

产 品 认 证 规 则

CQC64-439161-2018



2019 年 1 月 1 日发布

2019 年 1 月 1 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有限公司网站（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。

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有限公司产品认证质量手册、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 2019 年 1 月 1 日首次发布 (版本 1.0)。

本文件修订记录：

| 版本 | 修订时间 | 主要修订内容 |
|-----|-----------------|--|
| 1.0 | 2019 年 1 月 1 日 | 首次发布。 |
| 1.1 | 2025 年 7 月 11 日 | 主要变化如下： (1) 2 认证模式中：“产品检验”变更为“产品检测”； (2) 增加 3.3 受理评审、3.4 制定认证计划、8.4 认证要求更改。 |
| 1.2 | 2025 年 9 月 10 日 | (1) 规则名称由“制冷空调设备安全认证规则”改为“制冷空调设备认证规则”； (2) 增加“2. 认证依据标准”； (3) 3. 认证模式中，删除模式 1：产品检测+获证后监督； (4) 增加：“10. 复审” |

目录

| | |
|--------------------|---|
| 1. 适用范围..... | 1 |
| 2. 认证依据标准..... | 2 |
| 3. 认证模式..... | 2 |
| 4. 认证申请与受理..... | 2 |
| 5. 产品检测..... | 3 |
| 6. 初始工厂检查..... | 4 |
| 7. 复核与认证决定..... | 5 |
| 8. 获证后的监督..... | 5 |
| 9. 认证证书..... | 6 |
| 10. 复审..... | 7 |
| 11. 产品认证标志的使用..... | 8 |
| 12. 收费..... | 8 |
| 13. 认证责任..... | 8 |
| 14. 技术争议与申诉..... | 8 |



1. 适用范围

本规则适用于名义制冷（热）量 $>24.36\text{kW}$ （2.1 万大卡/小时）的制冷空调设备及末端的安全认证。

本规则不适用于 CCC 目录范围内的制冷空调设备。

具体适用范围见表 1。

表 1 适用范围

| 序号 | 产品种类 | | 适用范围 |
|----|------------------|-----------------------|---|
| 1 | 户用冷水（热泵）机组 | | 适用于以空气为热（冷）源的集中空调或工艺用热（冷）水机组，并能在不低于 -20°C 的环境温度里制取热水的机组。 |
| 2 | 冷水机组 | 工商业用风冷式冷水（热泵）机组 | 适用于冷却侧换热器为风冷式的电机驱动压缩机的蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组。 |
| | | 工商业用水冷式冷水（热泵）机组 | 适用于冷却侧换热器为水冷式电机驱动压缩机的蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组。 |
| | | 工商业用离心式冷水（热泵）机组 | 适用于电机驱动压缩机的离心式蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组。 |
| | | 蒸发冷却式冷水（热泵）机组 | 适用于电机驱动压缩机的蒸发冷却式蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组。 |
| 3 | 低环境温度空气源热泵（冷水）机组 | 工商业用低环境温度空气源热泵（冷水）机 | 适用于以空气为热（冷）源的集中空调或工艺用热泵（冷水）机组，并能在不低于 -20°C 的环境温度里制取热水的机组，其他同类机组可参照执行。 |
| | | 户用低环境温度空气源热泵（冷水）机 | 适用于以空气为热（冷）源的热泵（冷水）机组，并能在不低于 -20°C 的环境温度里制取热水的户用及类似用途机组，其他同类机组可参照执行。 |
| 4 | 热泵热水机 | 工商业用空气源热泵热水机 | 适用于电动机驱动采用蒸气压缩制冷循环，以空气或水为热源，以提供热水为目的（包括低环境温度工况下）的热泵热水机。 |
| | | 游泳池用空气源热泵热水机 | 适用于采用电动机驱动，蒸气压缩机制冷循环，以空气为热源，以提供游泳池用热水为目的的热泵热水机。 |
| | | 低环境温度空气源热泵热水机 | 适用于采用电动机驱动、采用蒸气压缩制冷循环，以空气为热源、以提供热水为目的，并能低环境温度工况下制取热水的热泵热水机。 |
| 5 | 水（地）源热泵机组 | | 适用于以电动机机械压缩式制冷系统，以循环流动于地理管中的水或水井、湖泊、河流、海洋中的水或生活污水及工业废水或共用管路中的水为冷（热）源的水源热泵机组。 |
| 6 | 溴化锂吸收式冷（温）水机组 | 直燃型溴化锂吸收式冷（温）水机组 | 适用于以燃油、燃气直接燃烧为热源，以水为制冷剂，溴化锂水溶液作吸收液，交替或者同时制取空气调节、工艺冷水、温水及生活热水的机组。其他类型机组可参考执行。 |
| | | 蒸汽和热水型溴化锂吸收式冷水机组 | 适用于集中空调和工艺用蒸汽和热水单、双效型机组。 |
| | | 户用吸收式冷（热）水机 | 适用于名义制冷量不大于 120kW 的户用及类似用途的吸收式冷（热）水机。 |
| 7 | 单元式空气调节机 | 风冷单元式空气调节机组 | 适用于采用电机驱动压缩机的风冷冷却单元式空气调节机。 |
| | | 水冷单元式空气调节机组 | 适用于采用电机驱动压缩机的水冷冷却单元式空气调节机。 |
| | | 蒸发冷却型单元式空气调节机组 | 适用于采用电机驱动压缩机的蒸发冷却型单元式空气调节机。 |
| | | 洁净手术室用空气调节机组（直接蒸发式机组） | 适用于直接蒸发式或冷水式或两者组合在一起的洁净手术室用空气调节机组。 |
| | | 风冷低温单元式空调机 | 适用于工艺性环境，进风温度范围在 $5^{\circ}\text{C}\sim 18^{\circ}\text{C}$ 的风冷式单元式空调机。 |
| | | 水冷低温单元式空调机 | 适用于工艺性环境，进风温度范围在 $5^{\circ}\text{C}\sim 18^{\circ}\text{C}$ 的水冷式单元式空调机。 |
| | | 直接蒸发式全新风空气处理机组 | 适用于由电机驱动的直接蒸发式全新风空气处理机组。 |
| | | 通信基站用单元式空气调节机 | 适用于通信基站用的单元式空气调节机。 |
| | | 计算机和数据处理机房用单元式空气调节机 | 适用于采用水冷式和风冷式的计算机和数据处理机房用单元式空气调节器。 |
| 8 | 多联式空调机组 | 风冷多联式空调机组 | 适用于 GB/T 7778 规定的 A1 类制冷剂的多联式空调（热泵）机组，使用 A2L 类制冷剂的机组及双制冷循环系统和多制冷循环系统可参考。 |
| | | 水冷多联式空调机组 | |
| | | 低环境温度空气源多联式热泵（空调）机组 | 适用于采用风冷冷凝器，应用在室外环境温度不低于 -20°C 的气候条件下制热（冷）的多联式热泵（空调）机组。 |

| | | | |
|----|---------------|-----------|---|
| 9 | 风管送风式空调(热泵)机组 | | 适用于风管送风式空调(热泵)机组。 |
| 10 | 屋顶式空气调节机组 | | 适用于集中送风的屋顶式空气调节机组。 |
| 11 | 除湿机 | 除湿机 | 适用于以机械制冷方式除湿、以冷凝热为再热方式的名义除湿量大于0.16kg/h的整体式或分体式除湿机。 |
| | | 全新风除湿机 | 适用于以机械制冷方式除湿、水冷调温、以冷凝热为再热方式的全新风除湿机。 |
| 12 | 汽车用空调器 | | 适用于制冷用途的汽车用空调器。 注：车用空调器无“名义制冷（热）量>24.36kW（2.1万大卡/小时）”的限制。 |
| 13 | 风机盘管机组 | 风机盘管机组 | 适用于外供冷水、热水由风机和盘管组成的机组，对房间直接送风，具有供冷、供热或分别供冷和热功能，其送风量在2500m ³ /h以下，出风口静压小于100Pa的机组。 不适用于自带冷、热源和直接蒸发盘管、蒸汽盘管、电加热等的风机盘管机组。 |
| | | 干式风机盘管机组 | 适用于在干工况条件下运行仅提供显热的风机盘管机组。 不适用于自带冷、热源和直接蒸发盘管、蒸汽盘管、电加热等的干式风机盘管机组。 |
| | | 立柱式风机盘管机组 | 适用于外供冷水、热水分别或同时流经盘管、空气由风机导流横掠盘管而得到冷却或加热，以创造室内舒适环境为目的的立柱式风机盘管机组，其风量在1700m ³ /h以下。 不适用于电气冷风扇、直接蒸发式盘管、蒸汽盘管及电热装置的盘管等。 |
| 14 | 柜式风机盘管机组 | | 适用于以水（汽）作为冷、热源，由风机导流混合空气而得到冷却或加热，以调节室内空气为目的的机组。 不适用于直接蒸发式盘管和电加热等机组。 |
| 15 | 组合式空调机组 | | 适用于以功能段为组合单元，能够完成空气输送、混合、加热、冷却、去湿、过滤、消声、热回收等一种或几种处理功能的机组。 冷媒为盐水、乙二醇和直接蒸发盘管以及采用电加热器的机组可参照执行。 不适用于自带冷、热源的空调机（器）、风机盘管机组、暖风机等。 |

2. 认证依据标准

CQC1141-2018《制冷空调设备安全认证技术规范》

3. 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. 认证委托
- b. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后监督

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两种方式之一或组合。

4. 认证申请与受理

4.1. 认证单元划分

根据表1所示产品种类不同划分认证单元，同类产品按不同标准划分认证单元。

同一制造商，生产场地（场所）不同时，应作为不同的认证单元。同规格型号产品的产品检验可在一个工厂的样品上进行。

4.2. 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。

4.2.1 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（本类工厂界定码的产品首次申请时）
- c. 企业生产制冷设备产品主要工艺流程图、生产设备表、检验设备表（首次申请时）；
- d. 产品技术文件和工艺文件清单（首次申请时）。

4.2.2 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. 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
- c. 按产品铭牌明示标准进行检测的试验报告（如有）。
- d. 其他需要的文件。

4.2.3 提供与产品有关的资料

- a. 产品总装图、电器原理图、产品说明书
- b. 关键元器件、原材料、零部件清单
- c. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

4.3. 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。

4.4. 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，按照既定的认证规则开展认证活动，并制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人。

5. 产品检测

5.1. 样品

5.1.1 送样原则

认证委托人负责按如下原则选送样品送到指定检测机构：选择额定功率最高、结构最复杂、功能最齐全（性能状态最不利）的型号。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检测项目参数或方法应在 CMA 资质认定能力附表内。

5.1.2 样品数量

样品数量 1 台（套）/单元。

5.1.3 样品处置

检测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。

5.2. 产品检测

5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

制冷空调设备的安全指标应满足 CQC1141-2018 的要求。

按照 CQC1141-2018 中规定的方法进行检测。

样品检测应符合 CQC1141-2018 的要求。任何一项不符合要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。部分非关键检测项目不合格时，允许进行整改，整改时间最长不超过 6 个月（自产品检测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。

5.2.2 检测报告

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

5.2.3 检测时限

样品检测时间为 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。

5.3. 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键零部件见：PSF439161.11《制冷空调设备安全认证产品描述》。

初次申请认证时，产品如选配多个型号的关键原材料（/零部件/元器件）时，只对一种匹配进行样品检测，其它其它关键元器件/原材料由 CQC 指定的实验室对各匹配部件进行确认，必要时进行样品检测。

为确保获证产品的一致性，关键原材料（/零部件/元器件）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（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。

6. 初始工厂检查

对于持有 CQC 颁发的空调类产品的 CCC 认证证书、节能认证证书或 CQC 标志认证证书的生产企业可免于进行初始工厂检查。

6.1. 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。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：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

6.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F010-2009《家用和类似用途电器 CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》检查。

6.1.2 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、检测报告中的一致性，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。

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，重点核查以下内容。

- (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) 认证产品的特性与结构应与产品检测报告一致；

(3)关键零部件的技术参数、规格型号、制造商与检测报告描述一致。

检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

6.2. 初始工厂检查时间

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。工厂检查应在一年内完成，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。

初始工厂检查所需时间一般为2人·日。

6.3. 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 采取书面验证或现场验证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。

7. 复核与认证决定

7.1. 复核

CQC 对本次认证的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、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。

7.2. 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，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

7.3. 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 5.2.3，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）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求缴纳了认证费用的，在 30 天内颁发认证证书。

7.4. 认证终止

当产品检测不合格、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。

8. 获证后的监督

8.1. 监督检查

8.1.1 认证监督检查频次

初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督；免于进行初始工厂检查的（见第 6 章），则获证后 3 个月内应安排第一次年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若工厂有其他产品获 CQC 认证，则获证监督可与已获证产品监督同时安排，但每次年度监督检查间隔应不超过 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。

8.1.2 监督检查人日数为0.5人·日。

8.1.3 监督检查的内容

根据 CQC/F010-2009《家用和类似用途电器 CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》的第 3.2 条款和第 9 条款对工厂进行监督检查。

获证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相同。

8.1.4 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 书面验证或现场验证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。

8.2. 监督抽样

属于下述情况时，年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测。

- 1) 近 2 年内，国家级、省级等各类产品质量监督抽查有中，有关安全认证、节能认证的检测项目存在“不合格”；
- 2) 监督检查中，产品一致性检查存在不符合项；
- 3) 其他 CQC 有足够理由对产品质量提出质疑的情形。

年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测，样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）抽取，每个生产厂（场地）抽取 1 个获证单元的 1 个型号的 2 台（套）样品进行检测。1 台（套）送样，1 台（套）留样，留样的样机应保存至工厂确认监督抽样检测结果为止。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将样品寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构应在 5.2.3 条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。

监督抽样检测要求同 5.2。检测机构资质要求同 5.1。

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；同时在同认证类别其他已获证单元中随机抽取 1 台（套）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，暂停该认证类别所有证书。

8.3. 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 9.5 规定处理相关认证证书。

9. 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《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

9.1. 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。

9.2. 认证证书覆盖内容

认证证书内容应包括以下基本内容：

- （1）委托人/制造商/生产企业的名称、地址；
- （2）产品名称和系列、规格、型号；
- （3）产品标准和技术要求；

- (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。

9.2. 认证证书覆盖产品的变更

9.2.1 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。

9.2.2 变更程序

见本规则第 4 章认证申请与受理的相关适用要求。

9.2.3 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。如需样品检测和/或工厂检查, 应在检测和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行全项产品检测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。

9.3. 认证单元覆盖产品的扩展

9.3.1 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。评价合格后, 根据需要颁发新证书或换发证书。

应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

9.3.2 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 5 章的要求选送样品供检测。

9.4. 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予以通知。

9.5. 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; 对于不符合本规则的认证要求的, CQC 将按照《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, 对证书进行证书暂停、注销、撤销处理。已经暂停的证书, 按照上述文件要求进行恢复。

证书持有者可向 CQC 申请暂停、注销其持有的证书。

证书暂停期间, 证书持有者如果需要恢复认证证书, 应向 CQC 提出恢复申请, CQC 为消除暂停原因按第 5 条安排产品检测和/或安排工厂检查, 待产品检测和/或工厂检查通过后, 进行证书恢复处理。否则 CQC 将撤销或注销被暂停的证书。

10. 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。

复审的工厂检查需要按 6 的要求执行。可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）。

11. 产品认证标志的使用

11.1. 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。

11.2. 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，认证委托人应向 CQC 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》。

12. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《缴费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

13. 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。

14. 技术争议与申诉

认证委托人可向 CQC 提出申诉、投诉和争议。