

节 能 环 保 产 品 认 证 规 则

CQC61-448352-2025



2025 年 9 月 16 日发布

2025 年 9 月 16 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。

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。

本文件正文与附件应结合使用。正文规定“在附件中规定”的章节，在附件中直接规定；附件中省略的部分章节，表示正文中的相应规定适用于附件；附件中注明“代替”的部分，则以附件的条文为准；附件中注明“增加”的部分，表示除要符合正文相应条文外，还必须符合附件所增加的条文；附件中注明“修改”的部分，表示对正文相应条文做适应性调整。

本文件于 2025 年 9 月 16 日首次发布（版本 1.0）。

本文件首次发布时，代替的认证规则和修改内容为：

代替的认证规则	修改内容
CQC31-439132-2009 空调用制冷压缩机节能认证规则	
CQC31-439126-2014 除湿机节能认证规则	
CQC61-448117-2016 低温保存箱节能环保认证规则	
CQC64-439802-2018 空气源热泵热风烘干（除湿）机组安全、节能认证规则	(1) 认证模式：修改为“产品检测+获证后监督”；
CQC31-439806-2020 烟叶烘烤用空气源热泵机组节能认证规则	(2) 初始工厂检查：修改部分规则的初始工厂检查人日数为 3 人日、修改部分业务的确认检验频次为“一年/次”；
CQC31-439138-2022 多联式空调（热泵）机组超高效认证规则	(3) 监督抽样：删去“必要时”并修改实施要求；
CQC61-448282-2022 医用冷藏箱节能环保认证规则	(4) 修改节能标志、环保标志。
CQC31-439167-2023 高回风温度型机房空调整节能认证规则	
CQC31-439192-2023 风机盘管机组节能认证规则	
CQC31-439194-2024 驻车空调器节能认证实施规则	
CQC31-439195-2024 双冷源冷水（热泵）机组节能认证规则	
CQC31-439196-2024 压缩冷凝机组节能认证规则	
CQC31-439195-2024 双冷源冷水（热泵）/新风机组节能认证规则	
CQC31-448017-2024 组合式空调机组节能认证规则	
CQC61-448284-2024 车载冰箱节能环保认证规则	

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要内容
1.1	2025 年 1 月 8 日	(1) 从该规则中删除部分业务：701356 电化学储能用热管理机组、702108 车载冰箱、701359 双冷源新风机组； (2) 新增“热管复合式数据中心和通信机房用空气调节机组”（认证类别号 701361）“移动式空调器”（认证类别号 701362）两类产品； (3) 增加附件 15、附件 16。

目 录

1. 适用范围	1
2. 认证依据标准	1
3. 认证模式	1
4. 认证申请与受理	2
5. 产品检测	3
6. 初始工厂检查	3
7. 复核与认证决定	4
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	7
12. 收费	7
13. 认证责任	8
14. 技术争议与申诉	8
附件 1 空调用制冷压缩机节能认证要求	9
附件 2 除湿机节能认证要求	11
附件 3 低温保存箱节能环保认证要求	13
附件 4 空气源热泵热风烘干（除湿）机组节能认证要求	15
附件 5 烟叶烘烤用空气源热泵机组节能认证要求	17
附件 6 多联式空调（热泵）机组超 1 级能效认证要求	19
附件 7 医用冷藏箱节能环保认证要求	21
附件 8 高回风温度型机房空调整节能认证要求	23
附件 9 风机盘管机组节能认证要求	25
附件 10 驻车空调器节能认证要求	27
附件 11 双冷源冷水（热泵）机组节能认证要求	29
附件 12 压缩冷凝机组节能认证要求	31
附件 13 组合式空调机组节能认证要求	34
附件 14 医用冷藏冷冻箱节能环保认证要求	37
附件 15 热管复合式数据中心和通信机房用空气调节机组节能认证要求	39
附件 16 移动式空调器节能认证要求	41

1. 适用范围

本文件适用于不在《节能产品政府采购品目清单》范围内制冷设备的节能、环保认证，包含产品及认证类别见表 1。

表 1 产品及认证类别、认证依据标准

序号	产品及认证类别	认证依据标准	认证类别号	产品类别
1	空调用制冷压缩机节能认证	CQC2209-2009《空调用制冷压缩机节能产品认证技术规范》	701317	C
2	除湿机节能认证	CQC3141-2014《除湿机节能认证技术规范》	701329	A
3	低温保存箱节能环保认证	CQC6104-2016《低温保存箱节能环保认证技术规范》	701338(节能)、 702106(节能环保)	R
4	空气源热泵热风烘干（除湿）机组节能认证	CQC6402-2018《空气源热泵热风烘干（除湿）机组认证技术规范》	701339	A
5	烟叶烘烤用空气源热泵机组节能认证	CQC3176-2020《烟叶烘烤用空气源热泵机组节能认证技术规范》	701346	A
6	多联式空调（热泵）机组超 1 级能效认证	CQC1670-2022《多联式空调（热泵）机组超高效认证技术规范》	701327	A
7	医用冷藏箱节能环保认证	CQC6105-2022《医用冷藏箱节能环保认证技术规范》	702107	R
8	高回风温度型机房空调节能认证	CQC3183-2023《高回风温度型机房空调节能认证技术规范》	701347	A
9	风机盘管机组节能认证	CQC3186-2023《风机盘管机组节能认证技术规范》	701350	A
10	驻车空调器节能认证	CQC/PV11005-2024《驻车空调器节能认证技术规范》	701352	A
11	双冷源冷水（热泵）机组节能认证	CQC/PV11008-2024《双冷源冷水（热泵）机组节能认证技术规范》	701353	A
12	压缩冷凝机组节能认证	GB44015-2024《冷库（箱）和压缩冷凝机组能效限定值及能效等级》	701355	A
13	组合式空调机组节能认证	CQC/PV11011-2024《组合式空调机组节能认证技术规范》	701357	A
14	医用冷藏冷冻箱节能环保认证	CQC/PV11028-2025《医用冷藏冷冻箱节能环保认证技术规范》	702111	R
15	热管复合式数据中心和通信机房用空气调节机组节能认证	CQC/PV11031-2025《热管复合式数据中心和通信机房用空气调节机组节能认证技术规范》	701361	A
16	移动空调节能认证	CQC/PV11032-2025《移动式空调器节能认证技术规范》	701362	A

注：C 代表压缩机类；A 代表空调类；R 代表冰箱类

具体认证范围在对应附件中规定。

申请认证的产品质量应符合相应国家、行业标准或企业明示标准的要求。

2. 认证依据标准

具体认证依据标准见表 1。

3. 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：

- 1) 认证的申请
- 2) 产品检测
- 3) 初始工厂检查
- 4) 复核与认证决定
- 5) 获证后的监督
- 6) 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

与产品差异相关的单元划分原则在附件中规定。

制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元。

对于相同制造商、不同生产场地的相同产品，可在同一个认证单元的样品上进行产品检测。

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

- 1) 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)
- 2) 工厂检查调查表（某类工厂界定码的产品首次申请时）
- 3) 产品描述
- 4) 环保认证符合性声明（适用时）
- 5) 品牌使用声明（适用时）
- 6) 其他需要的文件

4.2.2 证明资料

- 1) 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）
- 2) 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。
- 3) 认证委托人、制造商、生产企业之间签订的有关协议书或合同(如 ODM/OEM 协议等)
- 4) CCC 目录内产品应持有效认证证书，需提供证书号或证书复印件等证明。
- 5) 其他需要的文件

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。

收到申请资料后，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，按照既定的认证方案开展认证活动，并将包括申请结果、测试要求、评价环节、收费标准的《产品评价活动计划》以通知的形式发送给认证委托人确认。

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 送样数量

样品数量1台（套）/单元。

5.1.3 样品及资料处置

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，认证委托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 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求在对应附件中规定。

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试验报告。

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，企业进行整改和复试的时间不计算在内。

5.3. 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单在对应附件中规定。

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（或进行样品检测）。

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）。经 CQC 批准后方可再获证产品中使用。

6. 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加工场所。

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，重点关注关键/特殊生产过程和检验环节，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/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》和《工厂质量控制检测要求》（在对应附件中规定）实施，应覆盖不同工厂界定码的情况。

注：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，频次为一次/年。确认检验时，如果工厂不具备测试条件，可委托试验室进行检验。

6.1.2 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，重点核实以下内容。

- 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。

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，工厂检查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。

初始工厂检查所需时间为 3 人日。

多种认证类别同时进行初始工厂检查时，每个可增加 2 人日；对于相同产品类别不同认证类别，每个可增加 1 人日。但增加的人日数最多不超过 6 人日。相同认证类别不同制造商，每个可增加 0.5 人日，但增加的人日数最多不超过 2 人日。

6.3 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 60 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。

对于 CCC 认证范围内产品，须获得 CCC 认证书。

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 监督检查频次

初始工厂检查结束后或者获证后的 12 个月内应接受年度监督检查。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检查频次：

- 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) 有足够的信息表明制造商、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

每个认证类别监督检查所需时间为 2 人日。

相同认证类别不同制造商，每个可增加 0.25 人日，但增加的人日数最多不超过 1 人日。

8.1.3 监督检查的内容

获证后监督检查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，应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

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。3、4、5、6、9 及 1 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。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。

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 6.1.1 核查例行检验/确认检验项目。

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 采取书面验证或现场验证的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中有，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。

样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）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 5.2.3 条规定的时限内完成检测。

抽样数量为每个生产厂（场地）抽取 1 个获证单元的 1 台（套）样品进行检测。抽样基数满足抽样数量要求即可。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、监督抽样检测结果进行综合评价，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检测不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.6 规定规定处理相关认证证书。

9. 认证书

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、服务认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

9.1 认证书的保持

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 认证书覆盖内容

认证证书应当包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/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) 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。

9.3 认证书覆盖产品的变更

9.3.1 变更的申请

证书相关信息发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料（/元器件/零部件）发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

9.3.2 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。

9.3.3 变更的评价和批准

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。应以最初进行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。

9.4 认证书覆盖产品的扩展

9.4.1 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。

9.4.2 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。

9.5. 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。

9.6. 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。

复审的产品检测需要按 5.2 的要求执行。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）。（注：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

获证产品应使用如下认证标志，根据选择的认证种类确定标志：



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。



附件 1 空调用制冷压缩机节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于房间空气调节器用全封闭型电动机-压缩机、全封闭涡旋式制冷压缩机、活塞式单级制冷压缩机和螺杆式制冷剂压缩机的节能认证。

不适用于离心式、轴流式、仅用作房间空气调节器修理配件及其它特殊用途型压缩机。

2. 认证依据标准

CQC2209-2009《空调用制冷压缩机节能产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照产品的气缸容积、压缩机类型（转子式、涡旋式）、制冷工质（R410A、R407C、R22、R134a、R404A、R507、R717、其它）、电源形式（三相、单相）、压缩机转速控制型式（定速、转速可控型）、气缸容量变化（定容量、变容量）等参数划分单元，参数相同的型号产品为同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 空调用制冷压缩机产品描述 (PSF448352.101)

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

名义工况下输入功率不大于5000W、房间空气调节器用全封闭型转子式压缩机和涡旋式压缩机的检测项目、检测方法及指标要求见表1-1。

表1-1 检测项目、检测方法及指标要求

检测项目	指标要求	方法
制冷量	实测制冷量应不小于其标称值的 95%	GB/T 15765-2014
制冷输入功率	实测制冷输入功率应不大于标称值的 110%	GB/T 15765-2014
性能系数(COP)	不小于标准表 1 规定的能效等级 2 级的能效值，且压缩机性能系数 (COP) 实测值不小于标称值的 95% 且大于或等于其标注能效等级指标值。 气缸工作容积的标称值应在其额定能效等级对应的气缸工作容积范围内。	GB 35971-2018

其他压缩机检测项目、检测方法及指标要求见表1-2。

表1-2 检测项目、检测方法及指标要求

检测项目	指标要求	方法
制冷量	实测制冷量应不小于名义值的 95%	GB/T 15765-2006
	实测制冷量应不小于名义值的 95%	GB/T 18429-2001
	配用电动机额定功率小于等于 2.2kW 实测制冷量应不小于名义值的 93% 配用电动机额定功率大于 2.2kW 实测制冷量应不小于名义值的 95%	GB/T 10079-2001
	实测制冷量允许偏差应不小于明示值的 95%	GB/T 19410-2008
制冷输入功率	实测制冷输入功率应不大于名义值的 105%	GB/T 18429-2001
性能系数(COP)	不小于节能评价值	CQC 2209-2009
备注：开启式压缩机性能系数(COP)的计算以输入功率替代轴功率。		

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表1-3。

表 1-3 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	电机	规格型号/物料代码、电源电压、电源频率、额定功率、转速、制造商

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的压缩机类产品CQC认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表1-4。

表 1-4 空调用制冷压缩机节能认证工厂质量控制检测要求

产品类别	产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验 (标准条款)
家用和类似用途设备	空调用制冷压缩机	GB/T15765-2006 CQC 2209-2009	制冷量 性能系数	GB/T15765 § 5.3.1 CQC 2209-2009 § 4.2
		GB/T10079-2001 CQC 2209-2009	制冷量 性能系数	GB/T10079 § 5.8 CQC 2209-2009 § 4.2
		GB/T18429-2001 CQC 2209-2009	制冷量 制冷输入功率 性能系数	GB/T18429 § 5.2.1 GB/T18429 § 5.2.3 CQC 2209-2009 § 4.2
		GB/T19410-2008 CQC2209-2009	制冷量 性能系数	GB/T19410 § 5.2 CQC 2209-2009 § 4.2
		GB/T 15765-2014	制冷量	GB/T 15765 § 5.3.1
		CQC 2209-2009	性能系数	GB 35971-2018

附件 2 除湿机节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于以机械制冷方式除湿、以冷凝热为再热方式、名义除湿量大于0.16kg/h的整体式或分体式除湿机的节能认证。

2. 认证依据标准

CQC3141-2014《除湿机节能认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

根据整体结构（整体式、分体式）、名义除湿量、电源型式（单相、三相）、冷却方式（风冷、水冷）、送风方式（有新风、无新风）和制冷剂类型等参数划分单元，所有参数相同的型号为同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 除湿机产品描述 (PSF448352.102)

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标见表2-1。

表2-1 检测项目、检测方法及指标要求

检测项目	指标要求	依据标准/规范
除湿量	除湿机在名义工况下实测除湿量应不小于名义除湿量的 95%	GB/T 19411-2003 § 5.5.1 GB/T 20109-2006 § 5.6.1
输入功率	除湿机在名义工况下实测输入功率应不大于名义输入功率的 110%	GB/T 19411-2003 § 5.5.2 GB/T 20109-2006 § 5.6.2
单位输入功率除湿量	应不小于 CQC3141-2014 中节能评价值	CQC3141-2014

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表2-2。

表 2-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	规格型号、电动机种类、制冷剂种类、频率范围、额定频率、输入功率、制冷量、COP 值、制造商

注：额定频率是指空调器 100% 负荷时对应的压缩机频率。

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的空调类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表2-3。

表 2-3 除湿机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 (标准条款)
除湿机	GB/T19411-2003; GB/T 20109-2006; CQC3141-2014	除湿量	GB/T 19411-2003 § 5.5.1 GB/T 20109-2006 § 5.6.1
		输入功率	GB/T 19411-2003 § 5.5.2 GB/T 20109-2006 § 5.6.2
		单位输入功率 除湿量	CQC3141-2014



附件 3 低温保存箱节能环保认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于封闭式电动机驱动压缩式制冷低温保存箱的节能环保认证。

不适用于透明门展示用、低于-86℃的低温保存箱产品。

2. 认证依据标准

CQC6104-2016 《低温保存箱节能环保认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照产品用途（卧式低温保存箱（柜）、立式低温保存箱（柜））、特性点温度、冷却方式（直冷、无霜）、化霜控制方式（整机定时型、压机运行时间定时型、可控型）、控制方式（机械式、电子式）、安装方式（嵌入、非嵌入）、门体数量（门体数量小于4、门体数量大于4）、间室总容积等参数划分单元，所有参数相同的型号同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

- 3) 低温保存箱产品描述 (PSF448352.103)
- 4) 低温保存箱环保认证符合性声明（申请环保认证时提交）

4.2.2 证明资料

增加：

6) 取得医疗器械生产许可证（不含境外生产企业）和注册证，需提供证书号或证书复印件等证明。

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表3-1。

表3-1 检测项目、检测方法及指标要求

序号	检测项目	指标要求	检测方法
1	有效容积	有效容积应不小于额定有效容积的 97%。	GB/T 20154-2014
2	节能评价值	CQC 6104-2016 中第 4.4 条的规定进行判定。	CQC 6104-2016
3	噪声	噪声限值符合 GB/T 20154-2014 中 5.4.7.1 要求。	GB/T 20154-2014

注：1) 申请节能认证，检测项目为“节能评价值”、“有效容积”。
2) 申请环保认证、同时申请节能认证和环保认证，检测项目均为“节能评价值”、“有效容积”和“噪声”。

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表3-2。

表 3-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	型号规格、制冷量、输入功率、COP 值、制造商
2	环境控制型防凝露加热器	型号规格、功率分布、制造商
3	制冷剂	型号规格、主要成分、制造商
4	发泡剂	型号规格、主要成分、制造商

注：制冷剂、发泡剂为环保认证关键原材料（/零部件/元器件）。

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的冰箱类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表3-3。

表 3-3 低温保存箱节能环保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 (标准条款)
低温保存箱	CQC 6104-2016 GB/T 20154-2014	有效容积	GB/T 20154-2014
		节能评价值	CQC 6104-2016
		噪声（仅适用环保认证）	GB/T 20154-2014



附件 4 空气源热泵热风烘干（除湿）机组节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于空气源热泵热风烘干（除湿）机组（以下简称“烘干（除湿）机组”）的节能认证。

2. 认证依据标准

CQC6402-2018 《空气源热泵热风烘干（除湿）机组认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照产品的名义制热量或名义除湿量、结构类型（分体式、整体式）、换热器类型、压缩机类型、制冷剂类型等差异划分单元，名义制热量或名义除湿量在主申请型号的+10%以内且以上其它参数相同的产品为同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 烘干（除湿）机组产品描述 (PSF448352.104)

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表4-1。

表4-1 检测项目、检测方法及指标要求

序号	检测项目	指标要求	测试方法
1	制热量	≥名义制热量的 95%	CQC6402-2018 § 5.1
2	除湿量	≥名义除湿量的 95%	CQC6402-2018 § 5.2
3	输入功率	≤名义输入功率的 110%	CQC6402-2018 § 5.3
4	节能评价值	烘干型机组：性能系数 $\geq 3.0\text{W/W}$ 除湿型机组：单位输入功率除湿量 $\geq 2.1 \text{ kg/(h.kW)}$	CQC6402-2018 § 5.4

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表4-2。

表 4-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	规格型号、电动机种类、制冷剂种类、频率范围、额定频率、输入功率、制冷量、COP 值、制造商

注：额定频率是指空调器 100%负荷时对应的压缩机频率。

6. 初始工厂检查

6.1 检查内容

增加：

对于持有CQC颁发的空调类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表4-3。

表 4-3 低温热风机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 (标准条款)
低环境温度空气源热泵热风机	GB21455-2019 JB/T 13573-2018	名义制热量	JB/T13573-2018 § 5.3.3
		名义制热消耗功率	JB/T13573-2018 § 5.3.4
		低温制热量	JB/T13573-2018 § 5.3.5
		低温制热消耗功率	JB/T13573-2018 § 5.3.6
		名义制热性能系数 COP-12℃	GB21455-2019 § 6.2.1
		低温制热性能系数 COP-20℃	GB21455-2019 § 6.2.1
		制热季节性能系数 HSPF	GB21455-2019 § 6.2.1
		综合 COP	GB21455-2019 § 6.2.1
		制热季节耗电量	JB/T 13573-2018 § 附录 D

7. 复核与认证决定

7.1 复核

增加：

须获得空气源热泵热风烘干（除湿）机组安全认证证书（类别号：008065）。



附件 5 烟叶烘烤用空气源热泵机组节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于烟叶烘烤用空气源热泵机组（以下简称机组），包括烘烤型空气源热泵机组（以下简称烘烤型机组）和除湿型空气源热泵机组（以下简称除湿型机组）的节能认证。

2. 认证依据标准

CQC3176-2020《烟叶烘烤用空气源热泵机组节能认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照产品的类别（烘烤型、除湿型）、额定性能（额定制热量或额定除湿量）、风量、结构类型（分体式、整体式）、换热器类型、压缩机类型、制冷剂类型等差异划分单元，额定制热量或额定除湿量在主申请型号的+10%以内且以上其它参数相同的产品为同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 烟叶烘烤用空气源热泵机组产品描述 (PSF448352, 105)

4.2.2 证明资料

代替：

4) 安全认证证书或相关检测报告（适用时）。

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表5-1。

表5-1 检测项目、检测方法及指标要求

序号	检测项目	指标要求	测试方法
1	额定制热量	在额定工况下，烘烤型机组的实测制热量不应小于其明示值的 95%。	GB/T 17758-2010 附录 A
2	额定制热消耗功率	在额定工况下，烘烤型机组的实测制热消耗功率不应大于明示值的 110%。	GB/T 17758-2010 附录 A
3	低温制热量	在低温工况下，烘烤型机组的实测制热量不应小于其明示值的 95%。	GB/T 17758-2010 附录 A
4	低温制热消耗功率	在低温工况下，烘烤型机组的实测制热消耗功率不应大于明示值的 110%。	GB/T 17758-2010 附录 A
5	额定除湿量	在额定工况下，除湿型机组的实测除湿量不应小于其明示值的 95%。	GB/T 19411-2003 § 6. 2. 2
6	额定除湿消耗功率	在额定工况下，除湿型机组的实测除湿消耗功率不应大于明示值的 110%。	GB/T 19411-2003 § 6. 2. 2
7	低温除湿量	在低温工况下，除湿型机组的实测除湿量不应小于其明示值的 95%。	GB/T 19411-2003 § 6. 2. 2
8	低温除湿消耗功率	在低温工况下，除湿型机组的实测除湿消耗功率不应大于明示值的 110%。	GB/T 19411-2003 § 6. 2. 2

序号	检测项目	指标要求	测试方法
9	最大运行	在最大运行工况下，各部件不应损坏，机组应能正常运行，过载保护器不应跳开。	GB/T 17758-2010 § 6.3.9(烘烤型) GB/T 19411-2003 § 6.2.6(除湿型)
10	节能评价值	烘烤型机组额定工况下的实测制热性能系数 COP _r 应不小于 4.0，低温工况下的实测制热性能系数 COP _d 应不小于 1.9； 除湿型机组额定工况下的实测单位输入功率除湿量 SMER _r 应不小于 3.0 kg/(h · kW)，低温工况额定工况下的实测单位输入功率除湿量 SMER _d 应不小于 1.5 kg/(h · kW)。	CQC3176-2020 § 5.1.5(烘烤型) CQC3176-2020 § 5.2.5(除湿型)

注：烘烤型机组的检测项目是序号 1、2、3、4、9 和 10；除湿型机组的检测项目是序号 5、6、7、8、9 和 10。

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表5-2。

表 5-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	规格型号、压缩机类型及卸载情况、制冷剂、制冷量、输入功率、COP 值、制造商
2	翅片式换热器（蒸发器）	规格型号、数量、L*W*H/片距/管间距、迎风面积、钢管直径、设计压力、试验压力、重量、高效钢管、制造商
3	翅片式换热器（冷凝器）	规格型号、数量、L*W*H/片距/管间距、迎风面积、钢管直径、设计压力、试验压力、重量、高效钢管、制造商
4	风机	规格型号、类型、风量、全压、输入功率、转速、叶轮直径、制造商
5	叶轮	规格型号/物料代码、风量、制造商
6	电机	规格型号/物料代码、额定功率、效率、额定转速、制造商

初次申请认证时，产品如选配多个型号的压缩机、换热器、风机、电机时，由认证机构指定的检测机构对各种匹配部件进行检测或确认。

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的空调类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表 5-3。

表 5-3 烟叶烘烤用空气源热泵机组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（标准条款）
烟叶烘烤用 空气源热泵 机组	GB/T 17758-2010 GB/T 19411-2003 CQC3176-2020	额定制热量	GB/T 17758-2010 附录 A
		额定制热消耗功率	GB/T 17758-2010 附录 A
		低温制热量	GB/T 17758-2010 附录 A
		低温制热消耗功率	GB/T 17758-2010 附录 A
		额定除湿量	GB/T 19411-2003 § 6.2.2
		额定除湿消耗功率	GB/T 19411-2003 § 6.2.2
		低温除湿量	GB/T 19411-2003 § 6.2.2
		低温除湿消耗功率	GB/T 19411-2003 § 6.2.2
		最大运行	GB/T 17758-2010 § 6.3.9(烘烤型) GB/T 19411-2003 § 6.2.6(除湿型)
		节能评价值	CQC3176-2020 § 5.1.5(烘烤型) CQC3176-2020 § 5.2.5(除湿型)

附件 6 多联式空调（热泵）机组超 1 级能效认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于已获得节能认证的风冷式热泵型多联式空调（热泵）机组的超高效认证。

不适用于水冷式冷凝器多联式空调（热泵）机组、低环境温度空气源多联式热泵（空调）和风冷式单冷型多联式空调（热泵）机组等。

2. 认证依据标准

CQC1670-2022《多联式空调（热泵）机组超高效认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

相同型号室外机能配套使用，包含满足GB21454-2021中测试要求的室内机可划分为同一申请单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 多联式空调（热泵）机组超1级能效产品描述 (PSF448352. 106)

5. 产品检测

5.1 样品

5.1.1 送样原则

增加：

按照同一申请单元内最不利室内机组合条件等原则选取主检型号。

室外机与配套室内机组合的选择应符合GB/T18837-2015第 6.3.4、6.3.5、6.3.7条款的规定，且满足 GB21454-2021 中第 6.1 条款的规定。

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

按照认证依据标准中CQC1670-2022《多联式空调（热泵）机组超高效认证技术规范》中表1规定的检测项目、检测方法及指标要求。

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表6-1。

表 6-1 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	规格型号、压缩机类型及卸载情况、制冷量、输入功率、能效比、制造商
2	风机 电机	规格型号/图号/物料代码、全压（风机）静压（整机）、制造商 规格型号/图号/物料代码、输入功率、效率、制造商
3	翅片式换热器	数量-L*W*H、片距-管间距-管排数、迎风面积、换热管直径及壁厚、换热管材料、换热管型式、翅片片型、翅片处理方式、设计压力、重量、制造商

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的空调类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

8. 获证后的监督

8.1 监督检查

8.1.3 监督检查的内容

确认检验项目见表6-2。

表 6-2 多联式空调（热泵）机组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 (标准条款)
多联式空调（热泵）机组	CQC1670-2022	能效测试	见 CQC1670-2022 中表 1



附件 7 医用冷藏箱节能环保认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于箱内温度范围为2℃~8℃，采用电机驱动压缩机方式制冷，内部采用空气自然对流或强制对流方式进行冷却的用于存放存品的医用冷藏箱（以下简称冷藏箱），包括医用血液冷藏箱节能环保认证。

2. 认证依据标准

CQC6105-2022《医用冷藏箱节能环保认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照产品用途（医用冷藏箱、医用血液冷藏箱）、冷却方式（直冷、无霜）、制冷剂（如R290、R600a等）、最高气候类型（SN、N、ST、T）、门体数量（单门、双门、多门）、门体形式（实体门、玻璃门等）、间室容积等参数划分单元，所有参数相同的型号同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

- 3) 冷藏箱产品描述 (PSF448352.107)
- 4) 冷藏箱环保认证符合性声明（申请环保认证时提交）

4.2.2 证明资料

增加：

- 6) 取得医疗器械生产许可证（不含境外生产企业）和注册证，需提供证书号或证书复印件等证明。

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表7-1。

表7-1 检测项目、检测方法及指标要求

序号	检测项目	指标要求	测试方法
1	容积	容积应不小于额定容积的 97%。	YY/T 0086-2020
2	节能评价值	按 CQC 6105-2022 中 4.6 的规定进行判定。	CQC6105-2022
3	噪声	噪声限值符合 CQC6105-2022 中 4.6 的要求。	YY/T 0086-2020

注：1) 申请节能认证，检测项目为“节能评价值”、“容积”。
2) 申请环保认证、同时申请节能认证和环保认证，检测项目均为“节能评价值”、“容积”和“噪声”。

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表7-2。

表 7-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	型号规格、制冷量、输入功率、COP 值、制造商
2	制冷剂	型号规格、主要成分、制造商
3	发泡剂	型号规格、主要成分、制造商

注：制冷剂、发泡剂为环保认证关键原材料（/零部件/元器件）。

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的冰箱类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表 7-3。

表 7-3 医用冷藏箱节能环保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 (标准条款)	例行检验 (标准条款)
低温保存箱	CQC 6105-2022 YY/T 0086-2020	有效容积	YY/T 0086-2020	YY/T 0086-2020
		节能评价值	CQC6105-2022	CQC6105-2022
		噪声（仅适用环保认证）	YY/T 0086-2020	YY/T 0086-2020



附件 8 高回风温度型机房空调整节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于采用风冷式或水冷式冷凝器、具有压缩机制冷循环工作模式的高回风温度型计算机和数据处理机房用单元式空气调节机（以下简称“机房空调”）的节能认证。

2. 认证依据标准

CQC3183-2023《高回风温度型机房空调整节能认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照名义制冷量、冷却侧换热器型式（风冷、水冷）、结构类型（整体式、分体式）、回路热管（有、无）、制冷剂工质等参数划分单元，所有参数相同的型号为同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 高回风温度型机房空调产品描述 (PSF448352.108)

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表8-1。

表8-1 检测项目、检测方法及指标要求

序号	检测项目	指标要求	测试方法
1	制冷量	不小于明示值的 95%。	CQC 3183-2023 § 5 和 GB/T 17758 附录 A
2	制冷消耗功率	不大于明示值的 110%。	CQC 3183-2023 § 5 和 GB/T 17758 附录 A
3	显热比	不小于 0.95。	CQC 3183-2023 § 5 和 GB/T 17758 附录 A
4	全年能效比 (AEER)	不小于 CQC 3183-2023 表 1 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	CQC 3183-2023 附录 A

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表8-2。

初次申请认证时，产品如选配多个型号的压缩机、风机、电机、换热器时，由CQC指定的实验室对各种匹配部件进行检测或确认。

表 8-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	规格型号、压缩机类型及卸载情况、制冷剂、制冷量、输入功率、COP 值、制造商
2	风机（内、外机） 电机（内、外机）	规格型号/图号/物料代码、全压、静压、制造商 规格型号/图号/物料代码、输入功率、效率、制造商
3	翅片式换热器	数量、片距-管间距-管排数、迎风面积、换热管直径及壁厚、换热管型式、翅片片型、翅片处理方式、设计压力、质量、制造商
4	换热器（水）	规格型号(类型) /图号/物料代码、换热管表面积、设计压力、换热器形式、制造商

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的空调类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表 8-3。

表8-3 高回风温度型机房空调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 (标准条款编号)
高回风温度型机房空调	CQC 3183-2023	制冷量	CQC 3183-2023 § 5 和 GB/T 17758 附录 A
		制冷消耗功率	CQC 3183-2023 § 5 和 GB/T 17758 附录 A
		显热比	CQC 3183-2023 § 5 和 GB/T 17758 附录 A
		全年能效比 (AEER)	CQC 3183-2023 附录 A



附件 9 风机盘管机组节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于使用外供冷水、热水对房间进行供冷、供暖或分别供冷和供暖，送风量不大于3400m³/h，出口静压不大于120Pa的风机盘管机组的节能认证。

2. 认证依据标准

CQC3186-2023《风机盘管机组节能认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照额定风量（详见CQC3186-2023表1-表6）、结构形式（卧式、立式、卡式和壁挂式）、安装形式（明装、暗装）、出口静压（低静压型、高静压型）、用途类型（通用、干式和单供暖）、电机类型（交流电机、永磁同步电机）、管制类型（两管制、四管制）等参数划分单元，所有参数相同的型号为同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 风机盘管机组产品描述 (PSF448352.109)

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表9-1。

表9-1 检测项目、检测方法及指标要求

序号	检测项目	指标要求	检测方法
1	风量	不小于额定值及名义值的 95%。	GB/T 19232-2019 § 7.6
2	输入功率	不大于额定值及名义值的 110%。	GB/T 19232-2019 § 7.7
3	供冷量和供热量	不小于额定值及名义值的 95%。	GB/T 19232-2019 § 7.8
4	交流电机通用机组	不小于 CQC 3186-2023 表 1 规定的限值，且不小于名义值的 95%。	GB/T 19232-2019 § 7.13
	永磁同步电机通用机组	不小于 CQC 3186-2023 表 2 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	
	交流电机干式机组	不小于 CQC 3186-2023 表 3 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	
	永磁同步电机干式机组	不小于 CQC 3186-2023 表 4 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	
5	交流电机通用机组	不小于 CQC 3186-2023 表 1 规定的限值，且不小于名义值的 95%。	GB/T 19232-2019 § 7.14
	永磁同步电机通用机组	不小于 CQC 3186-2023 表 2 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	
	交流电机干式机组	不小于 CQC 3186-2023 表 3 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	
	永磁同步电机干式机组	不小于 CQC 3186-2023 表 4 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	
	交流电机单供暖机组	不小于 CQC 3186-2023 表 5 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	
	永磁同步电机单供暖机组	不小于 CQC 3186-2023 表 6 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	

注：同时带有供冷和供暖功能的机组，需要同时满足表 9-1 要求。

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表9-2。

表 9-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	风机	规格型号、材质、制造商
2	电机	规格型号、功率、电容、制造商
3	盘管（换热器）	片距-管间距-管排数、迎风面积、换热管直径及壁厚、换热管材料、翅片片型、翅片涂层形式、设计压力、制造商

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的空调类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表 9-3。

表 9-3 风机盘管机组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（标准条款）
风机盘管机组	CQC 3186-2023	风量	GB/T 19232-2019 § 7.6
		输入功率	GB/T 19232-2019 § 7.7
		供冷量和供热量	GB/T 19232-2019 § 7.8
		供冷能效系数（FCEER）	GB/T 19232-2019 § 7.13
		供暖能效系数（FCCOP）	GB/T 19232-2019 § 7.14

注：交流电机单供暖机组和永磁同步电机单供暖机组不适用供冷能效系数（FCEER）。

附件 10 驻车空调器节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于直流供电电压为24V，安装在车辆上的驻车空调器的节能认证。

不适用于在行驶状态下使用的行车空调。

2. 认证依据标准

CQC/PV11005-2024《驻车空调器节能认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照结构型式（整体式、分体式）、冷凝器布置方式（顶置式、背包式）、压缩机控制方式（定频式、变频式）、主要功能（单冷型、热泵型）等划分认证单元，所有参数相同的型号为同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 驻车空调器产品描述 (PSF448352.110)

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表10-1。

表10-1 检测项目、检测方法及指标要求

序号	检测项目	指标要求	检测方法
1	制冷量	名义工况下实测制冷量不应小于额定制冷量的 95%。	GB/T21361—2017 附录 A
2	制冷消耗功率	名义工况下实测制冷消耗功率不应大于额定制冷消耗功率的 110%。	GB/T21361—2017 附录 A
3	能效比 (EER)	实测值不应小于明示值的 95%，且不应小于 CQC/PV11005-2024 表 1 的数值。	GB/T21361—2017 附录 A

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表10-2。

表10-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	型号规格、技术参数、制造商
2	电机	型号规格、技术参数、制造商

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的空调类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表 10-3。

表10-3 驻车空调器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 (标准条款)
驻车空调器	CQC/PV11005-2024	制冷量	GB/T21361—2017 附录 A
		制冷消耗功率	GB/T21361—2017 附录 A
		能效比 (EER)	GB/T21361—2017 附录 A



附件 11 双冷源冷水（热泵）机组节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于以电动机驱动的采用蒸气压缩制冷循环、名义制冷量大于50kW的舒适型和标温工艺型双冷源冷水（热泵）机组。

2. 认证依据标准

CQC/PV11008-2024《双冷源冷水（热泵）机组节能认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照机组类型（舒适型和标温工艺型）、额定制冷量（离心机组：基础型号（制冷量最小的机组）+10%以内；非离心机组：基础型号（换热管表面积最小的机组）+10%以内）、压缩机类型、换热器型式、冷却塔结构型式、制冷剂工质等参数划分单元，所有参数相同的型号为同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 双冷源冷水（热泵）机组产品描述（PSF448352.111）

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表11-1。

表11-1 检测项目、检测方法及指标要求

序号	检测项目	指标要求	检测方法
舒适型机组	制冷量	不小于明示值的 95%。	CQC/PV11008-2024 § 5.2
	制冷消耗功率	不大于明示值的 110%。	CQC/PV11008-2024 § 5.2
	制冷性能系数 COP	不小于 CQC/PV11008-2024 表 1 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	CQC/PV11008-2024 § 5.3
	部分负荷性能 IPLV	不小于 CQC/PV11008-2024 表 1 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	CQC/PV11008-2024 § 5.24
标温工艺型 机组	制冷量	不小于明示值的 95%。	CQC/PV11008-2024 § 5.2
	制冷消耗功率	不大于明示值的 110%。	CQC/PV11008-2024 § 5.2
	制冷性能系数 COP	不小于 CQC/PV11008-2024 表 1 规定的限值，且不小于明示值的 95%。	CQC/PV11008-2024 § 5.3

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表11-2。

表 11-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	型号规格、压缩机类型及卸载情况、制冷剂、制冷量、输入功率、COP 值、制造商
2	翅片式换热器	数量、片距-管间距-管排数、迎风面积、换热管直径及壁厚、换热管型式、翅片片型、翅片处理方式、设计压力、质量、制造商
3	换热器（水）	规格型号(类型) /图号/物料代码、换热管表面积、设计压力、换热器形式、制造商
4	冷却塔	规格型号、名义流量、材质、形状、产品类型、结构形式、设计工况、填料材质、制造商

注：

- 1) 压缩机类型：螺杆、活塞、涡旋等。若压缩机有卸载情况存在，填写部分负荷性能特性。例如：25%、50%、75%、100%情况下的各项技术参数。
- 2) 若翅片式换热器有多块不同或相同尺寸部分组成，请逐一表达。换热器外型尺寸、片距及数量可附示意图。
- 3) 换热器（水）材料中说明换热器类型。属于压力容器的必须填写规格型号

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的空调类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表11-3。

表 11-3 双冷源冷水（热泵）机组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 (标准条款编号)
双冷源冷水（热泵） 机组	CQC/PV11008-2024	制冷量	CQC/PV11008-2024 § 5.2
		制冷消耗功率	CQC/PV11008-2024 § 5.2
		制冷性能系数 COP	CQC/PV11008-2024 § 5.3
		部分负荷性能 IPLV	CQC/PV11008-2024 § 5.4

附件 12 压缩冷凝机组节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于由电机驱动的容积式制冷压缩冷凝机组的节能认证。

不适用于以下产品或制冷系统：

- 非电动机-压缩机驱动的制冷系统；
- 现场组装的制冷压缩冷凝机组；
- 蒸发冷凝式制冷压缩冷凝机组。

2. 认证依据标准

GB44015—2024《冷库（箱）和压缩冷凝机组能效限定值及能效等级》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照机组压缩机类型、压缩机结构（开启式、半封闭式、全封闭式）、冷凝器冷却方式（水冷式、风冷式）、换热器型式、应用范围（高温型、中温型、低温型）、制冷剂类型等差异划分单元，各参数相同的型号为同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

- 压缩冷凝机组产品描述 (PSF448352.112)

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表12-1。

表12-1 检测项目、检测方法及指标要求

类型	序号	检测项目	指标要求	检测方法
风冷式	高温型	1 制冷量	≥标注值的 95%	GB44015—2024 § 6.2
		2 输入功率	≤标注值的 110%	GB44015—2024 § 6.2
		3 制冷性能系数 COPc / (W/W)	不低于标注值的 95%且不小于 GB44015—2024 中表 2 中的 2 级能效值	GB44015—2024 § 6.2
	中温型	1 制冷量	≥标注值的 95%	GB44015—2024 § 6.2
		2 输入功率	≤标注值的 110%	GB44015—2024 § 6.2
		3 制冷性能系数 COPc / (W/W)	不低于标注值的 95%且不小于 GB44015—2024 中表 2 中的 2 级能效值	GB44015—2024 § 6.2
	低温型	1 制冷量	≥标注值的 95%	GB44015—2024 § 6.2
		2 输入功率	≤标注值的 110%	GB44015—2024 § 6.2
		3 制冷性能系数 COPc / (W/W)	不低于标注值的 95%且不小于 GB44015—2024 中表 2 中的 2 级能效值	GB44015—2024 § 6.2

水冷式	高温型	1	制冷量	≥标注值的 95%	GB44015—2024 § 6.2
		2	输入功率	≤标注值的 110%	GB44015—2024 § 6.2
		3	制冷性能系数 COPc / (W/W)	不低于标注值的 95%且不小于 GB44015—2024 中表 2 中的 2 级能效值	GB44015—2024 § 6.2
	中温型	1	制冷量	≥标注值的 95%	GB44015—2024 § 6.2
		2	输入功率	≤标注值的 110%	GB44015—2024 § 6.2
		3	制冷性能系数 COPc / (W/W)	不低于标注值的 95%且不小于 GB44015—2024 中表 2 中的 2 级能效值	GB44015—2024 § 6.2
	低温型	1	制冷量	≥标注值的 95%	GB44015—2024 § 6.2
		2	输入功率	≤标注值的 110%	GB44015—2024 § 6.2
		3	制冷性能系数 COPc / (W/W)	不低于标注值的 95%且不小于 GB44015—2024 中表 2 中的 2 级能效值	GB44015—2024 § 6.2

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表12-2。

表 12-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	型号规格、压缩机类型及卸载情况、制冷剂、制冷量、输入功率、COP 值、制造商
2	翅片式换热器（风冷式）	数量、片距-管间距-管排数、迎风面积、换热管直径及壁厚、换热管材料、换热管型式、翅片片型、翅片处理方式、重量、制造商
3	换热器（水）（水冷式）	规格型号（类型）/图号/物料代码、换热管表面积、换热器形式、制造商
4	风机（风冷式）	规格型号/物料代码、类型、风量、全压、输入功率、转速、叶轮直径、制造商
5	电机（风冷式）	规格型号/物料代码、输出功率、明示效率、制造商

注：

- 如果上述关键零部件属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。
- 压缩机类型：螺杆、活塞、涡旋等。若压缩机有卸载情况存在，填写部分负荷性能特性。例如：25%、50%、75%、100%情况下的各项技术参数。
- 若翅片式换热器有多块不同或相同尺寸部分组成，请逐一表达。换热器外型尺寸、片距及数量可附示意图。
- 换热器（水）（水冷式）材料中说明换热器类型。属于压力容器的必须填写规格型号。

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的冰箱类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

例行检验/确认检验项目见表12-3、12-4。

表 12-3 压缩冷凝机组节能认证工厂质量控制例行检验要求

规则名称	依据标准	项目	例行检验
压缩冷凝机组节能认证规则	GB44015-2024 《冷库（箱）和压缩冷凝机组能效限定值及能效等级》 GB/T 21363-2018《容积式制冷压缩冷凝机组》	一般规定	100%
		安全标识	100%
		标志	100%
		包装	100%
		制冷系统密封性能	100%
		绝缘电阻	100%
		电气强度	100%
		接地装置	100%

表 12-4 压缩冷凝机组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 (标准条款编号)
压缩冷凝机组	GB44015-2024 冷库（箱）和压缩冷凝机组能效限定值及能效等级	同表 12-1	同表 12-1



附件 13 组合式空调机组节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于机组全静压为200Pa~2500Pa，盘管使用水为介质，以功能段为组合单元，能够完成空气输送、加热、冷却功能的组合式空调机组的节能认证。

2. 认证依据标准

CQC/PV11011-2024《组合式空调机组节能认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照机组额定风量段($<5000\text{m}^3/\text{h}$ 、 $5000\text{m}^3/\text{h} < \dots \leq 20000\text{m}^3/\text{h}$ 、 $20000\text{m}^3/\text{h} < \dots \leq 50000\text{m}^3/\text{h}$ 、 $50000\text{m}^3/\text{h} < \dots \leq 80000\text{m}^3/\text{h}$ 、 $> 80000\text{m}^3/\text{h}$)、盘管类型(通用机组盘管(单供冷、单供热、冷热共用)、新风机组盘管(单供冷、单供热、冷热共用))、箱体结构等参数划分单元，所有参数相同的型号为同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 组合式空调机组产品描述 (PSF448352.114)

4.2.2 证明资料

增加：

6) 箱体性能试验报告 (如必要)

5. 产品检测

5.1 样品

5.1.2 样品数量

代替：

认证委托人按 CQC/PV11011-2024 中 5.1 规定的方法进行样品制作，样品数量包括 1 套机组样机+1 套箱体样机。

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表13-1。

表13-1 检测项目、检测方法及指标要求

序号	检测项目	指标要求	检测方法
空气动力性能	风量	实测值不应小于额定值的 95%。	GB/T 14294 § 7.5.3 CQC/PV11011-2024 § 5.2
	机外静压	实测值不应小于额定值的 90%。	
	输入功率	实测值不应大于额定值的 110%。	
	单位风量耗功率	实测值不应大于 CQC/PV11011-2024 表 1 规定的节能评价值。	
盘管热工性能	盘管单位冷(热)量耗功率	实测值不应大于 CQC/PV11011-2024 表 2 规定的节能评价值。	GB/T 14296 § 6.5 CQC/PV11011-2024 § 5.2
箱体性能	箱体空气泄漏	负压机组箱体单位面积漏风量不应大于 $0.44 \text{ L} \times \text{s}^{-1} \times \text{m}^{-2}$ ，正压机组或正负压机组单位面积漏风量不应大于 $0.63 \text{ L} \times \text{s}^{-1} \times \text{m}^{-2}$ 。	EN1886-2007 § 6, § 8
	热桥系数	机组箱体热桥系数不应小于 0.60。	
	传热系数	机组箱体传热系数不应大于 $1\text{W}/(\text{m}^2 \cdot \text{K})$ 。	

增加：

4.2.5 检测报告采信

对箱体性能，可以采信企业提供的检测报告。检测报告应至少满足以下条件：

- 1) 报告中委托单位、制造商、生产企业，以及产品信息等应与申请认证的信息一致；
- 2) 报告中检测标准应与表一中规定的一致，检测项目应至少包含表14-1中箱体性能对应的检测项目，且检测结论为合格；
- 3) 报告应由CMA资质认定和CNAS认可的检测机构出具，报告应在有效期内（如无有效期，报告应为近五年内获得）

企业应提供符合要求的检测报告和组合式空调机组产品描述（PSF448352.124），可以免做表14-1中箱体性能对应的检测项目。

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表13-2。

表 13-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

6. 初始工厂检查

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	风机	型号规格、类型、风量、全压、明示效率、转速、叶轮直径、制造商
2	电机	型号规格、输入功率、效率、制造商、对应风机规格型号
3	盘管（换热器）	盘管使用工况、换热管外径及壁厚、换热管材质及传热强化方式、排列方式、管间距、翅片片型、片厚、翅片材质及涂层、制造商
4	箱体	箱板厚度、保温材质、箱体核心结构、段连接结构、检修门结构、制造商
5	循环泵	规格型号、类型、流量、扬程、输入功率、制造商
	翅片式换热器	数量、片距-管间距-管排数、迎风面积、换热管直径及壁厚、换热管型式、翅片片型、翅片处理方式、设计压力、质量、制造商
	换热器（乙二醇）	型号规格（类型）/图号/物料代码、换热表面积、设计压力、换热器形式、制造商

注：

- 1) 如果上述关键零部件属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。
- 2) 若箱体有多块不同或相同尺寸部分组成，请逐一表达。箱体核心结构、段连接结构及检修门结构等应附示意图/照片。

增加：

对于持有CQC颁发的空调类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

增加：

重点检查申请认证的产品设计的输入及输出中，产品的空气动力性能、盘管热工性能和箱体性能是否符合表14-1的要求，并检查设计输出的关键原材料是否与报备的《组合式空调机组产品描述》（PSF448352.114）相符。

6.1.1 工厂质量保证能力检查

增加：

检查内容包含产品出厂检验和确认检验，产品出厂检验应满足 GB/T 14294 标准中出厂检验中逐台检验的相关要求，确认检验项目见表13-4。

表 13-4 组合式空调机组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 (标准条款)
组合式空调 机组	CQC/PV11011-2024	空气动力性能	风量	CQC/PV11011-2024 § 4.1.1
			机外静压	
			输入功率	
			单位风量耗功率	CQC/PV11011-2024 § 4.1.2
		盘管热工性能	盘管单位冷（热）量耗功率	CQC/PV11011-2024 § 4.2.1
		箱体性能	箱体空气泄漏	CQC/PV11011-2024 § 4.3.1
			热桥系数	CQC/PV11011-2024 § 4.3.2
			传热系数	CQC/PV11011-2024 § 4.3.3

8. 获证后的监督

8.2 监督抽样

增加：

如企业提供CQC委托且监督周期内有效的组合式空调机组节能认证检测报告，可替代当年获证产品（组合式空调机组）的监督抽样检测。



附件14 医用冷藏冷冻箱节能环保认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于采用电机驱动压缩机方式制冷，内部采用空气自然对流或强制对流方式进行冷却的用于存放存品的医用冷藏冷冻箱。

2. 认证依据标准

CQC/PV11028-2025 《医用冷藏冷冻箱节能环保认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照产品特性温度（冷藏室、冷冻室特性温度完全相同的划分成一个单元）、冷却方式（直冷、无霜）、压缩机数量（单压缩机、双压缩机）、压缩机类型（定频、变频）、制冷剂（如R290、R600a等）、最高气候类型（SN、N、ST、T）、门体数量（单门、双门、多门）、门体形式（实体门、玻璃门等）、间室容积等参数划分单元，所有参数相同的型号同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

- 3) 医用冷藏冷冻箱产品描述 (PSF448352.116)
- 4) 医用冷藏冷冻箱环保认证符合性声明（申请环保认证时提交）

4.2.2 证明资料

增加：

- 6) 取得医疗器械生产许可证（不含境外生产企业）和注册证，需提供证书号或证书复印件等证明。

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表14-1。

表14-1 检测项目、检测方法及指标要求

序号	检测项目	指标要求	检测方法
1	容积	总容积实测值应不小于额定值的 97%	CQC/PV11028-2025 § 5.1
2	耗电量	耗电量实测值应不大于额定值的 115%	CQC/PV11028-2025 § 5.2
3	能效指数 η	应不大于 55%	CQC/PV11028-2025 § 5.3
4	噪声（声压级）	应不大于CQC/PV11028-2025表1要求。	CQC/PV11028-2025 § 5.4

注：

申请节能产品认证的产品，检测项目为 1、2、3；

申请节能环保产品认证的产品，检测项目为 1、2、3、4。

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表14-2。

表 14-2 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	型号规格、制冷量、输入功率、COP 值、制造商
2	制冷剂	型号规格、主要成分、制造商
3	发泡剂	型号规格、主要成分、制造商

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的冰箱类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表14-3。

表 14-3 医用冷藏冷冻箱节能环保认证工厂质量控制检测要求

序号	产品名称	依据标准	试验项目	确认检验 (标准条款)
1	医用冷藏冷冻箱	CQC/PV11028-2025	容积	CQC/PV11028-2025 § 5.1
2			耗电量	CQC/PV11028-2025 § 5.2
3			能效指数 η	CQC/PV11028-2025 § 5.3
4			噪声（声压级）	CQC/PV11028-2025 § 5.4



附件15 热管复合式数据中心和通信机房用空气调节机组节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于至少具有压缩机制冷和使用回路热管的自然冷却循环两种运行模式，为数据中心和通信机房及计算机、数据处理机、程控交换机、服务器、网络设备、数据存储器等机房内放置的电子信息设备提供适宜环境的空气调节机组。

不适用水冷式和蒸发冷却式。

注：“热管复合式数据中心和通信机房用空气调节机组”简称“热管复合式机房空调”。

2. 认证依据标准

CQC/PV11031-2025《热管复合式数据中心和通信机房用空气调节机组节能认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照名义制冷量、产品类别（低回风温度型、标准回风温度型）、结构类型（整体式、分体式）、回路热管形式（重力热管、动力热管）、制冷剂工质等参数划分单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 热管复合式数据中心和通信机房用空气调节机组产品描述 (PSF448352.118)

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及指标要求见表15-1。

表15-1 检测项目、检测方法及指标要求

序号	检测项目	指标要求	检测方法
1	制冷量	在压缩机制冷模式和自然冷却 II 模式下，不小于对应模式下明示值的 95% 在自然冷却 I 模式下，不小于压缩机制冷模式下制冷量明示值的 55%	GB/T 19413 § 6
2	制冷消耗功率	不大于对应模式下明示值的 110%。	GB/T 19413 § 6
3	名义制冷能效比	不小于 CQC/PV11031-2025 表 1 规定的限定值且不小于明示值的 95%	GB/T 19413 § 6
4	显热比	低回风温度型：≥0.90； 标准回风温度型：≥0.95。	GB/T 19413 § 6
5	全年能效比	标准回风温度型机房空调的全年能效比 (AEER) 应不小于 7.50 低回风温度型机房空调的全年能效比 (AEER) 应不小于 5.5	GB/T 19413 附录 C

5.3 零部件/元器件要求

零部件/元器件清单见表15-2。

表 15-2 零部件/元器件清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	压缩机	规格型号、压缩机类型、制冷剂、制冷量、输入功率、COP 值、制造商
2	风机（内机） 风机（外机）	规格型号、类型、风量、全压、输入功率、转速、叶轮直径、制造商
3	换热器	数量、片距—管间距—管排数、迎风面积、换热管直径及壁厚、换热管型式、翅片片型、翅片处理方式、设计压力、质量、制造商
4	氟泵	规格型号、类型、流量、扬程、输入功率、制造商

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的空调类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表15-3。

表 15-3 热管复合式数据中心和通信机房用空气调节机组节能认证工厂质量控制检测要求

序号	产品名称	依据标准	试验项目	确认检验 (标准条款)
1	热管复合式数据 中心和通信机房 用空气调节机组	GB/T 19413-2024 CQC/PV11031-2025	制冷量	GB/T 19413 § 6
2			制冷消耗功率	GB/T 19413 § 6
3			名义制冷能效比	GB/T 19413 § 6
4			节能评价值	GB/T 19413 附录 C 和 CQC/PV11031-2025 § 5

附件16 移动式空调器节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于制冷量14000W及以下的移动式空调器，包括了分体移动式与整体移动式两大系列。

本文件不适用于辅助水冷式移动空调器。

2. 认证依据标准

CQC/PV11032-2025 《移动式空调器节能认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，按照产品结构类型（整体移动式、分体移动式）、额定制冷量($\leq 2500\text{ W}$ 、 $2500\text{ W} < \cdot \leq 4500\text{ W}$ 、 $4500\text{ W} < \cdot \leq 7100\text{ W}$ 、 $7100\text{ W} < \cdot \leq 14000\text{ W}$)、功能模式（单冷型、热泵型）、风管数量（单风管、双风管）参数划分单元，所有参数相同的型号为同一单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 移动式空调器产品描述 (PSF448352. 118)

5. 产品检测

5.2 产品检测

5.2.1 依据标准

CQC/PV11032-2025 《移动式空调器节能认证技术规范》

5.2.2 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及判定要求见表16-1。

表16-1 检测项目、检测方法及判定要求

序号	检测项目	指标要求	检测方法
1	制冷量	名义工况下实测制冷量不应小于额定制冷量的 95%。	GB/T 22257-2008 第 6.2 条
2	制冷消耗功率	名义工况下实测制冷消耗功率不应大于额定制冷消耗功率的 105%。	GB/T 22257-2008 第 6.3 条
3	热泵制热量	名义工况下实测制热量不应小于额定制热能量的 95%。	GB/T 22257-2008 第 6.4 条
4	热泵制热消耗功率	名义工况下实测制热消耗功率不应大于额定制热消耗功率的 105%。	GB/T 22257-2008 第 6.5 条
5	能效比 (EER)	实测值不应小于明示值的 95%，且不应小于 CQC/PV11032-2025 表 1 的数值。	GB/T 22257-2008 第 6.16 条

5.3 关键零部件/元器件要求

关键零部件/元器件清单见表16-2。

表 16-2 关键零部件/元器件清单

序号	关键零部件/元器件	控制参数及信息
1	压缩机	型号规格、技术参数、制造商
2	电机	型号规格、技术参数、制造商

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的空调类产品节能认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内）而免于初始工厂检查。

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验项目见表16-3。

表 16-3 移动空调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 (标准条款)
移动空调	CQC/PV11032-2025	制冷量	CQC/PV11032-2025 § 5.2.1
		制冷消耗功率	CQC/PV11032-2025 § 5.2.2
		热泵制热量	CQC/PV11032-2025 § 5.2.3
		热泵制热消耗功率	CQC/PV11032-2025 § 5.2.4
		能效比 (EER)	CQC/PV11032-2025 § 5.2.5