

编号：CQC-C0201.04-2014

# 强制性产品认证实施细则

电器附件——工业用插头插座和耦合器

2014年09月01日发布

2014年09月01日实施

中国质量认证中心

## 前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则——电路开关及保护或连接用电器装置(电器附件)》(CNCA-C02-01:2014)制定,由中国质量认证中心发布,版权归中国质量认证中心所有,任何组织及个人未经中国质量认证中心许可,不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位:中国质量认证中心



## 目 录

0. 通用要求 .....	1
0.1 前言.....	1
0.2 术语定义 .....	1
1. 生产企业分类管理要求 .....	2
2. 认证模式的选择及相关要求 .....	4
2.1 基本认证模式.....	4
2.2 认证模式的细化.....	4
2.3 认证模式的适用性.....	4
3. 认证单元划分 .....	5
3.1 认证单元划分的基本原则 .....	5
3.2 同一认证单元内产品的覆盖原则.....	5
3.3 不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业产品的认证单元划分原则.....	6
4. 认证流程及时限要求.....	6
4.1 认证申请提出和受理 .....	6
4.2 认证方案 .....	6
4.3 申请资料审核.....	7
4.4 型式试验 .....	7
4.5 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查） .....	8
4.6 认证结果评价与批准 .....	9
4.7 其他事项 .....	9
5. 认证申请资料及相关要求 .....	9
6. 样品检测要求（送样数量、检测项目、试验方案） .....	10
6.1 送样（抽样）要求.....	10
6.2 检测项目要求.....	10
6.3 试验样品要求.....	10

6.4 试验的实施 .....	11
7. 工厂检查及获证后的监督相关要求 .....	11
7.1 工厂检查对象的界定和工厂检查的覆盖性要求 .....	11
7.2 工业用插头插座和耦合器强制性产品认证企业质量保证能力和产品一致性检查要求 .....	11
7.3 工业用插头插座和耦合器工厂质量控制检测要求 .....	11
7.4 工业用插头插座和耦合器关键元器件和材料定期确认检验控制要求 .....	11
7.5 ODM/OEM 模式的工厂检查要求 .....	12
7.6 获证后的监督 .....	12
8 认证变更（含标准换版）的要求 .....	16
8.1 变更的申请和要求 .....	16
8.2 变更评价和批准 .....	16
8.3 认证依据标准变化时的要求 .....	16
9. 关键元器件和材料清单 .....	16
9.1 关键元器件和材料 .....	16
9.2 关键元器件和材料控制要求 .....	17
9.3 产品描述报告中对关键元器件和材料的要求 .....	17
10. 收费依据及相关要求 .....	17
11. 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求 .....	17
附件 1：单元划分和送样数量 .....	18
附件 2：工业用插头插座和耦合器企业质量保证能力和产品一致性检查要求 .....	19
附件 3：工业用插头插座和耦合器工厂质量控制检测要求 .....	20
附件 4：关键元器件和材料定期确认检验控制要求 .....	22
附件 5：工业用插头插座和耦合器关键零部件和材料及其申报要求 .....	24

附件 6： 监督抽样检验的工业用插头插座和耦合器产品种类 ..25

附件 7 利用生产企业检测资源实施检测（或目击检测）的操作  
要求 .....26



## 0. 通用要求

### 0.1 前言

工业用插头插座和耦合器强制性认证实施细则（以下简称实施细则）是依据电器附件强制性认证实施规则（CNCA-C02-01:2014）（以下简称实施规则）的要求编制，作为认证实施规则的配套文件。依据实施规则和中国质量认证中心（以下简称 CQC）的质量手册、程序文件、作业指导书等有关要求，本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险等原则，制定并公布本认证实施细则。

本认证实施细则是对实施规则的细化，应与实施规则共同使用。细则适用的产品范围、认证依据与实施规则中的有关规定保持一致，并根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

CQC 依据认证实施规则的规定，建立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，明确工业用插头插座和耦合器强制性产品认证的实施要求。

### 0.2 术语定义

#### 0.2.1 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）

试验由指定的检测机构人员利用生产企业的设备进行检测，生产企业检测人员予以协助，检测报告由指定检测机构出具。

#### 0.2.2 生产企业目击检测（简称 WMT 方式）

试验由生产企业试验人员利用其设备进行检测，指定检测机构的人员对检测项目及检测条件进行目击，生产企业试验人员出具原始记录、起草试验报告，指定检测机构的人员审核并确认，试验报告由指定检测机构出具。

#### 0.2.3 ODM (Original Design Manufacturer) 生产厂

利用同一质量保证能力要求、同一产品设计、生产过程控制及检验要求等，为一个或多个生产者（制造商）设计、加工、生产相同产品的工厂。

#### 0.2.4 ODM 初始认证证书持有人

ODM 产品初次获得产品认证证书的组织。

#### 0.2.5 OEM (Original Equipment Manufacturer) 生产厂

按委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求生产认证产品的生产厂。委托人可以是认证委托人或生产者（制造商）；OEM 生产厂根据委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求，在 OEM 生产厂的设备下生产认证产品。

### 1. 生产企业分类管理要求

CQC 搜集、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息，对生产企业进行动态化的分类管理。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用 A 类、B 类、C 类、D 类表示。分类依据至少以下方面的信息进行：

- ① 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）结果；
- ② 监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场/用户抽样）；
- ③ 国抽、省抽、CCC 专项抽查等结论；
- ④ 媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- ⑤ 认证产品的检测能力；
- ⑥ 其他信息。

CQC 依据以下分类的基本原则对生产企业进行分类定级，并根据各类信息定期或不定期对生产企业重新分类定级，实现动态化管理。生产企业分类结果须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按 A-B-C-D 的次序逐级或跨级下降。

表 1 生产企业的分类原则

企业类别	分类原则
A 类	<p>B 类企业向认证机构提供相关资料，认证机构对所收集的质量信息和企业提供的相关资料进行综合风险评估并确定分类结果。评估的内容至少包括以下方面：</p> <p>a) 工厂检查：近 2 年内的初始工厂检查，获证后跟踪检查没有现场验证或不通过的情况；</p> <p>b) 产品检测、抽查结果：近 2 年内获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级的各类质量监督抽查和一致性确认检验结果均为“合格”；</p> <p>c) 通过 CQC 对生产企业检测能力的评审。</p> <p>d) 其他与认证产品及其生产企业质量相关的信息。</p>
B 类	<p>除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类。</p>
C 类	<p>满足以下条件之一：</p> <p>a) 工厂检查结论判定为“现场验证”的（标准换版原因除外）；</p> <p>b) 被媒体曝光获证产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销认证证书的；</p> <p>c) CQC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 C 类的。</p>
D 类	<p>满足以下条件之一：</p>



<p>a) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的；</p> <p>b) 获证后监督检测结果为安全项不合格的；</p> <p>c) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的；</p> <p>d) 被媒体曝光获证产品质量存在较大影响且系企业责任；</p> <p>e) 国家级、省级等各类产品质量监督抽查结果为不合格，且不合格项目对获证产品质量存在严重影响；</p> <p>f) 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的；</p> <p>g) CQC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 D 类的。</p>
---

如有变化，以 CQC 公开文件为准。

## 2. 认证模式的选择及相关要求

### 2.1 基本认证模式

基本认证模式为：型式试验 + 获证后监督。

### 2.2 认证模式的细化

根据认证的基本认证模式，结合生产企业分类管理原则，针对不同类别企业在认证模式中酌情增加相关认证要素，具体细化如下：

模式 1：型式试验 + 获证后监督。

模式 2：型式试验 + 初始工厂检查+获证后监督。

其中，获证后监督的有关要求见 7.6 “获证后的监督”的规定。

### 2.3 认证模式的适用性

认证委托人可根据自身实际情况，参照表 2 认证模式的适用性，提出适用认证模式的申请。

表 2 认证模式适用性

企业类别	申请类型		
	初始申请	扩类申请	扩单元申请
A类	/	模式1	模式1
B类	模式2	模式2	模式1
C类	/	模式2	模式1
D类	/	模式2	模式1

初始申请：对于生产企业未获得《强制性产品认证实施规则——电路开关及保护或连接用电器装置(电器附件)》(CNCA-C02-01:2014)适用范围内产品的CCC证书而进行而进行的初次认证委托；扩类申请：对于生产企业已获得《强制性产品认证实施规则——电路开关及保护或连接用电器装置(电器附件)》(CNCA-C02-01:2014)适用范围内产品的CCC证书而进行的再次认证委托，且工厂界定码与已获证的工厂界定码不同；扩单元申请：对于生产企业已获得本细则适用范围内产品的CCC证书而进行的再次认证委托，且工厂界定码与已获证的工厂界定码相同。

CQC根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，决定认证委托人所能适用的认证模式。

### 3. 认证单元划分

#### 3.1 认证单元划分的基本原则

按照产品的型式、电流、结构、可拆线与不可拆线等划分申请单元。

原则上，结构基本相同、功能相同、所用主体材料（见附件4）类别相同（例如金属、热塑性、热固性等）的同一类电器附件产品可以作为一个认证单元。

具体单元划分要求详见附件1。

#### 3.2 同一认证单元内产品的覆盖原则

此条为空。

### 3.3 不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业产品的认证单元划分原则

3.3.1 不同认证委托人、不同生产者（制造商）、不同生产企业（生产厂）的产品，应作为不同的申请单元。

3.3.2 相同生产者（制造商）、不同生产企业（生产厂）生产的相同产品，当生产企业为 A 类时，可仅在一个单元进行型式试验，其他生产企业生产的产品需提供样品/资料进行一致性核查；B、C、D 类生产企业的产品则每个单元均需进行型式试验。

3.3.3 不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产者的产品需提供样品/资料进行一致性核查。

## 4. 认证流程及时限要求

### 4.1 认证申请提出和受理

认证委托人通过网络（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）向 CQC 提出认证申请。申请时，需按要求填写必要的企业信息和产品信息，必要时还应提供工商注册证明、组织机构代码、产品描述、协议书等。

CQC 依据相关要求对申请进行审核，在 2 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

CQC 在受理认证申请后，依据生产企业分类管理要求确定该申请所适用的认证模式和单元划分，制定认证方案并通知认证委托人。

认证委托人在申请时可以根据自身情况提出所选用的认证模式和单元划分要求，提供必要的信息，CQC 将依据生产企业分类管理结果与委托人协商确定所适用的认证模式和单元划分。协商一致的，受理申请并制定认证方案；协商不一致的，委托人可采用其他适用的认证模式和单元划分修改申请。

### 4.2 认证方案

CQC 在受理后 2 个工作日内制定认证方案，并将其通知认证委托人。认证方案通常包括如下内容：

- (1) 所采用的认证模式和单元划分；
- (2) 需要提交的申请资料清单；
- (3) 实验室信息；
- (4) 所需的认证流程及时限；
- (5) 预计的认证费用；
- (6) 有关 CQC 工作人员的联系方式；
- (7) 认证各方在认证实施各环节中的责任安排；
- (8) 其他需要说明的事项。

#### 4.3 申请资料审核

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向 CQC 和/或实验室提供有关申请资料和技术材料。

CQC 和/或实验室在 5 个工作日内对认证委托人提供的有关资料进行审核，向认证委托人发出资料审核结果的通知，如资料不符合要求，应要求认证委托人进行整改。认证委托人应对提供资料的真实性负责。CQC 和实验室对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

#### 4.4 型式试验

对于需要进行型式试验的认证申请，且申请资料审核合格的，CQC 在 2 个工作日内制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括样品要求和数量、检测标准及项目、实验室信息等。

通常情况下，认证委托人按型式试验方案的要求准备样品并送往指定的实验室；必要时，对于 C 类、D 类生产企业，CQC 将按型式试验方案的要求采取现场抽样/封样的方式获得样品并由认证委托人送往指定的实验室。

实验室收到样品后，在 2 个工作日内按样机核查有关规定对样品真实性进行审查，并将审查结果上报 CQC，CQC 在 2 个工作日内依据审查结果下达测试通知或作出相应处理。

实验室在收到测试通知后安排样品测试，试验时间一般不超过 35 个工作日（从下达测试任务起计算，且不包括因检测项目不合格，企业进行整改和复试所用的时间）。

当试验有不合格项目时，允许认证委托人进行整改；整改应在 CQC 规定的期限内完成，超过该期限的视为认证委托人放弃申请；认证委托人也可主动终止申请。

型式试验结束后，实验室应按规定格式出具型式试验报告，并按样机核查的有关规定处置试验样品和相关资料。

#### 4.5 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）

初始工厂检查包括首次工厂检查、扩类工厂检查（扩大工厂界定编码的工厂检查）、OEM 工厂检查、生产企业搬迁的工厂检查、全要素工厂检查（如证书恢复工厂检查）等。

一般情况下，型式试验合格后进行初始工厂检查；特殊情况下，初始工厂检查可与型式试验同时进行或在型式试验前进行。初始工厂检查时，工厂应生产委托认证范围内的产品。初始工厂检查的时间根据所申请认证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产规模和分布情况，具体检查人日按 CQC 网站的《强制性产品认证境内工厂审查或监督复查的计费人日数规定》执行。

初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查，具体按本文第 7.1、7.2、7.3、7.4、7.5 条的要求执行。

对需要进行初始工厂检查的认证申请，CQC 在收到型式试验报告或合格的认证资料后 3 个工作日内下达初始工厂检查任务，委派检查员/检查组。

原则上，检查员/检查组应在 10 个工作日内实施工厂现场检查，形成工厂检查报告，并向 CQC 报告检查结论。工厂检查存在不符合项时，生产企业应在规定的期限内（最长不超过 40 个工作日）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，按工厂检查结论不合格处理。

#### 4.6 认证结果评价与批准

CQC 在收到完整的认证资料（包括申请资料、型式试验报告、工厂检查报告等）后 5 个工作日内，对其进行综合评价与审核。评价合格的，批准颁发证书；评价不合格的，不予批准认证申请，认证终止。

#### 4.7 其他事项

本细则没有做出明确规定的认证流程及时限，以 CQC 有关程序文件及作业指导书要求为准。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应对认证活动予以积极配合。

### 5. 认证申请资料及相关要求

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向 CQC 和/或实验室提供有关申请资料和技术材料，通常包括：

- (1) 认证申请书或认证合同；
- (2) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照、组织机构代码证等）；
- (3) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书等）；
- (4) 技术资料（必要时包括主要技术参数、结构、型号说明、关键元器件和/或材料一览表、电气原理图、装配图、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等）；
- (5) 关键元器件及材料申报信息（具体要求见附件 5）；
- (6) 工厂检查调查表；
- (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。

## 6. 样品检测要求（送样数量、检测项目、试验方案）

### 6.1 送样（抽样）要求

6.1.1 通常试验的样品由认证委托人按 CQC 的要求选送代表性样品用于检测。根据需要，申请单元覆盖的其它产品需送样做补充差异试验。

6.1.2 必要时，CQC 也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

6.1.3 样品应由申请文件中规定的生产企业制造，不得借用、租用、购买样品用于试验，认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性。

6.1.4 CQC 和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。

6.1.5 实验室对样品真实性有疑义的，应当向 CQC 说明情况，CQC 做出相应处理决定。

### 6.2 检测项目要求

#### 6.2.1 型式试验

检测项目应为该产品现行有效标准所规定的全部适用项目。

#### 6.2.2 变更试验

根据变更的内容，由 CQC/实验室提出试验项目的要求。

### 6.3 试验样品要求

#### 6.3.1 型式试验样品要求

型式试验的样品规格和数量详见附件 1，并应符合下述要求：

1) 试验样品应为申请认证的生产厂按产品标准生产并经出厂检验合格的产品。

2) 要求提供的关键元器件或材料样品应与产品使用的完全相同或用相同材料及工艺制作而成。

3) 原则上，应选取单元中结构复杂的样品作为主检，型式试验项目应在主检样品上完成。

#### 6.3.2 变更试验样品要求

根据变更的内容，由 CQC/实验室提出样品规格和数量的要求。

## 6.4 试验的实施

6.4.1 原则上，型式试验应在国家认监委指定的实验室完成。

6.4.2 试验完成后，指定实验室应在产品检测报告中给出对应于不同型号规格的产品描述。

## 7. 工厂检查及获证后的监督相关要求

### 7.1 工厂检查对象的界定和工厂检查的覆盖性要求

强制性产品认证的工厂定义是指：对认证产品进行最终装配和/或试验以及加施认证标志的场所。当产品的上述工序不能在一个场所完成时，应选择一个至少包括例行和确认检验（如有）、加贴产品铭牌和认证标志环节在内的比较完整的场所进行检查，并保留到其它场所进一步检查的权利。

工厂检查应覆盖“申请认证/获证产品”及其所有“加工场所”。“加工场所”指与产品认证质量相关的所有部门、场所、人员、活动；覆盖“申请认证/获证产品”指产品一致性检查的覆盖，产品一致性检查应对工厂界定编码 0207（执行标准见电器附件强制性产品认证实施规则（CNCA-C02-01）的“认证依据标准”）的产品实施。CQC 如果在生产现场无法完成本文附件 2 要求的工厂检查时，可延伸到认证委托人、生产者等处进行检查。

### 7.2 工业用插头插座和耦合器强制性产品认证企业质量保证能力和产品一致性检查要求

工业用插头插座和耦合器强制性产品认证企业质量保证能力和产品一致性检查要求见附件 2。

### 7.3 工业用插头插座和耦合器工厂质量控制检测要求

工业用插头插座和耦合器工厂质量控制检测要求见附件 3。

### 7.4 工业用插头插座和耦合器关键元器件和材料定期确认检验控制要求

工业用插头插座和耦合器关键元器件和材料定期确认检验控制要求见附件 4。



## 7.5 ODM/OEM 模式的工厂检查要求

### 7.5.1 ODM 模式

#### 7.5.1.1 ODM 模式的初始工厂检查

原则上，ODM 产品申请认证时无需进行初始工厂检查。但 CQC 可根据生产企业分类管理要求确定是否需要增加对 ODM 产品申请认证时实施工厂检查（现场核查）、飞行检查及产品现场检测的要求。

对 ODM 生产厂进行工厂检查（现场核查）的要求：

- a) 核查 ODM 合作协议及其执行情况；
- b) 对 ODM 产品进行一致性检查；
- c) 检查 ODM 生产厂供货情况及供货产品质量反馈情况。

#### 7.5.1.2 ODM 模式的年度监督检查

在 ODM 工厂监督检查中增加对 ODM 生产厂的核查内容，包括 ODM 合作协议的执行情况、认证标志管理、顾客产品管理、生产销售管理、ODM 生产厂为其他生产者（制造商）生产认证产品的实际情况等。在进行一致性检查时应特别关注 ODM 产品的一致性。

### 7.5.2 OEM 模式

初始工厂检查：主要查采购与关键元器件和材料控制、生产过程控制、例行检验/确认检验和现场指定试验、认证产品的一致性要求等条款及产品一致性检查，但不排除对其它必要和/或质疑条款进行重新检查确认。

年度监督检查应覆盖 OEM 产品。

OEM 工厂检查时，需额外提供如下资料：

- 1) OEM 合同；
- 2) 相关授权文件（如 CCC 标志在 OEM 工厂使用的授权文件等）。

## 7.6 获证后的监督

获证后监督方式包括获证后跟踪检查和监督抽样检验（生产现场抽取样品检测或者检查、市场（和/或用户）抽样检测或者检查），结

合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

按照生产企业分级结果（类别），获证后监督的方案见表 3。CQC 根据所确定的认证方案对获证企业进行监督。

表 3 获证后监督的频次、内容和方式

企业类别	获证后监督		
	频次	内容	方式 <sup>a</sup>
A 类	2 年内完成 1 次	跟踪检查或“生产现场抽取样品检测或者检查”，每两次监督最少应包含一次跟踪检查。	优先飞行
B 类	1 年完成 1 次	跟踪检查+“生产现场抽取样品检测或者检查”。	优先飞行
C 类	1 年完成 1 次或以上	跟踪检查+“市场抽样检测或者检查”或跟踪检查+“生产现场抽取样品检测或者检查”。	飞行
D 类	1 年完成 2 次或以上	跟踪检查+“市场和/或用户抽样检测或者检查”，如适用，2 次监督应进行市场抽样和用户抽样各一次。	飞行

a: “飞行”指不预先通知被检查方的方式。

## 7.6.1 获证后监督的方式

### 7.6.1.1 获证后的跟踪检查

原则上，生产企业自初始工厂检查后，每 12 个月至少进行一次跟踪检查，如遇淡季没有生产，可申请延期，但最长不可超过本年度。

对于非连续生产的情况和初次获证的生产企业，认证委托人、生产企业应主动向 CQC 提交生产计划，以便跟踪检查的有效开展。监督检查的时间根据获证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产规

模和分布情况，具体检查人日按 CQC 网站的《强制性产品认证境内工厂审查或监督复查的计费人日数规定》执行。

跟踪检查时，工厂应生产获证范围内的产品。监督检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查的全部或主要内容，具体按本文第 7.1、7.2、7.3、7.4、7.5 条的要求执行；产品一致性检查所用产品可为现场生产和/或库存中的加施 CCC 标志的合格产品。

生产企业现场跟踪检查完成后，检查员/检查组完成工厂检查报告，并向 CQC 报告检查结论。监督检查存在不符合项时，生产企业应在规定的期限内（通常不超过 40 个工作日）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，按跟踪检查结论不合格处理。

#### 7.6.1.2 生产现场抽取样品检测或者检查

CQC 依据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求，需要时，进行认证产品的监督抽样检测或者检查。

生产现场抽样检测或者检查的内容，按 CQC 制定的监督抽样检测或者检查方案进行，一般情况下由指定实验室实施检测，如生产企业具备标准和认证实施细则要求的检测条件并且同意利用生产企业检测资源实施检测（或目击检测），则应参考附件 7 的要求利用生产企业检测资源实施检测（或目击检测）。生产现场抽取样品检测或者检查应至少覆盖产品种类，具体分类见附件 6。

采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

工厂应在抽样后 10 日内寄出样品，指定实验室应在 20 个工作日内完成检验工作。

#### 7.6.1.3 市场和/或用户抽样检测或者检查

市场和/或用户抽取样品检测或者检查应至少覆盖认证单元。

采取市场和/或用户抽样检测或者检查方式实施监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合，并确认样品的真实性。

认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，如提供获证产品的销售信息，以及使用方、经销商和/或销售网点信息等。监督抽样检测/检查按 CQC 制定的市场或用户抽样检测/检查方案进行；检测项目应根据实际情况，从认证标准的适用项目中选取，由指定实验室实施检测。

### 7.6.2 获证后监督频次

按照生产企业分类结果，获证后监督的基本频次见表 3。

当 A、B、C、D 类生产企业出现以下情况时，在基本监督频次的基础上增加监督频次（监督内容见表 3）：

- 1) 获证产品出现严重质量问题（如发生国家级或省级质量监督抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，或经证实为认证委托人/生产者（制造商）/生产企业责任的。
- 2) CQC 有理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时。
- 3) 当生产企业分级结果（类别）下降时。

增加频次的监督检查采取不预先通知的方式进行。

### 7.6.3 获证后监督的记录

CQC 应当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。

### 7.6.4 获证后监督结果的评价

CQC 对跟踪检查的结论、样品检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过，CQC 应当根据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

## 8 认证变更（含标准换版）的要求

### 8.1 变更的申请和要求

获证后，如果产品型号、产品所用关键元器件和材料、涉及产品安全的设计和电气结构、证书内容等发生变更或 CQC 规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向 CQC 提出变更申请。

#### 8.1.1 关键元器件和材料的变更

所有关键元器件和材料的变更应以变更申请的形式报 CQC。

所有变更都不应低于经过型式试验的产品的技术参数和性能，也不应使产品基本结构发生变化。

对于强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，生产企业应提供强制性产品认证证书。对于其他关键元器件和材料，生产企业应提供相应的自愿性认证证书或型式试验报告（经认可的实验室依据该产品符合的标准出具的有效报告）。

关键元器件和材料的变更，应根据 CQC 要求送样并进行相关项目检测，技术参数和性能不低于型式试验报告确认的相应的技术参数和性能。

根据变更的内容，由 CQC/实验室确认验证的方案。

### 8.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容，对提供的资料进行评价，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/或检查合格后方可批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品为变更评价的基础。变更经 CQC 批准后方可实施。

### 8.3 认证依据标准变化时的要求

认证委托人应在公布规定的期限内完成产品标准换版。

## 9. 关键元器件和材料清单

### 9.1 关键元器件和材料

工业用插头插座和耦合器关键元器件和材料清单见附件 5。

## 9.2 关键元器件和材料控制要求

工业用插头插座和耦合器关键元器件和材料定期确认检验控制要求见附件 4。

## 9.3 产品描述报告中对关键元器件和材料的要求

型式试验报告中的关键元器件和材料描述应按要求一一对应，准确、详细描述每个项目，不应出现笼统的不确定的描述。

## 10. 收费依据及相关要求

认证收费由 CQC、实验室按照国家有关规定统一收取。认证委托人应按时、足额缴纳认证费用。

## 11. 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求

按照 CQC 《申诉、投诉和争议的处理程序》的要求进行。



**附件 1：单元划分和送样数量**

序号	产品名称	样品数量
1	工业用插头	主检型号送 12 个试样和 3 个备用样品，其它型号各送 3 个样品
2	工业用插座	
3	工业用连接器	
4	工业用器具输入插座	
5	工业用耦合器	

注：当关键零部件存在多种原材料或多个供应商时，应适当增加样品。



## 附件 2：工业用插头插座和耦合器企业质量保证能力和产品一致性检查要求

工厂质量保证能力检查依据认监委发布的《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（编号：CNCA-00C-005）。





## 附件 3：工业用插头插座和耦合器工厂质量控制检测要求

说明：

(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。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；

(2) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；

(3) 确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托实验室试验。

产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验 (标准条款编号)	例行 检验
工业用插头插座和耦合器	GB/T 11918.1	1. 标志	1 次/年	√ (GB/T 11918.1 的 § 7)
	GB/T 11918.2		(GB/T 11918.1 的 § 7)	
	GB/T 11918.4			
		2. 尺寸	1 次/年 (GB/T 11918.1 的 § 8)	—
		3. 防触电保护	1 次/年 (GB/T 11918.1 的 § 9)	—
		4. 最小拔出力	1 次/年 (GB/T 11918.2 第 15.1 条)	—
		5. 绝缘电阻和介电强度	1 次/年 1) (GB/T 11918.1 的 § 19)	—
		6. 分断能力	1 次/年 (GB/T 11918.1 的 § 20)	—
		7. 温升	1 次/年 2) (GB/T 11918.1 的 § 22)	—
	8. 机械强度	1 次/年 (GB/T 11918.1 的 § 24)	—	

		9. 耐热、耐燃和耐 漏电起痕	1 次/年 3) (GB/T 11918.1 的 § 27)	—
--	--	--------------------	-----------------------------------	---

“√”表示需要检验；“—”表示不需要检验。

注：1) 介电强度试验不需要进行预先潮湿处理。

2) 做温升试验前，不需要进行正常操作试验。

3) 相同材料、同一供应商的只做一次。若能提供下述的《非金属材料证明文件要求》证明性文件，可免除此项目的确认检验。

4) 生产企业应拥有满足例行试验要求的检测设备。

5) 工厂监督抽样检测不能替代确认检验。

#### 《非金属材料证明文件要求》

标准中对其耐热、耐燃、耐电痕化等性能有要求的非金属材料（如插座底座、插头内架等），应有与其对应的红外光谱曲线、差示扫描量热曲线、热重分析曲线等证明性文件。出具此证明文件的实验室需具有相关标准的 CNAS 认可资质并由 CQC 认可，如认证委托人不能提供，则由 CQC 推荐相关实验室出具。

红外光谱曲线、差示扫描量热曲线和热重分析曲线依据标准如下：

试验项目	标准
红外光谱	GB/T 6040
差示扫描量热	GB/T 19466.1, GB/T 19466.2, GB/T 19466.3
热重分析	ISO 11358

## 附件 4：关键元器件和材料定期确认检验控制要求

关键元器件和材料包括绝缘部件（与带电部件接触的绝缘材料、不与带电部件接触的绝缘材料）、金属部件（如插销、插套、接线端子等）

绝缘部件定期确认检验要求项目至少包括绝缘材料耐热、耐非正常热和耐燃、重要尺寸、耐漏电起痕（必要时）等项目，要求不低于对应的产品标准的相关条款，频次不低于 1 次/年。

名称	插孔面板	材质	聚碳酸脂 (PC)	备注
检测项目		技术要求		
耐热		经 $100 \pm 2^\circ\text{C}$ 加热箱 1h，试样不得出现影响今后使用的变化，经 $125 \pm 2^\circ\text{C}$ 的球压试验 1h 后，压痕直径应 $\leq 2\text{mm}$ (GB2099.1-2008 25 章)		
耐非正常热和耐燃		650 $^\circ\text{C}$ 灼热丝试验时，试品应无可见的火焰和持续的辉光或灼热丝离去后 30s 内，试样上的火焰熄灭或辉光消失，绢纸不起火，松木板不烧焦		
耐漏电起痕		GB2099.1-2008 28.2 章		必要时
重要尺寸		插孔型式尺寸符合 GB1002-2008 或 GB1003-2008 标准要求		按照不同型式进行考核

金属部件定期确认检验要求项目至少包括导电性能指标、重要尺寸等项目，按零部件设计要求进行确认，频次不低于 1 次/年。其中导电性能指标可以直接采用导电率，也可以间接的指标，如材质化学成份是否符合材质的标准牌号规定含量来判定。

名称	插套	材质	锡青铜 QSn6.5-0.1 (Y2)			备注
检测项目		技术要求				
化学成份%	Cu	Pb	P	Sn	GB/T5231	
	余量	≤0.02	0.1-0.25	6.0-7.0		
重要尺寸	插套厚度、开口高度、宽度				按照设计图纸	

名称	插销	材质	黄铜 H62 (Y2)			备注
检测项目		技术要求				
化学成份%	Cu	Pb	P	锌	GB/T 5231	
	60.5~ 63.5	≤0.08	<0.01	余量		
重要尺寸	插销厚度、宽度等符合 GB1002-2008 或 GB1003-2008, 长度符合设计图纸					

注 1：成品确认检验不能替代关键元器件和材料的定期确认检验。但一份完整有效的合格型式试验报告可以认为各个关键元器件和材料满足了其在产品上的使用要求，如工厂无其它更高要求，则可以采用此报告代替定期确认检验记录。

注 2：需定期确认检验的关键零部件和原材料仅限于外购件或材料。

注 3：如工厂采购的是获得 CCC 认证或可为强制性认证承认的部件自愿性认证的关键件，只要这些证书有效，工厂即可不出示这些关键件的检验报告。

注 4：未标年号的标准按现行有效的标准版本为准。

## 附件 5：工业用插头插座和耦合器关键零部件和材料及其申报要求

产品名称	关键零部件和材料	要求申报的信息和资料
插头	外壳*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	内架*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	插销（含镀层）*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	接线端子（包括螺钉）*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
插座	外壳*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	底座*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	插套*	材料名称、型号或牌号，主要成分，厚度，生产者（制造商）名称
	接线端子（包括螺钉）*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
连接器	外壳*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	底座*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	插套*	材料名称、型号或牌号，主要成分，厚度，生产者（制造商）名称
	接线端子（包括螺钉）*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
器具输入插座	外壳*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	底座*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	插销*	材料名称、型号或牌号，主要成分，厚度，生产者（制造商）名称
	接线端子（包括螺钉）*	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号，主要成分，生产者（制造商）名称

注：1. 表格中带“\*”的关键零部件材料为细则 3.1 条规定的主体材料。

## 附件 6：监督抽样检验的工业用插头插座和耦合器产品种类

种类	产品名称
1	工业用插头
2	工业用插座
3	工业用连接器
4	工业用器具输入插座
5	工业用耦合器



## 附件 7 利用生产企业检测资源实施检测（或目击检测）的操作要求

利用生产企业检测资源进行试验的要求

### 1 说明

本细则中所指的工厂检测资源为申请强制性产品认证制造商或生产企业 100%自有资源，获得认可且与工厂在同一城市或临近（以下简称工厂实验室）。

### 2 适用范围

2.1 获证后监督抽样检测：各类 CCC 认证产品

2.2 同一工厂同一项目利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定实验室检测，避免系统性风险。

### 3 实施方式

利用工厂检测资源进行样品检测分为 TMP、WMT 两种方式。

#### 3.1 TMP 方式

由 CQC 派出的具备资质的指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

#### 3.2 WMT 方式

由 CQC 派出的具备资质的指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交 CQC 的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

### 4 条件要求

4.1 经 CQC 审核评定符合下列条件的工厂实验室，方可利用工厂检测资源进行样品检测。

#### 4.2 TMP 方式

(a) 工厂应为 CQC 分类管理较高级别的企业，其设计、制造、风险控制

与质量管理处于行业较先进水平；

(b) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c) 工厂实验室满足 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 第 5 章技术能力要求，且通过认可；

(d) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025 (IEC 17025) 的技术要求部分对检测设备的所有要求）。

#### 4.3 WMT 方式

(a) 工厂应为 CQC 分类管理较高级别的企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c) 工厂实验室满足 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 第 5 章技术能力要求，且通过认可（此说法待定）；

(d) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

(e) 工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；

(f) 工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的指定实验室对检测信息的要求。

### 5 资格获得和维持

5.1 工厂应向 CQC 提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料随申请提交 CQC 审查。CQC 对申请资料进行文件审核，对于符合要求的做出受理决定，否则做出不予受理的决定并说明理由。

5.2 对于符合要求的申请，CQC 组织指定实验室技术专家对工厂实验室质量体系、设备能力、人员能力进行现场核查，并做出评审结论。



5.3 CQC 对现场评审组提交的评审结论和相关资料进行综合评定，合格后，CQC、指定实验室、工厂实验室之间签署三方协定，确保测试过程符合要求。

5.4 原则上，利用工厂实验室进行的试验应在评定合格并签署协议后进行。特殊情况下经 CQC 审批，在文审通过后，工厂实验室评审与现场检测可合并进行。审核组先进行实验室能力审核，合格后进行检测。

5.5 CQC 对获得批准的工厂实验室进行定期（如每年一次，可根据利用频度确定）的监督，工厂实验室应参加比对试验，保证检测结果的准确有效性，维持资格。

## 6 申请工厂的职责

- (a) 确保工厂实验室符合 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 相关要求；
- (b) 指定适当的人员负责工厂实验室管理并支持以上测试的运作；
- (c) 确保工厂实验室人员遵从指定认证机构、实验室人员的检测安排；
- (d) 作为三方协议中的一方，确保测试过程符合要求；
- (e) 保持其相应认可能力范围的更新及有效。