



安 全 产 品 认 证 规 则

CQC11-382301-2020

具有远程控制功能的小型断路器、带过电流保护的剩余电流动 作断路器和塑料外壳式断路器认证规则

Certification Rules of Miniature Circuit Breaker with remote control function(RC-MCB), Residual current operated circuit breaker with overcurrent protection with remote control function(RC-RCBO) and Molded Case Circuit Breaker with remote control function(RC-MCCB)

2020 年 1 月 21 日发布

2020 年 1 月 21 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

参与起草单位：上海电器设备检测所、苏州电器科学研究院股份有限公司、浙江省机电产品质量检测所、浙江方圆电气设备检测有限公司、中检质技检验检测科学研究院有限公司。

主要起草人：贾颖巍、张勇、栗惠、楼翔、陈源、袁科峰、姚波、曾征



1. 适用范围

本规则适用于具有远程控制功能的小型断路器（RC-MCB）、带过电流保护的剩余电流动作断路器（RC-RCBO）和塑料外壳式断路器（RC-MCCB）。

2. 认证模式

认证模式为：型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督。

对于具有远程控制功能的小型断路器（RC-MCB），如果生产企业已经取得小型断路器（工厂界定码 120325 类）或者漏电断路器（工厂界定码 120320 类）的有效证书，则可不进行初始工厂检查；

对于具有远程控制功能的带过电流保护的剩余电流动作断路器（RC-RCBO），如果生产企业已经取得漏电断路器（工厂界定码 120320 类）的有效证书，则可不进行初始工厂检查；

对于具有远程控制功能的塑料外壳式断路器（RC-MCCB），如果生产企业已经取得塑料外壳式断路器（工厂界定码 120305 类）或者剩余电流动作断路器（工厂界定码 120321）的有效证书，则可不进行初始工厂检查；

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 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

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上以同一生产企业的同一壳架等级电流产品为一个申请单元。不同的生产企业的产品为不同的申请单元。

3.2 申请认证提交资料

3.3.1 申请资料

- a. 正式申请书（网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写）
- b. 产品描述（PSF382301.11、PSF382301.12、PSF382301.13）

3.3.2 证明资料

- a. 委托人、生产者、生产企业的注册证明如营业执照、组织机构代码复印件（必要时）
- b. 委托人、生产者和生产企业不一致时，提供协议书或关系说明材料
- c. 代理人的授权委托书（如有）
- d. 其他需要的文件

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

型式试验样品应在所申请认证的生产场所加工生产而成。应从认证申请单元中根据相关认证标准的要求选取样品进行型式试验。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 样品数量

委托人负责把样品送到指定检测机构并对所选送样品负责。样品数量应按照以下要求选取：

具有远程控制功能的小型断路器(RC-MCB)：NB/T 42149-2018《具有远程控制功能的小型断路器(RC-MCB)》附录 A；

具有远程控制功能的带过电流保护的剩余电流动作断路器(RC-RCBO)：CQC1149-2020《具有远程控制功能的漏电断路器(RC-RCBO)》附录 A；

具有远程控制功能的是塑料外壳式断路器(RC-MCCB)：CQC1148-2020《具有远程控制功能的塑料外壳式断路器(RC-MCCB)》附录 A。

4.1.3 样品处置

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

4.2 产品检验

4.2.1 依据标准

NB/T 42149-2018《具有远程控制功能的小型断路器(RC-MCB)》

CQC1149-2020《具有远程控制功能的带过电流保护的剩余电流动作断路器(RC-RCBO)》

CQC1148-2020《具有远程控制功能的塑料外壳式断路器(RC-MCCB)》

4.2.3 检验方法

按照 4.2.1 所列标准中规定的试验方法进行试验。

4.2.4 检验时限

从收到样品，一般为 50 个工作日（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）。

4.2.5 判定

样品型式试验结果应符合 4.2.1 所列标准中的相应要求，否则，则判定该样品不满足本实施规则的认证要求。

4.2.6 检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具检验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。

4.3 关键元器件要求

关键元器件见 PSF382301.01《具有远程控制功能的小型断路器(RC-MCB)产品描述》、PSF382301.02《具有远程控制功能的带过电流保护的剩余电流动作断路器(RC-RCBO)产品描述》和 PSF382301.03《具有远程控制功能的塑料外壳式断路器(RC-MCCB)产品描述》。对于每一种关键元器件，委托人应提供技术参数/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，委托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。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《具有远程控制功能的小型断路器(RC-MCB)认证工厂质量控制检测要求》、《具有远程控制功能的带过电流保护的剩余电流动作断路器(RC-RCBO)认证工厂质量控制检测要求》和《具有远程控制功能的塑料外壳式断路器(RC-MCCB)认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

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，重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告中一致；
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与型式试验报告中一致；

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品，每个工厂界定码至少抽取一个规格型号做一致性检查。

对产品安全性能可采取现场见证试验。不同制造商的同类产品，应至少查看产品标识。

5.1.3 工厂质量保证能力检查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。

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。根据需要，型式试验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查人数一般为2人日。

5.3 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，工厂应在规定期限内完成整改，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 对型式试验、工厂检查结果进行综合评价，评价合格后，按认证单元向委托人颁发产品认证证书。

6.2 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 4.2.4，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）。完成型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 15 天内（委托人缴纳相关费用时间不包含在内）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，企业如要继续申请认证，应重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1 监督检查时间

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的下一个年度内，或者获证后的下一个年度内应安排年度监督。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 有足够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。

注 1：对于 A 类生产企业，监督检查频次可以为 1 次/2 年。

7.1.2 监督检查人数一般为 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体系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》和附件 1《具有远程控制功能的小型断路器(RC-MCB)认证工厂质量控制检测要求》、《具有远程控制功能的带过电流保护的剩余电流动作断路器(RC-RCB0)认证工厂质量控制检测要求》和《具有远程控制功能的塑料外壳式断路器(RC-MCCB)认证工厂质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用是每次监督的必查内容；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。

7.1.3.1 产品一致性检查

在生产现场检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性，重点核查产品标识、产品结构、关键元器件等内容。工厂检查时在生产现场对申请认证的产品，应至少抽取一个规格型号做一致性检查。不同制造商的同类产品，应至少查看产品标识。

7.1.3.2 见证试验

监督检查时，工厂应保证申请认证的产品在生产状态，以便安排见证试验。工厂质量保证能力检查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。

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，由 CQC 组织，在年度监督时对获证产品实施抽样检测。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，每个生产厂(场地)都要抽样。如现场抽不到样品，则安排 20 个工作日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。抽取的样品，工厂应在 15 个工作日内向指定的检测机构寄出/送出，检测机构在 20 个工作日内完成试验，并向 CQC 报告检验结果。可针对不同产品的不同情况，以及其对产品安全性能影响的程度，进行部分或全部适用项目的检测。

监督抽样检测要求见附件 2，按照每个工厂界定码抽取一个样品，如果抽样检验不合格，CQC 暂停不合格产品的相关证书。

7.3 监督结果评价

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，工厂应在规定期限内完成整改，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。

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长期有效。证书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

证书上的内容发生变化时或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键元器件发生变更时，委托人应向 CQC 提出申请。CQC 对变更的内容和提供的资料进行评价，对符合要求的，批准换发新的认证证书。新证书的编号保持不变，并注明换证日期。

8.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更以及是否需要进行检验。检验合格或经资料确认后方能进行变更。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展程序

委托人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。

8.2.2 样品要求

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 4 章的要求选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。当委托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、撤消和注销的处理。

9. 产品认证标志的使用

9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下标志：



不允许使用变形标志。

9.2 认证标志的加施

如果加施标志，证书持有者应按《CQC 标志管理办法》的规定使用认证标志，并根据产品的特性和使用方式合理选择标志的类型。如果采用标准规格标志，应加施在获证产品本体的显著位置；如果采用印制、模压标志，应加施在获证产品的铭牌或本体的显著位置；本体不能加施标志的，将标志加施在产品的最小包装及随附文件中。

10. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

附件 1

具有远程控制功能的小型断路器(RC-MCB)认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目 (标准条款编号)	频次	例行 检验	确认 检验	见证 试验
具有远程控制功能的小型断路器(RC-MCB)	《具有远程控制功能的小型断路器(RC-MCB)》 (NB/T 42149-2018)	标志和机构 6、8.1	见注 4	✓	✓	✓
		过电流脱扣试验 B.2		✓		
		远程控制性能 B.3		✓		
		介电强度试验 B.4		✓		
		介电性能试验 1min 工频耐压试验 9.7.3、9.7.4			✓	✓
		过电流脱扣试验 9.10.1/9.10.2/9.10.3			✓	✓
		驱动能力试验 9.19.1			✓	
		控制功能试验 9.19.2			✓	
		相线稳态维持电流试 验 9.19.3			✓	
		远程控制合闸和分闸 时间试验 9.19.4			✓	
		上电延时试验 9.19.5			✓	
		模式选择开关功能试 验 9.19.6			✓	

具有远程控制功能的剩余电流动作断路器(RC-RCBO)认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目 (标准条款编号)	频次	例行 检验	确认 检验	见证 试验
具有远程控制功能的剩余电流动作断路器(RC-RCBO)	《具有远程控制功能的剩余电流动作断路器(RC-RCBO)》 (CQC1149-2020)	标志 6	见注 4	✓	✓	✓
		过电流脱扣试验 B.2		✓		
		介电强度试验 B.3		✓		
		试验装置的性能 B.4		✓		
		远程控制性能 B.5		✓		
		介电性能试验 1min 工频耐压试验 9.7			✓	✓
		在剩余电流条件下， 验证动作特性 9.9.1.1、9.9.1.2(不进行 GB/T 16917 9.9.1.2.d)试验)和 9.9.1.5;9.9.1.6(仅进行 GB/T 22794 9.1.6.1)			✓	✓
		过电流脱扣试验 GB16917.1 9.9.2.1 和 9.9.2.2			✓	✓
		试验装置性能 9.16			✓	✓
		驱动能力试验 9.26.1			✓	
		控制功能试验 9.26.2			✓	
		相线稳态维持电流试 验 9.26.3			✓	
		模式选择开关功能试 验 9.26.4			✓	

具有远程控制功能的塑料外壳式断路器(RC-MCCB)认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目 (标准条款编号)	频次	例行 检验	确认 检验	见证 试验
具有远程控制功能的塑料外壳式断路器(RC-MCCB)	《具有远程控制功能的塑料外壳式断路器(RC-MCCB)》 (CQC1148-2020)	标志 6, 9.3	见注 4	✓	✓	✓
		机械操作试验 B.2		✓		
		远程控制功能试验 B.3		✓		
		过载脱扣器调整验证 GB14048.2 8.4.2		✓	✓	✓
		欠电压和分励脱扣器的动作验证 GB14048.2 8.4.3		✓	✓	✓
		1min 工频耐压试验 9.10			✓	✓
		1s 工频耐压试验 B.4		✓		
		驱动能力试验 9.15.1			✓	
		控制功能试验 9.15.2			✓	
		模式选择开关功能试验 9.15.3			✓	

注: (1) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行;

(2) 确认检验应按标准规定的参数和方法, 在规定的周围环境条件下进行;

(3) 试验项目适用于哪种试验 (指例行检验, 确认检验), 就在相应试验栏中打“✓”;

(4) 例行检验每台均应进行, 确认检验按批或每年至少进行一次, 见证试验试验现场进行;

(5) 过电流脱扣试验现场见证试验可以在较低电压下使用。

附件 2

监督方案

年度监督检查试验项目
《具有远程控制功能的小型断路器(RC-MCB)》(NB/T 42149-2018) 标志和机构 6、8.1 耐异常发热和耐燃 9.16 温升试验及功耗测量 9.8 (仅考虑最大极数, 任一 In) 远程控制合闸和分闸时间试验 9.19.4 过电流脱扣试验 9.10 (仅考虑最大极数, 任一 In) 运行短路能力(Ics)试验 9.12.11.4.2 (仅考虑最大极数, Inmax)

年度监督检查试验项目
《具有远程控制功能的剩余电流动作断路器(RC-RCBO)》(CQC1149-2020) 标志和机构 6、8.1 耐异常发热和耐燃试验 9.15 温升试验及功耗测量 9.8 (仅考虑最大极数, 任一 In) 远程控制功能 9.26 验证动作特性 9.9 运行短路能力(Ics)试验 9.12.11.4 (仅考虑最大极数, Inmax)

年度监督检查试验项目
《具有远程控制功能的塑料外壳式断路器(RC-MCCB)》(CQC1148-2020) 标志和机构 6、8.1 温升试验 9.8 机械和电气操作性能试验 9.11 远程控制功能试验 9.15 验证过欠压特性 9.19 (如有) 额定极限短路分断能力试验 9.14.2 (仅考虑最大极数, Inmax)