

# 产 品 认 证 规 则

CQC11-462125-2018

---



2018 年 11 月 22 日发布

2018 年 12 月 01 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.cqcems.com.cn/cqc](http://www.cqcems.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 2018 年 11 月 22 日首次发布（版本 1.0）。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2019 年 12 月 16 日	1) 依据标准新增 GB/T 9364.2-2018, GB/T 9364.3-2018 2) 修订“1. 适用范围”，增加管状熔断体和超小型熔断体 3) 修订“3.1 认证单元划分”，增加管状熔断体和超小型熔断体单元划分要求。 4) 修订“4.1.2 样品数量”，增加管状熔断体和超小型熔断体送样要求。 5) 修订“附件 1 小型熔断器产品认证工厂质量控制检测要求”，认证依据标准增加 GB/T 9364.2-2018, GB/T 9364.3-2018 6) 修订“小型熔断器产品描述”，增加管状熔断体和超小型熔断体的产品描述内容； 7) 证书有效期修改为五年，有效期内，证书的有效性依赖 CQC 定期的监督获得保持。
1.2	2025 年 8 月 23 日	1) 适用范围、样品数量和产品描述中删除管状熔断体和超小型熔断体； 2) 依据标准和附件 1 中删除标准 GB/T 9364.2 和 GB/T 9364.3； 3) 增加了受理评审、制定认证计划等条款内容； 4) 增加了复审条款； 5) 其他描述性修改。

## 1. 适用范围

本规则适用于通常预定用于保护户内电气装置、电子设备及其中元件的小型熔断器，包括：

(1) 连接到印制电路板和其它导电衬底系统的通用模件熔断体 (UMF)

(2) 特殊应用的小型熔断体——除 GB/T 9364.2、GB/T 9364.3、GB/T 9364.4 以外的，且额定分断能力不超过 50kA、宽度及高度不超过 12mm、长度不超过 50mm 的封闭式熔断体

本规则不适用于在特殊条件（例如：腐蚀或易爆环境）下使用的器具的熔断体。

## 2. 认证模式

小型熔断器的 CQC 标志认证的安全认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- 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

原则上，按标准规格单划分认证申请单元，对特殊应用的小型熔断体，按外形尺寸、材料类别、额定电压、制造商声明的分断能力、时间电流特性等指标划分认证申请单元。

不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同制造商的产品视为不同的申请单元。同规格型号产品的型式试验可在一个工厂的样品上进行。

### 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或下载空白申请书填写)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 小型熔断器产品描述 (PSF462125.11)

#### 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（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）
- d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- e. 其他需要的文件
  - a. CB 测试证书、CB 测试报告（申请人持 CB 测试证书申请时）

### 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。

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 送样原则

型式试验送样应按照申请单元的划分原则进行。认证委托人负责把样品送到指定检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质。

#### 4.1.2 样品数量

按认证申请单元目录，每一电流值熔断体型式试验样品数量如下：

- 1) 通用模件熔断体：穿孔式熔断体：用于直流和交流的：63 只；仅用于交流的：48 只；表面安装式熔断体：用于直流和交流的：84 只；仅用于交流的：64 只。
- 2) 特殊应用的小型熔断体：分断能力标称交流和直流的：63 只；分断能力标称交流或直流的：51 只。

#### 4.1.3 样品处置

试验结束并出具试验报告后，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 型式试验

#### 4.2.1 依据标准

GB/T9364.1-2015《小型熔断器 第 1 部分：小型熔断器定义和小型熔断体通用要求》  
GB/T9364.4-2016《小型熔断器 第 4 部分：通用模件熔断体(UMF) 穿孔式和表面贴装式》  
GB/T9364.7-2016《小型熔断器 第 7 部分：特殊应用的小型熔断体》

#### 4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

产品检测项目为 4.2.1 标准规定的全部适用项目。

依据标准规定的和/或引用的检测方法和/或标准进行检测。

任何 1 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。型式试验项目部分不合格时，允许申请人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成（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。

#### 4.2.3 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

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

关键原材料见 PSF462125.11《小型熔断器产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验。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。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 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》和附件 1《小型熔断器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。

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告中一致；
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与型式试验报告中一致；

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。

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。根据需要，型式试验和工厂检查也可以同时进行。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申请认证产品的工厂生产规模来确定，具体人日数见表 1。

表 1 初始工厂检查/监督检查人·日数

生产规模	100 人以下	100-500 人	500 人以上
人日数	2/1	3/1.5	3/1.5

### 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

受理认证申请后，产品检测时限见 4.2.4，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，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

## 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 监督检查时间

#### 7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。CQC 可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检验的时机。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。

#### 7.1.2 监督检查人日数（见表 1）

#### 7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量体系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》和附件 1《小型熔断器产品认证工厂质量控制检测要求》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/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和 CQC 标志的使用情况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。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。

### 7.2 监督抽样

必要时，对获证产品进行监督抽样检验。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)都要抽样。抽样基数原则上应在抽取样品数量的 20 倍以上。在生产线末端、市场/工厂销售网点抽样时，可以不考虑抽样基数。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。抽取的样品，工厂应在 15 日内寄/送至指定的检测机构，由指定的检测机构在 20 个工作日（从收到样品和检测费用起计算）内完成检验工作，并向认证机构报告检验结论。型式试验采用的标准

所规定的检测项目均可作为监督抽样检验的项目。具体的检验项目依照认证机构制定的监督抽样检验方案要求。

### 7.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.5 规定执行。

## 8. 认证证书

### 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为五年有效，有效期内，证书的有效性依赖 CQC 定期的监督获得保持。

#### 8.1.2 认证产品的变更

##### 8.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全/性能的设计、结构参数、外形、关键原材料发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

##### 8.1.2.2 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，确定是否可以变更。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。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，试验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

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。

### 8.2 认证证书覆盖产品的扩展

#### 8.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

#### 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 根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品为变更评价的基础。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。

### 8.3 认证证书覆盖产品的扩展

#### 8.3.1 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，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。

原则上，应以最初进行产品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，证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或差异试验。

### 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，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销的处理，并将处理结果进行公告。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，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 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销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。

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. 认证标志的使用

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

### 10.2 加施方式和加施位置

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 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

## 小型熔断器产品认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
小型熔断器	GB/T 9364.1-2015 GB/T 9364.4-2016 GB/T 9364.7-2016	1. 尺寸的检查 (8.1)	一次/半年 或一次/批*	
		2. 标志 (6)	一次/半年 或一次/批*	√
		3. 电压降 (9.1)	一次/每批材料**	
		4. 时间/电流特性 (9.2)	一次/每批材料**	

注:

- (1) 例行检验是在生产的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。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;
- (2) 确认检验应按标准的规定进行;
- (3) 例行检验仅需视检;
- (4) 确认检验时, 若工厂不具备测试设备, 可委托试验室进行检验;
- (5) \* 一次/批不少于一次/半年, \*\* 一次/每批材料不少于一次/半年。(因熔体材料改变, 性能也会随之发生改变)



申请编号：

一、参数（通用模件熔断体-GB/T 9364. 4）

产品描述：

额定电流（mA 或 A）.....：

额定电压（V）.....：

标准规格单 1，穿孔式熔断体：

☐ 是， ☐ 否

标准规格单 2，表面贴装式熔断体：

☐ 是， ☐ 否

类型 FF：非常快速动作

☐ 是， ☐ 否

类型 F：快速动作

☐ 是， ☐ 否

类型 T：延时动作

☐ 是， ☐ 否

类型 TT：长延时动作

☐ 是， ☐ 否

HBC：高分断能力

☐ 是， ☐ 否

IBC：中分断能力

☐ 是， ☐ 否

LBC：低分断能力

☐ 是， ☐ 否

管壳材料.....：

二、参数（特殊应用的小型熔断体-GB/T 9364. 7）

产品描述：

1) 额定电流（mA 或 A）.....：

2) 额定电压（V）.....：

3) 额定分断能力（A）.....：

4)外形尺寸.....：

5) 管壳材料.....：

熔断体两端是否有引出线：☐ 是 ☐ 否

三、特殊应用的小型熔断体制造商声明的技术参数

1	额定电压(V):		
2	额定电流(A):		
3	9.2 时间/电流特性:		
	t <sub>1</sub> (2.0 I <sub>N min</sub> or 2.1 I <sub>N min</sub> )	由制造商规定	
	t <sub>2</sub> (2.0 I <sub>N max</sub> or 2.1 I <sub>N max</sub> )	强制	
	t <sub>3</sub> (2.75 x I <sub>N min</sub> )	由制造商规定	
	t <sub>4</sub> (2.75 x I <sub>N max</sub> )	由制造商规定	
	t <sub>5</sub> (4 x I <sub>N min</sub> )	由制造商规定	

	$t_6$ (4 x $I_N$ max)	由制造商规定	
	$t_7$ (10 x $I_N$ min)	由制造商规定	
	$t_8$ (10 x $I_N$ max)	强制	
4	9.2.2 高温试验		
	$I_{70}$ (优选值: 0.8 $I_N$ 或 1.0 $I_N$ 或 1.1 $I_N$ ) 注: 制造商可以另外指定试验温度大于 70°C 或者持续时间超过 1h.		
5	9.3 分断能力		
	额定分断能力 a.c.		
	额定分断能力 d.c.		
	注: 规定的额定分断能力应不小于 35A 或 10 $I_N$ , 取其中较大者		
6	9.4 / 9.5 试验方法 A 的 100 次循环试验电流:		
	$I_{test}$ (A) (优选值: 1.0 $I_N$ 或 1.05 $I_N$ 或 1.2 $I_N$ 最小值 $I_{test}$ (A) = 1.0 $I_N$ )		
	试验方法 B 的不间断试验电流:		
	$I_{test}$ (B) (优选值: 0.8 $I_N$ 或 1.0 $I_N$ 最小值 $I_{test}$ (B) = 0.8 $I_N$ )		
	测量最大持续功耗时的试验电流:		
	$I_{OVL}$ (A) (优选值: 1.25 $I_N$ 或 1.35 $I_N$ 或 1.5 $I_N$ )		
	$I_{OVL}$ (B) (优选值: 1.0 $I_N$ 或 1.25 $I_N$ )		
7	9.7.101 熔断体温升 (用在印制电路板上的熔断体)		
	试验方法 I (递增试验)		
	初始电流	$I_{OVL}$ (A)	
		$I_{OVL}$ (B)	
	试验方法 II (在第 9.4 条耐久性最后 5min 测量)		
	初始电流	$I_{OVL}$ (A)	
		$I_{OVL}$ (B)	
8	9.7.102 熔断体温升 (用在熔断器座中的熔断体)		
	初始电流	$I_N$ (A)	

四、关键原材料/零部件/元器件清单

零件名称	制造厂	材料名称	型号	技术数据	认证和附注	零件名称
端帽 (外壳)						
本体 (管体)						
熔丝						
引线 (针盖)						
焊锡						
注: 如果上述材料属多个制造商, 均应按上述要求逐一填写						

五、其他材料

- 产品总装图、电器原理图、线路图 (附后)
- 产品铭牌 (附后)
- 产品说明书 (附后)
- 试验报告 (附后)

六、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更（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。

本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料/零部件/元器件。

申请人：

公章

日期： 年 月 日

