

产 品 认 证 规 则

CQC11-462155 -2010



继电器认证规则

Certification Rules for Relays

2010 年 4 月 21 日发布

2010 年 4 月 21 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）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。

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。

本文件正文与附件应结合使用。正文规定“在附件中规定”的章节，在附件中直接规定；附件中省略的部分章节，表示正文中的相应规定适用于附件；附件中注明“代替”的部分，则以附件的条文为准；附件中注明“增加”的部分，表示除要符合正文相应条文外，还必须符合附件所增加的条文；附件中注明“修改”的部分，表示对正文相应条文做适应性调整。

本文件 2010 年 4 月 21 日首次发布（版本 1.0）。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要内容
1.1	2010 年 4 月 30 日	删除附件 2 中“绝缘电阻”的工厂质量控制检测要求。
1.2	2012 年 3 月 16 日	(1) 增加提交继电器用非金属材料资料； (2) 增加非金属材料材质一致性检测标准和判定准则（附件 2 中表 1）。
1.3	2013 年 10 月 25 日	证书有效期从 4 年修改为长期有效，同时删除复审部分的内容。
1.4	2023 年 8 月 7 日	(1) 变更产品名称及适用范围描述； (2) 依据标准更新。GB/T 21711.1-2023 代替 GB/T 21711.1-2008； (3) 增加认证模式 2； (4) 增加复审相关要求； (5) 变更送样原则与数量； (6) 修改测试时间划分； (7) 调整附件 1、附件 2 表格中章节顺序； (8) 证书有效期由长期有效变更为 5 年； (9) 增加企业分级管理。
1.5	2025 年 4 月 8 日	企业可选择以下两种标准或组合标准进行认证： (1) GB/T 21711.1-2023 基础机电继电器 第 1 部分：总则与安全要求 (2) GB/T 14536.1-2022 电自动控制器 第 1 部分：通用要求
1.6	2025 年 9 月 16 日	(1) 规则名称改为“继电器认证规则”； (2) 认证模式修改为“产品检测+初始工厂检查+获证后监督”； (3) 修改初始工厂检查、监督检查的实施要求和人日数； (4) 本文件发布后代替“CQC11-462155-2010 基础机电继电器安全认证规则”及“CQC13-462159-2024 固体继电器安全与性能认证规则”。
1.7	2026 年 6 月 15 日	(1) 修订例行检验及确认检验内容； (2) 修改抽样原则及测试条款； (3) 增加检验员资质的要求。

目 录

1. 适用范围	1
2. 认证依据标准	1
3. 认证模式	1
4. 认证申请与受理	1
5. 产品检测	2
6. 初始工厂检查	3
7. 复核与决定	6
8. 获证后的监督	5
9. 认证证书	6
10. 复审	7
11. 产品认证标志的使用	8
12. 收费	8
13. 认证责任	8
14. 技术争议与申诉	8
附件 1 基础机电继电器安全认证要求	9
附件 2 固体继电器安全与性能认证要求	11

1. 适用范围

本文件适用于继电器认证，包含产品及认证类别见表 1。

表 1 产品认证类别

序号	产品及认证类别	认证依据标准	认证类别号
1	基础机电继电器电气性能认证	GB/T 21711.1-2023 基础机电继电器 第 1 部分：总则与安全要求 GB/T 14536.1-2022 电自动控制器 第 1 部分：通用要求 注 1：企业可选择以上两个标准之一或组合进行认证 注 2：GB/T 14536.1-2022 用于配套家电整机产品。通过本认证后，产品仍需按整机要求进行相应的补充测试（具体项目以整机标准要求为准）。	002021
2	固体继电器电气性能认证	GB/T 36640-2018 固体继电器	002054

具体认证范围在对应附件中规定。

申请认证的产品质量应符合相应国家、行业标准或企业明示标准的要求。

2. 认证依据标准

具体认证依据标准见表 1。

3. 认证模式

认证模式：产品检测+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) 产品检测
- 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

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查两种方式之一或组合。

4. 认证申请与受理

4.1. 认证单元划分

与产品差异相关的单元划分原则在对应附件中规定。

制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元。

对于相同制造商、不同生产场地的相同产品，可在一个认证单元的样品上进行产品检测。

4.2. 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）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。

4.2.1 申请资料

- 1) 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）
- 2) 工厂检查调查表（某类工厂界定码的产品首次申请时）
- 3) 产品描述
- 4) 其他需要的文件

4.2.2 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、社会统一信用代码等）（首次申请时）

- 2) 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本
- 3) 认证委托人、制造商、生产企业之间签订的有关协议书或合同(如ODM/OEM协议等)
- 4) 其他需要的文件

4.3. 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，对申请提交的资料进行核查，确认资料的完整性、准确性和符合性。受理结果（包括受理、退回修改、不受理）以通知的形式发送给委托人。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。

收到申请资料后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的资料进行评审，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。

4.4. 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，按照既定的认证方案开展认证活动，并将包括申请结果、测试要求、评价环节、收费标准的《产品评价活动计划》以通知的形式发送给认证委托人确认。

5. 产品检测

5.1. 样品

5.1.1 送样原则

送样原则在对应附件中规定。

检测机构应依法取得 CMA 资质，且检测项目参数或方法应在 CMA 资质认定能力附表内。

5.1.2 送样数量

送样数量在对应附件中规定。

5.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录及资料由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

5.2. 产品检测

5.2.1

表 2 检测项目、检测方法

项目	检测项目、检测方法
基础机电继电器	按认证委托人所选标准进行全项测试，按照最高电压、最大功率进行测试，其他线圈规格、结构等按差异进行补充考核。
固体继电器	按规则中标准进行全项测试，按电路原理图及输入参数考核标准相关测试项目。

注：基础机电继电器电气性能认证根据检测样品实际使用情况和认证委托人的要求选择确定，标准信息见表1。

任何一项不符合要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。部分非关键检测项目不合格时，允许进行整改，整改时间最长不超过 6 个月（自产品检测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。

5.2.2 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。

5.2.3 检测时限

样品检测时间为 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，企业进行整改和复试的时间不计算在内。

5.3. 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单在对应附件中规定。

为确保获证产品的一致性，关键原材料（/零部件/元器件）技术参数/规格型号/制造商（/生产企业）发生变更时，认证委托人应及时提出变更申请，并送样进行检测（或提供书面资料确认）。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

6. 初始工厂检查

6.1. 生产企业分类原则

CQC 收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

CQC 将生产企业分为四类，分别用 A、B、C、D 表示。

生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- （1）工厂检查（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）结论；
- （2）监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）；
- （3）国家级或省级质量监督抽查结果；
- （4）认证委托人、生产者、生产企业对获证后监督的配合情况；
- （5）司法判决、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- （6）认证产品的质量状况；
- （7）其他信息。

CQC 将依据所实时收集的各类质量信息，按照表 3《生产企业分类原则》确定生产企业的分类结果（类别），如有变化，以 CQC 公开文件为准。

对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果（类别）为 B。

表 3 生产企业分类原则

类别	分类原则
A	(1) 近 2 年内的初始工厂检查/获证后跟踪检查无不符合项； (2) 近 2 年内获证后监督的生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查未发现不符合项； (3) 近 2 年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”； (4) 其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C	(1) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的；

类别	分类原则
	(2)被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需暂停、撤销认证证书的； (3)CQC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息及综合评价结果认为需调整为 C 类的； (4)整机企业反馈质量存在问题，经核实系企业责任的。
D	(1)最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的； (2)获证后监督检测结果为安全项不合格的； (3)无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； (4)被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大的； (5)国家级、省级等各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的；（如有） (6)不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的； (7)CQC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 D 类的。

6.2. 检查内容

工厂检查的内容为质量体系审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。CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行初始工厂检查。

注 1：对于持有 CQC 颁发的产品认证证书（如安全认证、节能认证等）的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12 个月内，A 类企业为 24 个月）而免于初始工厂检查。

注 2：对于依据本文件已经获得 CQC 颁发产品认证证书的生产企业，若增加新申请单元，免于初始工厂检查。

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）。

6.2.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和《工厂质量控制检测要求》（在附件中规定）。继电器元器件按照《工厂质量控制检测要求》（在附件中规定）进行一致性核查。工厂质量保证能力检查应覆盖不同的认证类别。

注：

1) 例行检验是在生产的最终阶段对生产线的产品进行 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。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。确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托外部实验室检验。确认检验频次为 1 年/次。

6.2.2 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试验报告上所标明的信息一致；

2) 认证产品的结构应与试验报告一致；

3) 认证产品所用的关键零部件/原材料应与试验报告中一致；

4) 若涉及多系列产品，则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。工厂检查时，对产品安全性能可采取现场见证试验。

6.3. 初始工厂检查时间

产品检测合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检测和工厂检查也可同时进行。工厂检查应在产品检测结束后一年内完成，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。

每个认证类别的工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，具体人日数见表 4。

表 4 初始工厂检查/监督检查人日数

生产规模	100 人及以下	100 人以上
------	----------	---------

人日数	2/1	3/1
-----	-----	-----

不同认证类别，每个可增加 1 人日，但增加的人日数最多不超过 6 人日；相同认证类别不同制造商，每个可增加 0.5 人日，但增加的人日数最多不超过 2 人日。

6.4. 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 60 个工作日内完成整改，CQC 采取书面验证或现场验证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。工厂检查无不符合项，结论为通过；存在不符合项，但按期完成整改，结论为书面整改通过或现场验证通过。

7. 复核与决定

7.1. 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、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。

7.2. 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，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

7.3. 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 5.2.3，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）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，在 30 天内颁发认证证书。

7.4. 认证终止

当产品检测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认证，需重新申请认证。

8. 获证后的监督

8.1. 监督检查

8.1.1 认证监督检查频次

初始工厂检查结束后或者获证后的 12 个月内应接受监督检查。获证后监督检查频次见表 5。

表 5 企业分类监督要求

生产企业类别	获证后监督频次和内容
A 类企业	不少于 2 年 1 次：获证后跟踪检查。 证书有效期内，至少进行一次生产现场抽取样品检测或者检查。
B 类企业	不少于 1 年 1 次：获证后跟踪检查。 证书有效期内，至少进行一次生产现场抽取样品检测或者检查。
C 类企业	不少于每年 1 次：获证后跟踪检查。 生产现场抽取样品检测或者检查。
D 类企业	不少于每年 2 次：获证后跟踪检查。 生产现场抽取样品检测或者检查。

若发生下述情况之一可增加监督检查频次：

- 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认证委托人、制造商或生产企业责任；
- 2) CQC 有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。

CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行获证后监督检查。

8.1.2 监督检查人日数

监督检查人日数见表 4。

不同认证类别，每个可增加 1 人日，但增加的人日数最多不超过 6 人日；相同认证类别不同制造商，每个可增加 0.25 人日，但增加的人日数最多不超过 1.0 人日。

8.1.3 监督检查的内容

获证后监督检查的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查，应覆盖不同的认证类别。

CQC 根据 CQC/F001-2009《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、6、9 及 1 中 2)、3) 标志的使用是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查。每 3 年内应覆盖《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》中规定的全部条款。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。其他项目可以选查。

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相同。

同时按 6.2.1 核查例行检验/确认检验项目。

8.1.4 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 采取书面验证或现场验证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。监督检查无不符合项，结论为通过；存在不符合项，但按期完成整改，结论为书面整改通过或现场验证通过。

8.2. 监督抽样

年度监督时，CQC 根据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求，对获证产品进行生产现场抽样检测，样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）抽取。A 类、B 类生产企业不抽样，C 类生产企业按产品类别抽样，D 类生产企业按证书抽样。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将样品寄到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在 5.2.3 条规定的时限内完成检测。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。

监督抽样检测要求和抽样数量在对应附件中规定。检测机构资质要求同 5.1。

如果抽样检测不合格，则判定该证书所覆盖型号不符合认证要求，暂停该证书；同时在同认证类别其他已获证单元中随机抽取 1 个样品按上述办法进行抽样检测，如果样品检测仍不合格，则判定该认证类别所有证书覆盖型号均不符合认证要求，暂停该认证类别所有证书。

8.3. 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样检测结果进行综合评价，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检测不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.6 规定处理相关认证证书。

9. 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《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

9.1. 认证证书的保持

证书有效期 5 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

9.2. 认证证书覆盖的内容

认证证书应当包括以下基本内容：

- (1) 委托人/制造商/生产企业的名称、地址；
- (2) 产品名称、系列、规格、型号等；
- (3) 产品标准和技术要求；
- (4) 认证模式；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 其他依法需要标注的内容。

9.3. 认证证书覆盖产品的变更

9.3.1 变更的申请

证书相关信息发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料（/元器件/零部件）发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

9.3.2 变更程序

见本规则第 4 章认证申请与受理的相关适用要求。

9.3.3 变更的评价和批准

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，应在检测和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为变更评价的基础。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。

9.4. 认证单元覆盖产品的扩展

9.4.1 扩展程序

证书持有者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。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测。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

应以最初进行产品检测的认证产品为扩展评价的基础。

9.4.2 样品要求

认证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 5 章的要求选送样品供检测。

9.5. 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。

9.6. 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证证书使用要求》的要求；对于不符合本规则的认证要求的，CQC 将按照《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定，对证书进行证书暂停、注销、撤销处理。已经暂停的证书，按照上述文件要求进行恢复。

证书持有者可向 CQC 申请暂停、注销其持有的证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应向 CQC 提出恢复申请，CQC 为消除暂停原因按第 5 章安排产品检测和/或第 6 章安排工厂检查，待产品检测和/或工厂检查通过后，进行证书恢复处理。否则 CQC 将撤销或注销被暂停的证书。

10. 复审

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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。

复审产品免于产品检测。

复审的工厂检查需要按第 6 章的要求执行，可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）。

11. 产品认证标志的使用

11.1. 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志：



获证产品如需使用 9mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（）。

11.2. 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，认证委托人应向 CQC 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》。

12. 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《缴费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

13. 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。

14. 技术争议与申诉

认证委托人可向 CQC 提出申诉、投诉和争议。

附件 1 基础机电继电器安全认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于低压（最大1000V交流或1500V直流电路）设备用基础机电继电器（非定时有或无继电器）。适用于GB/T 4706.1规定的器具中作为控制器用途的继电器（交流额定电压不超过690V或直流额定电压不超过600V）。

2. 认证依据标准

GB/T 21711.1-2023 基础机电继电器 第1部分：总则与安全要求

GB/T 14536.1-2022 电自动控制器 第1部分：通用要求

注 1：企业可选择以上两个标准之一或组合进行认证。

注2：GB/T 14536.1-2022用于配套家电整机产品。通过本认证后，产品仍需按整机要求进行相应的补充测试（具体项目以整机标准要求为准）。

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

在继电器基本结构（单稳态或双稳态）一致的前提下，原则上按设计产品安全的结构、材料等是否一致来划分单元。

单元划分的具体准则如下：

同一单元内产品的线圈结构、尺寸和材料一致；实现触头操作的机械部分的结构、尺寸和材料一致；外壳的封装方式和材料一致。

同一系列的产品允许有不同的线圈电压值、不同的触点额定值、不同的电气/机械耐久性周期数、不同的环境温度、不同的端子、不同的触点配置（常开、常闭和转换等）等。根据上述不同，按标准的要求需要补测相应的差异试验。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

3) 基础机电继电器产品描述 (PSF462155.101)

4.2.2 证明资料

增加：

5) 生产许可证、CCC 证书（如有）

5. 产品检测

5.1 样品

5.1.1 送样原则

认证委托人负责按如下原则选送样品送到指定检测机构：结构最为复杂、触点额定值最大的型号。

覆盖样品根据不同的端子、不同的触点额定值、不同的极数、不同的触点间隙、不同的线圈功率、不同的线圈电压等送样补充差异试验。

5.1.2 送样数量

按申请的每个单元送样，如选用GB/T 21711.1-2023试验程序A模式主检样品送样21件，如选用GB/T 21711.1-2023程序B则送样7件，覆盖的其它规格样品根据差异送样。如选用GB/T 14536.1-2022，主检样品送样9件。若产品的绝缘部件的尺寸不符合标准的试验要求时，则需送尺寸为60mm×60mm×3mm的绝缘材料样块5块。如绝缘料块已取得CQC证书，并满足本单元测试结果要求，绝缘材料可免于试验。

5.3关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表1-1。

表 1-1 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	线圈	制造厂、型号、技术参数
2	弹簧	
3	触点	

6. 初始工厂检查

6.2检查内容

6.2.1 工厂质量保证能力检查

例行检验/确认检验项目见表1-2。

表 1-2 基础机电继电器产品工厂质量控制检测要求

产品类别	产品名称	依据标准	试验项目 (标准条款编号)	确认检验	例行检验
家用电器 配件	基础机电 继电器	GB/T21711.1 -2023	7 文件和标志	√	√
			8 温升		
			9 基本工作功能		
			10 介质耐电压		√ 注：不必预先进行干热（Dry heat）/湿热（Damp heat）试验。
			11 电耐久性		
			14 引出端		
			16 耐热和耐火（注*）		
		GB/T14536.1 -2022	8 资料	√	
			14 电气强度和绝缘强度		√ 注：不必进行预处理
			15 发热		
			18 耐久性		
			22 耐热、耐燃和耐漏电起痕（注*）		

8. 获证后的监督

8.2监督抽样

抽样数量：每一个类别/每一张证书6件。

抽样检测项目：

GB/T 21711.1-2023的7 文件和标志、8 温升、9 基本工作功能、10 介质耐电压、11 电耐久性、14 引出端、15密封（适用时）、。

GB/T 14536.1-2022的9 防触电保护、14 电气强度和绝缘电阻、15 发热、18 耐久性、

附件 2 固体继电器安全与性能认证要求

1. 适用范围

增加：

适用于固体继电器的CQC认证，适用的产品包括输出为交流，电流不大于160A，额定电压不大于750V的产品。

不适用于单片集成结构的固体开关器件和IEC 60947《低压开关设备和控制设备》范围内的半导体控制设备和接触器。

2. 认证依据标准

GB/T 36640-2018 固体继电器

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

增加：

原则上按产品型号申请认证。

单元划分的具体准则如下：

同一单元内产品的电路原理一致；外壳的封装方式和材料一致。

同一系列的产品允许有不同的额定值、不同耐久性周期数、不同的环境温度、不同的端子、不同的负载电路组的组数及类型等。根据上述不同，按标准的要求需要补测相应的差异试验。

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

4) 固体继电器产品描述 (PSF462155.102)

4.2.2 证明资料

增加：

5) CB 测试证书、CB 测试报告（申请人持 CB 测试证书申请时）

5. 产品检测

5.1 样品

5.1.1 送样原则

认证委托人负责按如下原则选送样品送到指定检测机构：结构最为复杂、额定值最大的型号。

覆盖样品根据不同的端子、不同的额定值、不同的负载电路组的类型、不同的负载电路组的类型等送样补充差异试验。

5.1.2 送样数量

按申请的每个单元送样，主检样品送样10件，覆盖的其它规格样品根据差异送样。若产品的绝缘部件的尺寸不符合标准的试验要求时，则需送尺寸为 15mm×15mm×3mm 的绝缘材料样块5块。如绝缘料块已取得CQC 证书，并满足本单元测试结果要求，绝缘材料可免于试验。

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单见表2-1。

表 2-1 关键原材料（/零部件/元器件）清单

序号	关键原材料（/零部件/元器件）	控制参数及信息
1	外壳	制造商、型号、技术参数
2	灌封材料	
3	光耦	
4	PCB	
5	整流器	

6. 初始工厂检查

6.2检查内容

6.2.1 工厂质量保证能力检查

例行检验/确认检验项目见表2-2。

表 2-2 基础机电继电器产品工厂质量控制检测要求

产品类别	产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
家用、商用或工业用电器配件	固体继电器	GB/T 36640-2018	5 标志和文件	✓	✓
			A.4.1.2 固体绝缘的电气试验		注：不必预先进行干热（Dry heat）/湿热（Damp heat）试验。
			8.1 温升		
			8.7 断态漏电流测量		
			8.8 通态电压降测量		

8. 获证后的监督

8.2监督抽样

抽样数量：该类别获证书证书的四分之一（向上取整）。

抽样检测项目：GB/T 36640-2018中8.1 温升、8.2过负载试验、8.3耐久性试验，8.7断态漏电流测量、

8.8通态电压降测量。