

C Q C 节 能 产 品 认 证 规 则

CQC31- 463711-2021



2021 年 09 月 15 日发布

2021 年 09 月 15 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 2021 年 9 月 15 日首次发布（版本 1.0）。

本文件修订记录

版本	制修订时间	主要内容
1.1	2025 年 8 月 21 日	主要变化如下： —— 增加“3.3 受理评审”和“3.4 制定认证计划”； —— “6 认证结果评价与批准”修改为“6 复核与认证决定”，并修改相应的表述；
1.2	2025 年 9 月 16 日	主要变化如下： ——增加证书基本内容； ——修改规则中标志样式。
1.3	2026 年 1 月 6 日	主要变化如下： ——明确抽样基数。 ——个别文字编辑性修改。

1. 适用范围

本规则适用于电力金具的节能产品认证，适用于与导线直接接触的电力金具，一般指：并沟线夹、绝缘穿刺线夹、压缩性耐张线夹、连续管、悬垂线夹、螺栓型耐张线夹、防振锤和间隔棒等。

依据标准：

DL/T 1288-2013 电力金具能耗测试与节能技术评价要求

2. 认证模式

电力金具节能产品认证的认证模式为：

认证模式：产品检验 + 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. 产品检验
- 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

电力金具的产品型号引用 DL/T 683-2010《电力金具产品型号命名方法》中规定的产品型号。

产品按用途可分为并沟线夹、绝缘穿刺线夹、压缩性耐张线夹、连续管、悬垂线夹、螺栓型耐张线夹、防振锤和间隔棒等系列。

原则上，同一系列、型号相同、材质相同、结构相同的产品视为同一个认证单元，同一认证单元中可包括不同规格的电力金具。

制造商不同、生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- 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. 电力金具产品描述（CQC31-463711.01-2021）；
- d. 品牌使用声明（可下载空白表格填写）（盖章原件）。

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）（复印件）；
- 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（复印件）；
- 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（扩同一单元内型号或扩单元时提供）；
- e. 商标注册证明（如有）（复印件）。
- f. 其他需要的文件

3.2.3 每个系列应提供至少一份型式试验报告，且由 CMA 资质认定的检验检测机构出具。

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. 产品检验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

已完成设计定型，并形成批量生产的合格产品；按 CQC 要求（认证单元中选取最大规格）确定主检型号后，认证委托人负责选取代表性样品送至指定的检测机构，并确保样品真实完好。

同一认证单元中包括不同规格的电力金具时，不同规格电力金具均需送样检验。

检验检测资源需取得 CMA 资质，且检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内。

4.1.2 样品数量

电气接续类金具送样 4 件样品，非电气接续类金具送样不应少于 5 件样品。

4.1.3 样品及相关资料处置

试验结束并出具检验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

4.2 试验要求

4.2.1 依据标准

DL/T 1288-2013 电力金具能耗测试与节能技术评价要求

4.2.2 检验项目及要求

表 1 检验项目、方法、要求

序号	检验项目	金具分类	检验方法	检验要求
1	节能技术评价	电气接续类金具	DL/T 1288-2013 中 6.5 的规定	DL/T 1288-2013 中 6.6 的规定
		非电气接续类金具	DL/T 1288-2013 中 7.5 的规定	DL/T 1288-2013 中 7.6 的规定

4.2.3 检验方法

检验方法见表 1。

4.2.4 检验时限

一般为 15 个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内）。从收到样品和检测费用算起。

4.2.5 判定

样品检验符合 4.2.2 中表 1 中的检验要求，则判定该检测单元产品符合认证要求，若任何 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。

4.2.6 检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具检验报告。

认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。

4.3 关键原材料要求

关键原材料见 CQC31-463711.01-2021《电力金具产品描述》。

初次认证产品如选配多个关键原材料时，每一种匹配均进行样品检验。

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，并提供书面资料或抽样检验确认，经 CQC 批准后方可再在获证产品中使用。

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。

工厂检查的基本原则是：以能耗指标/效率为核心、以研发/设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品能效的关键原材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人力资源情况进行现场确认。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

产品进行一致性核查应覆盖申请企业的不同单元产品。重点检查申请认证的产品设计的输入及输出中，产品的能耗值是否符合技术规范的要求，并检查设计输出的关键原材料是否与产品描述及检测报告相符。

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与产品检测报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检测报告及产品描述一致；
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与产品检测报告及产品描述一致。

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，产品检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。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所申请认证产品的工厂的生产规模来确定，具体人日数见表 2。

表 2 初始工厂检查人·日数

生产规模	100 人以下	101 人以上
人日数	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. 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

产品检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。

6.4 认证终止

当产品检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，重新申请认证。

7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括监督检查、获证产品一致性检查、监督抽样检测（必要时）。

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 6 个月后即可以安排年度监督，初始工厂检查和监督检查及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：

- 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) 有足够的信息表明生产者、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

根据所获证产品的工厂的生产规模来确定，具体人日数见表 3。

表 3 监督检查检查人·日数

生产规模	100 人以下	101 人以上
人日数	2	2

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的监督检查+认证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。4、5、6、9 及 1 中 2）、3）和认证证书和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，证书有效期内至少覆盖 CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》的全部条款。

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。

7.2 监督抽样检测

必要时（如发现的产品不一致可能影响到产品的标准符合性），在年度监督检查时对于获证产品进行抽样检验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、库房）随机抽取。抽样时，依据同一认证单元中包括不同规格数量按表 4 进行抽取。

表 4 监督抽样规格数量

同一认证单元中包括不同规格数量	3 个及以下	4~9 个	10 个及以上
抽取其中规格数量	1	2	3
注 1：每个规格电气接续类金具需抽样 4 件样品，每个规格非电气接续类金具需抽样不应少于 5 件样品。			
注 2：优先选取认证单元中间规格产品。			

抽样基数：如在成品仓库中抽取，抽样基数应不低于抽样数量的 2 倍；如在生产线末端合格品中抽取，没有基数要求。

抽样后，持证人应在 10 个工作日内将样品送往指定的检测机构，并确保样品及封样完好，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测并出具检测报告。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，若仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

监督抽样检测的检验项目、检验方法及判定要求同 4.2 条款。如监督检验不合格，则判定该证书所包括型号规格不符合认证要求，该证书立即暂停。

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 结果评价

CQC 组织对监督检查结论进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。不合格时，按照 9.3 规定执行。

8. 复审

证书有效期满前 3 个月提交复审申请。

复审时原则上每个认证单元按表 4 选取规格数量进行送样检验，检验要求同 4.2。如复审工厂在证书有效期内进行了监督抽样检测且检测结论合格，则可以免除该认证单元产品的复审检验。

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。

产品检测合格且工厂监督检查通过，重新颁发认证证书。

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。

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。

认证证书应当包括以下基本内容：

- (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。

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 3 年。证书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，或产品中涉及节能的设计、结构参数、外形、关键原材料发生变更时，持证人应向 CQC 提出申请。

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，应以最初进行产品检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，持证人应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或差异检验。

9.3 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、撤消和注销的处理，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

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 认证标志的加施

证书持有者应按 CQC《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。应优先在获证产品的铭牌或本体的显著位置加施认证标志；如果铭牌或本体均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构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。





申请编号：

委托人：

地 址：

生产厂：

地 址：

产品名称：

型号规格（同一单元内所有规格）：

一、关键原材料

材料	名称	
	牌号	
	制造商	
主要外观尺寸		

二、样品描述

图号			重量 (kg)	
适用导线规格范围				
附件	名 称		名 称	
	型 号		型 号	
	数 量		数 量	

三、提交材料

1. 产品铭牌
2. 产品结构照片
3. 产品主体及附件照片（如适用）

四、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，以确保该规格型号在认证证书有效期内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。

申请人：

（公章）

年 月 日