量保证能力要求》进行检查，应覆盖不同工厂界定码的情况。

5.1.2 产品一致性检查

在生产现场检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性，重点核查产品标识、产品结构、关键原材料（/元器件/零部件）等内容。

5.2. 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。原则上，工厂检查应在一年内完成，否则应重新进行型式试验。

初始工厂检查人·日数根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 3。

表 3 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查/复审检查）

生产规模	500 人以下	501 人以上
人日数	2/1/2	3/2/3

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. 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 40 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证或书面验证等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. 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、型式试验、审查）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

受理认证申请后，型式试验时限见 4.2.3，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.4. 认证终止

当型式试验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1. 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可以安排年度监督，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、生产企业由于变更组织机构、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 监督检查人数一般 500 人以下（含 100 人）为 1 人日，500 人以上为 2 人日（见表 3）。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量管理体系和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F009-2009《机械产品认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用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。

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 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。

7.2. 监督抽样

企业认证质量存在风险时，认证机构可对获证产品实施监督抽样检测或检查。CQC 根据产品特点制定监督抽样检测或检查方案。，年度监督时在获证产品中抽样进行型式试验，。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。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，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测。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。

检测机构资质要求同第 4 章。

如果抽样检验不合格，CQC 暂停不合格产品的相关证书。

7.3. 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，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试验不合格时，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。

认证证书内容应包括以下基本内容：

- （1）认证委托人/生产者/生产企业的名称、地址；
- （2）认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；
- （3）认证依据；

- (4) 认证模式;
- (5) 发证日期和有效期;
- (6) 认证机构名称;
- (7) 证书编号;
- (8) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

8.1. 认证证书的保持

证书有效期 5 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

8.2. 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

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 根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品为变更评价的基础。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。

8.3. 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检测，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上，应以最初进行型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.3.2 样品要求

认证委托人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检查或检测。

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《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品不符合认证要求时，应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，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

9. 复审

认证委托人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（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。

复审的型式试验项目按照 7.2 的要求执行。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。

10. 产品认证标志的使用

10.1. 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

10.2. 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。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

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《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

12. 认证责任

CQC 应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。

CQC 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

- 整机照片（描述外形结构、外观图，机械的左、右侧 45°照片）
- 铭牌
- 电柜外形图、内部结构图
- 电柜铭牌
- 接地（接地标志、方式）
- 电源引入线
- 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