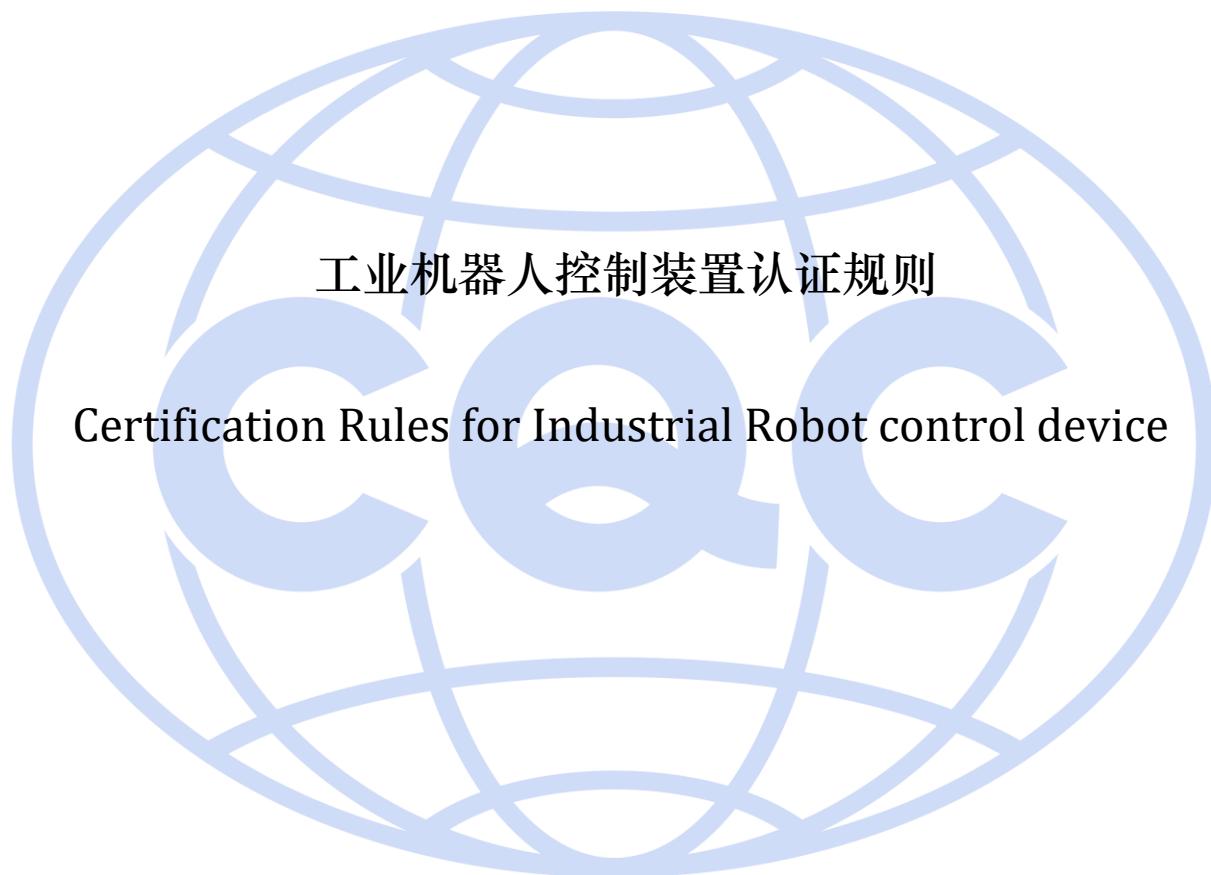


# 产 品 认 证 规 则

CQC14-482721-2023



2022 年 4 月 10 日发布

2022 年 4 月 10 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。

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。

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 2022 年 4 月 10 日首次发布。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.0	2022-4-10	首次发布
1.1	2025-7-18	主要变化如下： (1) 格式调整； (2) 补充了对申请认证提交资料的描述； (3) 增加了 3.3 受理评审和 3.4 制定认证计划的描述 (4) 增加了 6.1 复核的描述 (5) 增加了 8.4 认证要求更改的描述。 (6) 增加了 9 复审的描述

## 1. 适用范围

本规则适用于包括搬运、焊接、装配、码垛、喷涂等工业机器人控制装置（简称控制装置或产品）。其他类似机器人的控制装置可参考执行。

## 2. 认证模式

控制装置的认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后的监督

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
- f. 复审

## 3. 认证申请与受理

### 3.1. 认证单元划分

同一生产场地（工厂）生产的，对控制装置的安全和性能有重要影响的元件（主控单元、接口等关键元件）相同的产品，可作为同一单元申请认证。

生产场地（工厂）不同，应视为不同的认证单元。同一制造商、同一型号但生产场地不同的产品应划分为不同的认证单元。

### 3.2. 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（[www.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.com.cn/cqc)）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

#### 3.2.1. 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)
- b. 工厂检查调查表（某类工厂界定码的产品首次申请时，产品标准系列的要求不同时，生产制造工艺有明显不同时，都需要提供该文件。）
- c. 产品描述（PSF482721.11 工业机器人控制装置产品描述）
- d. 产品的结构及原理示意图
- e. 关键零部件清单及同一申请单元内各个型号间的差异描述
- f. 可靠性报告（如有）
- g. 品牌使用声明

#### 3.2.2. 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 当申请人、制造商和/或生产厂有任何相关方不相同时，应提供各相关方之间的协议或合同，协议（或合同）应至少包括各方在产品质量上的权利和义务。
- c. 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
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

f. 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. 产品检测

### 4.1. 样品

#### 4.1.1 抽/送样原则

认证委托人应按照型式试验方案的要求准备样品并送往实验室。如认证委托人提出需求，CQC 也可安排检查员在按 5.2 条进行工厂现场检查时进行抽样，此种情况下，抽样应在现场检查结论为合格，或者存在不符合项，需以书面方式验证纠正措施有效性的前提下进行。

原则上，生产企业应确保在收到型式试验方案的 20 天内将样品送实验室进行型式试验。如认证委托人因特殊情况未在规定时间内送出样品，需向 CQC 提供其延迟送样的充分理由。

#### 4.1.2 样品数量

典型型号样品数量 3 台，补充试验样品数量视代表性型号样品覆盖申请单元内产品的安全和 EMC 要求的实际情况而定。

#### 4.1.3 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，申请人如需取回样品可与实验室联系办理。

### 4.2. 产品检测

#### 4.2.1 依据标准

GB/T 37414. 1-2019 工业机器人电气设备及系统 第 1 部分：控制装置技术条件的要求

#### 4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

工业机器人控制装置产品应满足 GB/T 37414. 1-2019 工业机器人电气设备及系统 第 1 部分：控制装置技术条件的全部要求。

按照 GB/T 37414. 1-2019 工业机器人电气设备及系统 第 1 部分：控制装置技术条件的要求中规定的方法进行检测。

样品检测应符合 GB/T 37414. 1-2019 工业机器人电气设备及系统 第 1 部分：控制装置技术条件的要求。任何一项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。部分非关键试验项目不合格时，允许在 CQC 规定的期限内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

#### 4.2.3 试验报告

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

#### 4.2.4 检测时限

样品检测时间一般为 30 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

### 4.3. 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/元器件/零部件）见 PSF482721. 11《工业机器人控制装置产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料（/元器件/零部件）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，并抽（/送）样进行检测（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可再获证产品中使用。

## 5. 初始工厂检查

### 5.1. 检查内容

工厂检查的内容为质量体系审核和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以设计研发—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原材料/元器件/零部件的一致性，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 质量体系审核

按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

例行检验和确认检验项目见附件 1。

#### 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，进行包括但不限于下述内容的检查：

- 1) 认证产品的型号规格、标识、结构和关键零部件应与型式试验报告或产品描述中的信息一致；
- 2) 应至少抽取一个认证单元规格型号产品做一致性检查。

#### 5.1.3 指定试验

至少为例行检验的全部项目，也可根据工厂检测条件增加确认检验或型式试验项目。工厂检查组对抽取的检查样本负责。

### 5.2. 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检测合格后，再进行初始工厂检查。必要时，型式试验和工厂检查也可同时进行。原则上，工厂检查应在一年内完成，否则应重新进行产品检测。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·日数根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，并适当考虑工厂的生产规模，具体人·日数见表 1。

表 1 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查/复审检查）

企业规模 产品单元数		20 人以下	20-50 人	51-100 人	100 人以上
1 个单元		2	2-3	3-4	4
2-5 个单元		2-3	3-4	4-5	5
5 个单元以上		3-4	4-5	5-6	6
备注	1) 同时生产多类 CQC 认证产品的工厂（不同认证规则），主类产品之外每增加一类产品增加 2 人日。 2) 已获 CQC 证书的工厂扩大产品类别，按表 1 减半计算，至少 2 人日。 3) 同一质量保证体系控制下的多家工厂，第二家工厂起最多 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. 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。

### 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

认证时限是指自受理认证申请到颁发认证证书所需要的工作日，包括型式试验时间、工厂检查及提交检查报告时间、认证结果评价与批准时间以及证书制作时间。

型式试验时间见 4.2.4。

工厂检查后提交报告时间为 5 个工作日，以检查员完成现场检查及验证整改有效（完成现场验证或收到递交的有效的不符合项纠正措施报告）之日起计算。

认证结果评价与决定时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

### 6.4. 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。

## 7. 获证后的监督

## 7.1. 监督检查

7.2.1 获证后监督检查的内容包括工厂质量保证能力的复查和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》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、前次工厂检查不符合项的整改情况及其有效性验证是每次监督检查的必查内容。

7.2.2 工厂检查时，应在生产现场至少抽取一个认证单元规格型号产品做一致性检查，包括认证产品的结构及参数（包括型号规格、产品标识和关键零部件）。

(1) 认证产品的结构及参数（包括型号规格、产品标识和关键零部件）和认证产品现场指定试验（从例行检验或确认检验中选取）；

(2) 应至少抽取一个认证单元规格型号产品做一致性检查和认证产品现场指定试验（从例行检验或确认检验中选取）。

7.2.3 检查组负责报告工厂监督检查结论。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，按监督不通过处理。

7.2.4 工厂监督检查的时间根据获证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的规模，一般每工厂为 1~2 个人日。

## 7.2. 监督抽样

### 7.3.1 监督抽样检测或者检查的原则

需要时，认证机构可对获证产品实施监督抽样检测或检查。CQC 根据产品特点制定监督抽样检测或检查方案。一般情况下，应在生产现场抽取典型单元的典型型号的样品进行监督抽样检测或检查。

### 7.3.2 生产现场抽样检测或者检查

需要时，CQC 根据认证风险情况，制定年度或特殊生产现场抽样检测方案，方案应包括抽样/封样要求、检测标准及项目和实验室信息等。

由 CQC 指定人员在工厂生产线、仓库或口岸（仅限境外获证工厂）等地，按抽样检测方案抽取样品，抽取的样品应是经生产者或生产企业确认的合格品。

采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

生产者或生产企业应在 CQC 抽样后 10 个工作日内寄出样品。

### 7.3.3 监督抽样检测或检查的时间

委托实验室应在确认样品合格后的 20 个工作日内完成检测工作。

7.3.4 当监督抽样检测或检查结果不符合要求时，判定该抽样产品对应证书及其覆盖的证书年度监督抽样检测不合格。

## 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 8.4 规定处理相关认证证书。

## 8. 认证书

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. 认证书的保持

本规则覆盖产品的认证证书有效期 3 年。证书的有效性依赖 CQC 定期的监督获得保持。

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 90 天内提出认证委托。证书书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，认证机构在接到认证委托后也可直接换发新证书。

证书的使用应符合认证机构的证书管理的要求。

获证产品上标注认证证书所含内容的，应当与认证证书的内容相一致。

## 8.2. 认证证书覆盖产品的变更

### 8.2.1 变更的申请

认证证书持有者在证书上的内容发生变化时；或已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键零部件/原材料等）影响相关标准的符合性或产品一致性时；或工厂因变更生产条件、质量管理体系等而可能影响产品一致性时；或认证机构规定的其他事项发生变更时，应在变更涉及产品出厂或进口前向认证机构申报，获得批准后方可出厂或进口。

### 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，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查，CQC 应分别制定样品检测方案和工厂检查方案，则在检测和/或工厂检查合格后方能批准变更。

对符合变更要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号原则上保持不变，并注明变更批准日期。不需换发新证书的，出具变更确认表，注明变更内容以及变更批准日期。

## 8.3. 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。

## 8.4. 认证证书的暂停、注销和撤销

当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，认证机构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，并将处理结果进行公告。获证后监督结果的评价为不通过，CQC 应当根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的决定，并予以公告。

证书持有者可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤消或注销被暂停的认证证书。

## 9. 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。

原则上认证依据无变更情况，可不进行型式试验。

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（应）使用如下认证标志：



一般情况下不否允许使用变形标志，但规格较小的获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（**CQC**）。

## 10.2. 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》。

## 11. 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。

## 12. 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。

## 13. 技术争议与申诉

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：例行检验和确认检验**

检验依据标准：GB/T 37414.1-2019

技术要求	试验方法	检验项目	例行检验	确认检验
4.1-4.8	4.9	功能		√
5.1.1	5.1.2	基本安全	√	√
5.2.1	5.2.2	使能装置安全	√	√
5.3.1	5.3.2	控制软件安全		√
5.4	5.4	电击防护	√	√
5.5	5.5	保护联结	√	√
5.6	5.6	绝缘电阻	√	√
5.7	5.7	耐电压	√	√
5.8	5.8	外壳防护	√	√
6.1.2	6.1.2	高温及低温运行	√	√
6.3.1	6.3.1	工作电源条件范围	√	
7.1.1	7.1.1	产品与安全标识	√	
7.1.2	7.1.2	示教盒与接口的标识	√	
7.1.3	7.1.3	元器件的标识	√	
7.1.4	7.1.4	包装标识	√	
7.2.1	7.2.1	标志的颜色	√	
7.2.2	7.2.2	控制元件的颜色	√	
7.2.3	7.2.3	指示元件的颜色	√	
7.2.4	7.2.4	导线的颜色	√	
7.3	7.3	外观及结构	√	
7.4	7.4	控制元件的位置	√	
7.5	7.5	功能接地	√	√
7.6	7.6	导线连接	√	√
7.7	7.7	元器件质量	√	√
7.8	7.8	维修方便性	√	
8.1	8.1	发射		√
8.2.1	8.2.1	静电放电抗扰度		√
8.2.2	8.2.2	电快速瞬变脉冲群抗扰度		√
8.2.7	8.2.7	工作磁场抗扰度		√
10	10	产品随行文件	√	√
11	11	包装贮运	√	√