绿　色　产　品　认　证　规　则

CQC53-448800-2022

家用和类似用途电器

绿色产品认证规则

Certification Rules for Green Product (GP) for
Household and similar electrical appliances

2022 年 04 月 02 日发布　　2022 年 04 月 02 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 2022 年 4 月 2 日首次发布(版本 1.0)。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要内容
1.1	2025 年 9 月 13 日	1. 规则名称改为“家用和类似用途电器绿色产品认证规则”； 2. 认证模式保留“产品检测+初始工厂检查+获证后监督”，删去“产品检测+获证后监督”； 3. 增加 3.3 受理评审、3.4 制定认证计划、8.4 认证要求更改。 4. 本文件发布后代替以下规则： CQC53-439163-2019 绿色产品认证实施规则 多联式空调（热泵）机组 CQC53-439164-2019 绿色产品认证实施规则 冷水机组 CQC53-448136-2022 绿色产品认证实施规则 吸油烟机 CQC53-448221-2022 绿色产品认证实施规则 商用燃气燃烧器具 CQC53-439157-2022 绿色产品认证实施规则 净水机 CQC53-448292-2023 绿色产品认证实施规则 电动洗碗机 CQC53-448266-2022 绿色产品认证实施规则 储水式电热水器 CQC53-448101-2022 绿色产品认证实施规则 电饭锅 CQC53-448102-2022 绿色产品认证实施规则 空气净化器 CQC53-448991-2022 绿色产品认证实施规则 家用微波炉 CQC53-448992-2022 绿色产品认证实施规则 家用驻立式电烤箱 CQC53-448190-2023 绿色产品认证实施规则 商用电磁灶 CQC53-448013-2023 商用电开水器绿色产品认证实施规则

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
9.5. 认证要求更改 6
10. 复审 6
11. 产品认证标志的使用 6
12. 收费 6
13. 认证责任 7
14. 技术争议与申诉 7
附录 1 绿色产品认证工厂保证能力检查要求 8
附件 1 多联式空调（热泵）机组绿色产品认证要求 12
附件 2 冷水机组绿色产品认证要求 14
附件 3 吸油烟机绿色产品认证要求 16
附件 4 商用燃气燃烧器具绿色产品认证要求 18
附件 5 净水机绿色产品认证要求 20
附件 6 电动洗碗机绿色产品认证要求 22
附件 7 储水式电热水器绿色产品认证要求 24
附件 8 电饭锅绿色产品认证要求 26
附件 9 空气净化器绿色产品认证要求 28
附件 10 家用微波炉绿色产品认证要求 30
附件 11 家用驻立式电烤箱绿色产品认证要求 32
附件 12 商用电磁灶绿色产品认证要求 34
附件 13 商用电开水器绿色产品认证要求 36

1. 适用范围

本文件适用于家用和类似用途电器的绿色产品认证，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
1	多联式空调（热泵）机组绿色产品认证	CQC5304-2019《多联式空调（热泵）机组 绿色产品认证技术规范》	713004
2	冷水机组绿色产品认证	CQC5305-2019 《冷水机组 绿色产品认证技术规范》	713005
3	吸油烟机绿色产品认证	CQC5309-2019 《绿色产品认证技术规范 吸油烟机》	713009
4	商用燃气燃烧器具绿色产品认证	CQC5216-2022《商用燃气燃烧器具绿色产品认证技术规范》	713013
5	净水机绿色产品认证	CQC 5310-2022 《净水机 绿色产品认证技术规范》	713014
6	电动洗碗机绿色产品认证	CQC5312-2023《电动洗碗机绿色产品认证技术规范》	713015
7	储水式电热水器绿色产品认证	CQC5311-2022《储水式电热水器绿色产品认证技术规范》	713016
8	电饭锅绿色产品认证	CQC5317-2022《绿色产品认证技术规范电饭煲》	713017
9	空气净化器绿色产品认证	CQC5318-2022《空气净化器绿色产品认证技术规范》	713018
10	家用微波炉绿色产品认证	CQC5319-2022《家用微波炉绿色产品认证技术规范》	713019
11	家用驻立式电烤箱绿色产品认证	CQC5320-2022《家用驻立式电烤箱绿色产品认证技术规范》	713020
12	商用电磁灶绿色产品认证	CQC5322-2023《商用电磁灶绿色产品认证技术规范》	713022
13	商用电开水器绿色产品认证	CQC5323-2023《商用电开水器绿色产品认证技术规范》	713023

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） 资料技术评审

3） 产品检测

4） 初始工厂检查

5） 复核与认证决定

6） 获证后的监督

7） 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

按产品类别、种类、型式、工作原理、安全结构等的不同划分认证单元。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。

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。

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）商标注册证明/使用授权书或品牌使用声明（必要时）

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）CCC 目录内产品应持有效认证证书，必要时提供相关证明性文件，如证书复印件。

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。

4.5. 资料技术评审

通过对认证委托人提交申请文件及证实性资料的技术评审，初步判断申请认证产品和企业对于认证技术规范的符合性程度，并依据 5.2 的要求制订具体产品检测方案。

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

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。

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 检测项目、检测方法及判定要求

按照2认证依据标准中对应标准规定的检测项目和检测方法进行检测。

按照 2 认证依据标准中对应标准规定的“5 评价方法”对产品检测结果进行综合判定，并出具《绿色产品认证评估报告》。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

样品检测时间一般为 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。

5.2.4 利用其他合格评定结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供满足以下规定的检测报告或认证证书，可以此作为该认证单元产品检测的结果而免于相应检测项目的测试。

（1）检测报告应由具备 CMA 资质的实验室出具，且签发日期为认证申请评定前 12 个月内。

（2）认证证书应由具备资质的认证机构颁发，且证书处于有效状态。

（3）检测报告/认证证书中检测项目、技术要求、检测方法等符合 5.2.1 规定。

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

按附录 1《绿色产品认证工厂保证能力检查要求》进行检查，应覆盖不同工厂界定码的情况。

6.1.2 产品一致性检查

在经企业确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的一致性检查：

（1）认证产品与申请文件、检测报告、证书的一致性；

（2）认证产品本体或包装上的产品名称、型号、制造商及相关标识与申请文件、检测报告、证书的一致性；

（3）认证产品的关键原材料/部件与备案产品关键原材料/部件的一致性；

初始工厂检查时，应对全部认证单元的产品进行一致性检查。

6.1.3 绿色评价要求符合性验证

按照 2 认证依据标准中对应标准验证申请认证企业及产品对于基本要求及评价指标要求方面的符合性情况。认证机构应在生产现场对其实际内控运行情况，包括涉及的文件、记录、实物、人员、设备、环境、法律法规、管理制度、保障措施等进行核查，确认提交申请文件及证实性资料的有效性、一致性。

6.1.4 工厂检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

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。

6.2. 初始工厂检查时间

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一般为 4 人日，每增加 1 个认证单元相应增加 0.5 个人日。不同的生产场所应分别计算人日数。

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（资料技术评审、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，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、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。

8.2. 监督检查人日数

每个认证类别监督检查所需时间一般为 2 人日。

8.3. 监督检查的内容

监督检查内容包括本文件 6.1.2 和 6.1.3 的内容，以及附录 1《绿色产品认证工厂保证能力检查要求》“1.1 职责”中的 2）、3）。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。

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。

8.4. 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。

8.5. 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。当监督检查不通过时，则判定年度监督不合格，按照 9.5 规定执行。

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。

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。

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。

复审产品免于产品检测。

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。

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

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。

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。

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。

附录 1 绿色产品认证工厂保证能力检查要求

生产企业应按照绿色产品认证要求控制获证产品的一致性，其工厂保证能力应满足本文件规定的要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与绿色产品认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定认证负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

1) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；

2) 与认证机构保持联络，及时跟踪绿色产品认证标准和实施规则的变化，并确保认证产品持续符合变化的要求，同时保证产品的一致性；

3) 确保不合格品和变更后未经认证机构确认的获证产品，不加贴使用绿色产品认证标志和证书，确保加施绿色产品认证标志产品的证书状态持续有效。

认证负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求的产品的需要；应配备必要的污染物处置与回收利用设备；应配备必要的能耗、物耗、环境排放等方面的计量监测设备；应配备相应的人力资源，确保从事对绿色产品认证要求有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的，包括国家节能、环保、低碳、能源消耗限额等法规性文件，与绿色产品评价相关的文件（如废水、废气、噪声排放监测报告等），以及其他必要的外来文件和记录进行有效控制。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与绿色产品认证要求相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与绿色产品认证相关的重要文件和信息，如污染物排放监测报告、能源审计报告、资源综合利用评价报告、产品型式试验报告、工厂检查结果、绿色产品认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量、环保、安全投诉及处理结果，及其他与绿色产品评价认证相关的文件和信息等。

3. 影响产品绿色属性的重要因素控制

3.1 工厂应建立并保持对影响产品生命周期内资源、能源、环境和品质属性的重要因素的识别、评价和控制程序。工厂对于这些重要因素的评价与控制要求应符合相关绿色产品评价标准及认证实施规则的规定。

3.2 工厂应按照生命周期思想判定那些对产品资源、能源、环境和品质属性具有重大影响，或可能具有重大影响的因素，如产品生产过程中影响其环境属性的废水、废气、噪声和危险废物等。工厂应建立并保存这些重要影响因素清单。

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。

3.3 工厂应确保对这些影响产品绿色属性的重要因素采取措施加以控制，保持相关记录，并及时更新这方面的信息，以确保：

1)影响产品资源、能源、环境和品质属性的监视计量设备、污染处置设备等的必要配备、准确使用与正常运行；

2)监视计量设备、污染物处理设备等按规定进行校准、维护；

3)相关人员能正确使用这些仪器设备，准确理解并掌握对影响产品资源、能源、环境和品质属性的重要因素进行控制的要求，并有效实施。

4.设计/开发

4.1 工厂应建立并保持绿色产品设计/开发程序。制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品认证标准或技术要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书、产品验收准则等设计文件，并确保文件的持续有效性。

4.2 工厂应对产品进行设计/开发策划，在设计/开发文件中确定产品主要涉绿属性指标并满足相应标准或技术要求。应对产品主要技术参数、结构、关键件、加工工艺、过程控制、检验等提出明确要求，应满足绿色产品认证实施规则中的具体要求。

4.3 工厂应对设计/开发结果进行评审、验证和确认，以确保设计/开发输出（结果）满足输入要求，满足规定的使用要求或已知的预期用途的要求。

4.4 工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认的记录，记录应能够体现绿色产品性能指标评价的实现过程和结果。

5.采购与关键件控制

5.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应按照产品设计/开发文件中对采购关键件、外协件的要求实施采购控制。工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足绿色产品认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者（制造商）/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

5.2 关键件的控制

5.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

5.2.2 对于采购关键件的特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足绿色产品认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

1)获得可为最终绿色产品认证承认的产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

2)没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合绿色产品认证实施规则的要求。

3)工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于上述 1）或 2)的要求。

定期确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、产品型式试验报告等。

5.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 6 进行控制。

6.生产过程控制

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 工厂应对影响认证产品性能的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品性能时，则应制定相应的文件，使生产过程受控。工厂应保持关键过程控制记录。

6.2 产品生产过程如对环境条件有特殊要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

6.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

6.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

6.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

7.确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、国抽或省抽检验报告、产品型式试验报告、监督抽样检测报告等。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可的检测能力范围等。

注：确认检验项目、要求及方法应符合 GB／T 39761.1-2021 中评价指标要求的相关规定，如对应产品标准或检测标准中有检验周期要求，则按对应标准要求执行；如标准中没有明确检测周期规定，则每个认证周期内不少于一次。

8.检验试验仪器设备

8.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

8.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

8.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

9.不合格品的控制

9.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

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。

9.2 不合格品涉及产品健康、环保、辐射等性能时，对其处置及所采取的纠正措施不应造成人身危害或对周围环境的负面影响。

9.3 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

9.4 工厂获知其认证产品存在重大质量问题（如国家级和省级监督抽查不合格等）或安全、环保问题时，应及时通知认证机构。

10. 内部审核

工厂应建立文件化的绿色产品管理体系内部审核程序，确保工厂保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施。工厂应保存内部审核结果。

11. 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更进行控制，程序应符合规定要求。认证产品的变更应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

12. 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

涉及产品健康、环保、辐射等性能时，产品（包括原材料、半成品和成品）的包装、搬运和储存不应造成人身健康危害或周围环境负面影响。

13. 绿色产品认证证书和标志

工厂对绿色产品认证证书和标志的管理及使用应符合《绿色产品标识管理办法》及认证机构的相关要求。对于统一印制的标准规格的绿色产品认证标志或采用印刷、模压等方式加施的绿色产品认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施绿色产品认证标志或放行：

1) 未获认证的绿色产品认证目录内产品；

2) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；

3) 超过认证有效期的产品；

4) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；

5) 不合格产品。

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 1 多联式空调（热泵）机组绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于气候类型为T1的多联式空调（热泵）机组。

不适用于双制冷循环系统和多制冷循环系统的机组。

2. 认证依据标准

CQC5304-2019 《多联式空调（热泵）机组绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1认证单元划分

增加：

原则上，按照认证单元申请认证。相同型号室外机和能配套使用，并可以满足IPLV（C）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）机组绿色产品认证产品描述（PSF448800.101）

4.5资料技术评审

增加：

按照表1-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表1-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 1-1 基本要求的判定

序号	基本要求	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供环境管理体系、质量管理体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。 ⑶生产过程中需要充注制冷剂的产品，应在生产现场配备并有效使用制冷剂回收装置。	企业提供自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供自我声明
4.1.2 产品		
1	CCC 目录内产品，安全及电磁兼容应符合 GB 4706.1、GB 4706.32、GB 4343.1、GB 17625.1 的要求；其他产品安全应符合表 3 的规定。	CCC 范围内的，提供 CCC 证书；CCC 范围外的，提供相关检测报告，或者本次申请送样检测
2	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》。	企业提供 CQC-RoHS 认证证书或检测报告
3	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、	企业提供自我声明

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。

	镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	
	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供自我声明
4	生产过程中需要充注制冷剂或使用发泡剂的产品，不应采用 ODP＞0 的制冷剂、发泡剂。	企业提供自我声明
4.1.3 产品生命周期评价		
1	生产企业应建立实施产品生命周期评价的相关程序，按 GB/T 24040、GB/T 24044 的要求开展生命周期评价，并依据评价结果对产品持续改进设计。	企业提供自我声明

表 1-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	选取最严酷的室外机、室内机组合，按照 GB/T 20862-2007 计算，产品可回收利用率不得小于 83%	企业提供检测报告/送样检测
		产品可回收利用标识符合 GB/T23384-2009 的要求	送样检测
能源属性	节能	全年性能系数（APF）符合 GB 21454-2021 中节能评价值的要求	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
环境属性	环保	噪声实测值（声压级）符合 GB 18837-2015 中 5.4.16 的要求	送样检测
品质属性	智能	符合 CQC1614-2016 的要求	企业提供 CQC 智能化认证证书/送样检测

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。

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 冷水机组绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于电机驱动压缩机的蒸气压缩循环冷水（热泵）机组。

2. 认证依据标准

CQC5305-2019 《冷水机组绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，根据产品的额定制冷量范围在基础型号（制冷量最小的机组）的+10%以内、压缩机类型、换热器型式、节能判定（COP或IPLV）等差异划分单元，各参数相同的型号为同一单元。

非离心机组产品根据产品的额定制冷量范围在基础型号（换热管表面积最小的机组）的+10%以内、冷却侧换热器型式（风冷、水冷、蒸发冷却式）、结构类型（整体式、分体式）、压缩机类型、节能判定（COP或IPLV）等差异划分单元，各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）冷水机组绿色产品认证产品描述（PSF448800.102）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表2-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表2-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 2-1 基本要求的判定

序号	**基本要求**	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供环境管理体系、质量管理体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。 ⑶生产过程中需要充注制冷剂的产品，应在生产现场配备并有效使用制冷剂回收装置。	企业提供自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供自我声明
4.1.2 产品		
1	CCC 目录内产品，安全及电磁兼容应符合 GB 4706.1、GB 4706.32、GB 4343.1、GB 17625.1 的要求；其他产品安全应符合表 3 的规定。	CCC 范围内的，提供 CCC 证书；CCC 范围外的，提供相关检测报告，或者本次申请送

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。

		样检测
2	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	企业提供自我声明
	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供自我声明
3	生产过程中需要充注制冷剂或使用发泡剂的产品，不应采用 ODP＞0 的制冷剂、发泡剂。	企业提供自我声明
4.1.3 产品生命周期评价		
1	生产企业应建立实施产品生命周期评价的相关程序，按 GB/T 24040、GB/T 24044 的要求开展生命周期评价，并依据评价结果对产品持续改进设计。	企业提供自我声明

表 1-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	按照 GB/T 20862-2007 计算，产品可回收利用率不得小于 83%	企业提供检测报告/送样检测
		产品可回收利用标识符合 GB/T 23384-2009 的要求	送样检测
能源属性	节能	符合 GB 19577-2015 中节能评价值的要求	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
环境属性	环保	机组噪声实测值（声压级）符合 GB/T 18430.1-2007 中 5.7.1、GB/T 18430.2-2016 中表 3 要求	送样检测
	环保	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》。	企业提供 CQC-RoHS 认证证书或检测报告
品质属性	智能	符合 CQC1614-2016 的要求	企业提供 CQC 智能化认证证书/送样检测

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。

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 吸油烟机绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于安装在家用烹调炉具、炉灶或类似用途器具上部，额定电压不超过 250V 的外排式吸油烟机。

不适用于集成灶。

2. 认证依据标准

CQC5309-2019 《绿色产品认证技术规范 吸油烟机》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，根据产品的外形特征（ 薄型、深型、塔型、侧吸型、其他）、主电动机等参数划分认证单元，各参数相同型号为同一认证单元。制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）吸油烟机绿色产品认证产品描述（PSF448800.103）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表3-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表3-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 3-1 基本要求的判定

序号	基本要求	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明
4.1.2 产品		
1	安全应符合 GB 4706.1、GB 4706.28 的要求。	提供 CCC 证书
2	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》	企业提供相关认证证书或检测报告
	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供自我声明
3	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	企业提供相关证明材料、自我声明
	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供相关证明材

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。

		料、自我声明
4.1.3 产品生命周期评价		
1	生产企业应建立实施产品生命周期评价的相关程序，按 GB/T 24040、GB/T 24044 的要求开展生命周期评价，并依据评价结果对产品持续改进设计。	企业提供自我声明

表 3-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	产品可回收利用标识符合 GB/T 23384-2009 的要求。	企业提供检测报告/送样检测
能源属性	节能	符合 GB 29539-2013 中 1 级的规定。	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
环境属性	环保	噪声符合 CQC5309-2022 的规定 。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
品质属性	智能	符合 CQC 1610-2015 中 3 级的要求	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	油脂分离度	按 GB/T 17713-2011 6.11 的试验方法进行试验后，应≥92%	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	瞬时气味降低度	按 GB/T 17713-2011 6.10 的试验方法进行试验后，应≥70%	企业提供 CQC 认证证书/送样检测

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有 CQC 颁发的吸油烟机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。

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 4 商用燃气燃烧器具绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于符合GB/T 13611规定的燃气为能源，燃烧用空气取自室内、燃烧产物直接或间接排向室外的燃具，包括：

——额定热负荷不大于80kW、蒸腔蒸汽压力不大于500Pa的蒸箱类燃具；

——额定热负荷不大于80kW、锅口有效直径不小于600mm的大锅灶类燃具；

——额定热负荷不大于60kW的炒灶类燃具。

2. 认证依据标准

CQC5216-2022《商用燃气燃烧器具绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，按照产品功能(中餐燃气炒菜灶、炊用燃气大锅灶、燃气蒸箱)、燃气种类〔人工煤气（3R、4R、5R、6R、7R）、天然气（3T、4T、6T、10T、12T）、液化石油气(19Y、20Y、22Y）〕、热负荷（iI＜28、28≤iI＜32、32≤iI＜42、iI≥42）、空气供给方式（蒸箱:鼓风式、非鼓风式；炒菜灶:鼓风式、非鼓风式；大锅灶:鼓风预混式、鼓风扩散式、大气式）、燃烧器结构、炉膛结构等参数划分单元，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）商用燃气燃烧器具绿色产品认证产品描述（PSF448800.104）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表4-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表4-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 4-1 基本要求的判定

序号	**基本要求**	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关体系认证证书
3	生产企业应开展绿色供应链管理，将绿色环保相关法律法规要求和客户要求引入供应商管理的过程中，并向产品主要原材料供应方、生产协作方、相关服务方等提出相关质量、环境、能源和安全等方面的管理要求。	企业提供自我声明
4	生产企业应按照 GB/T 24256 的相关要求开展产品绿色设计工作，设计工作在 考虑环境要求的同时，还应适当考虑产品全生命周期内的耐用性、可靠性、可维修性、可重复使用性、可再制造、模块化、智能化以及对环境产生不良影响部件的易拆解（分离）性和易回收性等。	企业提供自我声明
5	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或	企业提供相关证明材

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。

	禁止的技术、工艺、装备及相关材料： （1）产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 （2）电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。 （3）产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂。	料、自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明
4.1.2 产品		
1	产品安全及电磁兼容应符合相关标准的要求。	安全：提供 CCC 证书； 电磁兼容：提供 CQC 证书或检测报告。
2	产品使用说明的内容应符合 GB/T 5296.2 的要求，并包含限用物质使用、需特殊处理材料及产品废弃后的有关循环利用的相关说明。生产企业宜通过适当的方式发布产品拆解技术指导信息，信息应便于相关组织获取。	企业提供自我声明
3	产品包装应符合 GB/T 191 和 GB/T 31268 的有关要求。	企业提供自我声明
4	产品及零部件可回收利用标识应符合 GB/T 23384 的有关要求，包装及包装材料可回收利用标识应符合 GB/T 18455 的有关要求。	企业提供自我声明

表 4-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	按 CQC5305-2019 方法检测后： 炒灶类：≥65% 大锅灶类：≥65% 蒸箱类：≥90%	企业提供检测报告/送样检测
能源属性	节能	符合 GB 30531 中 1 级能效的要求。	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
环境属性	环保	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》。	企业提供 CQC-RoHS 认证证书或检测报告
		额定热负荷条件下干烟气≤0.05%。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
		包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
品质属性	品质	整机满足 GB/T 36503 中质量等级 A 级要求。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	与食品接触材料	产品中所有与食品接触材料应满足材质对应国家标准要求。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有 CQC 颁发的燃气具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。

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 净水机绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于以市政自来水或其他集中式供水为原水，以反渗透膜或纳滤膜作为主要净化元件，供家庭或类似场所使用的净水机。

不适用于长度或宽度或高度≥2000mm、质量≥100kg 且净水流量≥3L/min 的大型净水机。

2. 认证依据标准

CQC 5310-2022 《净水机 绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，根据产品的外形特征（薄型、深型、塔型、侧吸型、其他）、主电动机等参数划分认证单元，各参数相同型号为同一认证单元。制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）净水机绿色产品认证产品描述（PSF448800.105）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表5-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表5-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 5-1 基本要求的判定

序号	基本要求	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。 ⑶生产过程中需要充注制冷剂的产品，应在生产现场配备并有效使用制冷剂回收装置。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明
4.1.2 产品		
1	产品安全应符合 GB 4706.1 的要求。	CCC 目录内产品企业提供 CCC 证书，CCC 目录外产品企业提供检测报告
	产品外观和结构符合 QB/T 4144-2019 中 5.2 和 5.3 的要求	企业提供相关证明材

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。

		料
	产品应获得涉水产品卫生许可批件	企业可提供涉水产品卫生许可批件
2	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》。	企业提供 CQC-RoHS 认证证书或检测报告
3	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	企业提供相关证明材料、自我声明
	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	生产过程中需要充注制冷剂或使用发泡剂的产品，不应采用 ODP＞0 的制冷剂、发泡剂。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 5-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	产品可回收利用标识符合 GB/T 23384-2009 的要求。	企业提供检测报告/送样检测
能源属性	节水	符合 GB 34914-2021 中水效等级 2 级及以上的要求。	企业提供 CQC 节水认证证书/送样检测
环境属性	环保	净水机的噪声实测值（声功率级）不应高于 CQC 5310-2022 《净水机 绿色产品认证技术规范》表 4 要求。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
品质属性	健康	净化效率： 1.对铅的去除率≥95%，； 2. 对微生物的净化效率≥99.9%； 3.净化效率的实测值和标称值之差不小于-2.5%。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	实用	脱盐率： 反渗透净水机：对氯化钠去除率≥90% 纳滤净水机：对硫酸镁去除率≥90%，对氯化钠去除率≤75%。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有 CQC 颁发的净水机类节水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

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 6 电动洗碗机绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于单相额定电压不超过250V适用热水和/或冷水的电动洗碗机。

2. 认证依据标准

CQC5312-2023《电动洗碗机绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

根据产品种类(洗碟/碗机)、电源种类(单相、三相)、控制方式(机械控制式、电子控制式)、控温型式(调温型、控温型)、安装方式(台式、立式、嵌装式)、电热元件(不带电热元件金属铠装电热元件、电热膜或类似膜状电热元件、PTC或类似电热元件等)、进水(仅用于冷水、用于热水)等参数划分认证单元，各参数相同型号为同一认证单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）电动洗碗机绿色产品认证产品描述（PSF448800.106）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表6-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表6-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 6-1 基本要求的判定

序号	**基本要求**	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	GB/T 24001 GB/T 19001 企业提供相关体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。 ⑶生产过程中需要充注制冷剂的产品，应在生产现场配备并有效使用制冷剂回收装置。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明
4.1.2 产品		
1	产品安全及电磁兼容应符合 GB 4706.1、GB 4706.25、GB 4343.1、GB 17625.1 的要求。	企业提供相关认证证书或检测报告
2	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、	企业提供相关认证证

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。

	镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	书或检测报告
	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供自我声明
3	生产过程中需要使用发泡剂的产品，不应采用 ODP＞0 的发泡剂。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 6-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	产品及零部件可回收利用标识符合 GB/T 23384-2009 的要求	企业提供检测报告/送样检测
		水效指数≤45	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
能源属性	节能	能效指数≤50	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
环境属性	环保	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》。	企业提供 CQC-RoHS 认证证书或检测报告
		噪声≤49	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
品质属性	健康	防霉等级（0-1）级 除菌率≥99.99%（适用于具有除菌功能的洗碗机） 抗菌率≥99.0% （适用于具有抗菌功能的洗碗机） 有害物质释放量：非金属材料经水浸泡或酸浸泡后，其浸泡液中有害物质应不大于 GB 21551.1-2008 表 A.1 限值	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	洁净	漂洗率≥95.0% 清洁指数≥1.12 干燥指数≥1.08	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	实用	保管等级 1 级或 2 级（保管等级适用于具有保管功能的洗碗机。）	企业提供 CQC 认证证书/送样检测

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有CQC颁发的电动洗碗机安全和电磁兼容、节能节水、环保、除菌抗菌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。

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 7 储水式电热水器绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于单相器具额定电压不超过 250V，其他器具额定电压不超过 480V 的家用和类似用途的储水式电热水器。（注：仅适用于密闭式热水器）。

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，按照型式（立式、卧式等）、结构（防触电保护结构类型、防水结构类型）、供电电源（单相、三相）、控制方式(机械式、电子式)和电热元件（金属铠装电热元件、电热膜或类似膜状电热元件、电磁加热元件、其它类型电热元件）等参数划分认证单元，各参数相同型号为同一认证单元。

注1：选择容器脉冲压力作为检测指标的，还应满足额定容积和内胆规格相同的要求；

注2：选择加热效率作为检测指标的，还应满足额定功率相同的要求。

2. 认证依据标准

CQC5311-2022《储水式电热水器绿色产品认证技术规范》

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）储水式电热水器绿色产品认证产品描述（PSF448800.107）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表7-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表7-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 7-1 基本要求的判定

序号	**基本要求**	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明
4.1.2 产品		
1	产品安全应符合 GB 4706.1、GB 4706.12 的要求。	企业提供相关认证证书或检测报告
2	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、	企业提供相关证明材

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。

	镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	料、自我声明
	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供相关证明材料、自我声明
3	生产过程中需要使用发泡剂的产品，不应采用 ODP＞0 的制冷剂、发泡剂。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 7-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	产品可再生利用率评价值≥80%	企业提供检测报告/送样检测
		产品可回收利用标识符合 GB/T 23384-2009 的要求	企业提供检测报告/送样检测
能源属性	节能	符合 GB 21519-2008 中节能评价值的 1 级要求	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
环境属性	环保	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》。	企业提供 CQC-RoHS 认证证书或检测报告
品质属性	健康	符合 CQC1625-2020 中 5 星级及以上的要求	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	智能	符合 CQC1609-2015 中 3 级及以上的要求	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	实用	热水器的加热效率 e ≥ 95%	企业提供检测报告/送样检测
	耐久	容器脉冲压力次数不少于 16 万次	企业提供检测报告/送样检测

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有 CQC 颁发的储水式电热水器（701302）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。

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 8 电饭锅绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于常压环境下工作，以电热元件或电磁感应方式加热，额定电压不超过250V的电饭锅，额定功率≤2000W。

不适用于使用石油气、煤气等加热的饭锅。

2. 认证依据标准

CQC5317-2022《绿色产品认证技术规范 电饭煲》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，按照产品类型（电热元件加热型、电磁感应方式加热型），控制方式（机械控制、电子控制）、保温功能（有、无）、保温方式（温控器保温、发热元件保温）、待机功能（有、无）、额定功率（P≤400，400＜P≤600，600＜P≤1000，1000＜P≤2000）等参数划分单元，上述参数相同的型号为一个认证单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）电饭锅绿色产品认证产品描述（PSF448800.108）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表8-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表8-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 8-1 基本要求的判定

序号	**基本要求**	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。 ⑶生产过程中需要充注制冷剂的产品，应在生产现场配备并有效使用制冷剂回收装置。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明
4.1.2 产品		
1	安全及电磁兼容应符合 GB 4706.1、GB 4706.19、GB 4343.1、GB 17625.1 的要求。	企业提供 CCC 证书
2	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	企业提供相关证明材料、自我声明

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。

	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 8-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	产品可回收利用标识符合 GB/T 23384-2009 的要求。	企业提供检测报告/送样检测
能源属性	节能	符合 GB 12021.6-2017 中能效等级 1 级的要求。	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
环境属性	环保	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》。	企业提供 CQC-RoHS 认证证书或检测报告
品质属性	智能	符合 CQC1612-2015 中 3 级的要求	企业提供 CQC 认证证书/送样检测

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有 CQC 颁发的电饭锅类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。

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 9 空气净化器绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于单相额定电压不超过250V、其它额定电压不超过480V的家用和类似用途的空气净化器。

不适用于：

——为工业用途而设计的空气净化器；

——在经常产生腐蚀性和爆炸性气体（如粉尘、蒸气和瓦斯气体）特殊环境场所所使用的空气净化器；

——具有医疗用途的空气净化器。

2. 认证依据标准

CQC5318-2022《空气净化器绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，按照产品种类（如过滤式、吸附式、络合式、化学催化式、光催化式、静电式、负离子式、等离子式、水洗过滤型、复合式、其他；负离子发生器、臭氧发生器、正负离子式发生器等）、额定电压（12V、220V、380V等）、结构类型（如防触电保护类型、防水结构类型）、安装类型（固定安装式、伫立式、便携式等）、控制方式（机械控制式、电子控制式）、空气过滤系统用电机规格和臭氧/负离子发生器规格等参数划分单元，上述参数相同的型号为一个认证单元。

多功能产品不能覆盖单一功能产品，功能相同的多功能产品可以划分为同一认证单元。

对发生器部件增加如下内容：

1．电源种类（直流、单相、三相）、电气原理相同的，可以划分为同一认证单元；

2．防触电保护类型不适用，均为0类器具时安装类型不适用；

3．结构（如内部结构、风道设计、出风口大小等）、功能（如去除固态污染物、气态污染物、细菌等）、滤网（如层数、材料、功能、尺寸、结构等）相同的产品可以划分为同一认证单元；

4．有无送风机（主动式、被动式）、有送风机则使用同一电机、结构（如内部结构、风道设计、出风口大小等）、功能（如去除固态污染物、气态污染物、细菌等）、滤网（如层数、材料、功能）相同的产品可以划分为同一认证单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）空气净化绿色产品认证产品描述（PSF448800.109）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表9-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表9-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

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 9-1 基本要求的判定

序号	基本要求	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明
4.1.2 产品		
1	安全应符合 GB 4706.1、GB 4706.45 的要求。	企业提供相关认证证书或检测报告
2	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》。	企业提供 CQC-RoHS 认证证书或检测报告
3	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	企业提供相关证明材料、自我声明
	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 9-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	产品可回收利用标识符合 GB/T 23384-2009 的要求。	企业提供检测报告/送样检测
能源属性	节能	符合 GB 36893-2018 中能效等级 1 级的要求。	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
环境属性	环保	按 GB/T 18801-2015 中 6.9 的试验方法进行测试，产品噪声应符合 CQC5318-2022 表 4 的规定。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
品质属性	除菌率	按 GB 21551.3-2010 中附录 A 的试验方法进行测试，在模拟现场和现场试验条件下运行 1h，其除菌率≥90%。	企业提供检测报告/送样检测

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有 CQC 颁发的空气净化器类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。

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 10 家用微波炉绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于最大额定功率在2500W及以下，利用频率为2450MHz的ISM频段电磁能量加热炉腔内物品和食物的家用微波炉产品（包括组合式器具的微波功能）。对于连接于相线和中线之间的单相器具，其额定电压不超过250V；对于其他器具，其额定电压不超过480V。

不适用于打算用于商用餐饮业的器具。

2. 认证依据标准

CQC5319-2022《家用微波炉绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，按照型式（单微波型、组合型等）、开门方式（垂直铰链门、水平铰链门）、结构（防触电保护结构类型、防水结构类型）、供电电源（单相、三相）、控制方式(机械式、电子式)和辅助的电热元件（金属铠装电热元件、电热膜或类似膜状电热元件、红外线电热元件、其它类型电热元件）等参数划分单元，上述参数相同的型号为一个认证单元。

注：选择效率值、微波炉均匀性作为检测指标的，还应满足额定功率相同的要求。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）家用微波炉绿色产品认证产品描述（PSF448800.110）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表10-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表10-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 10-1 基本要求的判定

序号	**基本要求**	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明
4.1.2 产品		

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。

1	产品安全应符合 GB 4706.1、GB 4706.21 的要求。	CCC 目录内产品企业提供 CCC 证书
2	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	企业提供相关证明材料、自我声明
	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455、GB/T 22939.4 进行标示。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 10-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	产品可回收利用标识应符合 GB/T 23384-2009 的要求。	企业提供检测报告/送样检测
能源属性	节能	效率值应不低于 60%。	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
环境属性	环保	工作噪声（声功率级）应不超过 65dB（A）。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
品质属性	健康	产品中采用了具有食品接触性能的材料及制品，相关材料及制品应符合 GB 4806 系列标准的相关要求。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	健康	产品中采用了具有除菌、抗菌性能的材料及制品，相关材料及制品应符合 GB 21551.1-2008、GB 21551.2-2010 的要求。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	智能	产品应符合 CQC1611-2015 中 3 级及以上的要求。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	实用	微波均匀性应符合附录 A 要求。	企业提供检测报告/送样检测

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有 CQC 颁发的微波炉类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。

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 11 家用驻立式电烤箱绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于家用驻立式电烤箱产品（包括蒸汽烤箱、热解式烤箱以及集成灶产品的烤箱部分）。对于连接于相线和中线之间的单相器具，其额定电压不超过250V；对于其他器具，其额定电压不超过480V。

不适用于商用餐饮业的器具。

2. 认证依据标准

CQC5320-2022《家用驻立式电烤箱绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，按照型式（单微波型、组合型等）、开门方式（垂直铰链门、水平铰链门）、结构（防触电保护结构类型、防水结构类型）、供电电源（单相、三相）、控制方式(机械式、电子式)和辅助的电热元件（金属铠装电热元件、电热膜或类似膜状电热元件、红外线电热元件、其它类型电热元件）等参数划分单元，上述参数相同的型号为一个认证单元。

注：选择效率值、微波炉均匀性作为检测指标的，还应满足额定功率相同的要求。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）家用驻立式电烤箱绿色产品认证产品描述（PSF448800.111）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表11-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表11-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 11-1 基本要求的判定

序号	**基本要求**	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明
4.1.2 产品		
1	产品安全应符合 GB 4706.1、GB 4706.22 的要求。	CCC 目录内产品企业提供 CCC 证书

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。

2	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	企业提供相关证明材料、自我声明
	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 11-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	产品可回收利用标识应符合 GB/T 23384-2009 的要求。	企业提供检测报告/送样检测
能源属性	节能	关机功率和待机功率应符合附录 A 的要求。	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
环境属性	环保	工作噪声（声功率级）应不超过 60dB（A）。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
品质属性	健康	产品中采用了具有食品接触性能的材料及制品，相关材料及制品应符合 GB 4806 系列标准的相关要求。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	健康	产品中采用了具有除菌、抗菌性能的材料及制品，相关材料及制品应符合 GB 21551.1-2008、GB 21551.2-2010 的要求。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	智能	产品应符合 CQC1611-2015 中 3 级及以上的要求。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	实用	温控精度应符合附录 B 的要求。	企业提供检测报告/送样检测

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有 CQC 颁发的微波炉类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。

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 12 商用电磁灶绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于单个或多个加热单元的商用电磁灶。其中单个加热单元的额定功率不超过35 kW，对于连接一条相线和中线之间的单相器具，其额定电压不超过250 V；对于其他器具不超过480V。

不适用于家用电磁灶，不适用于拟在特殊环境条件下使用的电磁灶（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

CQC5322-2023《商用电磁灶绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，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）等参数划分单元，上述参数相同的型号为一个认证单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）商用电磁灶绿色产品认证产品描述（PSF448800.112）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表12-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表12-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 12-1 基本要求的判定

序号	**基本要求**	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明
4.1.2 产品		
1	产品安全应符合 GB 4706.1、GB 4706.52 的要求。	CCC 目录内产品企业提供 CCC 证书
2	产品电磁兼容应符合 GB 4343.1、GB/T 4343.2、GB 17625.1-2012、GB/T 17625.2-2007 的要	企业提供相关认证证

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。

	求。	书/检测报告
3	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100 mg/kg。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 12-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	产品可回收利用标识符合 GB/T 23384-2009 的要求。	企业提供检测报告/送样检测
能源属性	节能	符合 GB 40876-2021 中 1 级的规定。	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
环境属性	环保	噪声的 A 计权声压组不应超过 68 dB（A）。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
品质属性	健康	食品接触材料及制品安全符合 GB 4806.1-2016 的要求，有毒有害物质限量(RoHS)应符合 GB/T 26572。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	智能	至少含有 3 种以上 GB/T 28219-2018《智能家用电器通用技术要求》中规定的智能化功能（例如：无线操控、云食谱、自助调节烹饪曲线、断电自恢复等）。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有 CQC 颁发的商用电磁灶（701324）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。

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 13 商用电开水器绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于非专供家庭使用的商用电开水器的绿色产品认证。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。

不适用于家用开水器，不适用于拟在特殊环境条件下使用的开水器（如腐蚀性环境或容易引起爆炸的环境）等。

2. 认证依据标准

CQC5323-2023《商用电开水器绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上，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）、水处理（有膜水处理元件、无水处理元件）等参数划分单元，上述参数相同的型号为一个认证单元。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1申请资料

代替：

3）商用电开水器绿色产品认证产品描述（PSF448800.113）

4.5 资料技术评审

增加：

按照表13-1规定对技术规范中“4.1基本要求”进行资料技术评审。

按照表13-2规定对技术规范中“4.2指标要求”进行资料技术评审。

表 13-1 基本要求的判定

序号	**基本要求**	判定依据/方法
4.1.1 生产主体		
1	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关体系认证证书
3	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： ⑴产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 ⑵电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。	企业提供相关证明材料、自我声明
4	生产企业的污染物总量控制，应达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明
4.1.2 产品		
1	产品安全应符合 GB 4706.1、GB 4706.36 的要求。	CCC 目录内产品企业提供 CCC 证书
2	产品电磁兼容应符合 GB 4343.1、GB/T 4343.2、GB 17625.1-2022、GB/T 17625.2-2007 的要求。	企业提供相关认证证书/检测报告
3	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、	企业提供相关证明材

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。

	镉、汞和六价铬的总量不得超过 100 mg/kg。	料、自我声明
4	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455-2022 进行标示。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 13-2 指标要求的检测/判定

一级指标	二级指标	指标要求	判定依据/方法
资源属性	再生	产品可回收利用标识符合 GB/T 23384-2009 的要求	企业提供检测报告/送样检测
能源属性	节能	单位水量能耗值和保温性能符合 CQC3133-2011 的要求	企业提供 CQC 节能认证证书/送样检测
	水效	符合 GB 34914-2021 中 1 级的规定（仅适用于带有水处理滤芯的产品）	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
环境属性	环保	1）带有膜水处理元件且通量超过 400G 的产品，其工作噪声（声功率级）不应超过 50 dB（A）； 2）带有膜水处理元件且通量不足 400G 的和无水处理滤芯的，其工作噪声（声功率级）不应超过 45 dB（A）。	企业提供检测报告/送样检测
	有毒物质	有毒物质限量(RoHS)应符合 GB/T 26572-2011	企业提供检测报告/送样检测
品质属性	健康	食品接触材料及制品安全符合 GB 4806 系列标准的要求	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	智能	符合 GB/T 28219-2018 至少 3 种智能化功能 智能化功能如： 1. 能够在线设定调整产品温度； 2. 可以对水质进行检测； 3. 能有实现远程预约； 4. 滤芯寿命智能算法：整机可以根据当地水质情况进行滤芯寿命智能设定； 5. AI 节能算法：拥有完善的 AI 智能算法，可以对整机使用情况进行分析，做到自适应节能，根据设备往期的使用数据预判用户使用习惯，进行提前加热或者制冷； 6. 维保服务可视化：能够在 PC 端/手机端实现产品在线故障报修，并能够显示工单实时进度。	企业提供 CQC 认证证书/送样检测
	水质	出水水质菌落符合 GB 5749-2022 的要求（仅适用于具备供温开水功能的产品）	企业提供检测报告/送样检测

6. 初始工厂检查

增加：

对于持有 CQC 颁发的商用电开水器（701323）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。

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。