

产 品 认 证 规 则

CQC53-462262-2026



低压电器绿色产品认证规则

Certification Rules for Green Product (GP)
For Low Voltage Apparatus

2026 年 8 月 26 日发布

2026 年 8 月 26 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 2026 年 8 月 26 日首次发布（版本 1.0）。



1. 适用范围

本文件适用于低压电器的绿色产品认证，包含产品及认证类别见表 1。

表 1 低压电器绿色产品认证产品及认证类别

序号	产品及认证类别	认证依据标准	认证类别号
1	电磁式交流接触器绿色产品认证	CQC/PV14011-2026 电磁式交流接触器绿色产品认证技术规范	713025
2	转换开关电器绿色产品认证	CQC/PV14012-2026 转换开关电器绿色产品认证技术规范	713026
3	万能式断路器绿色产品认证	CQC/PV14013-2026 万能式断路器绿色产品认证技术规范	713027

具体认证范围在对应附件中规定。

申请认证的产品应符合相应国家标准并取得 CCC 证书。

2. 认证依据

详见表 1。

3. 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：

- a. 认证委托
- b. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后监督
- f. 复审

4. 认证申请与受理

4.1 认证单元划分

原则上以同一生产企业的同一壳架等级电流为一个认证单元，具体单元划分要求详见本规则附件 2。

不同的认证委托人、生产者或生产企业生产的产品，应当划为不同的认证单元。

4.2 申请认证提交资料

委托人、生产者和生产企业应具备与申请认证产品相适宜的经营范围。

如委托人、生产者和生产企业任一者出现失信情况（“信用中国” www.creditchina.gov.cn 列明），在失信信息未解决的情况下，CQC 将不会向其发放认证证书。

认证委托人可通过网络（www.cqc.com.cn）、电话、邮件以及书面等多种形式向 CQC 提出认证委托。提出认证委托时，认证委托人应按要求提供企业信息和产品信息，以及认证必需的其他资料。

通常，认证资料包括：

- （1）认证申请书（授权签字人签字并加盖单位公章）；
- （2）工厂检查调查表（适用于需进行工厂检查的情况）；
- （3）认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同；

(4) 产品描述信息，主要包括：技术参数、结构、型号说明、关键元器件和/或材料清单、电气原理图、总装图、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等（依照 CQC 提供的固定格式文件填写）；

(5) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；

(6) 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；
- (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。

4.5 资料技术评审

通过对认证委托人提交申请文件及证实性资料的技术评审，初步判断申请认证产品和企业对于认证技术规范的符合性程度，并依据 5.2 的要求制订具体产品检测方案。

5. 产品检测

5.1 样品要求

5.1.1 送样原则

认证委托人负责把样品送到指定检测机构。原则上检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内。

5.1.2 样品数量

样品数量应按照相关标准要求选取。

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，申请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 试验项目、试验方法及判定要求

按照认证依据标准中对应标准规定的检测项目和检测方法进行检测，按照认证依据标准中“5 评价方法”对产品检测结果进行综合判定。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 型式试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具检测报告。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 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。

5.2.4 利用其他合格评定结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供满足以下规定的检测报告或认证证书，可以此作为该认证单元产品检测的结果而免于相应检测项目的测试。

(1) 检测报告应由具备 CMA 资质的实验室出具，且签发日期为认证申请评定前 12 个月内。

(2) 认证证书应由具备资质的认证机构颁发，且证书处于有效状态。

(3) 检测报告/认证证书中检测项目、技术要求、检测方法等符合 5.2.1 的规定。

5.3 关键元器件要求

关键元器件详见附件 6。对于每一种关键元器件，委托人应提供技术参数/规格型号/制造商，为确保获证产品的一致性，关键元器件/技术参数/规格型号/制造商发生变更时，委托人应及时提出变更申请，并送样进行检验或提供书面资料确认，经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

如关键元器件属于强制性产品认证目录内的产品，生产者应确保其符合相关法律法规；如获得 CQC 认证，应提供 CQC 证书号。

6. 初始工厂检查

6.1 检查内容

6.1.1 工厂质量保证能力检查

按附件《绿色产品认证工厂保证能力检查要求》进行检查。

6.1.2 产品一致性检查

在经企业确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的一致性检查：

(1) 认证产品与申请文件、产品描述、检测报告、证书的一致性；

(2) 认证产品本体或包装上的产品名称、型号、制造商及相关标识与申请文件、检测报告、证书的一致性；

(3) 认证产品的关键原材料/部件与备案产品关键原材料/部件的一致性；

初始工厂检查时，应对全部认证单元的产品进行一致性检查。

6.1.3 绿色评价要求符合性验证

按照 2 中技术规范，验证申请认证企业及产品对于基本要求及评价指标要求方面的符合性情况。认证机构应在生产现场对其实际内控运行情况，包括涉及的文件、记录、实物、人员、设备、环境、法律法规、管理制度、保障措施等进行核查，确认提交申请文件及证实性资料的有效性、一致性。

6.1.4 工厂检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所

6.2 初始工厂检查时间

初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查所需时间一般为 4 人日，可根据企业规模、认证单元数量适当调整，但最多增加或减少时间不超过 1 人日。

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。

7. 认证结果评价与批准

7.1 复核

CQC 对本次认证的所有信息和合格评定活动（资料技术评审、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。对于 CCC 认证范围内产品，须获得 CCC 认证证书。

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，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 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后的 12 个月内应接受年度监督，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）有足够信息表明制造商、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。

8.2 监督检查人日数

监督检查所需时间一般为 2 人日。

8.3 监督检查内容

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《绿色产品认证工厂保证能力检查要求》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、获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。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。

8.4 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 采取书面验证和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。

8.5 监督结果评价

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。当监督检查不通过，则判定年度监督不合格，按照 9.6 的要求处理相关认证证书。

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 认证证书覆盖内容

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。

9.3 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。应以最初进行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。

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代表性型号样品作为扩展评价的基础。

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 为消除暂停原因安排产品检测和/或安排工厂检查，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

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。

11. 产品认证标志的使用

11.1 准许使用的标志样式

获证产品根据申请认证类别允许使用如下对应认证标志：



不得使用变形标志。

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. 技术争议与诉讼

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

绿色产品认证工厂保证能力检查要求

生产企业应按照绿色产品认证要求控制获证产品的一致性，其工厂保证能力应满足本文件规定的要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与绿色产品认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定认证负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- 1) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- 2) 与认证机构保持联络，及时跟踪绿色产品认证标准和实施规则的变化，并确保认证产品持续符合变化的要求，同时保证产品的一致性；
- 3) 确保不合格品和变更后未经认证机构确认的获证产品，不加贴使用绿色产品认证标志和证书，确保加施绿色产品认证标志产品的证书状态持续有效。

认证负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求的产品的需要；应配备必要的污染物处置与回收利用设备；应配备必要的能耗、物耗、环境排放等方面的计量监测设备；应配备相应的人力资源，确保从事对绿色产品认证要求有影响的工作人员具备必要的的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的，包括国家节能、环保、低碳、能源消耗限额等法规性文件，与绿色产品评价相关的文件（如废水、废气、噪声排放监测报告等），以及其他必要的外来文件和记录进行有效控制。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与绿色产品认证要求相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与绿色产品认证相关的重要文件和信息，如污染物排放监测报告、能源审计报告、资源综合利用评价报告、产品型式试验报告、工厂检查结果、绿色产品认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量、环保、安全投诉及处理结果，及其他与绿色产品评价认证相关的文件和信息等。

3 影响产品绿色属性的重要因素控制

3.1 工厂应建立并保持对影响产品生命周期内资源、能源、环境和品质属性的重要因素的识别、评价和控制程序。工厂对于这些重要因素的评价与控制要求应符合相关绿色产品评价标准及认证实施规则的规定。

3.2 工厂应按照生命周期思想判定那些对产品资源、能源、环境和品质属性具有重大影响，或可能具有重大影响的因素，如产品生产过程中影响其环境属性的废水、废气、噪声和危险废物等。工厂应建立并保存这些重要影响因素清单。

3.3 工厂应确保对这些影响产品绿色属性的重要因素采取措施加以控制，保持相关记录，并及时更新这方面的信息，以确保：

1) 影响产品资源、能源、环境和品质属性的监视计量设备、污染处置设备等的必要配备、准确使用与正常运行；

2) 监视计量设备、污染物处理设备等按规定进行校准、维护；

3) 相关人员能正确使用这些仪器设备，准确理解并掌握对影响产品资源、能源、环境和品质属性的重要因素进行控制的要求，并有效实施。

4 设计/开发

4.1 工厂应建立并保持绿色产品设计/开发程序。制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品认证标准或技术要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书、产品验收准则等设计文件，并确保文件的持续有效性。

4.2 工厂应对产品进行设计/开发策划，在设计/开发文件中确定产品主要涉绿属性指标并满足相应标准或技术要求。应对产品主要技术参数、结构、关键件、加工工艺、过程控制、检验等提出明确要求，应满足绿色产品认证实施规则中的具体要求。

4.3 工厂应对设计/开发结果进行评审、验证和确认，以确保设计/开发输出（结果）满足输入要求，满足规定的使用要求或已知的预期用途的要求。

4.4 工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认的记录，记录应能够体现绿色产品性能指标评价的实现过程和结果。

5 采购与关键件控制

5.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应按照产品设计/开发文件中对采购关键件、外协件的要求实施采购控制。工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足绿色产品认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者（制造商）/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

5.2 关键件的控制

5.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

5.2.2 对于采购关键件的特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足绿色产品认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

- 1) 获得可为最终绿色产品认证承认的产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。
- 2) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合绿色产品认证实施规则的要求。
- 3) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于上述 1) 或 2) 的要求。

定期确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、产品型式试验报告等。

5.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。对于自产的关键件，按 6 进行控制。

6 生产过程控制

6.1 工厂应对影响认证产品性能的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品性能时，则应制定相应的文件，使生产过程受控。工厂应保持关键过程控制记录。

6.2 产品生产过程如对环境条件有特殊要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

6.3 必要时,工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

6.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度,以确保设备的能力持续满足生产要求。

6.5 必要时,工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量,以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

7 确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序,对最终产品的确认检验进行控制;检验程序应符合规定要求,程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、国抽或省抽检验报告、产品型式试验报告、监督抽样检测报告等。对于委托外部机构进行的检验,工厂应确保外部机构的能力满足检验要求,并保存相关能力的评价结果,如实验室认可的检测能力范围等。

注:确认检验项目、要求及方法应符合1中认证依据标准评价指标要求的相关规定,如对应产品标准或检测标准中有检验周期要求,则按对应标准要求执行;如标准中没有明确检测周期规定,则每个认证周期内不少于一次。

8 检验试验仪器设备

8.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备,确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备,掌握检验试验要求并有效实施。

8.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定,校准周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定;对内部校准的,工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等;校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动,工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求,并保存相关能力评价结果。

8.3 功能检查

必要时,工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时,应能追溯至已检测过的产品;必要时,应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

9 不合格品的控制

9.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品,工厂应采取标识、隔离、处置等措施,避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

9.2 不合格品涉及产品健康、环保、辐射等性能时,对其处置及所采取的纠正措施不应造成人身危害或对周围环境的负面影响。

9.3 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息,工厂应分析不合格产生的原因,并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

9.4 工厂获知其认证产品存在重大质量问题(如国家级和省级监督抽查不合格等)或安全、环保问题时,应及时通知认证机构。

10 内部审核

工厂应建立文件化的绿色产品管理体系内部审核程序，确保工厂保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施。工厂应保存内部审核结果。

11 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更进行控制，程序应符合规定要求。认证产品的变更应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

12 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

涉及产品健康、环保、辐射等性能时，产品（包括原材料、半成品和成品）的包装、搬运和储存不应造成人身健康危害或周围环境负面影响。

13 绿色产品认证证书和标志

工厂对绿色产品认证证书和标志的管理及使用应符合《绿色产品标识管理办法》及认证机构的相关要求。对于统一印制标准规格的绿色产品认证标志或采用印刷、模压等方式加施的绿色产品认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施绿色产品认证标志或放行：

- 1) 未获认证的绿色产品认证目录内产品；
- 2) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- 3) 超过认证有效期的产品；
- 4) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- 5) 不合格产品。

附件 2

低压电器绿色产品认证单元划分要求

产品名称	单元划分要求
电磁式交流接触器	认证单元划分的基本原则如下： 1. 壳架等级电流相同； 2. 同一系列（相同结构）的产品。 同一认证单元内允许有不同的极数、不同的额定电流值、不同的额定电压值、不同的使用类别等参数。
转换开关电器	认证单元划分的基本原则如下： 1. 壳架等级电流相同； 2. 同一系列（相同结构）的产品。 同一认证单元内允许有不同的极数、不同的额定电流值、不同的额定电压值、不同的使用类别和不同的控制转换方式等参数。 不同的转换特性（PC 级、CB 级、CC 级）的转换开关电器应为不同的认证单元
万能式断路器	认证单元划分的基本原则如下： 1. 壳架等级电流相同； 2. 同一系列（相同结构）的产品。 同一认证单元内允许有不同的极数、不同的额定电流值、不同的额定电压值等参数。 过电流脱扣器类型不同应为不同的认证单元

附件 3

电磁式交流接触器绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

本文件适用于适用于额定频率为50Hz、主电路额定工作电压为AC1140V及以下的电磁式接触器，以及含电子组件的电磁式交流接触器。

2. 认证依据标准

CQC/PV14011-2026 《电磁式交流接触器绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

4) 电磁式交流接触器绿色产品认证产品描述

4.5 资料技术评审

增加：

按照表 2-1、2-2、2-3 规定对技术规范 CQC/PV14011-2026 《电磁式交流接触器绿色产品认证技术规范》

中“4.1 基本要求”进行资料技术评审。

依据技术规范 CQC/PV14011-2026 《电磁式交流接触器绿色产品认证技术规范》中“4.2 指标要求”进行资料技术评审。

表 2-1 产品基本要求判定

序号	基本要求	判定依据/办法
1	产品应符合 GB/T 14048.4 要求并取得 CCC 证书	提供 CCC 证书
2	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》	企业提供相关认证证书或检测报告
3	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价格的总量不得超过 100mg/kg。	企业提供相关认证证书或检测报告

表 2-2 生产过程基本要求

序号	基本要求	判定依据/办法
1	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： (1)产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 (2)电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境	企业提供相关证明材料、自我声明

	污染事件。	
3	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 2-3 生产主体基本要求

序号	基本要求	判定依据/办法
1	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	在企业政策和战略中加入绿色设计和减少整体环境影响的目标，与企业的管理体系程序一致，宜建立符合 GB/T 23331—2020（或等效标准）的能源管理体系，并宜取得能源管理体系认证，定期审议绿色设计过程，以促进持续改进；	企业提供相关证明材料、自我声明
3	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明



附件 4

转换开关电器绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：
本文件适用于额定电压交流不超过1000V，直流不超过1500V的转换开关电器（TSE），包括控制器。

2. 认证依据标准

CQC/PV14012-2026 《转换开关电器绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：
4) 转换开关电器绿色产品认证产品描述

4.5 资料技术评审

增加：
按照表 3-1、3-2、3-3 规定对技术规范 CQC/PV14012-2026 《转换开关电器绿色产品认证技术规范》中“4.1 基本要求”进行资料技术评审。

依据技术规范 CQC/PV14012-2026 《转换开关电器绿色产品认证技术规范》中“4.2 指标要求”进行资料技术评审。

表 3-1 产品基本要求判定

序号	基本要求	判定依据/办法
1	产品应符合 GB/T 14048.11 要求并取得 CCC 证书	提供 CCC 证书
2	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》	企业提供相关认证证书或检测报告
3	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	企业提供相关认证证书或检测报告

表 3-2 生产过程基本要求

序号	基本要求	判定依据/办法
1	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： (1)产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。 (2)电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事	企业提供相关证明材料、自我声明

	件。	
3	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 3-3 生产主体基本要求

序号	基本要求	判定依据/办法
1	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	在企业政策和战略中加入绿色设计和减少整体环境影响的目标，与企业的管理体系程序一致，宜建立符合 GB/T 23331—2020（或等效标准）的能源管理体系，并宜取得能源管理体系认证，定期审议绿色设计过程，以促进持续改进；	企业提供相关证明材料、自我声明
3	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明



附件 5

万能式断路器绿色产品认证要求

1. 适用范围

增加：

本文件适用于符合 GB/T 14048.2，主触头用来接入额定电压不超过交流 1000V 或直流 1500V 电路中的固定式和抽屉式万能式断路器。额定电压高于交流 1000V 但不超过 1500V 的万能式断路器可参考本文件执行。

2. 认证依据标准

CQC/PV14013-2026 《万能式断路器绿色产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

代替：

4) 万能式断路器绿色产品认证产品描述

4.5 资料技术评审

增加：

按照表 4-1、4-2、4-3 规定对技术规范 CQC/PV14013-2026 《万能式断路器绿色产品认证技术规范》中“4.1 基本要求”进行资料技术评审。

依据技术规范 CQC/PV14013-2026 《万能式断路器绿色产品认证技术规范》中“4.2 指标要求”进行资料技术评审。

表 4-1 产品基本要求判定

序号	基本要求	判定依据/办法
1	产品应符合 GB/T14048.2 要求并取得 CCC 证书	提供 CCC 证书
2	产品中的限用物质含量，应符合 GB/T 26572 中限用物质限量的要求。豁免项目见工信部 2018 年第 15 号公告发布的《达标管理目录限用物质应用例外清单》	企业提供相关认证证书或检测报告
3	产品包装/包装材料不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂；包装/包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg。	企业提供相关认证证书或检测报告

表 4-2 生产过程基本要求

序号	基本要求	判定依据/办法
1	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料： (1)产品生产过程中，不得使用氢氟氯化碳、1,1,1-三氯乙烷、三氯乙烯、二氯乙烯、二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、溴丙烷等物质作为清洁溶剂。	企业提供相关证明材料、自我声明

	(2)电子电路板以及类似产品生产过程中的焊接应使用无铅焊接工艺。	
2	生产企业的污染物排放状况，应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件。	企业提供相关证明材料、自我声明
3	产品包装应为可回收包装，并按照 GB/T 18455 进行标示。	企业提供相关证明材料、自我声明

表 4-3 生产主体基本要求

序号	基本要求	判定依据/办法
1	生产企业应按照 GB/T 24001 和 GB/T 19001 分别建立并运行环境管理体系和质量管理体系。	企业提供相关证明材料、自我声明
2	在企业政策和战略中加入绿色设计和减少整体环境影响的目标，与企业的管理体系程序一致，宜建立符合 GB/T 23331—2020（或等效标准）的能源管理体系，并宜取得能源管理体系认证，定期审议绿色设计过程，以促进持续改进；	企业提供相关证明材料、自我声明
3	生产企业的污染物总量控制，应要求达到国家和地方污染物排放总量控制指标。	企业提供相关证明材料、自我声明

附件 6

电磁式交流接触器安全件清单

序号	零部件名称	元件/材料名称	型号规格/牌号	制造商（生产厂）
1	壳体（盖、基座）			
2	触头			
3	灭弧罩			
4	线圈			
5	铁芯			
6	弹簧（主触头弹簧及反力弹簧）			
7	电子组件板			

转换开关电器（PC-CC 级）安全件清单

序号	零部件名称	元件/材料名称	型号规格/牌号	制造商（生产厂）
1	壳体（底座）			
2	触头			
3	主触头弹簧			
4	控制器	微处理器		
		电子组件板		

转换开关电器（CB 级）安全件清单

序号	零部件名称	元件/材料名称	型号规格/牌号	制造商（生产厂）
1	底座（板）、外壳			
2	主开关元件			
3	控制器	微处理器		
		电子组件板		
4	操作机构			

万能式断路器安全件清单

序号	零部件名称	元件/材料名称	型号规格/牌号	制造商（生产厂）
1	底座			
2	转轴			
3	操作机构（手动和电动）			
4	锁扣，跳扣，再扣			

5	抽屉座			
6	动静主触头			
7	主触头弹簧			
8	热磁式脱扣单元			
9	电子脱扣单元(微处理器，电子组件板)			
10	分励脱扣器			
11	欠压脱扣器			
12	闭合电磁铁			
13	灭弧罩			

