产　品　认　证　规　则

CQC11-463414-2020

额定电压 450/750V 及以下软电缆（软线）产品认证规则

Product certification rules for flexible cables (cords) for rated voltages up to and including 450/750V

2020 年 05 月 01 日发布　　2020 年 05 月 01 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。

本文件于 2020 年 05 月 01 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	2020 年 11 月 26 日	主要变化如下： (1) 适用范围增加：额定电压 450/750V 及以下防水橡套软电缆； (2) 认证依据标准新增 CQC1146-2020； (3) 附件 1 和附件 2 相应增加 CQC1146-2020 内容。
1.2	2025 年 8 月 26 日	主要变化如下： (1) 修订了获证模式的部分表述； (2) 修订了复核与认证决定部分表述； (3) 修订了标志类型。
1.3	2025 年 11 月 30 日	主要变化如下： (1) 适用范围增加：额定电压 450/750V 及以下挤包聚氯乙烯绝缘电线电缆； (2) 认证依据标准 CQC1303.31-2025 代替 CQC1303-2016； (3) 认证依据标准 CQC1303.41-2025 代替 CQC1145-2020； (4) 认证依据标准 CQC1303.42-2025 代替 CQC1146-2020； (5) 认证依据标准 CQC1303.51-2025 代替 CQC1139-2020； (6) 认证依据标准新增 CQC1303.32-2025。
1.4	2026 年 01 月 04 日	主要变化如下： (1) 修订了初始工厂检查及获证后监督的相关表述；
1.5	2026 年 06 月 09 日	主要变化如下： (1) 修改了认证规则名称； (2) 其他描述性修改。

1. 适用范围

本规则适用于以下软电缆（软线）产品认证，适用的产品包括：

1）额定电压 300/500V 及以下无卤低烟热塑性绝缘和护套电缆；

2）额定电压 450/750V 及以下带信号或控制线芯的软电缆（软线）

3）额定电压 300/500V 耐高温橡胶护套软线；

4）额定电压 450/750V 及以下防水橡套软电缆；

5）额定电压 450/750V 及以下挤包聚氯乙烯绝缘电线电缆；

2. 认证依据标准

CQC1303.31-2025《额定电压450/750V及以下通用软电缆认证技术规范--第31部分：额定电压300/500 V及以下无卤低烟热塑性混合物绝缘和护套软电缆》；

CQC1303.32-2025《额定电压450/750V及以下通用软电缆认证技术规范--第32部分：额定电压450/750V及以下挤包聚氯乙烯绝缘电线电缆》；

CQC1303.41-2025《额定电压450/750V及以下通用软电缆认证技术规范--第41部分：额定电压300/500V耐高温橡套软线》；

CQC1303.42-2025《额定电压450/750V及以下通用软电缆认证技术规范--第42部分：额定电压450/750V防水橡套软电缆》；

CQC1303.51-2025《额定电压450/750V及以下通用软电缆认证技术规范--第51部分：额定电压450/750V及以下带信号或控制线芯的软电缆（软线）》；

3. 认证模式

额定电压 450/750V 及以下软电缆（软线）产品的认证模式为：

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. 认证委托

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

对于生产厂已获得 CQC 颁发的相关电线电缆产品认证证书的情况可免除初始工厂检查。

4. 认证申请与受理

4.1. 认证单元划分

依据产品的结构和用途进行单元划分，认证单元见附件 1。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。

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。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

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。

4.2.1. 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（首次申请时）

c. 产品描述（PSF463414.11）

d. 品牌使用声明（如有）

4.2.2. 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. 生产许可证、CCC 证书（如有）

c. 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

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

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。

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，具体见；

（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。

5. 型式试验

5.1. 样品

5.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中确定代表性样品型号规格。具体要求见附件 1。认证委托人负责选取样品并送至指定的检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

5.1.2 样品数量

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。

样品数量见附件 1。认证委托人负责按 CQC 的要求送样，并对所送样品负责。

5.1.3 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，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

5.2. 试验要求

5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

依据章节 2 所列标准规定的试验方法和/或引用的试验方法标准进行检验。章节 2 所列标准规定的全部试验项目，并应符合要求。

型式试验结果应符合章节 2 所列标准的要求。

型式试验不合格时，允许认证委托人进行整改，整改应在 40 日内完成（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。认证委托人也可主动终止申请。

5.2.2 试验报告

由 CQC 委托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

样品检测时间一般为 40 天，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。

5.3. 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料见 PSF463414.11。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 批准后方可在获证产品中使用。

6. 初始工厂检查

6.1. 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。

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）。

6.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009 中《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》以及附件 2《额定电压 450/750V 及以下软电缆（软线）工厂质量控制检测要求》进行检查。

6.1.2 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：

a. 认证产品的标识、结构应与《型式试验报告》的描述、产品标准规定一致；

b. 认证产品所用的关键原材料应与《型式试验报告》及《产品描述》的描述一致；

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，采取现场指定试验方式对产品的安全性能进行检查。至少抽取一个型号规格的产品进行指定试验，指定试验项目见附件 2。工厂应具备指定试验项目所需的检测设备及其附件。

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。

6.2. 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。如企业提出需要加快认证流程，并提供产品描述及承诺书的情况下，通过风险评估，型式试验和工厂检查也可同时进行。工厂检查应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。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·日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，见表 1。

表 1 初始工厂检查人·日数

生产规模	30 人以下	30 人～100 人	100 人以上
人日数	2	3	4

6.3. 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 40 个工作日内完成整改，CQC 采取书面验证的方式对整改结果进行验证（如开具的是现场验证则通过现场验证的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。

7. 复核与认证决定

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、审查）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 根据对相关信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论的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。

获证产品变更和扩展的条件和要求见第 9 章。

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，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

7.4. 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。

8. 获证后的监督

8.1. 监督检查

8.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排第一次年度监督，之后每年度至少进行一次监督检查。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。

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。

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。

8.1.2 监督检查人日数

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 人以下	30 人～100 人	100 人以上
人日数	1	1.5	2

8.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括工厂质量保证能力检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》和附件 2《额定电压 450/750V 及以下软电缆（软线）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标志的使用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。

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 采取书面验证的方式对整改结果进行验证（如开具的是现场验证则通过现场验证的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。

8.2. 监督抽样

一般情况下，年度监督时对获证产品不实施监督抽样检验。如发生 8.1.1 中增加监督频次情况时，年度监督时对获证产品实施监督抽样检验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取，每个生产厂（场地）都要抽样。持证人应在 10 个工作日内，将样品送至指定的检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。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。

每件样品的数量为 30 米，在认证证书有效期内，应尽量覆盖到不同型号。样品应随机抽取。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（成束阻燃、低烟无卤试验除外）。试验依据、项目、方法及判定参见第 5 章。

如果抽样检验不合格，CQC 暂停不合格产品的相关证书。

8.3. 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 9.5 规定处理相关认证证书。

9. 认证证书

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。

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。

认证证书内容应包括以下基本内容：

（1）认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址；

（2）认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；

（3）认证依据；

（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。

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 3 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

9.2. 认证证书覆盖产品的变更

9.2.1 变更的申请

证书的内容发生变化，或产品中涉及性能的设计、工艺参数、关键原材料及 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。

9.2.2 变更程序

见本规则第 5 章认证申请与受理的相关适用要求。

9.2.3 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，确定是否可以变更。如需安排补充项目试验和/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。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，批准换发新的认证证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

9.3. 认证单元覆盖产品的扩展

9.3.1 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。

应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

9.3.2 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查或检测。

9.4. 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。

9.5. 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

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。

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品未符合认证要求时，应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。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，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

10. 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，工厂检查人日数见表 1。

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。

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：

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（ ）。

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》。

12. 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。

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

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。

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。

附件 1

单元划分和型式试验送样要求

序号	产品名称	产品标准	单元划分及型式试验送样要求
1	额定电压 300/500V 及以下无卤低烟热塑性绝缘和护套电缆	CQC1303.31-2025	一、单元划分原则： 按电压等级划分单元，每个电压等级划分 1 个单元。 二、型式试验送样要求： （一）对于 300/300V 产品： 扁形样品 1 件；接近最多芯数的圆形样品 1 件； （二）对于 300/500V 产品： 对于圆形：接近最多芯数且最小截面样品 1 件；接近最少芯数且最大截面样品 1 件； 对于扁形：样品 1 件；
2	额定电压 450/750V 及以下带信号或控制线芯的软电缆（软线）	CQC1303.51-2025	一、单元划分原则： 根据电缆材料划分单元，不同绝缘（含信号控制线芯）、护套材料的应划分为不同单元。 二、型式试验送样要求： 接近最多芯数且最小截面样品 1 件；接近最少芯数且最大截面样品 1 件，应覆盖到信号控制线芯的最小截面和最多芯数。
3	额定电压 300/500V 耐高温橡胶护套软线	CQC1303.41-2025	一、单元划分原则： 根据电缆型号划分，不同电缆型号应划分为不同单元。 二、型式试验送样要求： 接近最多芯数且最小截面样品 1 件；接近最少芯数且最大截面样品 1 件。
4	额定电压 450/750V 及以下防水橡套软电缆	CQC1303.42-2025	一、单元划分原则： 划分为一个单元。 二、型式试验送样要求： 每个系列根据申请范围原则要求如下： 1. 接近最大截面最小芯数样品一件； 2. 接近最小截面最多芯数样品一件； 3. 如包含扁形电缆，中等截面扁形电缆样品一件。
5	额定电压 450/750V 及以下挤包聚氯乙烯绝缘电线电缆	CQC1303.32-2025	一、单元划分原则： 划分为一个单元。 二、型式试验送样要求： 每个系列根据申请范围原则要求如下： 1.不同结构代表性样品各一件。
注 1：“接近最多”、“接近最少”、“接近最大”和“接近最小”是指与标准规格档相差一个规格档的规格。 注 2：对于热塑性护套电缆，护套外套颜色包括白色和黑色可覆盖全色谱。			

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。

附件 2

额定电压 450/750V 及以下软电缆（软线）工厂质量控制检测要求

表 1 额定电压 450/750V 及以下软电缆（软线）工厂质量控制检测要求）

序号	试验项目	认证依据标准	频次	检验类型		工厂检查现场指定试验
				例行检验	确认检验	
1	导体直流电阻	CQC1303.31-2025《额定电压 450/750V 及以下通用软电缆认证技术规范--第 31 部分：额定电压 300/500 V 及以下无卤低烟热塑性混合物绝缘和护套软电缆》	逐批		√	√
2	电压试验		逐批		√	√
3	结构检查		逐批		√	√
4	绝缘厚度		逐批		√	√
5	护套厚度		逐批		√	√
6	外径/外形尺寸		逐批		√	√
7	椭圆度（如有）		逐批		√	√
8	标志检查		逐批		√	√
9	绝缘收缩试验		逐批		√	
10	非金属材料的卤素含量测定		1 次/12 月		√	
11	绝缘老化前机械性能		1 次/3 月		√	
12	护套老化前机械性能		1 次/3 月		√	
13	绝缘火花试验		100%	√		
14	绝缘电阻		1 次/3 月		√	
1	导体直流电阻	CQC1303.51-2025《额定电压 450/750V 及以下通用软电缆认证技术规范--第 51 部分：额定电压 450/750V 及以下带信号或控制线芯的软电缆（软线）》	逐批		√	√
2	电压试验		逐批		√	√
3	结构检查		逐批		√	√
4	绝缘厚度		逐批		√	√
5	护套厚度		逐批		√	√
6	椭圆度（如有）		逐批		√	√
7	标志检查		逐批		√	√
8	绝缘老化前机械性能		1 次/3 月		√	
9	护套老化前机械性能		1 次/3 月		√	
10	绝缘火花试验		100%	√		
1	导体直流电阻	CQC1303.41-2025《额定电压 450/750V 及以下通用软电缆认证技术规范--第 41 部分：额定电压 300/500V 耐高温橡套软线》	逐批		√	√
2	电压试验		逐批			
3	结构检查		逐批		√	√
4	绝缘厚度		逐批		√	√
5	护套厚度		逐批		√	√
6	椭圆度（如有）		逐批		√	√
7	标志检查		逐批		√	√
8	绝缘老化前机械性能		1 次/3 月		√	

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。

9	护套老化前机械性能		1 次/3 月		√	
10	绝缘火花试验		100%	√		
1	导体直流电阻	CQC1303.42-2025《额定电压 450/750V 及以下通用软电缆认证技术规范--第 42 部分：额定电压 450/750V 防水橡套软电缆》	逐批		√	√
2	电压试验		逐批			
3	结构检查		逐批		√	√
4	绝缘厚度		逐批		√	√
5	护套厚度		逐批		√	√
6	椭圆度（如有）		逐批		√	√
7	标志检查		逐批		√	√
8	绝缘老化前机械性能		1 次/3 月		√	
9	护套老化前机械性能		1 次/3 月		√	
10	绝缘火花试验		100%	√		
1	导体直流电阻	CQC1303.32-2025《额定电压 450/750V 及以下通用软电缆认证技术规范--第 32 部分：额定电压 450/750V 及以下挤包聚氯乙烯绝缘电线电缆》	逐批		√	√
2	电压试验		逐批		√	√
3	结构检查		逐批		√	√
4	绝缘厚度		逐批		√	√
5	护套厚度（如有）		逐批		√	√
6	外径/外形尺寸		逐批		√	√
7	椭圆度（如有）		逐批		√	√
8	标志检查		逐批		√	√
9	绝缘老化前机械性能		1 次/3 月		√	
10	护套老化前机械性能		1 次/3 月		√	
11	绝缘火花试验		100%	√		
12	绝缘电阻		1 次/3 月		√	

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。

申请编号：
认证委托人名称：

产品名称			
型号规格			
关键原材料及其制造商（如有）			
导　体		导体材料名称、型号（如有）	制造商
绝　缘		绝缘材料名称、型号、牌号（如有）	制造商
信号或控制线芯单元－如有	绝缘	绝缘材料名称、型号、牌号（如有）	
	屏蔽	屏蔽材料名称、型号（如有）	制造商
	内护层	内护层材料名称、型号、牌号（如有）	制造商
填充元件		材料名称、型号、牌号（如有）	供应商
护　套		护套材料名称、型号、牌号（如果有）	制造商

认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人 ：

（公章）

日期：　年　月　日

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。