节　能　产　品　认　证　规　则

CQC31-448149-2011

商用电器节能认证规则

Energy Conservation Certification Rules for Commercial Electrical Appliancess

2011 年 5 月 3 日发布　　2011 年 5 月 4 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。正文注明“在附件中规定”的部分，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 2011 年 5 月 3 日首次发布(版本 1.0)。

本文件修订记录：

<table>
<tr><th>版本</th><th>修订时间</th><th>主要内容</th></tr>
<tr><td>1.1</td><td>2019 年 3 月 5 日</td><td>1.认证证书有效期改为 5 年；
2.修改初始工厂检查人日数。</td></tr>
<tr><td>1.2</td><td>2025 年 9 月 13 日</td><td>规则名称改为“商用电器节能认证规则”；认证模式中删去“产品检测+获证后监督”，仅保留“产品检测+初始工厂检查+获证后监督”；认证范围增加的产品、本文件代替的认证规则和修改内容如下：
<table>
<tr><th>代替的认证规则</th><th>修改内容</th></tr>
<tr><td>CQC31-448149-2011《商用电开水器节能认证规则》</td><td>（1）7.4 修改了监督抽样的方法；
（2）5.1.1 确认检验频次改为“一年/次”。</td></tr>
<tr><td>CQC31-448113-2012《远置冷凝机组冷藏陈列柜节能认证规则》</td><td>（1）7.4 修改了监督抽样的方法
（2）5.1.1 确认检验频次改为“一年/次”；</td></tr>
<tr><td>CQC31-448116-2016《自携冷凝机组商用冷柜节能认证规则》</td><td>（1）7.4 修改了监督抽样的方法；
（2）5.1.1 确认检验频次改为“一年/次”。</td></tr>
<tr><td>CQC31-439343-2020《制冷自动售货机节能认证规则》</td><td>（1） 5.2 修改初始工厂检查人日；
（2） 7.1 修改监督检查人日；
（3） 7.2 修改监督抽样数量和实施要求。</td></tr>
<tr><td>CQC31-448184-2021《商用电磁灶节能认证规则》</td><td>（1）7.4 修改了监督抽样的方法；
（2）7.2 修改监督抽样数量和实施要求。</td></tr>
</table></td></tr>
<tr><td>1.3</td><td>2025 年 9 月 16 日</td><td>修改节能认证标志。</td></tr>
<tr><td>1.4</td><td>2025 年 12 月 29 日</td><td>远置冷凝机组冷藏陈列柜节能认证、自携冷凝机组商用冷柜节能认证、制冷自动售货机节能认证的依据标准修改为 GB 26920-2024《商用制冷器具能效限定值及能效等级》</td></tr>
<tr><td>1.5</td><td>2026 年 6 月 29 日</td><td>细化产品单元划分，增加初始工厂检查和监督中对于检查员资质的要求。</td></tr>
</table>

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 1
5. 产品检测 2
6. 初始工厂检查 3
7. 复核与认证决定 4
8. 获证后的监督 4
9. 认证证书 5
10. 复审 6
11. 产品认证标志的使用 7
12. 收费 7
13. 认证责任 7
14. 技术争议与申诉 7
附件 1 商用电开水器节能认证要求 8
附件 2 远置冷凝机组冷藏陈列柜节能认证要求 10
附件 3 自携冷凝机组商用冷柜节能认证要求 12
附件 4 制冷自动售货机节能认证要求 14
附件 5 商用电磁灶节能认证要求 16

1. 适用范围

本文件适用于商用电器节能认证，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	认证类别	认证依据标准
1	商用电开水器节能认证	701323	CQC3133-2011《商用电开水器节能认证技术规范》
2	远置冷凝机组冷藏陈列柜节能认证	701326	GB 26920-2024《商用制冷器具能效限定值及能效等级》
3	自携冷凝机组商用冷柜节能认证	701336	GB 26920-2024《商用制冷器具能效限定值及能效等级》
4	制冷自动售货机节能认证	701344	GB 26920-2024《商用制冷器具能效限定值及能效等级》
5	商用电磁灶节能认证	701324	GB 40876-2021《商用电磁灶能效限定值及能效等级》

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对应附件中规定。

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）品牌使用声明（适用时）

5）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）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 批准后方可在获证产品中使用。

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。

CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行初始工厂检查。

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，产品检测和工厂检查也可同时进行。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。

每个认证类别初始工厂检查所需时间见表 2。

表 2 工厂检查人•日数

生产规模	100 人以下	100 人及以上
人日数	3	4

多种认证类别同时进行初始工厂检查时，每个可增加 1 人日，但增加的人日数最多不超过 4 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。

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 个月内应安排年度监督检查。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。

CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行获证后监督检查。

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。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。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。

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。

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. 认证证书覆盖的内容

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. **认证单元覆盖产品的扩展**

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：

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。

认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 商用电开水器节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于非专供家庭使用的商用电开水器，包括普通型、步进式、沸腾式、连续式商用电开水器。对于连接一条相线和中性线的单相器具，其额定电压不超过250V，其他器具不超过480V。不适用于专为工业用途而设计的电开水器。

2. 认证依据标准

CQC3133-2011《商用电开水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：

按照产品型式（普通型、步进式、沸腾式、连续式）、规格参数（额定电压、额定容量）、额定输入功率范围（P≤3kW，3kW <P<12 kW，P≥12 kW）、控制方式（机械、电子）等划分单元，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）商用电开水器产品描述（PSF448149.101）

5. 产品检测

5.1 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 1-1。

表1-1 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	额定容量	开水器的实测容量与额定容量的偏差应不超过±10%。	CQC3133-2011 中 5.2
2	单位水量能耗	开水器单位水量能耗值应不大于表 1 的规定值。	CQC3133-2011 中 5.3
3	保温性能（适用时）	开水器加热至制水停止，其 4h 后温度下降应不大于 CQC3133-2011 中表 2 的规定值。	CQC3133-2011 中 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1-2。

表 1-2 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	电磁阀	规格型号、技术参数（电压）、制造商
2	电源板低压变压器或开关型电源变压器	规格型号、技术参数（电压）、制造商
3	交流接触器（或主电路继电器）	规格型号、技术参数（电压、电流）、制造商
4	电热元件	规格型号、技术参数（电压、功率）、制造商
5	温控器	规格型号、技术参数（动作温度、电压）、制造商

6. 初始工厂检查

6.1 检查内容

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

6.1.1 工厂质量保证能力检查

确认检验要求见表1-3。

表 1-3 《商用电开水器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	确认检验 （标准条款号）
商用电开水器	CQC3133-2011	额定容量	CQC3133-2011 §4.2
		单位水量能耗	CQC3133-2011 §4.3
		保温性能	CQC3133-2011 §4.4

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 2 远置冷凝机组冷藏陈列柜节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于销售和陈列食品的远置式冷藏陈列柜。

不适用于制冷自动售货机和非零售的冷藏陈列柜。

2. 认证依据标准

GB 26920-2024《商用制冷器具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：

按照额定能耗系数不大于基础型号、温度等级（中温、低温）、制冷系统（压缩式、间接式）、陈列柜类型（RS1-非照明搁架、RS1-照明搁架、RS2-非照明搁架、RS2-照明搁架....RS19、RS20）、M-包的温度分类（M1、M2、H1、H2、L1、L2、L3)、防凝露加热器控制方式（手动、自动）、夜盖帘（有、无）、陈列柜深度及高度、额定能效等级（1级、2级、3级、4级、5级）等参数划分单元，以上参数均相同的型号视为同一个认证单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）远置冷凝机组冷藏陈列柜产品描述（PSF448149.102）

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、检测方法及指标要求见表 2-1。

表2-1 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	总能量消耗(TEC)	按 GB 26920 的规定，实测值不应大于额定值的 105%，且不大于其对应类型产品的耗电量限定值。 单位：kWh/24h	建议修改为 GB 26920-2024
2	总展示面积 TDA	按 GB 26920 的规定，实测值不应小于额定值的 95%。 单位：m2	
3	能效检测 3 类气候类型条件下的温度	按 GB 26920 的规定。单位：℃	
4	额定气候类型条件下的温度	按 GB 26920 的规定。单位：℃	
6	能效指数（η）	不大于 GB 26920-2024 能源效率等级 2 级的要求。	

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2-2。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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	蒸发器	规格型号、技术参数（换热表面积、片距、设计压力）、制造商
2	蒸发器风机	规格型号、技术参数（叶轮直径、功率）、制造商
3	膨胀阀	规格型号、技术参数（阀芯）、制造商
4	融霜加热器	规格型号、技术参数（功率）、制造商
5	防凝露加热器(如有)	规格型号、技术参数（功率）、制造商
6	照明灯(如有)	规格型号、技术参数（功率、类型）、制造商
7	夜帘(如有)	规格型号、技术参数（厚度、材质）、制造商
8	玻璃(如有)	种类、技术参数（ 厚度、间隔距离、传热系数、可见光透射比）、制造商

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的冰箱类节能认证证书（如701313、702001、701326、702106等）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

代替：

按CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》3、4、5、6、9条款和表2-3《远置冷凝机组冷藏陈列柜节能认证工厂质量控制检测要求》实施。

确认检验要求见表2-3。

表 2-3 《远置冷凝机组冷藏陈列柜节能认证工厂质量控制检测要求》

产品名称	依据标准/技术规范	试验项目	确认检验（标准条款号）
远置冷凝机组冷藏陈列柜	GB 26920-2024	总能量消耗(TEC)	GB 26920-2024 § 5.2.2
		总展示面积（TDA）	GB 26920-2024 § 5.2.1.5
		气候类型 3 下的温度等级	GB 26920-2024 § 5.2.2
		能效指数(η)	GB 26920-2024

6.2 初始工厂检查时间

修改：

初始工厂检查所需时间为2人日。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 3 自携冷凝机组商用冷柜节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于自携冷凝机组商用冷柜(简称自携式商用冷柜)。

——销售和陈列食品的自携式商用冷柜；

——商店、宾馆和饭店等场所使用的封闭式自携饮料冷藏陈列柜；

——实体门商用冷柜（如厨房冰箱、制冷储藏柜、制冷工作台）、非零售用的自携式商用冷柜。

2. 认证依据标准

GB 26920-2024《商用制冷器具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：

按照型式（自携式制冷陈列柜、饮料冷藏陈列柜、实体门商用冷柜，或以上型式的组合冷柜）、参数（额定总能量消耗不大于基础型号、环境气候类型（3类、4类、8类等）、M-包的温度分类（M1、L1、S等）、制冷剂类型（R290、R134a、R600a等）、陈列柜类型（HC1～HC9、VC1～VC5、YC1～YC4、HF1～HF9、VF1～VF5、YF1～YF4、YM5～YM15、NA型、HA型、VHA型）、间室容积、融霜方式、照明及开关控制方式（手动、自动）、防凝露加热器控制方式（手动、自动）、夜盖帘（有、无）、基础型号）等参数划分单元，以上参数均相同的型号视为同一个认证单元。。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）自携式商用冷柜产品描述（PSF448149.103）

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.	总能量消耗(TEC)	自携式制冷陈列柜 饮料冷藏陈列柜 实体门商用冷柜	按 GB 26920 的规定，实测值不应大于额定值的 105%，且不大于其对应类型产品的耗电量限定值。 单位：kWh/24h	建议修改为 GB 26920-2024
2.	总展示面积（TDA）	自携式制冷陈列柜	按 GB 26920 的规定，实测值不应小于额定值的 95%。 单位：m^2	
	有效容积	饮料冷藏陈列柜	按 GB 26920 的规定，实测值不应小于额定值的 95%。 单位：m^2或 L	
	有效容积	实体门商用冷柜		
3.	GB26920-2024 中 5.2.2 规定的气候类型下的温度等级	自携式制冷陈列柜	应符合 GB26920-2024 中 5.2.2 规定的气候类型下的温度要求	

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

序号	检测项目		指标要求	检测方法
4.	GB 26920-2024 中 5.2.3 规定的气候类型下的温度等级	饮料冷藏陈列柜	应符合 GB26920-2024 中 5.2.3 规定的气候类型下的温度要求	
	GB 26920-2024 中 5.2.5 规定的气候类型下的温度等级	实体门商用冷柜	应符合 GB26920-2024 中 5.2.5 规定的气候类型下的温度要求	
5.	能效指数(η)		不大于 GB 26920-2024 能源效率等级 2 级的要求。	

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	规格型号、技术参数（功率、制冷剂、数量）、制造商
2	蒸发器	规格型号、技术参数（最小换热面积）、制造商
3	门玻璃（如有）	规格型号、技术参数（玻璃总厚度、传热系数、可见光透射比）、制造商

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的冰箱类节能认证证书（如701313、702001、701326、702106等）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

代替：

按CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》3、4、5、6、9条款和表3-3《自携式商用冷柜节能认证工厂质量控制检测要求》实施。

确认检验要求见表3-3。

表 3-3 《自携式商用冷柜节能认证工厂质量控制检测要求》

产品名称	依据标准	产品类型	检测项目	确认检验（标准条款号）
自携式商用冷柜	GB 26920.2-2015 GB/T 21001.2-2015 SB/T 10794.3-2012 SB/T 10794.2-2012	自携式制冷陈列柜	总能量消耗(TEC)	GB 26920-2024 § 5.2.2
		饮料冷藏陈列柜		GB 26920-2024 § 5.2.3
		实体门商用冷柜		GB 26920-2024 § 5.2.5
		自携式制冷陈列柜	总展示面积（TDA）	GB 26920-2024 § 5.2.1.5
		饮料冷藏陈列柜	有效容积	GB 26920-2024 § 5.2.1.4
		实体门商用冷柜	有效容积	
		自携式制冷陈列柜	GB 26920-2024 中 5.2.2 规定的气候类型下的温度等级	GB 26920-2024 § 5.2.2
		饮料冷藏陈列柜	GB 26920-2024 中 5.2.3 规定的气候类型下的温度等级	GB 26920-2024 § 5.2.3
		实体门商用冷柜	GB 26920-2024 中 5.2.5 规定的气候类型下的温度等级	GB 26920-2024 § 5.2.5
		全部类型	能效指数(η)	GB 26920-2024

6.2 初始工厂检查时间

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

修改：

初始工厂检查所需时间为 2 人日。

附件 4 制冷自动售货机节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于自携机械制冷、封装饮料的自动售货机。

不适用于：

——不带制冷功能的常温自动售货机；

——非封装饮料的售货机；

——带有支付功能的自携冷凝机组商用冷柜。

2. 认证依据标准

GB 26920.3-2019《商用制冷器具能效限定值和能效等级第3部分 制冷自动售货机》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

按照产品的类型、制冷系统（压缩式、间接式）、制冷剂类型（R290、R134a、R600a等）、防凝露加热器控制方式（手动、自动）、额定能效等级（1级、2级、3级、4级、5级）、额定有效冷藏容积、额定冷藏温度、额定最大装载量、制冷低功耗模块（有、无）、辅助低功耗模式（有、无）划分单元，以上参数均相同的型号视为同一个认证单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）制冷自动售货机节能认证产品描述（PSF448149.104）

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	检测方法
1	日耗电量	按 GB 26920 的规定，实测值不应大于额定值的 105%，且不大于其对应类型产品的耗电量限定值。 单位：kWh/24 h。	GB26920-2024 § 4.1.2&5.3
3	有效冷藏容积	按 GB 26920 的规定，实测值不应小于额定值的 95%。 单位：m3 或 L	GB26920-2024 § 5.3
4	售卖能力	按 GB 26920 的规定，符合试验要求的试验负载数量占比不应小于25%。 单位：%	GB26920-2024 § 5.3

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

5	总平均温度	按 GB 26920 的规定，应符合|实测值-额定值|≤2 单位：℃	GB26920-2024 § 5.3
6	能效指数	按 GB 26920 的规定，实测值不应大于额定值的 105%。 单位：%	GB 26920-2024 § 4.2.2

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、技术参数（功率、制冷剂、数量）、制造商
2	蒸发器	规格/型号、技术参数（换热表面积、片距、设计压力）、制造商
3	蒸发器风机（如有）	规格型号/物料代码/图号、技术参数（叶轮直径、功率）、制造商

5．初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的冰箱类节能认证证书（如701313、702001、701326、702106等）、商用冷柜类节能认证证书（如701336等）或商用自动售卖机安全认证证书（009009）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

确认检验要求见表4-3。

表 4-3 《制冷自动售货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	确认检验 （标准条款号）
制冷自动售货机	GB 26920-2024	日耗电量	GB26920-2024 § 4.1.2&5.3
		有效冷藏容积	GB26920-2024 § 5.3
		售卖能力	GB26920-2024 § 5.3
		总平均温度	GB26920-2024 § 5.3
		能效指数	GB 26920-2024 § 4.2.2

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 5 商用电磁灶节能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于单个或多个加热单元的电磁灶，其中单个加热单元的额定功率不超过35kW，额定电压不超过450V。

不适用于家用电磁灶、拟用于特殊环境条件下的电磁灶（如腐蚀性环境或容易引起爆炸的环境）、室外用电磁灶等。

2. 认证依据标准

GB 40876-2021《商用电磁灶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：

按照产品型式（单灶、双灶、多灶）、灶面类型（非一体（平晶、凹晶）、一体）、规格参数（额定电压、额定输入功率）、安装方式（便携式、驻立式、嵌装式）、控制方式（机械、电子）等划分单元，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）商用电磁灶节能认证产品描述（PSF448149.105）

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

检测项目	指标要求	检测方法
热效率	满足 GB 40876-2021《商用电磁灶能效限定值及能效等级》能效等级 1 级或 2 级的要求。	GB 40876-2021 § 6
注：多个加热单元的商用电磁灶应以各加热单元中的最低能效等级作为电磁灶的能效等级。		

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。

初次申请认证时，产品如选配多个配锅时，由CQC指定的实验对各匹配部件进行检测；产品如选配多个其他型号的大功率晶体管（IGBT）、电路板、灶面材料和线圈盘时，由CQC指定的实验对各匹配部件进行检测或确认。

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	大功率晶体管 IGBT）	牌号及规格/型号/物料代码、制造商
2	电路板	牌号及规格/型号/物料代码、制造商
3	灶面材料	牌号及规格/型号/物料代码、制造商
4	配锅	图号、比热容、制造商

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

5	线圈盘	漆包线	牌号
		磁条	数量
		线圈	线圈外径、线径

6. 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

确认检验要求见表5-3。

表 5-3 《制冷自动售货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	确认检验 （标准条款号）
商用电磁灶	GB 40876-2021	热效率	GB 40876-2021 § 6

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。