



安 全 产 品 认 证 规 则

CQC11-462142-2025



2025 年 03 月 20 日发布

2025 年 03 月 29 日实施

中国质量认证中心有限公司

本文件由中国质量认证中心（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。

前 言

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有限公司产品认证质量手册、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。

本文件于 2019 年 12 月 27 日首次发布。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2023年7月10日	<p>1) 适用范围增加家用及类似用途的机电式接触器和设备用断路器；</p> <p>2) 认证依据的标准增加注“如制造商在应用场景、应用功能等有特殊要求，认证机构应为制造商确定认证方案和检测要求”，删除注 1、注 2 和注 3；</p> <p>3) 认证模式修改为“初始工厂检查+型式试验+获证后监督”，删除生产企业分类管理；</p> <p>4) 认证单元划分中增加注 3；</p> <p>5) 5.3 申请资料删除“（6）工厂质量保证能力的自我评估报告（适用于不需进行初始工厂检查的情况）”；</p> <p>6) 6.1 改为初始工厂检查，6.2 改为型式试验，6.3 改为认证评价与决定；</p> <p>7) 6.1“初始工厂检查指证书颁发前，对委托认证的生产企业进行的检查”改为“初始工厂检查指证书颁发前，对委托认证的生产企业（可以是委托人、制造商的相关活动）进行的检查”；</p> <p>8) 增加“6.1.2.1 生产线自动化程度检查”和“6.1.2.3 企业研发能力检查”。工厂质量保证能力检查改为“按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》中条款 3、条款 4、条款 5 和条款 6.1 中“用于确定所生产的产品符合规定要求的检验和试验的设备应按规定的周期进行校准或检定。应保存设备的校准记录。”进行检查”，产品一致性检查改为“工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。生产企业应协助检查员确认安全件清单信息，完善产品描述”。</p> <p>9) 6.1.1 改为“CQC 根据企业需求和产品描述制定型式试验方案”，6.1.4 增加注 1，增加 6.1.6“关键元器件要求”；</p> <p>8) 7.1.1 改为“CQC 根据生产企业的生产线自动化程度、研发能力和质保能力水平等确定企业等级（详见附录 4）、调整跟踪检查的频次和内容。生产企业有权选择采取现场检查或抽样检测的方式实施跟踪检查。如生产者具备 CNAS 认可的自有实验室，抽样检测可在自有实验室进行目击。现场</p>

		<p>检查重点审核采购与关键件（关键原材料）控制、生产过程控制、例行检验和/或确认检验、认证产品的变更及一致性控制”。7.1.2 增加“获证产品一致性检查的内容”。</p> <p>9)删除 7.2、7.3 和 7.4。增加 7.2 “监督抽样”，明确了监督抽样的原则和频次。</p> <p>10)8.1 增加“认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 6 个月提出延期申请。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，CQC 直接换发新证书”。</p> <p>11)8.2.1 中关键元器件变更（型号、材料等）和关键元器件供应商变更（增加、更换）修改为“CQC 制定检测方案”，增加注 1、2、3 和 4。</p> <p>12)8.4 中详细规定认证证书的注销、暂停和撤销。</p> <p>13)认证标志修改为“CQC 基本认证标志”；</p> <p>14)收费增加“CQC 可根据客户需求和具体业务情况，采取商业合同制”。</p> <p>15)删除附件 1 “生产企业分类原则”、附件 2 “家用及类似场所配电保护电器 CQC 认证工厂质量保证能力要求”和附件 3 “家用及类似场所配电保护电器 CQC 认证工厂质量控制检测要求”。增加附录 1 “关于 OEM 模式的补充要求”、附录 2 “关于派生证书的补充要求”、附录 3 “关于安全件变更的要求”和附录 4“CQC 对生产企业(或者生产者)的能力评价方法”。</p>
1.2	2025年3月20日	<p>1) 适用范围改为应用于工业控制系统、设备的元器件产品，包括流量开关、三位使能开关、非电动机负载用交流半导体控制器和接触器和具有机械锁闭功能的电气紧急制动装置以及额定工作电压在 36V 以下的接触器式继电器、控制开关和接近开关。删除交流接触器、过载继电器、起动机、家用接触器和设备用断路器等产品。</p> <p>2) 认证模式改为型式试验+获证后监督。</p> <p>3) 删除原附录 1，附录 2，附录 3 和附录 4；增加附件 1 “工业控制电器工厂质量控制检测要求”。</p>

1. 适用范围

本实施规则适用于应用于工业控制系统、设备的元器件产品，包括流量开关、三位使能开关、非电动机负载用交流半导体控制器和接触器和具有机械锁闭功能的电气紧急制动装置以及额定工作电压在 36V 以下的接触器式继电器、控制开关和接近开关。

2. 认证模式

型式试验+获证后监督

3. 认证申请与受理

3.1 认证单元与划分

序号	产品名称	单元划分原则
1	控制电路电器和开关元件	按同一系列划分认证单元
2	非电动机负载用交流半导体控制器和接触器	以同一系列为主、同一壳架等级为辅划分单元
3	接近开关	按同一系列划分认证单元

注：1. 企业可根据销售或市场需要，进一步细化认证单元；
2. 获证产品新增销售型号，与原获证产品完全一致或仅进行不影响安全的改动（铭牌位置、字体、产品颜色、外观美化等）时可与原获证产品放在同一张证书中；
3. 同一系列不同壳架等级的产品在同一张证书中时，不同壳架等级产品的型式试验报告应分开。

3.2 申请认证提交资料

委托人、生产者和生产企业应具备与申请认证产品相适宜的经营范围。

如委托人、生产者和生产企业任一者出现失信情况（“信用中国”www.creditchina.gov.cn 列明），在失信信息未解决的情况下，CQC 将不会向其发放认证证书。

认证委托人可通过网络（www.cqc.com.cn）、电话、邮件以及书面等多种形式向 CQC 提出认证委托。提出认证委托时，认证委托人应按要求提供企业信息和产品信息，以及认证必需的其他资料。

通常，认证资料包括：

- （1）认证申请书（授权签字人签字并加盖单位公章）；
- （2）工厂检查调查表（适用于需进行工厂检查的情况）；
- （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；
- （4）产品描述信息，主要包括：技术参数、结构、型号说明、关键元器件和/或材料清单、电气原理图、总装图、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等（依照 CQC 提供的固定格式文件填写）；
- （5）对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- （6）其他需要的文件。

3.3 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、不予受理）。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。

受理后，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。

3.4 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情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

- （1）需要提交的申请资料清单；
- （2）样品送样要求；
- （3）检测机构信息；
- （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）其他需要说明的事项。

4 型式试验

4.1. 型式试验样品要求

认证委托人应确保样品是由申证的生产者（制造商）、生产企业设计加工制造。

实验室应在收到样品后 2 个工作日内对样品来源、真实性进行审查，向 CQC 填报收样回执；如实验室对样品来源、真实性等有疑义，应及时向 CQC 说明情况，必要时，CQC 可采取生产企业现场抽取样品的方式获取样品或终止认证申请。

4.2 型式试验检测项目

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。样品数量按照以下标准要求：

序号	产品种类	具体产品	标准
1	控制电路电器和开关元件	各种控制开关（如：按钮开关、限位开关、微动开关、压力开关、流量开关等）、各种继电器（如：接触器式继电器、时间继电器、中间继电器、电压/电流继电器、频率继电器、温度继电器等）、信号灯及其组合。	GB/T 14048.5-2017 GB/T 14048.21-2013 GB/T 14048.20-2013 GB/T 14048.14-2019
2	非电动机负载用交流半导体控制器和接触器	固态接触器	GB/T 14048.12-2016
3	接近开关	电感式接近开关、电容式接近开关、超	GB/T 14048.10-2016

		声波式接近开关、光电式接近开关、非机械磁性式接近开关	
注： 1. 如制造商在应用场景、应用功能等有特殊要求，认证机构应为制造商确定认证方案和检测要求。			

4.3 型式试验的实施

型式试验时间不应超过 40 个工作日（从收到满足试验条件的样品和/或检验费用起计算，不包括因检验项目不合格、企业进行整改和复试所用时间）。当整机的关键元器件应进行随机试验时，其试验所需时间超过整机试验时间，型式试验时间按关键元器件最长的试验时间计算。

型式试验项目部分不合格时，实验室应在 1 个工作日内以适当方式通知认证委托人，并向 CQC 报送相关情况。原则上，整改和复试应在 6 个月内完成，超过该期限的视为认证终止。

注： 1. 如型式试验过程中出现检验项目不合格，企业整改中需更改设计、安全件材料、安全件供应商的情况，CQC 根据实际情况制定复试方案，同时更改产品描述相关内容。必要时，安排检查员实施现场验证。

4.4 型式试验报告

CQC 制定统一的型式试验报告格式。
型式试验结束后，实验室应向 CQC 上报型式试验报告。
必要时，CQC 可抽查实验室上报的型式试验报告和原始记录。

4.5 关键元器件要求

关键元器件详见具体产品的产品描述。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，CQC 根据实际情况制定相应的评价方案。

如关键元器件属于强制性产品认证目录内的产品，生产者应确保其符合相关法律法规，如获得 CQC 认证，应提供 CQC 证书号。

5. 复核与认证决定

5.1 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

5.2 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，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

5.3 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 4.3，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。

5.4 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。

6. 获证后监督

6.1 监督检查时间

6.1.1 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。

6.1.2 监督检查人数一般为 1 人日。

6.1.3 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 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。

6.1.3.1 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。

6.1.3.2 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。

6.1.4 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。

6.2 监督抽样

不进行监督抽样。

6.3 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。

7. 认证证书

7.1 认证证书的保持

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 CQC 有关规定的要求正确使用证书。

认证证书的有效期为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持。

7.2 认证证书覆盖产品的变更

7.2.1 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，证书持有者应向 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。

7.2.2 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。

7.3 认证证书覆盖产品的扩展

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。

7.4 认证证书的注销、暂停和撤销

7.4.1 注销

当出现以下情形之一的，CQC 注销认证证书：

- （1）认证证书有效期届满，认证委托人未申请延期使用的；
- （2）认证委托人/生产厂由于企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等原因致使获证产品不再生产，认证委托人主动放弃保持认证证书的；
- （3）获证产品型号已列入国家明令淘汰或者禁止生产的产品目录的；
- （4）认证委托人申请注销的；
- （5）其他应当注销认证证书的情形。

7.4.2 暂停

当出现以下情形之一的，CQC 暂停认证证书：

- （1）认证委托人/相关方（包括生产者、销售者、进口商、生产厂，下同）违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果 证明产品存在不合格，但不需要立即撤销认证证书的；
- （2）认证产品适用的认证依据或者认证实施规则换版或变更，认证委托人在规定期限内未按要求履行变更程序，或产品未符合变更要求的；

(3) 监督检查结果证明认证委托人违反本认证实施规则的规定(包括产品抽样检测不合格、工厂监督检查不合格、产品一致性存在问题等)或 CQC 相关要求, 但通过整改可以达到要求的;

(4) 认证委托人/相关方未按规定使用认证证书和认证标志, 视情节需要开展调查的;

(5) 由于生产的季节性、按订单生产等原因, 认证委托人申请暂停认证证书的;

(6) 其他应当暂停认证证书的情形。

7.4.2.1 暂停证书的规定

由于生产的季节性、按订单生产等可接受的原因, 由认证委托人提出暂停认证证书的; 由于标准换版导致暂停认证证书的; 由于生产企业搬迁导致暂停认证证书的, 认证证书暂停期限最长为 12 个月。除此情形外, 由于上述其他原因暂停认证证书的, 证书暂停期限最长为 3 个月。暂停时间自 CQC 签发暂停通知书之日算起。

7.4.2.2 暂停认证证书的恢复

认证委托人在认证证书暂停期限内, 可向 CQC 提出恢复申请。

根据 CQC 相关规定, 认证委托人通过整改并符合相关要求的, CQC 恢复其认证证书。

7.4.3 撤销

当出现以下情形之一的, CQC 撤销认证证书:

(1) 在认证证书暂停期限届满, 认证委托人未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改后仍不合格的;

(2) 获证产品的关键元器件、规格和型号, 以及涉及整机安全或者电磁兼容的设计、结构、工艺及重要材料/原材料生产企业等发生变更, 导致产品存在严重安全隐患的;

(3) 跟踪检查结果证明工厂质量保证能力存在严重缺陷的;

(4) 认证委托人提供虚假样品, 获证产品与型式实验样品不一致的;

(5) 认证委托人/相关方违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品出现严重缺陷、产品安全检测项目不合格或一致性存在严重问题的;

(6) 获证产品出现缺陷而导致质量安全事故的;

(7) 认证委托人/相关方未按规定使用认证证书、认证标志, 出租、出借或者转让认证证书、认证标志, 情节严重的;

(8) 弄虚作假, 采用欺骗、贿赂等不正当手段获取认证证书, 或存在其他直接影响认证结果有效性的严重违法违规行为的;

其他应撤销认证证书的情形。

8. 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。证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作, 否则按新申请处理。

9. 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标志，不允许使用变形标志：



9.2 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，认证委托人应按 CQC 规定的方式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》。

10. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

11. 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。

12. 技术争议与诉讼

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。

附件 1

工业控制电器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	指定 试验
控制电器和开关元件（如接触器式继电器、时间继电器、转换开关、脚踏开关、限位开关、按钮开关、倒顺开关、温度开关、压力开关、液位开关、辅助触头接触组、微动开关）	GB/T14048.5	a.标志 标准： GB/T14048.1 5.2	见注 4	√	√	√
		b. 机械上的检验和 机械操作的验证 标准： GB/T14048.5 8.1.3		√	√	√
		c.介电性能试验 c1.工频耐受电压 标准： GB/T14048.5 8.1.3		√		
		c2.工频耐受电压 标准: GB/T14048.5 8.3.3.4			√	√

工业控制电器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	指定 试验
接近开关	GB/T14048.10	a.标志 标准: GB/T14048.10 5.2	见注 4	√	√	√
		b. 动作距离的试验 标准: GB/T 14048.10 8.4		√	√	√
		c.介电强度试验				
		c1. 1min 工频耐压试验 标准: GB/T 14048.10 8.3.3.4			√	√
		c2. 1s 工频耐压试验 标准: GB/T 14048.10 8.3.3.4		√		
		d.8.5 操作频率试验 GB/T 14048.10 8.5			√	

工业控制电器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
控制电路电器 和开关元件 (流量开关)	GB/T 14048. 21	a. 标志 标准: GB/T14048. 1 5. 2	见注 4	√	√	√
		b. 机械检验和电气 动作验证 标准: GB/T 14048. 21 8. 1. 3		√	√	√
		c. 介电性能试验 c1. 1s 工频耐压试 验 标准: GB/T 14048. 21 8. 1. 3		√		
		c2. 1min 工频耐压 试验 标准: GB/T 14048. 21 8. 3. 3. 4			√	√

工业控制电器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
非电动机负载用交流半导体接触器和控制器	GB/T 14048.12	a. 动作和动作范围 标准:GB/T 14048.12 9.5.2 动作及动作范围验证	见注 4	√	√	√
		b1. 1s 工频耐压 标准: GB/T 14048.12 9.5.3		√		
		b2. 5s 工频耐压 标准: GB/T 14048.12 9.5.3			√	√
		c. 标志 标准: GB/T 14048.1 5.2		√	√	√

工业控制电器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
控制电路电器 和开关元件 (三位使能开 关)	GB/T 14048. 20	a. 标志 标准: GB/T14048. 20 5. 2	见注 4	√	√	√
		b. 机械检查和机械 操作的验证 标准: GB/T 14048. 20 8. 1. 3		√	√	√
		c. 介电性能试验 c1. 1s 工频耐压试 验 标准: GB/T 14048. 20 8. 1. 3		√		
		c2. 60s 工频耐压试 验 标准: GB/T 14048. 20 8. 3. 3. 4			√	√

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。