



# 产 品 性 能 安 全 认 证 规 则

CQC 13-462226-2018

---

## 换相开关型三相负荷不平衡自动调节装置 子单元-换相开关性能安全认证规则

Safety and Performance Certification Rules for Commutation Switch - Subunit of  
Commutation Switch Type Three-phase Load Unbalance Automatic Regulating  
Equipment

2018 年 5 月 10 日发布

2018 年 5 月 10 日实施

---

中国质量认证中心

## 前 言

本规则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

起草单位：中国质量认证中心、上海电器设备检测所、天津天传电控设备检测有限公司、国网电力科学研究院实验验证中心、浙江方圆电气设备检测有限公司、浙江省机电产品质量检测所、山东省产品质量检验研究院、中检质技检验检测科学研究院有限公司、南京鼎牌电器有限公司、浙江亿安电力电子科技有限公司、杭州得诚电力科技股份有限公司、浙江天正电气股份有限公司、北京波粒智电科技有限公司、上图电气有限公司、费籁电气（上海）有限公司、威腾电气集团股份有限公司。

主要起草人：陈剑、赵晓华、章克强、王鹏、顾栋杰、吴卫东、王国忠、高永乐、叶健成、张春香、朱明华、袁科锋、袁萍平、易颖、蔡晓玮、丛林、甘长英、曾征、陈庆峰、邱永露、李帮家、邓燕森、邓焱、叶晓朋、李稳良、季洪顺。



## 1. 适用范围

本规则适用于额定频率 50Hz，额定电压不超过 400V，额定电流不超过 250A 的换相开关。

## 2. 认证模式

认证模式：产品型式试验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 证书到期复审

## 3. 认证申请

### 3.1. 认证单元划分

认证单元划分的基本原则：

原则上，委托人（申请人）相同、生产者（制造商）相同、生产企业（生产厂）相同、型号相同、结构相同的产品为一个申请单元。

同一壳架等级电流，换相结构形式相同的产品为一个申请单元。

不同生产场地生产的产品应为不同的申请单元。

### 3.2. 申请认证提交资料

#### 3.2.1. 申请资料

- a) 正式申请书(按认证单元提交申请书，可通过网络填写申请书受理后打印或下载空白申请书填写。)
- b) 产品描述（CQC13-462226.01-2018）
- c) 工厂检查调查表（首次申请时提交）

#### 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（首次申请时）
- b) 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
- c) 代理人的授权委托书（如有）
- d) 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

## 4. 产品型式试验

### 4.1. 型式试验的送样

#### 4.1.1. 送样原则

型式试验样品应由委托人（申请人）按认证机构的要求选送相应规格和数量的样品，并对选送样品负责。选送的样品应是在认证申请书中填写的生产厂的生产场所内按正常加工方式生产的产品。

根据需要，申请单元覆盖的其他产品需送样做补充差异试验。

#### 4.1.2. 送样数量

申请人从申请认证单元产品中选取代表性样品，每个认证单元选取单元内最大额定电流的产品作为样品送样。委托人（申请人）负责把样品送到指定检测机构。

送样数量为：每个单元送：1 台智能换相终端+8 台换相开关（其中 2 台备样）+换相开关外壳。

其中，1 台用于机械寿命试验，1 台用于电寿命试验，1 台用于环境试验，1 台用于 EMC 试验，1 台用于其他项目试验，短路能力试验的样品数量根据实际情况送样。换相开关外壳用于灼热丝试验。

认证机构根据认证单元产品描述及与短路能力试验相关的技术指标，也可选取单元内其他电流规格的产品进行差异试验；同时根据企业的申请，同一台样品可进行多个试验项目，此时送样数量也可少于 8 台。

#### 4.1.3. 样品处置

试验结束并出具检验报告后，检测机构保存有关试验记录，样品按 CQC 有关要求处置。

### 4.2. 产品型式试验

#### 4.2.1. 依据标准

CQC1322-2018《换相开关型三相负荷不平衡自动调节装置子单元-换相开关技术规范》

#### 4.2.2. 试验项目、方法

表 1 换相开关质量控制检测要求

试验依据：CQC1322-2018《换相开关型三相负荷不平衡自动调节装置子单元-换相开关技术规范》）

依据标准	检验项目	标准条款	检验分类			
			型式试验	例行试验	确认试验	指定试验
CQC1322-2018	8.2.1	通电试验	√	-	√	√
	8.2.2	功耗测量	√	-	√	-
	8.3.1	灼热丝试验	√	-	-	-
	8.3.2.1	冲击	√	-	-	-
	8.3.2.2	振动	√	-	-	-
	8.3.3	外壳防护等级	√	-	-	-
	8.3.4	电气间隙和爬电距离	√	-	√	√
	8.3.5	接线端子机械性能	√	-	-	-
	8.4.1	介电性能	√	-	√	√仅进行 8.4.1.2 工 频耐受电压
	8.4.2	温升	√	-	-	-
	8.4.3	功能符合性验证	√	-	√	-
	8.4.4	换相时间	√	-	√	√ (空载)
	8.4.5	动作特性（如适用）	√	-	-	-
	8.4.6	机械寿命	√	-	-	-
	8.4.7	电寿命	√	-	-	-
	8.4.8.1	额定运行短路分断能力（如适用）	√	-	-	-



8.4.8.2	额定极限短路分断能力（如适用）	√	-	-	-
8.4.8.3	额定短时耐受电流（如适用）	√	-	-	-
8.4.8.4	额定剩余短路接通与分断能力（如适用）	√	-	-	-
8.4.8.5	额定限制短路电流（如适用）	√	-	-	-
8.5.1.1	静电放电抗扰度	√	-	-	-
8.5.1.2	射频电磁场辐射抗扰度	√	-	-	-
8.5.1.3	快速瞬变脉冲群抗扰度	√	-	-	-
8.5.1.4	浪涌（冲击）抗扰度	√	-	-	-
8.5.1.5	射频场感应的传导骚扰抗扰度	√	-	-	-
8.5.1.6	衰减振荡波抗扰度	√	-	-	-
8.5.2.2	射频传导发射试验	√	-	-	-
8.5.2.3	射频辐射发射试验	√	-	-	-
8.6	低温试验	√	-	-	-
8.7	高温试验	√	-	-	-
8.8	耐湿热性能	√	-	-	-
B.2	通电试验	-	√	-	-
B.3	验证动作特性（如适用）	-	√	√	√
B.4	电气间隙和爬电距离	-	√	-	-
B.5	介电强度试验	-	√	-	-

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。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注 2：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，确认检验应按技术规范的要求进行。确认检验的频次可按生产批次进行，也可按一定时间间隔，但最长时间间隔不应超过一年。确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托 CNAS 认可的试验室进行检验。

#### 4.2.3. 判定

型式试验应符合依据标准的要求。型式试验部分项目不合格时，允许申请人进行整改，整改应在认证机构规定的期限内完成（自型式试验不合格通知之日起计算），未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请，申请人也可以主动终止申请。

#### 4.2.4. 试验报告及试验时间

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。获得认证证书后，检测机构负责给申请人提供一份试验报告。试验时间一般为 45 个工作日，从收到样品和检测费用算起。因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。

### 4.3. 关键元器件和材料要求

#### 4.3.1. 关键元器件和材料



换相开关关键元器件和材料包括：外壳(基座、盖)、触头或开关元件或继电器、主触头弹簧（如有）、灭弧罩（如有）、微处理器和电子组件板、断路器、互感器、通讯模块等。

#### 4.3.2. 关键元器件和材料的变更

关键元器件和材料的技术参数和性能应不低于经过型式试验的关键元器件和材料的技术参数和性能，在 CQC 认证范围的产品应有 CQC 证书。

对于每一种关键元器件，申请人应提供技术参数/规格型号/制造商，为确保获证产品的一致性，关键元器件/技术参数/规格型号/制造商发生变更时，申请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。

### 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。应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键元器件/原材料的一致性，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）。

##### 5.1.1. 工厂质量保证能力

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》进行工厂质量保证能力检查，同时按照《换相开关质量控制检测要求》（见表 1）进行核查。

每台产品均应进行例行检验，确认检验按批次或每年至少进行一次，现场指定试验在检查现场进行。

确认检验、指定试验、抽样检验应按产品标准规定的型式试验的方法和要求进行。

注：试验项目适用于哪种试验（指现场指定试验、例行检验、确认检验），则在表中相应试验栏中打“√”。

##### 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，至少抽取一个规格型号或类似产品做一致性检查。一致性检查内容包括目证试验和核实以下内容。

- 1) 认证产品的铭牌及标志、主要技术参数、型号规格应与型式试验报告上所描述的一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告中的产品描述一致；
- 3) 认证产品所用的关键元器件和材料（见 4.3.1）应与型式试验报告中的产品描述一致；
- 4) 在工厂检查时，对产品安全性能采取现场指定试验（见表 1）；
- 5) 样品设计、关键元器件和材料采购及样品制作过程控制的记录。

#### 5.2. 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，型式试验和工厂检查也可同步进行。原则上，工厂检查应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。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·日一般为 2 人·日。

#### 5.3. 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. 认证结果评价与批准

### 6.1. 认证结果评价与批准

CQC 对产品型式试验和工厂检查结论进行综合评价，评价合格后，按认证单元向申请人颁发认证证书。

### 6.2. 认证时限

完成产品型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

### 6.3. 认证终止

当型式试验不合格、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，则重新申请认证。

## 7. 获证后的监督

### 7.1. 监督检查

#### 7.1.1. 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后可以安排年度监督。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) 有足够信息表明生产者、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. 监督检查人日数一般为 1 人日

#### 7.1.3. 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量保证能力的复查和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》及表 1 对工厂进行监督检查。3、4、5、9 项和认证证书、标志的使用以及上次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督的必查内容，其他项目可选查。

#### 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. 监督抽样

必要时，进行抽样检测，抽样检测的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。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将样品寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝抽样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。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。如果抽样检验不合格，则暂停不合格产品的相关证书。

同品种产品抽样检测的数量为按 4.1.2 的规定。检测项目为表 1《换相开关质量控制检测要求》中如下项目：8.2.1 通电试验、8.2.2 功耗测量、8.3.4 电气间隙和爬电距离、8.4.1 介电性能、8.4.2 温升、8.4.3 功能符合性验证、8.4.4 换相时间、8.4.5 动作特性（如适用）、8.4.8 在短路条件下的性能中任选一条款试验（如适用）。

抽样检测由 CQC 指定的检测机构在 30 个工作日内完成。

### 7.3. 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，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试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定处理相关认证证书。

## 8. 认证证书

### 8.1. 认证证书的保持

#### 8.1.1. 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 5 年，证书的有效性通过定期的监督维持。

#### 8.1.2. 认证产品的变更

##### 8.1.2.1. 变更的申请

证书内容发生变化或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键元器件/原材料发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

##### 8.1.2.2. 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检测。检测合格或经资料验证后，对符合要求的，批准变更。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。

### 8.2. 获证单元覆盖产品的扩展

#### 8.2.1. 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，应提交申请新申请或变更申请。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认证书对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检验，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上，应以产品全项目型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

#### 8.2.2. 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，证书持有者应按第 4 章的要求送样品供检查或检测。

### 8.3. 认证证书的暂停、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。当持证人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。持证人可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人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 将撤销或注销被暂停的认证证书。

## 9. 复审

证书有效期满前 6 个月提交复审申请，如果有有效的年度监督检查结果及有效的产品型式试验报告，可通过变更模式到期换证。如果无有效的年度监督检查结果及有效的产品型式试验报告，则下达产品检测任务，并安排全要素工厂检查任务。

## 10. 产品认证标志的使用

持证人应按《CQC 标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《CQC 标志管理办法》。



## 10.1. 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



## 10.2. 加施方式和加施位置

应在产品本体明显位置或包装、说明书上加施认证标志。可向 CQC 购买使用标准规格的标志，或向 CQC 备案后使用合适方式加施认证标志。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。





申请编号:

委托人名称:

生产企业名称:

### 1.技术参数

产品名称	
产品型号和解释	
产品规格	额定工作电压、额定绝缘电压、额定冲击耐受电压 额定工作电流 额定频率 额定运行短路分断能力、额定极限短路分断能力、额定短时耐受电流、额定限制短路电流 外壳防护等级

### 2.关键元器件/原材料清单

元器件/原材料名称	型号规格	制造商（生产厂）
外壳(基座、盖)		
触头或继电器		
主触头弹簧（如有）		
灭弧罩（如有）		
微处理器和电子组件板		
断路器		
互感器		
通讯模块		
注：如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。		

### 3. 其他材料

产品总装图、电气原理图；

产品铭牌；

产品说明书；

例行检验报告；

产品认证情况；

申请人声明。



4. 本组织对提供所有与认证有关资料的真实性负责，并保证该产品描述中产品规格及关键原材料/元器件等与相应申请认证产品保持一致。关键元器件/材料如由多个制造商（生产厂）提供，型式试验样品所选用的关键元器件/材料与所填报的其他制造商（生产厂）提供的关键元器件/材料不存在性能上的差异。
5. 获证后，本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料/元器件/元器件，如果关键原材料/元器件需要变更（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，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

申请人：  
（公章）

日期：            年        月        日

