



# 安全与电磁兼容认证规则

CQC12-442322-2025

---

手持式电动工具  
安全与电磁兼容认证规则

Safety and EMC Certification Rules for hand-held motor-operated electric tools

2025 年 4 月 10 日发布

2025 年 4 月 20 日实施

---

中国质量认证中心有限公司

# 前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（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](http://www.cqc.com.cn)）或产品认证业务在线申办系统（[www.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.com.cn/cqc)）获取最新版本。

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 2002 年首次发布。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2010 年 3 月 18 日	<b>主要变化如下：</b> (1) 调整证书有效期为 4 年，增加了复审要求； (2) 增加电磁兼容选做要求及对应标准 GB 4343.1-2003、GB 17625.1-2003； (3) 标准 GB 3883.1-1991、GB 3883.16-1993 换版为 GB 3883.1-2008、GB 3883.16-2008； (4) 删除标准 GB 3883.5-1998。
1.2	2014 年 4 月 30 日	<b>主要变化如下：</b> (1) 标准 GB 4343.1-2003、GB 17625.1-2003 换版为 GB 4343.1-2009、GB 17625.1-2012； (2) 取消认证证书 4 年有效期，证书长期有效。
1.3	2017 年 4 月 20 日	<b>主要变化如下：</b> (1) 根据国标委 2017 年 7 号公告，将 GB 3883.16-2008 标准由强制性标准变更为推荐性标准 GB/T 3883.16-2008，无技术性改动。
1.4	2018 年 5 月 29 日	<b>主要变化如下：</b> (1) 根据企业是否有强制性产品认证证书情况，可选认证模式； (2) 简化了认证单元划分原则； (3) 新增适用的所有标准，包括安全标准和 EMC 标准； (4) 变更了《手持式电动工具产品描述》文件格式。
1.5	2018 年 12 月 5 日	<b>主要变化如下：</b> (1) 认证范围增加往复锯（曲线锯、刀锯）、混凝土振动器、木铣和修边机、石材切割机、金刚石钻机机和搅拌器及该产品相关测试标准； (2) 认证标准增加 GB 4343.1-2018。
1.6	2019 年 10 月 24 日	<b>主要变化如下：</b> (1) 适用范围增加螺丝刀和冲击扳手、砂轮机、抛光机和盘式砂光机、非盘式砂光机和抛光机、圆锯、锤类工具、电钻和冲击电钻；

		<p>(2) 认证模式中删除了“根据企业是否持有工具类产品 CCC 认证证书选择认证模式”的情况；</p> <p>(3) 依据标准新增 GB/T 3883.2-2012、GB/T 3883.3-2007、GB/T 3883.4-2012、GB/T 3883.5-2007、GB/T 3883.7-2012；</p> <p>(4) 证书有效期修改为 5 年并新增复审相关要求。</p>
1.7	2019 年 12 月 25 日	<p><b>主要变化如下：</b></p> <p>(1) 删除“企业需提供与产品有关的资料”要求；</p> <p>(2) 加关键零部件和重要材料清单及变更要求。</p>
1.8	2021 年 3 月 21 日	<p><b>主要变化如下：</b></p> <p>(1) 电动螺丝刀和冲击扳手安全标准 GB 3883.1-2008、GB/T 3883.2-2012 换版为 GB/T 3883.1-2014、GB/T 3883.202-2019；</p> <p>(2) 非盘式砂光机和抛光机安全标准 GB 3883.1-2008、GB/T 3883.4-2012 换版为 GB/T 3883.1-2014、GB/T 3883.204-2019；</p> <p>(3) 圆锯安全标准 GB 3883.1-2005、GB/T 3883.5-2007 换版为 GB/T 3883.1-2014、GB/T 3883.205-2019；</p> <p>(4) 电刨安全标准 GB 3883.1-2005、GB/T 3883.10-2007 换版为 GB/T 3883.1-2014、GB/T 3883.210-2019；</p> <p>(5) 删除电磁兼容标准 GB 4343.1-2009；</p> <p>(6) 认证标志修改为“CQC 基本认证标志”；</p> <p>(7) 修改表二安全重要材料清单。</p>
1.9	2023 年 10 月 16 日	<p><b>主要变化如下：</b></p> <p>(1) 扩大认证范围，产品类别 005003 中增加手持式搅拌器产品，依据标准为 GB/T 3883.215-2022；</p> <p>(2) 缩小认证范围，产品类别 005012 对应的产品调入 II 型认证，认证规则为《II 型自愿认证通用规则》（CQC12-000001-2020），产品类别为 107403；</p> <p>(3) 攻丝机安全标准由 GB/T 3883.9-2012 修改为 GB/T 3883.209-2021；</p> <p>(4) 往复锯安全标准由 GB/T 3883.11-2012 修改为 GB/T 3883.211-2021；</p> <p>(5) 电磁兼容标准由 GB 4343.2-2009、GB 17625.1-2012 修改为 GB/T 4343.2-2020、GB 17625.1-2022；</p> <p>(6) 修改产品描述；</p> <p>(7) 修改监督检查相关要求；</p> <p>(8) 调整文档结构及文字表述。</p>
1.10	2024 年 5 月 30 日	<p><b>主要变化如下：</b></p> <p>(1) 链锯安全标准由 GB 3883.1-2005、GB/T 3883.14-2007 修改为 GB/T 3883.1-2014、GB/T 3883.401-2023；</p> <p>(2) 修枝剪安全标准由 GB 3883.1-2005、GB/T 3883.15-2007 修改为 GB/T 3883.1-2014、GB/T 3883.402-2023；</p> <p>(3) 手持式木铣安全标准由 GB 3883.1-2005、GB/T 3883.17-2005 修改为 GB/T 3883.1-2014、GB/T 3883.217-2023；</p> <p>(4) 手持式电剪刀和电冲剪安全标准由 GB 3883.1-2008、GB/T 3883.8-2012 修改为 GB/T 3883.1-2014、GB/T 3883.208-2023。</p>
1.11	2025 年 4 月 10 日	<p><b>主要变化如下：</b></p> <p>(1) 规则表述性修改（章节 2、3、6、8、9、10、11）；</p> <p>(2) 电磁兼容安全标准由 GB 4343.1-2018 修改为 GB 4343.1-2024；</p> <p>(3) 附件 1 GB 4343.1 确认检验项目标准条款端子骚扰电压修改为端口骚扰电压；</p> <p>(4) 调整文档部分语句与格式。</p>



1. 适用范围

本实施规则适用于以下手持式电动工具的安全及电磁兼容（可选）认证。

产品类别	产品名称	说明
005003	钉钉机	原 CCC 范围外产品
	管道疏通机	
	捆扎机	
	带锯	
	开槽机	
	金刚石钻岩机和搅拌器	
	手持式搅拌器	
005009	电动螺丝刀和冲击扳手	不再实施强制性产品认证管理的产品，对应原 CCC 产品类别： 0502、0504、0505、0507、 0508、0509、0510、0511、 0512、0513、0514、0515、0516
	非盘式砂光机和抛光机	
	圆锯	
	不易燃液体电喷枪	
	手持式电剪刀和电冲剪（含双刀剪刀、电冲剪）	
	攻丝机和套丝机	
	往复锯（含曲线锯、刀锯）	
	插入式混凝土振动器	
	电刨	
	手持式木铣（含木铣和修边机）	
	电动石材切割机（含大理石切割机）	
	链锯	
	修枝剪	

2. 认证模式

认证模式 1：产品型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

认证的基本环节包括：

- 1) 认证的申请
- 2) 产品型式试验
- 3) 初始工厂检查
- 4) 复核与认证决定
- 5) 获证后的监督
- 6) 复审

认证模式 2：产品型式试验 + 获证后监督

认证的基本环节包括：

- 1) 认证的申请
- 2) 产品型式试验
- 3) 复核与认证决定
- 4) 获证后的监督
- 5) 复审

对于持有 CQC 颁发的同类产品认证证书的生产企业，可采用模式 2 实施认证，其他生产企业应采用模式 1 实施认证。CQC 以控制认证风险为原则，决定所适用的认证模式。

### 3. 认证申请

#### 3.1 认证单元划分

原则上，同一制造商、同一生产企业的相同类别工具、相同电动机类型、相同的额定电压等级、相同的电动机定子冲片尺寸、基本相同的安全结构的产品可为一个认证单元。

同一制造商在不同生产场地生产的相同产品，视为不同的认证单元。

#### 3.2 申请认证提交资料

##### 3.2.1 申请资料

- 1) 正式申请书（网络填写申请后打印，签字盖章原件）
- 2) 手持式电动工具产品描述（PSF442322.11）（盖章原件）
- 3) 工厂检查调查表（必要时）
- 4) 产品总装图、电气原理图、线路图、产品说明书等（必要时）

##### 3.2.2 证明资料

- 1) 委托人、制造商、生产企业的注册证明（如营业执照等）（必要时，复印件）
- 2) 相关方签署的合同或协议（必要时，复印件）
- 3) 其他必要的材料（变更证明等）（必要时）

#### 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。对于信息中存在的问题，返回认证委托人补充完善。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、不受理）。认证委托人及时修改申请书。补充完善资料的时间不计入认证时间。（注：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。）

#### 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，按照既定的认证规则开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并通知认证委托人；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；





其他需要说明的事项。

4. 产品型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

- 1) 申请单元中只有一个型号的，送该型号的产品。
  - 2) 申请单元中有多个型号的产品时，额定参数大、功能多的产品作为主检型号样品。
  - 3) 申请单元中被覆盖的其他产品是否送样，由 CQC 根据与主送样品的差异情况，参照 3.1 条确定。
- 委托人负责把样品送到指定的检测机构，并确保样品真实完好。

4.1.2 样品数量

- 1) 每个申请单元中的主检型号样品送 4 台。
- 2) 申请单元中被覆盖的其他产品，由 CQC 确定，每个产品最多不超过 2 台。

4.1.3 样品及资料处置

产品试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和相关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

4.2 产品试验

4.2.1 依据标准

产品类别	产品名称	认证依据标准	
		安全标准	电磁兼容标准（可选）
005003	钉钉机	GB 3883.1-2005 GB/T 3883.16-2008	GB 4343.1-2024 GB 17625.1-2022 GB/T 4343.2-2020 GB/T 17625.2-2007
	管道疏通机	GB 3883.1-2008 GB/T 3883.19-2012	
	捆扎机	GB 3883.1-2008 GB/T 3883.20-2012	
	带锯	GB 3883.1-2008 GB/T 3883.21-2012	
	开槽机	GB 3883.1-2005 GB/T 3883.22-2008	
	金刚石钻岩机和搅拌器	GB/T 3883.1-2014 GB/T 3883.201-2017	
	手持式搅拌器	GB/T 3883.1-2014 GB/T 3883.215-2022	
005009	电动螺丝刀和冲击扳手	GB/T 3883.1-2014 GB/T 3883.202-2019	GB 4343.1-2024 GB 17625.1-2022
	非盘式砂光机和抛光机	GB/T 3883.1-2014 GB/T 3883.204-2019	
	圆锯	GB/T 3883.1-2014 GB/T 3883.205-2019	
	不易燃液体电喷枪	GB 3883.1-1991 GB/T 3883.13-1992	
	手持式电剪刀和电冲剪	GB/T 3883.1-2014	



	（含双刃剪刀、电冲剪）	GB/T 3883.208-2023	
	攻丝机和套丝机	GB 3883.1-2014 GB/T 3883.209-2021	
	往复锯（含曲线锯、刀锯）	GB 3883.1-2014 GB/T 3883.211-2021	
	插入式混凝土振动器	GB 3883.1-2008 GB/T 3883.12-2012	
	电刨	GB/T 3883.1-2014 GB/T 3883.210-2019	
	手持式木铣（含木铣和修边机）	GB/T 3883.1-2014 GB/T 3883.217-2023	
	电动石材切割机（含大理石切割机）	GB 3883.1-2005 GB/T 3883.18-2009	
	链锯	GB/T 3883.1-2014 GB/T 3883.401-2023	
	修枝剪	GB/T 3883.1-2014 GB/T 3883.402-2023	

#### 4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

安全试验项目为上述适用的安全标准中规定的全部适用项目并应符合要求，电磁兼容标准可选。试验方法及判定要求依照上述标准规定的要求，以及上述标准所引用的试验方法和/或标准进行。

#### 4.2.3 试验时限

一般为 30 个工作日，从收到样品、完整合格的申请资料以及试验费用算起。当整机的安全件需要进行随机试验时，按安全件最长的试验时间计算。因试验项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内。

#### 4.2.4 判定

样品试验应符合 4.2.2 的要求。如全部试验项目符合 4.2.2 的要求，则判定该认证单元产品合格，如任何 1 项不符合 4.2.2 的要求，则判定该认证单元产品不合格。

试验项目部分不合格时允许企业整改。企业应在 CQC 规定的期限内完成整改（自试验不合格通知之日起计算）。企业应提交整改材料并重新进行样品试验，未按期完成整改或整改后试验仍不合格的，认证终止；委托人也可主动终止认证申请。

#### 4.2.5 试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给委托人提供一份试验报告。

### 4.3 关键零部件和重要材料要求

关键零部件和重要材料清单见《手持式电动工具产品描述》（PSF442322.11）。

申请认证产品如选配多个型号/规格的关键零部件和重要材料时，CQC 原则上只对匹配的一种型号/规格的关键零部件和重要材料进行样品试验，其它关键原材料进行备案管理，企业应确保使用备案关键零部件和重要材料所生产产品满足标准要求，必要时 CQC 可要求企业进行样品试验。经试验/备案的关键原材料记录在产品试验报告中，作为产品一致性检查的依据。客户须提供关键原材料制造商的正确名称。



为确保获证产品的一致性，关键零部件和重要材料的技术参数、规格型号、制造商、生产企业发生变更时，持证人应及时提出变更申请，提供书面资料确认或进行产品试验，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 标志认证工厂质量保证能力要求》（CQC/F 001-2009）和附件 1《手持式电动工具安全与电磁兼容认证工厂质量控制检验要求》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，每个认证单元至少抽取一个型号进行一致性检查，并重点检查以下内容：

- 1) 认证产品的标识应与产品试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品试验报告及产品描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件和重要材料应与产品试验报告及产品描述中一致；

#### 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，产品型式试验合格后，再进行初始工厂检查。特殊情况时，产品型式试验和工厂检查可同时进行。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。

工厂检查人日数根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定。一般工厂检查时间为 2 人日，如果申请单元数以及单元内规格型号较多，可增加 0.5-2 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. 复核与认证决定

### 6.1 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、产品检验、工厂检查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

### 6.2 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。

### 6.3 认证时限

产品型式试验和工厂检查完成后，对符合认证要求的，一般情况下 30 天内向委托人颁发认证证书。



## 6.4 认证终止

当产品型式试验不合格或工厂检查不通过时，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，委托人须重新提交认证申请。

## 7. 获证后的监督

获证后的监督包括工厂质量保证能力的监督检查、获证产品一致性检查、监督抽样试验（必要时）。

### 7.1 监督检查

#### 7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束 6 个月后即可安排年度监督，初始工厂检查和首次监督检查及每次年度监督检查间隔不应超过 12 个月。认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。如采用模式 2 实施认证，首次监督检查可与已获证产品监督同时安排，首次监督检查内容同初始工厂检查。

如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/制造商/生产企业责任的；
- 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) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、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 监督检查人数

根据获证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，一般工厂监督检查时间为 1 人日。

#### 7.1.3 监督检查的内容

监督检查的内容包括工厂质量保证能力复查和获证产品一致性检查。

CQC 根据《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》（CQC/F 001-2009）对工厂进行监督检查。条款 3、4、5、9 及认证证书与标志的使用是每次监督检查的必查项目，其他条款可以选查。同时，CQC 依据附件 1《手持式电动工具安全与电磁兼容认证工厂质量控制检验要求》对工厂进行检查。

获证后产品一致性检查的内容与初始工厂检查时的产品一致性检查内容基本相同。

#### 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 监督抽样试验

必要时，在年度监督检查时进行产品抽样试验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取，每个生产企业（场地）都要抽样。抽样后，持证人应在 15 个工作日内将样品送往指定的检测机构，并确保样品及封条完好，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成试验并出具试验报告。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。

监督抽样试验的试验项目、试验方法及判定要求同 4.2 条款，原则上，进行全部适用项目的检测。如监督试验不合格，则判定该证书所覆盖型号规格不符合认证要求，该证书立即暂停；同时在其它已获证单元中再次随机抽取至少一个获证单元的样品，如果样品试验结果仍不符合认证要求，则判定该工厂所有手持式电动工具证书覆盖型号规格不符合认证要求，暂停该工厂所有手持式电动工具认证证书。

### 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 8.5 规定处理相关认证证书。

## 8. 认证证书

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。

### 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为 5 年。证书有效期内，证书的有效性通过定期的监督维持。

### 8.2 认证产品的变更

#### 8.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中涉及安全与电磁兼容的设计、结构参数、外形、关键零部件和重要材料及 CQC 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 CQC 提出变更申请。

关键零部件和重要材料清单变更要求见附件 2《关键零部件和重要材料清单及变更要求》。

#### 8.2.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

#### 8.2.3 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，确定是否允许变更。如果需要送样品进行试验和/或需要进行工厂检查，则样品试验和/或工厂检查合格后方能变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。

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，并注明变更批准日期。

### 8.3 认证单元覆盖产品的扩展

#### 8.3.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。CQC 核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充试验和/或工厂检查，对符合要求的，根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行全项型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

#### 8.3.2 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 章的要求选送样品供核查或进行差异试验。

### 8.4 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

## 8.5 认证证书的暂停、恢复、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、注销和撤销的处理。证书持有者可以向 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，应在规定的期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按照有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销被暂停的认证证书。

## 9. 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。

### 9.1 复审的产品检验

原则上不进行型式试验，如需进行复审的产品检测，检测项目按新申请要求进行。

### 9.2 复审的工厂检查

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。复审工厂检查人数同 5.2。

### 9.3 复审的结果评价

产品检验合格（如需要）且工厂监督检查报告符合要求，重新颁发认证证书。

### 9.4 复审的期限

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。

## 10. 产品认证标志的使用

### 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：



不允许使用变形标志。

### 10.2 标志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。标志应优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如果本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

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》。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《费用结算单》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

## 12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。检测机构应对试验结果和试验报告负责。

认证机构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。

### 13. 技术争议与申诉

认证委托人/持证人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。





## 附件 1

## 手持式电动工具安全与电磁兼容认证工厂质量控制检验要求

认证依据标准	确认检验项目		例行检验项目
	频次	标准条款	标准条款
GB 3883 系列	1 次/批 或 1 次/年	/	电气强度
		输入功率和电流	/
		发热	/
		耐久性	/
		电缆弯曲	/
		接地电阻	接地电阻
GB 4343.1	1 次/2 年	端口骚扰电压	/
		骚扰功率	/

注 1：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，确认检验应按标准的规定进行。若生产企业不具备测试设备，可委托被认可的检测机构检验。

注 2：例行检验是在生产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。允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

## 附件 2

## 关键零部件和重要材料清单及变更要求

安全/电磁兼容关键零部件和重要材料清单见下表一至表三。

安全/电磁兼容关键零部件和重要材料的变更规定如下：

1. 关键零部件和重要材料的变更分为 A 类变更和 B 类变更，原则如下：

1.1 A 类变更需经过 CQC 的批准。变更时，整机是否符合安全要求，必须由检测机构按照整机和零部件标准中相关项目所规定的试验进行确认，并由 CQC 评定合格后批准变更。

1.2 B 类变更可不经 CQC 的批准。变更时，整机是否符合安全要求，可由生产企业认证技术负责人对资料进行确认/技术判断，当判定变更情况符合 B 类变更条件和要求时，可无需获得 CQC 的批准。

2. B 类变更条件

2.1 有制造商（若为 ODM 生产，则由生产企业）任命/授权、并经 CQC 考核认定的认证生产企业技术负责人；

2.2 制造商和生产企业具有良好的信誉。

3. B 类变更的要求

3.1 适用 B 类变更时，应由经考核认定的生产企业认证技术负责人批准，保存变更记录。

3.2 CQC 一经发现违规变更的情况，可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。

3.3 提供虚假变更信息的视为擅自变更关键零部件和重要材料，认证机构应撤销其认证证书。



表一 关键安全零部件

序号	零部件名称	执行标准	类别	变更内容	认证情况
1	器具开关	GB/T 15092.1	A	制造商、型号、规格	CQC 标志认证或有效的检测报告 (注 1)
2	插头	GB/T 2099.1 GB/T 1002 GB/T 1003	A	规格	按国家强制性认证要求
			B	除 A 类	
3	电源线	GB/T 5013.4 GB/T 5023.5	A	型号、规格	按国家强制性认证要求
			B	除 A 类	
4	干扰抑制电容器	GB/T 6346.14	A	规格 (仅电容量变更)	自愿认证证书或有效的检测报告
			B	除 A 类	
5	隔离变压器/ 安全隔离变压器	GB/T 19212.1 GB/T 19212.5/ GB/T 19212.7	A	制造商、型号、规格	自愿认证证书或有效的检测报告
6	配套电源箱 (安全隔离 变压器/电源适配器) (注 2)	GB/T 19212.1 GB/T 19212.7/ GB/T 19212.17	A	制造商、型号、规格	自愿认证证书或有效的检测报告
7	换向器	JB/T 10107	A	除 B 类	CQC 标志认证证书或有效的检测报告
			B	型号 (仅槽型、钩型变更)	
8	器具耦合器	GB/T 17465.1	A	规格	按国家强制性认证要求
			B	除 A 类	
9	RCD/PRCD	GB/T 6829 GB/T 20044	A	制造商、型号、规格	RCD: CQC 标志认证证书或有效的检测报告 PRCD: 按国家强制性认证要求
10	热保护器	GB/T 14536.1 GB/T 14536.3	A	规格	自愿认证证书或有效的检测报告
			B	除 A 类	
11	交流电动机电容器	GB/T 3667.1	A	规格 (仅电容量变更)	自愿认证证书或有效的检测报告
			B	除 A 类	

注 1: 有效的检测报告, 原则上经 CNAS 认可实验室出具的自签发之日起 1 年内的检测报告。

注 2: 配套电源箱 (安全隔离变压器/电源适配器) 作为关键零部件时, 除插头和电源线外的其它元器件和材料不在报告中描述。



表二 重要安全材料

序号	材料名称	类别	变更内容
1	电动机（定转子）	A	制造商、型号、规格
2	硅钢片	A	型号、规格
		B	除 A 类
3	电刷	A	除 B 类
		B	规格（接触面尺寸不变，仅长度变更）
4	电感	A	规格（仅电感量变更）
		B	除 A 类
5	绕组电磁线	A	耐热等级降低或规格变更
		B	除 A 类
6	机壳材料	A	制造商、型号
7	绝缘刷握材料	A	制造商、型号
8	内部布线	A	除 B 类
		B	有符合 GB/T 5013 或 GB/T 5023 的认证证书

表三 电磁兼容关键零部件和重要材料（可选）

序号	零部件/材料名称	控制参数	检测项目
1	电动机（定转子）	制造商、型号、规格	骚扰电压、骚扰功率、谐波电流
2	电子控制器件	制造商、型号、规格	骚扰电压、骚扰功率、谐波电流
3	干扰抑制电容和电感	规格（电容量和电感量）	骚扰电压、骚扰功率
4	配套电源箱（电源适配器、安全隔离变压器）	制造商、型号、规格	骚扰电压、骚扰功率、谐波电流
5	电刷	制造商、型号、规格（接触面尺寸不变，仅长度变更除外）	骚扰电压、骚扰功率