

C Q C 节 能 产 品 认 证 规 则

CQC31-432216-2025



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。

本文件于 2025 年首次发布。（版本 1.0）

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2026 年 1 月 13 日	主要变化如下： (1) 其他表述性修改。

1. 适用范围

本规则适用于流量 $Q=(5\sim3000)\text{ m}^3/\text{h}$ ，比转速 $n_s=20\sim300$ (或型式数 $K=0.103\sim1.55$)的离心耐腐蚀泵（如屏蔽离心泵，其他泵等）的节能认证。

2. 认证模式

离心耐腐蚀泵节能认证模式为：产品检验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后的监督
- f. 复审

对于持有水泵产品 CQC 节能认证证书的企业可免除初始工厂检查。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

离心耐腐蚀泵按类型（如屏蔽离心泵，其他泵等）、系列（如 IH 系列、FSB 系列等）、结构（卧式、立式、其他）、叶轮和泵体的材料（金属、非金属）、功率划分认证单元，具体见表 1。

不同生产厂（场所）的产品为不同的认证单元产品。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验。

表 1 离心耐腐蚀泵单元划分和送样原则

序号	产品类别	认证单元	送样原则及数量
1	屏蔽离心泵	功率（kW）	CQC 从申请认证单元中选取代表性样品进行产品检验。每个认证单元中送 1 台样品。必要时，补充样品进行产品检验。
		P≤15	
		P>15	
2	其它泵	功率（kW）	
		P≤15	
		15<P≤30	
		P>30	

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 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或下载空白申请书填写)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 离心耐腐蚀泵产品描述（PSF432216.11）
- d. 品牌使用声明

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 申请人为销售者、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
- 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. 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。对于信息中存在的问题，返回认证委托人补充完善。 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。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，按照既定的认证规则开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并通知认证委托人；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。

4. 产品检验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

详见 3.1 表 1 中要求。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。

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

详见 3.1 表 1 中要求。

4.1.3 样品及资料处置

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，样品按实验室管理制度处置。

4.2 产品检验

4.2.1 认证依据标准

CQC 3122-2011《离心耐腐蚀泵节能认证技术规范》

4.2.2 检验项目及要求

检验项目及要求见表 2。

表 2 检验项目及要求

检验项目	指标要求	检验方法
规定流量	达到 GB/T 3216 中 2 级要求	GB/T 3216
规定扬程	达到 GB/T 3216 中 2 级要求	GB/T 3216
泵效率	满足 CQC 3122-2011 中节能评价要求	GB/T 3216

注：1、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 检验方法

按照 4.2.2 表 2 中规定方法检验。

4.2.4 检验时限

产品检验时间一般为 10 个工作日，从收到样品并完成确认算起，因检验项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内。

4.2.5 判定

样品的流量、扬程、和泵效率达到 4.2.2 要求，则判定该检测单元产品检验合格。否则判定该检测单元产品检验不合格。所有检测单元产品检验合格时则判该认证单元产品符合认证要求，否则判不符合认证要求。

4.2.6 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寄送一份检验报告。

4.3 关键零部件/原材料要求

关键零部件/原材料见《离心耐腐蚀泵产品描述》（PSF432216.11）。

离心泵的关键零部件/原材料为泵叶轮、泵体。初次申请认证时，产品如选配多个型号关键零部件/原材料，原则上只指定一种匹配进行样品测试，其它关键零部件/原材料进行备案管理，必要时进行样品检验。

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、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验或提供书面资料确认，经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。离心泵产品出厂时如提供配套驱动电机，则需要提供配套驱动电机型号规格相关技术参数。

5. 初始工厂检查

5.1 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。

5.1.1 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《离心耐腐蚀泵节能认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2 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，当有多个产品类别时，可增加抽样型号进行一致性检查，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和产品描述中一致；

5.1.3 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。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，在产品检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上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。

初始工厂检查人数根据工厂生产规模以及申请认证产品类别来确定，详见表 3。

表 3 初始工厂检查人日数

工厂规模 产品类别	100 人以下	101-500 人	501 人以上
1 种	3	4	4
2 种	4	5	5
3 种	4	5	6

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 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、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

在完成产品检验和工厂检查后，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

当产品检验不合格或工厂检查不通过，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。

7. 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。

7.1 监督检查时间

7.1.1 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。

7.1.2 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。

7.1.3 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《离心泵节能认证工厂质量控制检测要求》进行核查。

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 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.6 规定执行。

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《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 认证证书的内容

认证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。

8.2 认证证书的保持

8.2.1 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。

8.3 认证产品的变更

8.3.1 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/原材料发生变更时，CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

8.3.2 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。

8.3.3 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，确定是否可以变更及根据变更情况安排检验和（或）工厂检查，检验合格和（或）工厂检查通过后方能进行变更。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，工厂检查按 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

8.4 认证证书覆盖产品的扩展

8.4.1 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。

8.4.2 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，证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异检验。

8.5 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。

8.6 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。当证书持有者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、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，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销/注销被暂停的认证证书。

9. 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。

9.1 复审的产品检验

复审时产品检验项目按照新申请要求进行。

9.2 复审的工厂检查

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），若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。复审工厂检查人日数同 5.2。

9.3 复审的结果评价

产品检验合格（如需要）且工厂监督检查报告符合要求，重新颁发认证证书。

9.4 复审的期限

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《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。

12. 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。

13. 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

离心耐腐蚀泵节能认证
工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	检验项目	检验方式	
			确认检验	例行检验
离心耐腐蚀泵	CQC 3122-2011 及相关产品标准	产品标准中规定的出厂试验项目	√	√
		效率	√	

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，确认试验应按标准的规定进行，频次为 1 次/年；如果工厂不具备测试设备，可委托试验室检验。



一、产品描述

- 1.1 产品名称：
- 1.2 申请人：
- 1.3 申请编号：
- 2.1 申请认证的产品范围：

表 1 离心耐腐蚀泵产品范围

序号	产品类别	认证单元
1	□屏蔽离心泵	功率（kW）
		□P≤15
		□P>15
2	□其它泵	功率（kW）
		□P≤15
		□15<P≤30
		□P>30

2.2 产品型号描述

序号	泵型号	流量 (m³/h)	扬程 (m)	比转 速	额定转速 (r/min)	额定功率 (kW)	泵效率 (%)	节能评价 值 (%)	叶轮设计 图纸编号	泵体设计 图纸编号

注：1. 一个认证单元中的所有覆盖产品型号均列出。

2.3 配套驱动机（不配电机可不描述）

序号	泵型号	电机型号	额定功率 (kW)	额定电压 (V)	额定转速 (r/min)	额定频率 (Hz)	绝缘等级	外壳防护

2.4 主要结构

2.4.1 泵机构

☐卧式 ☐立式 ☐其他：

2.4.2 旋转方向

从驱动端看为 ☐顺时针方向 ☐逆时针方向

2.4.3 轴密封

☐机械密封 ☐油封 ☐填料密封 ☐复合密封 ☐其他

2.5 单元覆盖产品型号命名说明：

2.6 单元覆盖产品的差异说明：

2.7 关键零部件/原材料描述

序号	泵型号	叶轮材料	叶轮制造商（全称）	叶轮外径	叶轮出口宽度	叶片数	叶轮流道粗糙度	泵体材料	泵体制造商（全称）	泵体流道粗糙度
如果上述零部件属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。										

注：详见叶轮泵体图纸。

二、提交材料

- 1.产品铭牌；
- 2.产品满足相关产品标准的证明材料（实验报告等）。

三、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零部件、原材料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、原材料。如果关键零部件、原材料需进行变更（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。

申请人：

公章：

日期： 年 月 日