



# 产 品 安 全 认 证 规 则

CQC11- 463112-2009

---

漆包铜圆绕组线

安全认证规则

Safety Certification Rules for Enamelled Round Winding Wire

2009 年 9 月 1 日发布

2009 年 9 月 15 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。

本规则代替 CQC/RY204-2006，主要变化如下：

- 依据的标准换版；
- 根据新版标准，增加了认证产品的范围；
- 证书有效期规定为 4 年。

制定单位：中国质量认证中心

参与制定单位：国家电线电缆质量监督检验中心

主要起草人：黄萱 毛阿兴



## 1 适用范围

本规则适用于漆包铜圆绕组线的安全认证。

## 2 认证模式

漆包铜圆绕组线的安全认证模式为：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. 复审

## 3 认证申请

### 3.1 认证单元划分

主要按分标准划分申请单元，主漆相似的漆包铜圆绕组线可作为一个认证单元。认证单元详见附件 1。  
同一制造商、相同产品型号但生产厂不同的产品不可作为一个认证单元。

### 3.2 申请认证提交资料

#### 3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书（网络填写申请书经受理后打印并盖章签字）；
- b. 生产许可证（复印件）；
- c. 工厂检查调查表（首次申请时）；
- d. 漆包铜圆绕组线产品描述（见 CQC11-463112.01-2009）。

#### 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、组织机构代码（复印件，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，复印件）；
- d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有，复印件）；
- e. 其他需要的文件。

## 4 型式试验

### 4.1 样品要求

#### 4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。具体要求见附件 1。

#### 4.1.2 样品数量

应按照申请单元送样。样品数量见附件 1。

型式试验的样品由申请人负责按 CQC 的要求选送，并对选送样品负责。

#### 4.1.3 样品及资料处置

型式试验后，检测机构负责出具试验报告并将相关资料存于检验记录中。样品按 CQC 有关规定处置。

### 4.2 试验要求

#### 4.2.1 依据标准

GB/T 6109.1-2008	漆包圆绕组线 第 1 部分：一般规定
GB/T 6109.2-2008	漆包圆绕组线 第 2 部分：155 级聚酯漆包铜圆线
GB/T 6109.3-2008	漆包圆绕组线 第 3 部分：120 级缩醛漆包铜圆线
GB/T 6109.4-2008	漆包圆绕组线 第 4 部分：130 级直焊聚氨酯漆包铜圆线
GB/T 6109.5-2008	漆包圆绕组线 第 5 部分：180 级聚酯亚胺漆包铜圆线
GB/T 6109.6-2008	漆包圆绕组线 第 6 部分：220 级聚酰亚胺漆包铜圆线
GB/T 6109.7-2008	漆包圆绕组线 第 7 部分：130L 级聚酯漆包铜圆线

GB/T 6109.9-2008	漆包圆绕组线	第 9 部分: 130 级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线
GB/T 6109.10-2008	漆包圆绕组线	第 10 部分: 155 级直焊聚氨酯漆包铜圆线
GB/T 6109.11-2008	漆包圆绕组线	第 11 部分: 155 级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线
GB/T 6109.12-2008	漆包圆绕组线	第 12 部分: 180 级聚酰胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线
GB/T 6109.13-2008	漆包圆绕组线	第 13 部分: 180 级直焊聚酯亚胺漆包铜圆线
GB/T 6109.14-2008	漆包圆绕组线	第 14 部分: 200 级聚酰胺酰亚胺漆包铜圆线
GB/T 6109.15-2008	漆包圆绕组线	第 15 部分: 130 级自粘性直焊聚氨酯漆包铜圆线
GB/T 6109.16-2008	漆包圆绕组线	第 16 部分: 155 级自粘性直焊聚氨酯漆包铜圆线
GB/T 6109.17-2008	漆包圆绕组线	第 17 部分: 180 级自粘性直焊聚酯亚胺漆包铜圆线
GB/T 6109.18-2008	漆包圆绕组线	第 18 部分: 180 级自粘性聚酯亚胺漆包铜圆线
GB/T 6109.19-2008	漆包圆绕组线	第 19 部分: 200 级自粘性聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线
GB/T 6109.20-2008	漆包圆绕组线	第 20 部分: 200 级聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线
GB/T 6109.21-2008	漆包圆绕组线	第 21 部分: 200 级聚酯-酰胺-亚胺漆包铜圆线
GB/T 6109.23-2008	漆包圆绕组线	第 23 部分: 180 级直焊聚氨酯漆包铜圆线

#### 4.2.2 试验项目及要 求

4.2.1 所列标准规定的试验项目（除温度指数项目外）均应检验，并应符合要求。

#### 4.2.3 试验方法

依据 4.2.1 所列标准规定的试验方法和/或引用的试验方法标准进行试验。

#### 4.2.4 型式试验时限

一般为 20 个工作日（因检验项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内），从收到样品和检测费用起计算。

#### 4.2.5 判定

型式试验结果应符合 4.2.1 所列标准的要求。

型式试验项目部分不合格时，允许申请人进行整改，整改应在 CQC 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。申请人也可主动终止申请。

#### 4.2.6 型式试验报告

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，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

#### 4.3 关键原材料要求

关键原材料见 CQC11-463112.01-2009《漆包铜圆绕组线产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料的规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试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。

##### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

由 CQC 指派的产品认证检查组按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《漆包铜圆绕组线类产品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：

- 认证产品的标识、结构和性能应与型式试验报告的描述、产品标准的规定一致；
- 认证产品所用的关键原材料应与产品描述报告的描述一致。

若有多个认证单元，则每个认证单元应至少抽取一个型号规格的产品进行产品一致性检查。

工厂检查时，对产品安全性能应采取现场指定试验。至少抽取一个型号规格的产品进行指定试验，附件 2《漆包铜圆绕组线类产品认证工厂质量控制检测要求》中的例行检验项目和逐批确认检验项目作为指定试验项目。

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。必要时，产品型式试验和工厂检查也可同时进行。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。

初始工厂检查人·日数根据所申请认证产品的工厂生产规模来确定，详见表 1。

表1 初始工厂检查人·日数

生产规模	30 人及以下	30~100 人	100 人及以上
人·日数	2	3	4

## 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 组织对型式试验结论、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份证书。

### 6.2 认证时限

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 天内向申请人颁发认证证书。

### 6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，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，应重新提交认证申请。

## 7 获证后的监督

获证后监督的内容包括监督检查、监督抽样检验。通常监督检查和监督抽样检验同步进行，但也可分别进行。

### 7.1 监督检查时间

#### 7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排第一次年度监督，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：

- 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；
- 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；
- 有足够信息表明制造商、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

监督检查人·日数根据获证产品的工厂生产规模来确定，详见表 2。

表2 监督工厂检查人·日数

生产规模	30 人及以下	30~100 人	100 人及以上
人日数	1	1.5	2

### 7.2 监督检查内容

监督检查的内容包括工厂质量保证能力的监督检查和认证产品一致性检查。

由 CQC 指派的产品认证检查组按照 CQC/F 001-2009 《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。3、4、5、9 款是每次监督检查的必查项目，其他项目可以选查，证书有效期内至少覆盖 CQC/F 001-2009 中规定的全部条款。

按照附件 2 《漆包铜圆绕组线类产品安全认证工厂质量控制检测要求》对产品质量检测进行核查。

产品一致性检查要求同 5.1.2。

### 7.3 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。

### 7.4 监督抽样检验

必要时，对获证产品实施抽样检验。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）都应抽样。试验依据、方法及判定同第 4 章。工厂应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成试验。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。

每个认证单元每年应抽取一个具有代表性型号的样品，每 3 年中所抽取的样品应覆盖型式试验所要求的样品。CQC 可针对不同产品的不同情况，以及对产品安全性能影响的程度，进行部分或全部项目的检测。监督抽样检验项目不合格的应在三个月内完成整改，逾期未整改或未能按期完成整改的，按监督抽样检验不合格处理。

### 7.5 结果评价

监督抽样检验项目不合格的应在三个月内完成整改，逾期未整改或未能按期完成整改的，按监督抽样检验不合格处理。

## 8 复审

证书有效期满前 6 个月提交复评审申请，按新申请进行型式试验和工厂检查。复评审工厂检查人·日数同 5.2 要求。复审评价合格后发新证书。

## 9 认证证书

### 9.1 认证证书的保持

#### 9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 4 年，证书的有效性通过定期的监督获得保持。

#### 9.1.2 认证产品的变更

##### 9.1.2.1 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关键原材料发生变更时，持证人应向 CQC 提出变更申请。

##### 9.1.2.2 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，确定是否允许变更。如果需要送样品进行检测或需要进行工厂检查，则样品检测或工厂检查合格后方能变更。原则上，应以最初进行全项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。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

### 9.2 认证证书覆盖产品的扩展

#### 9.2.1 扩展程序

持证人需要扩展认证证书覆盖产品的范围时，应从认证申请开始办理手续，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，针对差异做补充检测或检查，并根据持证人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

### 9.2.2 样品要求

持证人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，应按本规则第4章的要求确定样品，供核查或差异试验。

### 9.3 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按照相关规定进行恢复处理。否则，CQC将撤销被暂停的认证证书。

## 10. 认证标志的使用

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

### 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：



不允许使用变形标志。

### 10.2 认证标志的加施

证书持有者应向CQC购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印、打戳中合适的方式来加施认证标志。

应在产品标签上加施认证标志。

## 11 收费

认证费用按CQC有关规定收取。

## 附件 1

## 单元划分和型式试验送样要求

单元	单元名称及产品型号	标准编号	送样要求
1	聚酯漆包铜圆线 QZ-1/155、QZ-2/155 QZ-1/130L、QZ-2/130L	GB/T 6109.2-2008 GB/T 6109.7-2008	共 13 个单元。 送样要求： 每一单元至少送一件样品。 规格 0.1mm 以下接近最小规格（或比申请的最大规格大 1~2 个规格）的样品 1 件，规格 0.1mm~1.0mm 样品 1 件，规格 1.0mm 以上接近最大规格（或比申请的最大规格小 1~2 个规格）的样品 1 件。 样品应包括漆膜厚度最薄的产品，热级高的可以覆盖热级低的，功能多的可以覆盖功能少的。每件样品的数量为 1 筒。 说明： 1) 仅申请 1 个单元时，应按规格段分别送样，样品应覆盖送样要求。 2) 申请 2 个单元时，2 个单元均应送样，所送全部样品应覆盖送样要求。 3) 申请 3 个及以上单元时，每个单元只需送 1 个样品，所送全部样品应覆盖送样要求。
2	缩醛漆包铜圆线 QQ-1/120、QQ-2/120、QQ-3/120	GB/T 6109.3-2008	
3	直焊聚氨酯漆包铜圆线 QA-1/130、QA-2/130 QA-1/155、QA-2/155 QA-1/180、QA-2/180	GB/T 6109.4-2008 GB/T 6109.10-2008 GB/T 6109.23-2008	
4	聚酯亚胺漆包铜圆线 QZY-1/180、QZY-2/180、 QZY-3/180 QZYH-1/180、QZYH-2/180	GB/T 6109.5-2008 GB/T 6109.13-2008	
5	聚酰亚胺漆包铜圆线 QY-1/220、QY-2/220 QY(F)-1/240、QY(F)-2/240	GB/T 6109.6-2008 GB/T 6109.22-2008	
6	聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线 Q(A/X)-1/130、Q(A/X)-2/130 Q(A/X)-1/155、Q(A/X)-2/155	GB/T 6109.9-2008 GB/T 6109.11-2008	
7	180 级聚酰胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线 Q(ZY/X)-1/180、Q(ZY/X)-2/180、 Q(ZY/X)-3/180 Q(Z/X)-1/180、(Z/X)-2/180、 Q(Z/X)-3/180	GB/T 6109.12-2008	
8	200 级聚酰胺酰亚胺漆包铜圆线 QXY-1/200、QXY-2/200	GB/T 6109.14-2008	
9	自粘性直焊聚氨酯漆包铜圆线 QAN-1B/130、QAN-2B/130 QAN-1B/155、QAN-2B/155	GB/T 6109.15-2008 GB/T 6109.16-2008	
10	180 级自粘性聚酯亚胺漆包铜圆线 QZYHN-1B/180、QZYHN-2B/180 QZYN-1B/180、QZYN-2B/180	GB/T 6109.17-2008 GB/T 6109.18-2008	
11	200 级自粘性聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线 Q(Z/XY)N-1B/200、 Q(Z/XY)N-2B/200、 Q(ZY/XY)N-1B/200、 Q(ZY/XY)N-2B/200	GB/T 6109.19-2008	
12	200 级聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线 Q(Z/XY)-1/200、Q(Z/XY)-2/200、 Q(ZY/XY)-1/200、Q(ZY/XY)-2/200	GB/T 6109.20-2008	
13	200 级聚酯-酰胺-亚胺漆包铜圆线 QZXY-1/200、QZXY-2/200	GB/T 6109.21-2008	



## 附件 2

## 漆包铜圆绕组线类安全认证工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
漆包铜圆绕组线	GB/T 6109-2008	尺寸（导体直径、漆膜厚度、最大外径）	逐批	
		电阻	逐批	
		伸长率	逐批	
		回弹性	逐批	
		柔韧性和附着性（圆棒卷绕、拉伸、急拉断、剥离扭绞）	逐批	
		热冲击	逐批	
		软化击穿	逐批	
		耐刮	逐批	
		耐溶剂	逐批	
		击穿电压（在室温下、在高温下）	逐批	
		漆膜连续性	逐批	
		直焊性	逐批	
		耐冷冻剂	1次/年	
		热粘合	逐批	
		介质损耗系数	1次/年	
包装		100%		

- 注 1：例行检验通常是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100%检验；
- 2：确认检验的方法应执行标准的规定；
- 3：确认检验为逐批进行的（抽样检验），工厂应具备相应测试设备及其配套设备；
- 4：确认检验为“1次/年”的，应按单元提供检验证据；
- 5：具体检验项目应根据产品标准确定。



申请人名称

申请编号

产品名称		
型号规格		
关键原材料及其制造商		
导体	导体材料名称、型号（如果有）	制造商
绝缘漆	绝缘漆名称、 型号、牌号（如果有）	制造商

注：如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。

#### 申请人声明

本组织保证该产品描述中产品规格及关键原材料等与相应申请认证产品保持一致。获证后，本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述安全关键件，如果安全关键件需要变更（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