

# 中国节能产品认证规则 清水离心泵

## Energy Conservation Certification Rules for Centrifugal pump for fresh water

文件编号：CQM61-3441-03-2019

发布日期：2019年06月20日

修订日期： / 年 / 月 / 日

实施日期：2019年06月20日

## 前言

本认证规则由方圆标志认证集团有限公司（简称方圆）发布，版权归方圆所有，任何组织及个人未经方圆许可不得以任何形式全部或部分使用。

本规则初次发布日期：2019年06月20日。

参与起草单位：/

主要起草人：xxx

## 目录

1.	适用范围.....	1
2.	认证依据标准.....	1
3.	认证模式.....	1
4.	认证单元划分.....	1
5.	认证申请.....	1
5.1	认证申请的提出与受理.....	1
5.2	申请资料.....	1
5.3	实施安排.....	2
6.	认证实施.....	2
6.1	产品检验.....	2
6.2	初始工厂检查.....	3
6.3	认证评价与决定.....	5
6.4	认证时限.....	6
7.	获证后监督.....	6
7.1	获证后监督的频次和时间.....	6
7.2	获证后监督检查内容.....	6
7.3	获证后的跟踪检查的记录.....	6
7.4	监督抽样.....	6
7.5	获证后的跟踪检查结果的评价.....	7
8.	认证证书.....	7
8.1	认证证书的保持.....	7
8.2	证书到期复评.....	7
8.3	认证证书覆盖产品的变更.....	7
8.4	认证证书覆盖产品的扩展.....	8
8.5	认证证书的暂停（及恢复）、注销、撤销.....	8
8.6	认证证书的使用.....	8
9.	认证标志.....	8
9.1	准许使用的标志样式.....	8
9.2	标注方式.....	9
10.	收费.....	9
11.	争议和投诉.....	9
	附件 1 中国节能产品认证品牌使用声明.....	10
	附件 2 中国节能产品认证工厂质量保证能力要求.....	11

## 1. 适用范围

适用于单级单吸清水离心泵、单级双吸清水离心泵、多级清水离心泵的节能认证。

## 2. 认证依据标准

GB 19762-2007《清水离心泵能效限定值及节能评价值》。

## 3. 认证模式

产品检验+初始工厂检查+获证后监督。

认证环节包括：认证申请与受理、产品检验、初始工厂检查、认证评价与决定、获证后监督、证书到期复评。

## 4. 认证单元划分

按单级单吸清水离心泵、单级双吸清水离心泵、多级清水离心泵划分认证单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，作为不同的认证单元。上述情况，可仅在一个认证单元的样品上进行产品检验，其它生产企业的产品需提供资料进行一致性核查。

## 5. 认证申请

### 5.1 认证申请的提出与受理

认证委托人通过方圆官方网站（[www.cqm.com.cn](http://www.cqm.com.cn)）的产品认证用户平台提交认证申请。方圆在 2 个工作日内处理认证申请，并向客户反馈受理、退回整改或不受理的信息。

### 5.2 申请资料

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向方圆提供有关申请资料和技术材料，并确保资料真实有效，资料通常包括：

- (1) 认证申请书或认证服务协议（应提供签章原件）；
- (2) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照等）；
- (3) 产品满足安全/质量要求的型式试验报告或证明文件；
- (4) 清水离心泵节能认证产品描述（CQM61-3441-0311）；
- (5) 生产企业信息表；

- (6) 品牌使用声明（上政采清单的申请提供，详见附件 1）；
- (7) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- (8) 其他需要的文件。

### 5.3 实施安排

方圆确定认证实施的具体方案并通知认证委托人，通常包含以下内容：认证单元划分、认证模式、认证流程、认证时限、方圆相关工作人员的联系方式、实验室（如有）等信息。

## 6. 认证实施

### 6.1 产品检验

#### 6.1.1 产品检验方案

方圆根据认证委托人提供的产品信息制定产品检验方案，明确样品要求、依据标准等信息，并告知认证委托人。

#### 6.1.2 产品检验样品要求

产品检验样品采取送样方式，样品应是经认证委托人确认合格的产品，送样时随附一套认证资料（认证申请书或认证服务协议、企业注册证明、产品描述等）。认证委托人应确保其所提供的样品与实际生产产品的一致性。

按表 1，认证单元内，每个流量范围以及每个比转速范围内送 1 台样机。

表 1 送样要求

序号	认证单元	流量 Q (m <sup>3</sup> /h)	比转速 n <sub>s</sub>
1	单级单吸清水离心泵	≤300	120~210
			<120
			>210
		>300	120~210
			<120
			>210
2	单级双吸清水离心泵	≤600	120~210
			<120
			>210
		>600	120~210
			<120
			>210
3	多级清水离心泵	≤100	120~210

序号	认证单元	流量 Q (m <sup>3</sup> /h)	比转速 n <sub>s</sub>
			< 120
			> 210
		> 100	120~210
			< 120
			> 210

### 6.1.3 关键件要求

关键件为泵叶轮（叶轮材料、制造商、叶轮外径、叶轮出口宽度、叶片数）、泵体（泵体材料、制造商、泵体喉部尺寸、泵体流道粗糙度）。

### 6.1.4 产品检验项目

应包括认证依据标准规定的全部适用项目，并按表 2 检测项目

表 2 检测项目

检验项目	指标要求	检验方法
泵流量	GB/T 3216-2016 中 2 级	GB/T 3216-2016
泵扬程	GB/T 3216-2016 中 2 级	GB/T 3216-2016
汽蚀余量 NPSH3	GB/T 13006-2013	GB/T 3216-2016
泵效率	GB 19762-2007	GB/T 3216-2016

### 6.1.5 产品检验的实施

认证委托人可选择方圆签约的实验室对样品实施产品检验。实验室在收到样品和随附的资料进行核实确认，如需调整产品检验方案，须向方圆提出调整建议。

检验时间从实验室收样和符合要求的认证资料算起，一般不超过 30 天（不包括因检验不合格，企业进行整改和复检的时间），产品检验报告签发之日起 12 个月内未颁发证书，应重新进行产品检验。

当产品检验存在不合格项目时，允许认证委托人向方圆和/或实验室提交资料和/或样品进行整改，整改应在 3 个月内完成，超过整改期限的视为认证终止。

### 6.1.6 产品检验报告

实验室按方圆规定格式出具产品检验报告，原则上，在证书签发后，向认证委托人提供产品检验报告。认证委托人/生产者/生产企业应妥善保管产品检验报告，确保各方在获证后的跟踪检查时能够获取。

## 6.2 初始工厂检查

检查范围包括产品范围和场所界限。产品范围指认证产品。场所界限指与产品认证质量相关的场所、部门、活动和过程；当认证产品的制造涉及多个场所时，检查的界限应至少包括例行检验、加施认证标志和产品标识的场所。

通常，初始工厂检查时，生产企业应有认证产品在生产。当认证产品无生产

时，生产企业应提前告知方圆生产计划以便及时安排工厂检查。方圆根据生产企业生产规模确定检查人日，详见表 3。

表 3 工厂检查人日数（初始检查/监督检查/复评）

生产规模	200 人以下	201-500 人	501 人以上
人日数	4/2/3	5/2/4	6/2/5

### 6.2.1 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。

企业应具备与生产规模相适应的主要检测设备和生产设备（见表 4），工厂检查时对工厂的生产设备、检测资源配置以及人员能力情况进行现场确认。

表 4 生产企业必须具备的主要检测设备和生产设备

序号	设备	认证产品		精度要求
		单级单吸清水离心泵、 单级双吸清水离心泵	多级清水 离心泵	
1	水平试验设备	√	√	---
2	静平衡设备	√	√	---
3	动平衡设备	---	√	---
4	水泵性能试验台	√	√	GB/T 3216-2016 的 2 级

#### 6.2.1.1 工厂质量保证能力检查

依据 CQM05-A2 《中国节能产品认证工厂质量保证能力要求》（附件 2）和表 5 进行。

表 5 工厂质量控制检验要求

序号	依据标准	检验项目	例行检验	确认检验	指定试验
1	GB/T 5657-2013 GB/T 3216-2016 GB/T 19762-2007 GB/T 13006-2013	安全性检查（包括外露转动部件的安全防护、安全标志）	√	√	√
2		水（气）压试验	√	√	√
3		静平衡试验	√	√	√
4		运转试验	√	√	√
5		流量	√	√	√
6		扬程			√

序号	依据标准	检验项目	例行检验	确认检验	指定试验
7		汽蚀试验		√	
8		振动		√	
9		噪声		√	
10		效率		√	√
11		轴效率		√	
<p>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。</p> <p>2: 确认检验是为证产品持续符合标准要求进行的抽样, 由企业策划并组织实施, 检验频次为 1 次/年。如果生产企业不具备检测能力, 可委托外部实验室进行。</p>					

### 6.2.1.2 产品一致性检查

每个认证单元至少抽一个获证型号产品进行一致性检查。

- (1) 认证产品的标识应与检验报告中信息一致。
- (2) 认证产品结构应与检验报告中信息一致;
- (3) 认证产品关键件应与检验报告中信息一致。

### 6.2.2 检查依据

- (1) 相关国家法规及认证实施规则;
- (2) 认证依据的标准及产品检验报告;
- (3) 认证申请资料。

### 6.2.3 检查结论

检查组在检查结束时给出检查结论, 当检查存在不符合项时, 工厂应在规定期限内 (不超过 40 天) 完成整改。检查结论有以下四种:

- (1) 工厂检查通过。
- (2) 存在不符合项, 工厂应在规定的期限内采取纠正措施, 经检查组书面验证有效后, 检查通过。否则, 检查不通过。
- (3) 存在不符合项, 工厂应在规定的期限内采取纠正措施, 经检查组现场验证有效后, 检查通过。否则, 检查不通过。
- (4) 工厂检查不通过。

工厂对检查结论有异议时, 可于检查结束后 5 日内向方圆申请复议。

## 6.3 认证评价与决定

认证资料齐全后, 方圆在 5 个工作日内对产品检验报告、工厂检查报告以及

相关申请资料进行评价，做出认证决定，对符合认证要求的，颁发认证证书。对存在不合格结论的，方圆不予批准认证申请，认证终止。

## 6.4 认证时限

一般情况下，自受理认证申请起 90 天内向认证委托人出具认证证书。认证委托人对认证活动予以积极配合，认证过程中由于产品检验不合格、工厂检查不符合等因认证委托人原因导致延长的时间，不计算在认证时限内。

## 7. 获证后监督

获证后监督包括：获证后的跟踪检查和监督抽样，根据生产企业生产规模确定获证后的跟踪检查人日，详见表 3。

### 7.1 获证后监督的频次和时间

一般情况下，监督检查频次不超过 12 月/次。监督检查周期的起始点，按第一次初始工厂检查的对应时间计算。方圆根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果可增加监督频次。

对于非连续生产的产品，认证委托人应向方圆提交相关生产计划，便于获证后监督有效开展。

### 7.2 获证后监督检查内容

监督检查内容同 6.2.1 条，CQM05-A2《中国节能产品认证工厂质量保证能力要求》中的条款 3、4、5、9、11 及上次检查不符合整改的验证（如有）是每次监督检查必查条款，检查组可根据生产企业实际情况增查其它条款。

### 7.3 获证后的跟踪检查的记录

方圆对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

### 7.4 监督抽样

监督检查时对获证产品抽样进行产品检验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，每个认证单元抽取 1 台样品送检。检验要求同 6.1。企业应在规定的时间内，将样品送至方圆指定的实验室，实验室在规定的时间内完成检验。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。

## 7.5 获证后的跟踪检查结果的评价

方圆对监督检查、监督抽样检验结果进行评价,评价合格的,判定监督通过,认证证书继续有效。监督检查不通过或抽样检测不合格时,或不能按要求接受监督,则判定监督不通过,按规定(P815G《产品认证证书暂停(恢复)、注销、撤销规定》,P823G7《方圆节能产品认证标志使用规范》)对认证证书做暂停、撤销处理,停止使用认证标志。

## 8. 认证证书

### 8.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为3年。有效期内,证书的有效性通过方圆的获证后监督获得保持。

### 8.2 证书到期复评

证书有效期满前6个月提交证书到期复评申请,按全条款进行工厂质量保证能力要求检查,并按7.4条监督抽样进行抽样检验,根据生产企业生产规模确定复评检查人日,详见表3。

### 8.3 认证证书覆盖产品的变更

产品获证后,如果认证证书上的内容发生变化,或产品中涉及节能的设计、结构参数、关键件等发生变化时,认证委托人应向方圆提出变更申请并获得批准后,方可实施变更。

#### 8.3.1 变更申请和要求

##### (1) 企业名称和/或地址变更(不含搬迁)

证书中的认证委托人、生产者或生产企业名称和/或地址(不含搬迁)变更时的,经方圆评价变更资料后,可直接变更认证证书。

##### (2) 生产企业搬迁

认证委托人应向方圆提出变更申请,进行工厂检查,当工厂检查合格时,颁发新证书。

##### (3) 关键件的变更

关键件的制造商、技术参数发生变更时,认证委托人应及时提出变更申请,变更内容须经方圆批准后有效。

##### (4) 认证依据标准变化

认证依据标准版本发生变化时，方圆将在网站（[www.cqm.com.cn](http://www.cqm.com.cn)）公布标准换版方案，方案中包括：标准的变化信息，标准换版的实施要求，以及认证证书转换期限等。

#### （5）其他类型的变更

根据变更的内容，由方圆确认变更方案。

### 8.3.2 变更评价和批准

方圆根据变更的内容和企业提交的相关资料进行评价，确定变更方案，如需产品检验和/或实施检查，则在产品检验和/或检查合格后批准变更。

## 8.4 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要变更认证单元覆盖的产品范围时，应向方圆提出扩展产品的认证申请。方圆根据认证委托人提供的产品有关技术资料，核查变更产品与获证产品的差异，确认原认证结果对变更产品的有效性，并针对差异做补充检验或对生产现场进行检查。检验、检查通过的，方圆评价后，颁发认证证书。

## 8.5 认证证书的暂停（及恢复）、注销、撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据 P815G《产品认证证书暂停（恢复）、注销、撤销规定》执行。

证书暂停后，认证委托人应及时整改并在规定的暂停期限内向方圆提出恢复申请，方圆确认暂停原因已消除，且在暂停期内未使用认证证书和认证标志，则恢复相应认证证书，否则，方圆撤销相应认证证书。

## 8.6 认证证书的使用

产品通过认证后，认证委托人/生产企业应按 CQM01-A3《方圆节能产品认证证书使用规则》建立产品认证证书的使用管理制度，确保认证证书的使用符合认证要求。

## 9. 认证标志

产品通过认证后，认证委托人应按 P823G7《方圆节能产品认证标志使用规范》申请备案或购买认证标志。

### 9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志，且不允许使用变形标志：



## 9.2 标注方式

认证委托人应按 P823G7《方圆节能产品认证标志使用规范》中规定的合适方式来施加认证标志。应在产品本体明显位置、铭牌或说明书、包装上施加认证标志。

认证证书暂停期间，获证组织应停止使用产品认证证书和标志，封存带有产品认证标志的相应批次产品。

认证证书被注销或撤销的，获证组织应将注销、撤销的认证证书和未使用的标志交回方圆，必要时还应当召回相应批次带有认证标志的产品。

## 10. 收费

认证收费项目按照方圆制定的节能产品认证收费标准收取。

工厂检查的人日数，按本规则及方圆制定的检查人日数核算规定执行。

## 11. 争议和投诉

当认证委托人、生产者、生产企业受到社会相关方的质量投诉，或因质量原因被媒体曝光时，应配合方圆进行必要的核查确认。

认证委托人、生产者、生产企业对检验结果、检查结果、认证决定有争议时，可向方圆提出，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果；对认证人员进行投诉时，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果。

---

附件 1 中国节能产品认证品牌使用声明

**中国节能产品认证品牌使用声明**

本认证委托人（认证委托人名称：\_\_\_\_\_、产  
品名称：\_\_\_\_\_、申请编号/合同编号：\_\_\_\_\_、  
品牌\_\_\_\_\_）声明：对使用的品牌拥有（使用权/所有权）；  
对品牌用于产品认证中导致的法律纠纷负全部责任。

品牌说明（有/无）见附件。

（认证委托人盖章）

年 月 日

注：认证委托人在申请产品认证时使用的品牌是用以标识产品的一种名称、标记、符号、  
图案，或是他们的组合。包括注册商标，或有形或无形的社会形象等名称或标志。如用注册  
商标作为品牌，应提交商标的注册证明（复印件）。

如注册商标的使用人非商标持有人，则还需要提交商标使用授权书。  
如商标或品牌为标注、符号或图案时，由于证书中无法打印显示，将用文字代表，如不能用  
文字表示则不在证书上显示该品牌。

---

## 附件 2 中国节能产品认证工厂质量保证能力要求

### 0 引言

中国节能产品认证工厂质量保证能力要求，是以产品能耗指标/效率为核心、以设计和开发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本审查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品能耗指标/效率的关键件进行现场一致性确认。

注：本文件中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

### 1 职责和资源

#### 1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系。在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保认证产品一致性；
- (c) 确保工厂从设计和开发的策划、结果评审和验证对产品的节能指标进行控制，以确保产品主要节能指标满足相关节能认证标准；
- (d) 正确使用中国节能产品认证证书和标志，确保加施中国节能产品认证标志产品的证书状态持续有效；
- (e) 负责与认证机构保持联络并协调相关认证事宜。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

#### 1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、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产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的工作人员具备必要的的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必需的设施和环境。

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文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。工厂应有必要的能够体现主要节能指标实现的设计和开发的策划、评审和验证的文件，对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

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。与质量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 工厂应识别并长期保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如认证产品相关的法律、法规、认证依据标准、认证实施规则、型式试验报告、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、监督抽样检测报告等。

### 3 采购与关键件控制

#### 3.1 采购控制

工厂应建立文件化程序对关键件的采购过程进行控制。工厂应识别并在采购文件中明确采购技术要求，该技术要求应符合产品设计/开发要求。工厂应确保供应商对这些技术要求进行识别和关注，以确保供方提供的关键件满足采购技术要求。

工厂应建立文件化程序对关键件供应商的选择、评价和日常管理进行控制，以确保供应商具有保证生产受控零部件/材料并满足要求的能力。工厂应保存对供应商的选择评价、日常管理、关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

#### 3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立文件化程序对关键件的进货检验或验证进行控制。工厂按文件规定进行进货检验或验证，检验项目和主要技术指标应满足采购技术文件的要求。应保存受控零部件和材料检验或验证记录、供方提供的产品合格证明及有关检验数据等。

3.2.2 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 4 进行控制。

## 4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品节能的工序（简称关键工序）进行识别，适宜时，制定相应的作业指导书，使生产过程受控，受控应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性。关键工序操作人员应具备相应的能力。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证生产环境满足要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 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。

4.5 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和产品一致性。

## 5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验或确认检验进行控制；检验程序应满足节能产品认证规则的要求。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。

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，如实验室认可证明等。

## 6 检验试验仪器设备

### 6.1 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。

### 6.2 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，校准或检定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。

## 7 不合格品的控制

工厂应建立文件化的程序对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品进行控制。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。

## 8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序。确保工厂质量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、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

## 9 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（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序规定应符合规定要求。变更应得到方圆批准后方可实施，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质量环节，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。

## 10 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。

## 11 中国节能产品认证证书和标志

工厂对中国节能产品认证证书和认证标志的管理及使用应符合《认证证书和认证标志管理办法》、《中华人民共和国认证认可条例》、《节能低碳产品认证管理办法》、CQM01-A3《方圆节能产品认证证书使用规则》、CQM/P823G7《方圆节能产品认证标志使用规范》等规定。对于统一印制的标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志，生产企业应保存使用记录。对于下列产品，不得加贴标志：

- (a) 未获中国节能产品认证的产品；
- (b) 获证后的变更需经方圆确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。

声明：

本组织保证本产品描述中的产品参数及关键部件、材料等信息与实际生产的认证产品保持一致，确保认证产品持续符合认证要求。获证后，如果影响产品标准符合性的参数及关键材料发生变化，本组织将向方圆提出认证变更，经方圆确认符合认证要求后方可实施变更。

认证委托人签章：

日期： (公章)

## 1. 基本信息

1.1 申请编号/合同编号：

1.2 认证委托人：

1.3 认证单元产品名称：

## 2. 产品信息

2.1 产品技术参数描述：

序号	认证单元 (以下单选)	流量 Q (m <sup>3</sup> /h)	比转速 n <sub>s</sub>
1	单级单吸清水离心泵 <input type="checkbox"/>	≤300 <input type="checkbox"/>	120~210 <input type="checkbox"/>
			<120 <input type="checkbox"/>
			>210 <input type="checkbox"/>
		>300 <input type="checkbox"/>	120~210 <input type="checkbox"/>
			<120 <input type="checkbox"/>
			>210 <input type="checkbox"/>
2	单级双吸清水离心泵 <input type="checkbox"/>	≤600 <input type="checkbox"/>	120~210 <input type="checkbox"/>
			<120 <input type="checkbox"/>
			>210 <input type="checkbox"/>
		>600 <input type="checkbox"/>	120~210 <input type="checkbox"/>
			<120 <input type="checkbox"/>
			>210 <input type="checkbox"/>
3	多级清水离心泵 <input type="checkbox"/>	≤100 <input type="checkbox"/>	120~210 <input type="checkbox"/>
			<120 <input type="checkbox"/>
			>210 <input type="checkbox"/>
		>100 <input type="checkbox"/>	120~210 <input type="checkbox"/>
			<120 <input type="checkbox"/>
			>210 <input type="checkbox"/>

## 2.2 产品型号描述

序号	泵型号	流量 (m <sup>3</sup> /h)	扬程 (m)	比转速	电机功率 (kW)	必需汽蚀余量 (m)	泵效率 (%)	节能评价 值 (%)	容差等级	叶轮设计 图纸 编号	泵体设计 图纸 编号

注：一个认证单元中的所有覆盖产品型号均列出，流量、扬程等填写额定值；  
叶轮、泵体为关键零部件。

## 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）

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 效率容差说明:

2 级    1 级

2.8 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)	泵体喉部尺寸	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。

3. 提交材料

3.1 产品铭牌照片。

3.2 提供每个单元送样样品的结构图纸一套。

3.3 产品满足 GB/T 5657-2013 离心泵技术条件 (III类) 的检验报告。