

C Q C 节 能 产 品 认 证 规 则

CQC31-439311-2021



2021年6月1日发布

2021年6月15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。

本文件于 2009 年首次发布。（版本 1.0）

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2009 年 9 月 1 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 认证标准由 GB19761-2009 换版为 GB19761-2020，相应修订适用范围、表 1 和表 3 涉及认证单元划分、检测单元划分；</p> <p>(2) 修改了产品一致性检查时的抽样要求，由按照认证单元抽样改为按照产品类别抽样；</p> <p>(3) 减少了初始工厂检查人日数；</p> <p>(4) 修改了监督抽样时抽样数量的要求。</p>
1.2	2010 年 4 月 1 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 修订主要内容为 GB19761-2005 换版为 GB19761-2009 及其相关内容的变化；</p> <p>(2) 在附件 1 通风机节能认证工厂质量控制检测要求中增加了生产厂应具备的检测设备和能力的要求。</p>
1.3	2010 年 11 月 9 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 修订主要内容为在附件 1 通风机节能认证工厂质量控制检测要求中取消检测项目“电动机绕组冷态绝缘电阻”；</p> <p>(2) 在检测项目中将“电动机最大输出功率”改为“检查电动机铭牌额定功率”。产品描述增加生产厂检测设备要求。</p>
1.4	2011 年 12 月 15 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 修订主要内容为认证单元划分；送样要求；监督抽样要求；</p> <p>(2) 申请资料中增加风机叶轮设计模型验证试验资料；</p> <p>(3) 增加产品标准。</p>
1.5	2019 年 8 月 26 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 细化复审要求；</p> <p>(2) 年度监督抽样要求修订为“必要时”进行监督抽样。</p>
1.6	2025 年 9 月 3 日	主要变化如下：

		(1) 规则表述性修改（章节 2、3、4、5、6、7、8、9、10、11、12、13）； (2) 送样原则中增加现场检测条款； (3) 取消了企业确认检测应具备检测设备和能力； (4) 取消监督抽样要求； (5) 调整文档部分语句与格式。
1.7	2025 年 9 月 16 日	主要变化如下： (1) 修改规则中标志样式。
1.8	2026 年 1 月 9 日	主要变化如下： (1) 已明确认证依据标准（详见第二章“认证依据标准”）； (2) 其他表述性修订。



1. 适用范围

本规则适用于一般用途离心通风机、一般用途轴流通风机、工业锅炉用离心引风机、电站锅炉离心式通风机、电站轴流式通风机、暖通空调用离心通风机、前向多翼离心通风机的节能认证。

不适用于空调用管道型通风机、箱型通风机、无蜗壳离心式通风机及其他用途和特殊结构的通风机。

2. 认证依据标准

GB 19761-2020《通风机能效限定值及能效等级》。

3. 认证模式

通风机节能认证模式为：产品检测+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- 认证的申请
- 产品检测
- 初始工厂检查
- 复核与认证决定
- 获证后的监督
- 复审

对于持有 CQC 颁发的同类产品节能认证证书的生产企业可免除初始工厂检查。

4. 认证申请

4.1 认证单元划分

通风机类型和结构相同，机壳和叶轮的材料相同，压力系数在相同范围内、毂比在相同范围内的系列产品为同一认证单元，每个认证单元中按比转速、机号、叶片形式、是否带进气箱、是否带扩散筒的不同划分不同的检测单元，具体划分见表 1~表 3。

不同生产场地的产品为不同的认证单元，但对不同生产厂（场所）生产的相同型号产品只做一次产品检测。

表 1 离心通风机单元划分

认证单元	检测单元							
	压力系数	比转速 n_s	机 号					
离心通风机	1.35 ≤ Ψ < 1.55	45 < n_s ≤ 65	2 < 机号 ≤ 2.5	2.5 < 机号 ≤ 3.5	3.5 < 机号 ≤ 4.5	4.5 < 机号 ≤ 7	7 < 机号 ≤ 10	机号 > 10
	1.05 ≤ Ψ < 1.35	35 < n_s ≤ 55	2 < 机号 ≤ 2.5	2.5 < 机号 ≤ 3.5	3.5 < 机号 ≤ 4.5	4.5 < 机号 ≤ 7	7 < 机号 ≤ 10	机号 > 10
0.95 ≤ Ψ < 1.05	10 ≤ n_s < 20	2 < 机号 ≤ 2.5	2.5 < 机号 ≤ 3.5	3.5 < 机号 ≤ 4.5	4.5 < 机号 ≤ 7	7 < 机号 ≤ 10	机号 > 10	
	20 ≤ n_s < 30	2 < 机号 ≤ 2.5	2.5 < 机号 ≤ 3.5	3.5 < 机号 ≤ 4.5	4.5 < 机号 ≤ 7	7 < 机号 ≤ 10	机号 > 10	
0.85 ≤ Ψ < 0.95	5 ≤ n_s < 15	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-	-	
	15 ≤ n_s < 30	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-	-	
	30 ≤ n_s < 45	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-	-	
0.75 ≤ Ψ < 0.85	5 ≤ n_s < 15	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-	-	
	15 ≤ n_s < 30	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-	-	
	30 ≤ n_s < 45	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-	-	
0.65 ≤ Ψ < 0.75	10 ≤ n_s < 30	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-	-	
	30 ≤ n_s < 50	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-	-	
0.55 ≤ Ψ < 0.65	20 ≤ n_s < 45	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-	-	

认证单元		检测单元					
离心通风机	压力系数	比转速 n_s	机号				
	0.45 ≤ Ψ < 0.55	45 ≤ n_s < 70	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-
		10 ≤ n_s < 30	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-
		30 ≤ n_s < 50	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-
		50 ≤ n_s < 70	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-
	0.35 ≤ Ψ < 0.45	50 ≤ n_s < 65	2 < 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-
		65 ≤ n_s < 80	2 ≤ 机号 < 3.5	3.5 ≤ 机号 < 5	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-
	0.25 ≤ Ψ < 0.35	65 ≤ n_s < 85	-	5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10	-	-

表 2 轴流通风机单元划分

认证单元		检测单元			
轴流通风机	毂比 γ	机号			
	$\gamma < 0.3$	2.5 ≤ 机号 < 5		5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10
	0.3 ≤ γ < 0.4	2.5 ≤ 机号 < 5		5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10
	0.4 ≤ γ < 0.55	2.5 ≤ 机号 < 5		5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10
	0.55 ≤ γ < 0.75	2.5 ≤ 机号 < 5		5 ≤ 机号 < 10	机号 ≥ 10

注：压力系数按四舍五入原则。

表 3 外转子电动机直联传动型式的前向多翼离心通风机单元划分

认证单元		检测单元					
外转子电动机直联传动型式的前向多翼离心通风机	压力系数 Ψ	比转速 n_s	机号				
	1.0 ≤ Ψ < 1.1	$n_s > 50$	机号 ≤ 2	2 < 机号 ≤ 2.5	2.5 < 机号 ≤ 3.5	3.5 < 机号 ≤ 4.5	机号 > 4.5
		30 < $n_s \leq 50$					
	1.1 ≤ Ψ < 1.2	$n_s > 50$		2 < 机号 ≤ 2.5	2.5 < 机号 ≤ 3.5	3.5 < 机号 ≤ 4.5	机号 > 4.5
		30 < $n_s \leq 50$					
	1.2 ≤ Ψ < 1.3	$n_s > 50$	机号 ≤ 2	2 < 机号 ≤ 2.5	2.5 < 机号 ≤ 3.5	3.5 < 机号 ≤ 4.5	机号 > 4.5
		30 < $n_s \leq 50$					
	1.3 ≤ Ψ < 1.4	$n_s > 50$	机号 ≤ 2	2 < 机号 ≤ 2.5	2.5 < 机号 ≤ 3.5	3.5 < 机号 ≤ 4.5	机号 > 4.5
		30 < $n_s \leq 50$					
	1.4 ≤ Ψ	$n_s > 50$	机号 ≤ 2	2 < 机号 ≤ 2.5	2.5 < 机号 ≤ 3.5	3.5 < 机号 ≤ 4.5	机号 > 4.5
		30 < $n_s \leq 50$					

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（CQC 提供表格文件）

- 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. 通风机产品描述（PSF439311.11）
- d. 品牌使用声明（如使用商标做品牌，提交商标注册证明）

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（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）

- c. 风机叶轮设计模型验证试验资料（风量、压力的设计值与试验值的比对报告）
- d. 认证委托人为销售者、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
- e. 代理人的授权委托书（如有）
- f. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- g. 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。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。）

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：

- a. 需要提交的申请资料清单；
- b. 样品送样要求；
- c. 检测机构信息；
- d. 所需的认证流程及时限；
- e. 预计的认证费用；
- f. 有关 CQC 工作人员的联系方式；

其他需要说明的事项。

5. 产品检测

5.1 申请认证产品的基本要求

通风机产品应满足产品标准的要求，申请认证时如不能提供有效的产品检测报告，则增加产品标准的检测项目。相应产品标准如下：

- JB/T10562 一般用途轴流通风机 技术条件
- JB/T10563 一般用途离心通风机 技术条件
- JB/T4357 工业锅炉用离心引风机
- JB/T4358 电站锅炉离心式通风机
- JB/T4362 电站轴流式通风机
- JB/T7221 暖通空调用离心通风机
- JB/T9068 前向多翼离心通风机

对于生产许可证范围内的产品，应提供生产许可证。

5.2 样品

5.2.1 送样原则

按每个检测单元机号范围内选取 1 台样品（表 1~表 3）送样。在同一机号范围的风机，必须选择机号最小的一个规格。在申请机号 ≥ 10 以上且机号数量超过 5 个情况下，送样检测产品为 2 台。

按 CQC 要求确定主检型号后，认证委托人负责选取样品并送至指定的检测机构。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。

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测，经确认符合条件的，可在生产企业进行现场检测。

5.2.2 样品数量

按送样原则确定送样型号规格，同一规格型号送 1 台样品。认证委托人按 CQC 的要求送样，并对样品负责。

5.2.3 样品及资料处置

检测结束并出具检测报告后，有关检测记录和相关资料由检测机构保存，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。

5.3 产品检测

5.3.1 检测项目及要求

检测项目为风机效率、风量和全压，检测结果应满足相关标准要求。

离心通风机效率应不低于 GB 19761-2020 标准中表 1 或表 2 规定的 2 级能效等级；

轴流通风机效率应不低于 GB 19761-2020 标准中表 3 规定的 2 级能效等级；

外转子电动机直联传动型式的前向多翼离心通风机的机组效率应不低于 GB 19761-2020 标准中表 4 规定的 2 级能效等级。

5.3.2 检测方法

依据第 2 章依据标准中第 5 章规定的试验方法进行检测。

5.3.3 检测时限

一般为 20 个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和重新检测的时间不计算在内）。从收到样品并完成确认算起。

5.3.4 判定

样品的检测项目符合要求 5.3.2 的要求，则判定该认证单元产品符合节能认证要求。

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。任一检测项目不合格时，允许在三个月内完成整改（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。

5.3.5 检测报告

由 CQC 指定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寄送一份检测报告。

5.4 关键零部件要求

关键零部件见 PSF439311.11《通风机产品描述》。

通风机的关键零部件为叶轮、机壳和电机（适用于轴流通风机和带电机交货的离心通风机）。产品如选配多个关键零部件，原则上只指定一种匹配进行样品测试，其它关键零部件进行备案管理。

为确保获证产品的一致性，关键零部件的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，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。

工厂检查的基本原则是：以能耗指标/效率为核心、以研发/设计—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、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品能效的关键零部件进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人员能力情况进行现场确认。

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》和附件 1《通风机节能认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

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，按照认证类别至少抽取一个型号进行一致性检查。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) 认证产品的结构应与产品检测报告及产品描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件应与产品检测报告及产品描述中一致；

6.1.3 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。

6.2 初始工厂检查时间

一般情况下，在产品检测合格后，再进行初始工厂检查。产品检测和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上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。

根据工厂的生产规模以及产品的复杂程度，确定检查人日数，详见表 4。

表 4 初始工厂检查人·日数

生产规模	100 人以下	101-500 人	501 人以上
人日数	3	4	5

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 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。

7. 复核与认证决定

7.1. 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

在完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

7.4 认证终止

当产品检测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认证，需重新申请认证。

8. 获证后的监督

获证后监督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。

8.1 监督检查

8.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应接受监督检查，每次年度监督检查间隔不超过 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。

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。

8.1.2 监督检查人日数

根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，一般为 2 人日。

8.1.3 监督检查的内容

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，证书有效期内至少覆盖 CQC/F 002-2009 中规定的全部项目。

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。

按照附件 1《通风机节能认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

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，按监督检查不通过处理。

8.2 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当评价不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.6 规定执行。

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、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

9.1 认证书的内容

认证书应当包括以下基本内容：

- (1) 委托人/制造商名称及注册地址；
- (2) 生产企业名称及生产地址；
- (3) 产品名称和系列、规格、型号；
- (4) 产品标准和技术要求；
- (5) 认证模式；
- (6) 发证日期和有效期；
- (7) 认证机构名称；

- (8) 证书编号;
- (9) 品牌;
- (10) 其他依法需要标注的内容。

9.2 认证证书的保持

9.2.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 3 年。证书有效性通过定期的监督维持。

9.3 认证产品的变更

9.3.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及节能的设计、结构参数、外形、关键零部件等变更时，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。

9.4 认证证书覆盖产品的扩展

9.4.1 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测和/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测的认证产品为扩展评价的基础。

9.4.2 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 5 章的要求选送样品供核查或进行差异检测。

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采用适当方式予以通知。

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。当证书持有者违反规定或认证产品未符合认证要求时，应对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，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。

10. 复审

10.1 复审申请

证书有效期满前 6 个月认证委托人可提交复审申请。

10.2 复审产品检测

复审时产品检测按照新申请要求进行。

10.3 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。

10.4 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。

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：



不允许使用变形标志。

11.2 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》。

12. 收费

认证费用按《中国质量认证中心有限公司经营服务性收费目录清单》中规定收取。

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。

13. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。检测机构应对试验结果和试验报告负责。

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/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

通风机节能认证工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	检测项目	检验方式	
			确认检验	例行检验
离心式通风机 (含外转子离心通风机)	GB 19761-2020 及 相关产品标准	叶轮动平衡	√	√
		叶轮超速试验	√	
		外观质量	√	√
		机械运转试验及振动速度有效值	√	√
		噪声	√	
		流量、压力及其偏差	√	
		最高全压效率或静压效率及其偏差	√	
		* 检查电动机铭牌额定功率	√	√
轴流式通风机	GB 19761-2020 及 相关产品标准	叶轮动平衡	√	√
		叶轮超速试验	√	
		外观质量	√	√
		机械运转试验及振动速度有效值	√	√
		噪声	√	
		流量、压力及其偏差	√	
		最高全压效率或静压效率及其偏差	√	
		检查电动机铭牌额定功率	√	√

注 1：例行检验是在生产的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明后确定的等效、快速的方法进行。

注 2：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，生产企业可自行检测或委托具有相关资质的实验室进行检验，确认检验频次为 1 次/年。

注 3：带“*”的检测项目仅适用于带电机交货的离心式通风机。

一、产品描述

1.1 认证委托人

1.2 申请编号:

1.3 产品名称: 品牌:

2.1 单元覆盖产品的型号规格:

a、离心式通风机（含外转子离心风机）

型号	叶轮直径 (mm)	转速 (r/min)	风量 (m³/h)	全压 (Pa)	明示效率 (%)	*配用电机		压力系数	比转速
						型号	功率(kW)		

注: *不带电机交货的风机无需提供配用电机型号和功率信息。

b、轴流式通风机

型号	叶轮直径 (mm)	转速 (r/min)	风量 (m³/h)	全压 (Pa)	明示效率 (%)	配用电机		轮毂比
						型号	功率(kW)	

2.2 单元覆盖产品型号命名说明:

2.3 单元覆盖产品的差异说明:

2.4 单元覆盖产品的技术参数:

2.4.1 风机与配套电机联接方式: 直联式 皮带传动式

2.4.2 配套电机运转方式: 普通电动机 外转子电动机

2.4.3 配套电机防护等级: IP「 」

2.4.4 配套电机绝缘等级: E B F H

2.4.5 电源性质: 直流 单相交流 三相交流

2.4.6 电源连接方式: 散放线 接线盒

2.4.7 风机出口方式: 带扩散筒 不带扩散筒

2.4.8 风机进口方式: 有进气箱 无进气箱

2.4.9 风机叶片形状: 翼型 板型

2.4.10 叶片角度同步调节的功能: 是 否

2.4.11 风机进风方式: 单吸 双吸

2.5 关键零部件/材料清单

名称	型 号	主要参数	设计图纸编号	制造商 (全称)	备注
叶 轮					
机 壳					
电 机*					

注 1: 如果上述零部件属多个制造商, 均应按上述要求逐一填写, 并且在备注栏中用☆表示本次送检样品采用的关键零部件。
 注 2: 叶轮、机壳主要参数描述时, 必须填写材料名称、牌号。申请产品叶轮的主要尺寸范围(直径、角度)。
 注 3: 电机主要参数描述时, 必须填写产品名称、型号, 电压等级、频率, 功率范围及极数。
 注 4: *只适用于轴流通风机和带电机交货的离心通风机。

二、提交资料

1. 产品铭牌 (贴于本页背面)
2. 依据产品标准的检验报告 (复印件)

三、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件等与相应申请认证产品保持一致。

获证后, 本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件。如果关键零部件需进行变更 (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, 以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合节能认证要求。

认证委托人:

(公章)

日期: