



CVC-C02-01:2014

强制性产品认证实施细则

电路开关及保护或连接用电器装置(电器附件)

第 A5 版

2014 年 10 月 28 日发布

2024 年 12 月 20 日修订

2024 年 12 月 23 日实施

威凯认证检测有限公司

声明：本文件由威凯认证检测有限公司制定、发布，版权属威凯认证检测有限公司所有。

前 言

本文件依据《强制性产品认证实施规则 电路开关及保护或连接用电器装置（电器附件）》（CNCA-C02-01 :2014）制定，由威凯认证检测有限公司发布，版权归威凯认证检测有限公司所有，任何组织及个人未经威凯认证检测有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本文件最新修订于 2024 年 12 月，修订内容如下：

- 1、删除依据标准 GB/T 26219；
- 2、认证依据标准“GB/T 1002、GB/T 2099.7”更新为“GB 1002、GB 2099.7”；
- 3、附件 2 增加插头插座 32A 额定电流值，修改延长线插座额定值并增加备注；
- 4、修改附件 2 中“家用和类似用途固定式电器装置的开关”的送样要求并增加备注；
- 5、附件 4 增加“延长线插座”工厂质量控制检测要求；
- 6、附件 5 移动式插座的关键零部件增加过电流保护器；
- 7、附件 5 增加绝缘材料仅本体颜色不同时覆盖送样要求的备注；
- 8、增加附件 6《关键元器件和材料定期确认检验控制要求》。

目 录

0	引言	1
1	适用范围	1
2	认证依据标准	1
3	认证模式	2
3.1	可选择的认证模式	2
3.2	认证模式的选择	3
4	认证单元划分	3
5	认证委托	4
5.1	认证委托的提出与受理	4
5.2	申请资料	4
5.3	实施安排	4
6	认证实施	5
6.1	型式试验	5
6.2	初始工厂检查	6
6.3	认证评价与决定	7
6.4	认证时限	7
7	获证后的监督	7
7.1	获证后的跟踪检查	7
7.2	生产现场抽取样品检测或者检查	8
7.3	市场抽样检测或者检查	8
7.4	获证后监督的频次和时间	8
7.5	获证后监督的记录	9
7.6	获证后监督结果的评价	9
8	认证证书	9
8.1	认证证书的保持	9
8.2	认证证书覆盖产品的变更	9
8.3	认证证书覆盖产品的扩展	10
8.4	认证证书的注销、暂停和撤销	11
8.5	认证证书的使用	11
9	认证标志	11
9.1	准许使用的标志式样	11
9.2	标注方式	11
10	收费	11
11	认证责任	11



12	技术争议、申诉及处理	12
13	信息公开	12
	附件 1：生产企业分类	13
	附件 2：产品种类编码、认证单元划分及样品数量要求	15
	附件 3：工厂质量保证能力要求	20
	附件 4：工厂专业类别及工厂质量控制检测要求	25
	附件 5：关键元器件和材料清单及其申报要求	31
	附件 6：关键元器件和材料定期确认检验控制要求	36

0 引言

本文件依据 CNCA-C02-01: 2014《强制性产品认证实施规则 电路开关及保护或连接用电器装置(电器附件)》(以下简称“实施规则”)、CNCA-00C-003《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》、CNCA-00C-004《生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、CNCA-00C-005《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》、CNCA-00C-006《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等文件的要求编制。本文件作为实施规则的配套文件, 与实施规则共同使用。

本文件适用的产品范围、认证依据等所有内容与实施规则中的有关规定保持一致, 并根据国家认证认可监督管理委员会(以下简称国家认监委)发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

本机构依据实施规则的规定, 本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险、明确认证实施要求等原则, 制定并公布本认证实施细则。

1 适用范围

本文件适用于电路开关及保护或连接用电器装置(电器附件), 包括以下产品种类: 电线组件、家用和类似用途插头插座、家用和类似用途固定式电气装置的开关、家用和类似用途器具耦合器、家用和类似用途固定式电气装置电器附件外壳。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整, 应以国家认监委发布的公告为准。

2 认证依据标准

(1) 电线组件

GB/T 15934《电器附件 电线组件和互连电线组件》

(2) 家用和类似用途插头插座

GB/T 2099.1《家用和类似用途插头插座 第1部分: 通用要求》

GB/T 2099.2《家用和类似用途插头插座 第2部分: 器具插座的特殊要求》

GB/T 2099.3《家用和类似用途插头插座 第2-5部分: 转换器的特殊要求》

GB/T 2099.4《家用和类似用途插头插座 第2部分: 固定式无联锁带开关插座的特殊要求》

GB/T 2099.5 《家用和类似用途插头插座 第2部分：固定式有联锁带开关插座的特殊要求》

GB 2099.7 《家用和类似用途延长线插座 安全技术规范》

GB 1002 《家用和类似用途单相插头插座 型式、基本参数和尺寸》

GB/T 1003 《家用和类似用途三相插头插座 型式、基本参数与尺寸》

(3) 家用和类似用途固定式电气装置的开关

GB/T 16915.1 《家用和类似用途固定式电气装置的开关 第1部分：通用要求》

(4) 家用和类似用途器具耦合器

GB/T 17465.1 《家用和类似用途器具耦合器 第1部分：通用要求》

GB/T 17465.3 《家用和类似用途器具耦合器 第2部分：防护等级高于IPX0的器具耦合器》

GB/T 17465.4 《家用和类似用途器具耦合器 第2-4部分：靠器具重量啮合的耦合器》

GB/T 17465.6 《家用和类似用途器具耦合器 第3部分：标准活页和量规》

(5) 家用和类似用途固定式电气装置电器附件外壳

GB/T 17466.1 《家用和类似用途固定式电气装置的电器附件安装盒和外壳 第1部分：通用要求》

GB/T 17466.21 《家用和类似用途固定式电气装置的电器附件安装盒和外壳 第21部分：用于悬吊装置的安装盒和外壳的特殊要求》

GB/T 17466.23 《家用和类似用途固定式电气装置的电器附件安装盒和外壳 第23部分：地面安装盒和外壳的特殊要求》

GB/T 17466.24 《家用和类似用途固定式电气装置的电器附件安装盒和外壳 第24部分：住宅保护装置和其他电源功耗电器的外壳的特殊要求》

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 认证模式

3.1 可选择的认证模式

模式1：型式试验 + 获证后监督。

模式2：型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督。

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、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

3.2 认证模式的选择

认证委托人可根据自身实际情况，参照下表提出适用认证模式的申请：

企业类别	申请类型			
	初次申请	扩类申请	扩单元申请	利用已获证书的 ODM 申请
I 类	模式 1	模式 1	模式 1	模式 1
II 类	模式 2	模式 2	模式 1	模式 1
III 类	模式 2	模式 2	模式 1	模式 1
IV 类	模式 2	模式 2	模式 1	模式 1

注：

初次申请：对于生产企业未获得本文件适用范围内产品的 CCC 证书而进行的初次认证委托；

扩类申请：对于生产企业已获得本文件适用范围内产品的 CCC 证书而进行的再次认证委托，且工厂专业类别码与已获证的工厂专业类别码不同；也适用于新申请证书 OEM 生产者与已获证生产者不同的情况。

扩单元申请：对于生产企业已获得本文件适用范围内产品的 CCC 证书而进行的再次认证委托，且工厂专业类别码与已获证的工厂专业类别码相同。

利用已获证书的 ODM 申请：利用生产企业已获得的初始认证证书而进行的新 ODM 认证委托。对于申请认证产品与 ODM 初始认证证书的获证产品本体完全一致，仅认证委托人或生产者或产品型号等改变，可考虑对认证委托人提供资料进行一致性核查，并采信 ODM 初始认证证书的型式试验结果。

其他利用已获证书的申请，由本机构根据实际情况选择适宜的认证模式。

对于适用于模式 1 的企业，也可自由选择模式 2 实施认证。

本机构根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，决定认证委托人所能适用的认证模式。

生产企业分类具体见附件 1。

4 认证单元划分

原则上按产品结构、功能、所用主体材料类别（例如金属、热塑性、热固性等）等不同划分申请单元。

不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业的产品，应作为不同的申请单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

认证单元划分要求见附件 2。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人可通过网络（www.cvc.org.cn）或书面向本机构提出认证委托。认证委托人需按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

本机构依据相关要求对认证申请进行审核，2 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

本机构在受理认证申请后，依据生产企业分类管理要求确定该申请所适用的认证模式，通知认证委托人。

5.2 申请资料

认证委托人应在申请受理后，按认证方案的要求向本机构和/或实验室提交有关的申请资料和技术资料，可包括：

- a) 认证申请书；
- b) 认证委托人/生产者/生产企业的注册证明（如营业执照等）；
- c) 工厂检查调查表；
- d) 必要时包括：产品描述信息(如产品型号、规格、技术参数、结构、关键元器件和/或材料清单、电气原理图、总装图、同认证单元不同规格产品的差异说明等)；
- e) 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(如 ODM/OEM 协议)；
- f) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- g) 其它需要的文件。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

本机构对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

5.3 实施安排

本机构在受理后制定认证实施的具体方案，并将其通知认证委托人。认证实施的具

体方案通常包括以下内容:

- a) 所采用的认证模式
- b) 需要提交的申请资料清单
- c) 实验室信息
- d) 有关本机构工作人员的联系方式;
- e) 其他需要说明的事项

6 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

认证委托人在提交认证申请时,可根据自身情况在本机构签约实验室名录内选择意向检测实验室,并经本机构确认。本机构在受理认证申请后,制定型式试验方案,并告知认证委托人。试验方案包括:样品要求和数量、检测标准及项目、实验室信息等。

样品要求和数量、检测标准项目等见本文件第 6.1.2、6.1.3、6.1.4 条。

6.1.2 型式试验样品要求

通常情况下,试验的样品由认证委托人按本机构的要求选送代表性样品用于检测。必要时,本机构也可采取现场抽样/封样方式获得样品。样品数量要求见附件 2。

关键元器件和材料清单及其申报要求见附件 5。

6.1.3 型式试验检测项目

原则上应包括产品安全标准规定的全部适用项目。

当对标准中部分检测项目有所调整时,则应按国家认监委发布的相关规定文件执行。

6.1.4 型式试验的实施

型式试验时间一般为 30 个工作日(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)。当整机的安全元器件需要进行随机试验时,其试验所需时间超过整机试验时间,型式试验时间按安全元器件最长的试验时间计算。从收到样品和检测费之日计算时间。

当型式试验项目部分不合格时,原则上,整改应在 6 个月内完成,超过该期限的视为认证终止。

对于 ILAC 协议互认认可机构按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室在符合本机构相关

要求的情况下，可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。

6.1.5 型式试验报告

本机构制定统一的型式试验报告格式。型式试验报告包含对申请单元内所有产品和认证相关信息的描述。

型式试验结束后，实验室应及时向本机构、认证委托人出具型式试验报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向本机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2 初始工厂检查

6.2.1 工厂检查内容

初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

初始工厂检查按照“双随机”机制实施。即随机抽取被检查生产企业、随机选派工厂检查员，根据生产企业分类管理结果确定企业抽查比例。

6.2.2 工厂质量保证能力检查

按照本文附件 3 和附件 4 实施。

6.2.3 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。一致性检查通常为以下内容：

- a) 认证产品上的标识的内容及必要的说明与型式试验报告一致；
- b) 认证产品的结构（主要为涉及安全的结构）与型式试验报告一致；
- c) 认证产品所用的安全关键元器件和材料与型式试验报告一致。

6.2.4 检查时间

通常情况下，型式试验合格后再进行初始工厂检查。特殊情况下，型式试验和初始工厂检查可以同时进行。

初始工厂检查时，原则上，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定，一般每个加工场所为 1 至 4 人日。

型式试验结束后，工厂检查原则上应在一年内完成，否则应重新进行型式试验。

6.2.5 检查结论

工厂检查结论分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，本机构书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，本机构现场验证有效后，工厂检查通过。

6.3 认证评价与决定

本机构对型式试验结论、工厂检查结论（适用时见本文6.4）和有关资料/信息等进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书。对存在不合格结论的，认证机构不予批准认证委托，认证终止。

6.4 认证时限

本机构对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人、生产者、生产企业须积极配合认证活动，以确保认证各环节工作的时效性。一般情况下，自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书（认证委托人准备资料、送样、型式试验整改、初始工厂检查整改等时间不计算在内）。

7 获证后的监督

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

本机构在生产企业分类管理的基础上，必要时，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

本机构根据企业分类管理及认证风险情况，重点加强产品一致性检查检测。对于已获得质量管理体系认证的生产企业，经本机构确认，可采信企业质量管理体系认证结果（适用于 I、II 类企业），并简化工厂质量保证能力检查，免于工厂质量保证能力要求中相关条款的检查（减免人日数不超过 0.5 人日），依据 CNCA-00C-004 《强制性产品认证实施规则-生产企业检测资源及其他认证结果的利用》中 3.1.2 条款要求执行。

对于在其他机构持有相同产品类别、相同工厂专业类别有效认证证书的工厂的跟踪检查，本机构可采信其他机构跟踪检查的全部或部分结果。

获证后的跟踪检查所需时间，需根据获证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为 1-2 个人日。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

获证后的跟踪检查内容为：工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。

获证产品的一致性检查内容按照本文 6.4.3 条进行。

此外，还应检查 CCC 认证证书和认证标志的使用情况。

7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

本机构根据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求，必要时，对获证产品进行生产现场抽样检测或检查，抽样检测或检查的样品应在生产合格品中随机抽取。

7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

认证检测采用的标准所规定的项目均可作为抽样检测项目。

本机构根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能影响程度，进行部分或全部项目的检测。

对于 ILAC 协议互认可机构按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室在符合本机构相关要求的情况下，可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。

7.3 市场抽样检测或者检查

7.3.1 市场抽样检测或者检查原则

本机构根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，进行市场抽样。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，如提供获证产品的销售信息，以及使用方、经销商和/或销售网点信息等。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

市场抽样包括产品一致性核查和/或产品检测。认证检测采用的标准所规定的项目均可作为抽样检测项目。本机构根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能或电磁兼容性能影响程度，进行部分或全部项目的检测。

7.4 获证后监督的频次和时间

获证后监督方式包括：获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查，结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

企业分类	获证后监督频次和内容	通知/不通知
I 类	不少于 2 年 1 次：产品一致性检查 + 指定试验 + 生产现场抽样检测。 原则上，每 5 年实施一次全条款质量保证能力检查。	通知
II 类	不少于每年 1 次：获证后跟踪检查 + 生产现场抽样	通知



	检测。	
III 类	不少于每年 1 次：获证后跟踪检查 + 生产现场抽样检测；必要时进行市场抽样检测。	不通知
IV 类	不少于每年 2 次：获证后跟踪检查； 不少于每年 1 次：生产现场抽样检测；必要时进行市场抽样检测。	不通知

对于初次申请、扩类申请中采用模式 1 获得认证的企业，原则上，在获证后 3 个月内实施首次工厂检查。如获证企业因特殊情况申请首次跟踪检查延期，经本机构审批后可适当延期。

7.5 获证后监督的记录

本机构对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.6 获证后监督结果的评价

本机构对跟踪检查的结论、抽取样品的检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过，本机构应当根据相应情形做出暂停或撤销认证证书的处理，并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

本文件覆盖的认证证书有效期一般为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖本机构的获证后监督获得保持。

ODM 和 OEM 证书的有效期按其相关协议中的有效期，但不超过 5 年；ODM 证书的有效期还应不超过初始认证证书的有效期。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，本机构在接到认证委托后直接换发新证书。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

产品获证后，如果其产品属于本文附件 5 所列明的关键元器件和材料的生产者、生产企业、型号、规格、技术参数等，或涉及产品安全的设计和电气结构等发生变更，以及认证证书的相关信息、标准等发生变更时，认证委托人应向本机构提出变更批准/

备案的申请。

关键元器件和材料清单及其申报要求见附件 5。

8.2.1 变更委托和要求

以下内容发生变更时，认证委托人应向本机构提交变更申请：

- a. 获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改；
- b. 在证书上减少产品型号；
- c. 产品认证所依据的国家标准、认证规则变化；
- d. 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改；
- e. 产品中属于附件 5 所列明的关键元器件和材料更改；
- f. 影响产品安全的设计和结构发生了变化；
- g. 生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；
- h. 其他。

变更申请程序见本文第 5 条。

对于隶属同一生产者的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证委托人可仅提交一次变更委托，本机构对变更涉及的认证证书予以关联使用。

所有变更都不应低于经过型式试验的产品的技术参数和性能，也不应使产品基本结构发生变化。

对于强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，生产企业应提供强制性产品认证证书。对于其他关键元器件和材料，生产企业应提供相应的自愿性认证证书或型式试验报告（经认可的实验室依据该产品符合的标准出具的有效报告）。

关键元器件和材料的变更，应根据本机构要求送样并进行相关项目检测，技术参数和性能不低于型式试验报告确认的相应的技术参数和性能。

根据变更的内容，由本机构/实验室确认验证的方案。

8.2.2 变更评价和批准

本机构根据变更的内容，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。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为变更评价的基础。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向本机构提出变更申请。

本机构根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料,核查扩展产品与原认证产品的差异,确认原认证结果对扩展产品的有效性,并针对差异做补充试验或生产现场产品进行检查。核查通过的,本机构根据认证委托人的要求单独颁发或换发认证证书。

原则上,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。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及本机构的有关规定执行。

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证证书管理要求》的要求。

9 认证标志

9.1 准许使用的标志式样

本文件覆盖产品的认证标志式样如下图所示:



9.2 标注方式

认证委托人应当在产品本体的适当位置加施标准规格认证标志或自行印刷/模压认证标志,并确保认证标志的管理、使用符合《强制性产品认证标志管理要求》及国家认监委有关文件的要求。

10 收费

认证收费由本机构和实验室按照强制性产品认证检测收费服务价格规定收取。

11 认证责任

本机构应对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。

本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。

12 技术争议、申诉及处理

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照本机构的相关规定处理。

13 信息公开

见本机构网站 www.cvc.org.cn。

附件 1：生产企业分类

1 分类原则

本机构收集、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。

生产企业分为四类，分别用 I、II、III、IV 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（初始工厂检查或获证后的跟踪检查）结论；
- (2) 监督抽样（生产现场抽样或市场抽样）的检测结果；
- (3) 国家级或省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结论；
- (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。

2 分类条件

(1) I 类生产企业（满足以下全部条件）：

- a) 近 2 年内的初始工厂检查/获证后跟踪检查无不符合项；
- b) 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；
- c) 原则上，近 2 年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果均为“合格”；
- d) 其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。

(2) II 类生产企业：

不属于 I 类、III 类或 IV 类的。

注：对于无相关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 II 类。

(3) III 类生产企业（出现以下任一情况）：

- a) 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；
- b) 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;

c) 本机构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III类的。

(4) IV类生产企业(出现以下任一情况):

- a) 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;
- b) 获证后监督检测结果为安全项不合格的;
- c) 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;
- d) 被媒体曝光且系企业责任,对产品的安全影响较大的;
- e) 无正当理由拒绝工厂检查或监督抽样的;
- f) 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;
- g) 本机构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IV类的。

本机构依据以上分类条件对生产企业进行分类定级,并根据各类信息定期或不定期对生产企业进行分类动态调整。分类动态调整须按照IV-III-II-I的次序逐级提升,或按I-II-III-IV的次序逐级或跨级下降的原则。生产企业分类管理等级确定/调整后,本机构将告知认证委托人、生产企业或(必要时)相关方。

生产企业分类等级仅作为本机构对生产企业管理的依据。企业不得在市场推广、宣传等活动中使用本机构对其的分类管理的结果,以免误导消费者。

附件 2：产品种类编码、认证单元划分及样品数量要求

一、电线组件

产品种类编码	产品名称	样品数量
0101	电线组件	见注 2
	互连电线组件	
	Y 型电线组件	主检型号：17 条
	Y 型互连电线组件	覆盖型号：各 12 条

注：1、根据连接器和插头的型式划分申请单元。

2、对于电线组件和互连电线组件，若插头、连接器、插头连接器进行随机测试，送样数量参考各自独立认证时的样品要求（见下文二、四）。若插头、连接器、插头连接器、软电缆（软线）已取得 CCC 证书，则电线组件和互连电线组件每型号规格提供 3 条样品。

3、当存在多种原材料或多个供应商时，应适当增加样品。

4、委托人可额外送 3 条附加试样，以备有试样不合格时需要。

二、家用和类似用途插头插座

产品种类编码	产品名称	规格	样品数量
0201	两极可拆线插头	10A 250V	主检型号：9 只，带绝缘护套的插头增加 12 只 覆盖型号：各 3 只
	两极带接地可拆线插头	10A、16A、32A 250V	
	两极不可拆线插头	≤10A 250V	主检型号：15 只，带绝缘护套的插头增加 12 只 覆盖型号：各 3 只
	两极带接地不可拆线插头	≤10A、16A、32A 250V	
	两极无接地不可拆线插头	≤10A、16A 250V	主检型号：15 只，带绝缘护套的插头增加 12 只 覆盖型号：各 3 只
	两极固定式插座	10A 250V	主检型号：6 只，带保护门时增加 3 只，盖或盖板需进行可拆性和不可拆性测试时增加 6 只，带无螺纹端子的插座增加 9 只 覆盖型号：各 3 只
	两极带接地固定式插座	10A、16A、32A 250V	
	移动式插座	2500W、4000W 250V	主检型号：15 只 覆盖型号：各 3 只
	延长线插座	600W、750W、1500W、2500W、4000W、8000W	主检型号：15 只 覆盖型号：各 3 只



产品种类编码	产品名称	规格	样品数量
		250V	
	器具插座	10A、16A 250V	主检型号：6 只，带保护门时增加 3 只 覆盖型号：各 3 只
	三相四线可拆线插头	16A、25A、32A	主检型号：9 只
	三相五线可拆线插头	16A、25A、32A	覆盖型号：各 3 只
	三相四线不可拆线插头	16A、25A、32A	主检型号：15 只
	三相五线不可拆线插头	16A、25A、32A	覆盖型号：各 3 只
	三相四线插座	16A、25A、32A	主检型号：6 只，带保护门增加 3 只，盖或盖板需进行可拆性和不可拆性测试时增加 6 只
	三相五线插座	16A、25A、32A	覆盖型号：各 3 只
	组合型模块固定式插座 (组合型模块插座可覆盖其中的功能件)	10A、16A、32A 250V	主检型号：6 只，带保护门时增加 3 只，盖或盖板需进行可拆性和不可拆性测试时增加 6 只，带无螺纹端子的插座增加 9 只 覆盖型号：各 3 只
	同一底座的多位固定式插座	10A、16A、32A 250V	主检型号：6 只，带保护门时增加 3 只，盖或盖板需进行可拆性和不可拆性测试时增加 6 只，带无螺纹端子的插座增加 9 只 覆盖型号：各 3 只
	带有辅助装置的固定式插座	10A、16A、32A 250V	主检型号：6 只，带保护门时增加 3 只，盖或盖板需进行可拆性和不可拆性测试时增加 6 只，带无螺纹端子的插座增加 9 只 覆盖型号：各 3 只
	固定式无联锁带开关插座	10A、16A、32A 250V	主检型号：6 只，带保护门时增加 3 只，盖或盖板需进行可拆性和不可拆性测试时增加 6 只，带无螺纹端子的插座增加 9 只 覆盖型号：各 3 只
	固定式有联锁带开关插座	10A、16A、32A 250V	主检型号：6 只，带保护门时增加 3 只，盖或盖板需进行可拆性和不可拆性测试时增加 6 只，带无螺纹端子的插座增加 9 只 覆盖型号：各 3 只
	两极转换器(含多位)	MAX 10A 250V	主检型号：12 只
	两极带接地转换器	MAX 10A 250V、	覆盖型号：各 3 只



产品种类编码	产品名称	规格	样品数量
	(含多位)	MAX 16A 250V	
	中间转换器	MAX 10A 250V、 MAX 16A 250V	主检型号: 18 只 覆盖型号: 各 3 只
	带软线进线口的转换器	MAX 10A 250V、 MAX 16A 250V	主检型号: 18 只 覆盖型号: 各 3 只

- 注: 1、同一单元中可以有多额额定电流等级。在结构基本相同的条件下, 高额定电流产品可以覆盖低额定电流产品。
- 2、带开关的插座可以覆盖结构基本相同的不带开关的插座。组合型模块插座可以覆盖其中的功能件, 多种孔型的插座覆盖单一孔型的插座。
- 3、带有辅助装置的产品, 其辅助装置应按相应标准考核, 可能需要增加样品。
- 4、当关键零部件存在多种材质的原材料时, 每种原材料制成的样品均需送样。
- 5、固定式插座、转换器和延长线插座及移动式插座带 USB 模块的与不带 USB 模块的需要分成不同单元。
- 6、带有国外标准插头或插座的转换器产品除外。
- 7、委托人可额外送 3 只附加试样, 以备有试样不合格时需要。
- 8、必要时, 覆盖样品送样数量根据覆盖样品与主检样品的差异测试项目增加样品数量(参考 GB/T 2099.1 附录 B)。
- 9、延长线插座送样中需包含 3 只配线长度约 2.5m 的样品, 对非普通延长线插座根据实际测试要求可能需要额外样品; 不同应用场景的产品应为不同认证单元。

三、家用和类似用途固定式电器装置的开关

产品种类编码	产品名称	样品数量
0202	单极开关、双控开关、带公共进线的双路开关	主检型号: 12 只覆盖型号: 各 3 只
	双极开关、双控双极开关	主检型号: 18 只(双极开关), 12 只(双控双极开关) 覆盖型号: 各 3 只
	三极开关	主检型号: 12 只 覆盖型号: 各 3 只
	三极加分合中线的开关	主检型号: 12 只 覆盖型号: 各 3 只
	有一个断开位置的双控开关	主检型号: 12 只 覆盖型号: 各 3 只



产品种类编码	产品名称	样品数量
	双控换向开关（或中间开关）	主检型号：12 只 覆盖型号：各 3 只

- 注：1、同一单元中可以有多个额定电流等级。在结构基本相同的条件下，高额定电流产品可以覆盖低额定电流产品。
- 2、当关键零部件存在多种材质的原材料时，每种原材料制成的样品均需送样。
- 3、必要时，覆盖样品送样数量根据覆盖样品与主检样品的差异测试项目增加样品数量（参考 GB/T 16915.1 附录 A）。
- 4、委托人可额外送 3 只附加试样，以备有试样不合格时需要。
- 5、带无螺纹端子的开关，需要增加 9 只样品。
- 6、盖或盖板需进行可拆性和不可拆性测试时，需要增加 6 只样品。
- 7、用于控制自镇流灯的开关，需要增加 3 只样品。

四、家用和类似用途器具耦合器

产品种类编码	产品名称	规格	样品数量
0204	器具耦合器	0.2A、2.5A、6A、10A、16A	主检型号：18 套（冷条件），24 套（热条件/酷热条件） 覆盖型号：各 3 套
	互连耦合器	2.5A、10A、16A	主检型号：18 套 覆盖型号：各 3 套
	连接器	0.2A、2.5A、6A、10A、16A	主检型号：18 只（冷条件），24 只（热条件/酷热条件） 覆盖型号：各 3 只
	器具输入插座	0.2A、2.5A、6A、10A、16A	主检型号：12 只（冷条件），18 只（热条件/酷热条件） 覆盖型号：各 3 只
	插头连接器	2.5A、10A、16A	主检型号：18 只 覆盖型号：各 3 只
	器具输出插座	2.5A、10A、16A	主检型号：18 只 覆盖型号：各 3 只
	防护等级高于 IPX0 的器具耦合器	≤10A	主检型号：18 套 覆盖型号：各 3 套
	靠器具重量啮合的耦合器	≤16A	主检型号：9 套，具有液体溢出防护措施时增加 3 套 覆盖型号：各 3 套

- 注：1、当关键零部件存在多种材质的原材料时，每种原材料制成的样品均需送样。
- 2、必要时，覆盖样品送样数量根据覆盖样品与主检样品的差异测试项目增加样品数量（参考 GB/T 17465.1 附录 C）。



- 3、声明用于环境温度高于+35℃且不超过+90℃的器具耦合器产品，需要增加样品（参考 GB/T 17465.1 附录 C）。
- 4、委托人可额外送 3 只附加试样，以备有试样不合格时需要。
- 5、原则上，非标准化尺寸的器具耦合器单元划分参考产品的基本尺寸信息（如插销、插孔的形状等）。

五、家用和类似用途固定电气装置电器附件外壳

产品种类编码	产品名称	样品数量
0206	面板	主检型号：6 套，盖或盖板需进行可拆性和不可拆性测试时增加 6 套 覆盖型号：各 3 套
	盖或盖板	主检型号：6 套 覆盖型号：各 3 套
	安装盒	主检型号：6 套 覆盖型号：各 3 套
	悬吊装置外壳	主检型号：6 套 覆盖型号：各 3 套
	地面插座外壳	主检型号：6 套 覆盖型号：各 3 套
	配电箱箱体	主检型号：6 套 覆盖型号：各 3 套
	电表箱箱体	主检型号：6 套 覆盖型号：各 3 套

- 注：1、当关键零部件存在多种材质的原材料时，每种原材料制成的样品均需送样。
- 2、必要时，覆盖样品送样数量根据覆盖样品与主检样品的差异测试项目增加样品数量。
- 3、委托人可额外送 3 只附加试样，以备有试样不合格时需要。

附件 3：工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与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质量负责人，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：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、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产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；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文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

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。与质量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产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、CCC 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、适用简化流程的关键件变更批准的相关记录、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，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认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/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。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 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。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，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，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a) 或 (b) 的要求。

3.2.3 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，按本要求 4 进行控制。

4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（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质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

- 4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。
- 4.3 必要时,工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。
- 4.4 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。
- 4.5 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。

5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序,对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制;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。

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,如实验室认可证明等。

6 检验试验仪器设备

6.1 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。

6.2 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,校准或检定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。

注:对于生产过程控制中的关键监视测量装置,工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

6.3 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。

7 不合格品的控制

7.1 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。

7.2 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。

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

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量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、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9 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（如工艺、生产条件、关键元器件和材料、产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施，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质量环节，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。

10 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。

11 CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》及国家认监委有关文件的要求。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；



- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。

附件 4：工厂专业类别及工厂质量控制检测要求

说明：

- 1、例行检验是为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的 100%检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。
- 2、确认检验是为验证认证产品持续符合认证依据标准所进行的抽样检验，应按照标准的规定进行。确认检验时，当工厂不具备测试设备时，可委托实验室进行。

一、电线组件

工厂专业类别	产品名称	认证依据标准	试验项目 (标准条款编号)	确认检验	例行检验
0101	电线组件	GB/T 15934	标志 (GB/T 15934 § 5.2.4)	1 次/年	√
			电气连续性和极性 (GB/T 15934 § 6)	1 次/年	—
			极性检查 (标准的附录 A 的 A.2)	—	√
			接地连续性 (标准的附录 A 的 A.3)	—	√
			电气强度试验 (标准的附录 A 的 A.4)	—	√ 注 1)

“√”表示需要检验；“—”表示不需要检验。

注：1) 除标准的附录 A 的 A.4 的要求外，在相线 (L) 与中性线 (N) 之间也需要进行电气强度试验，试验方法采用附录 A 的 A.4。

2) 生产企业应拥有满足例行试验要求的检测设备。

二、家用和类似用途插头插座

工厂专业类别	产品名称	认证依据标准	试验项目 (标准条款编号)	确认检验	例行检验
0201	家用和类似用途插头插座(不含延长线插座)	GB/T 2099.1 GB/T 2099.2 GB/T 2099.3 GB/T 2099.4 GB/T 2099.5 GB 1002 GB/T 1003	标志 (§ 8)	1 次/年	√
			极性检查	—	√ 注 1)
			接地连续性	—	√ 注 2)
			尺寸的检查 (§ 9)	1 次/年	—
			电气强度 (§ 17)	1 次/年	√ 注 3)
			正常操作 (§ 21)	1 次/年	—
			拔出插头所需的力 (§ 22)	1 次/年	—
			软缆及其连接 (§ 23)	1 次/年	—
			机械强度 (§ 24)	1 次/年	—
			耐热 (§ 25)	1 次/年	—
			绝缘材料的耐非正常热、 耐燃和耐电痕化 (§ 28)	1 次/年 注 4)	—
	家用和类似用途延长线插座	GB 2099.7 GB 1002	标志、符号 (§ 7.1 & 7.2)	1 次/年	√
			极性检查	—	√ 注 1)
			接地连续性	—	√ 注 2)
			尺寸的检查 (§ 6.2.1)	1 次/年	—
			电气强度 (§ 6.2.7)	1 次/年	√ 注 3)
			正常操作 (§ 6.2.10)	1 次/年	—
			拔出插头所需的力 (§ 6.2.11)	1 次/年	—
			软缆及其连接 (§ 6.2.12)	1 次/年	—
			机械强度	1 次/年	—

			(§ 6.2.13)		
			耐热 (§ 6.2.14)	1 次/年	—
			绝缘材料的耐非正常热、 耐燃和耐电痕化 (§ 6.2.17)	1 次/年 注 4)	—

注：对非普通延长线插座，GB 2099.7 标准第 6.3-6.7 条款的附加试验项目亦为确认检验项目，且均为 1 次/年。

“√”表示需要检验；“—”表示不需要检验。

- 注：1) 例行检验的极性检查仅对带极性系统的不可拆线插头插座、转换器需要测试，试验方法参见 GB/T 2099.1 标准的附录 A 的 A.2。（延长线插座产品见 GB 2099.7 标准的附录 B 的 B.2）
- 2) 例行检验的接地连续性仅对带极性系统的不可拆线插头插座、转换器需要测试，试验方法参见 GB/T 2099.1 标准的附录 A 的 A.3。（延长线插座产品见 GB 2099.7 标准的附录 B 的 B.3）
- 3) 电气强度试验不必预先进行潮湿处理。例行检验的电气强度试验仅对不可拆线插头插座、转换器进行测试。例行检验的电气强度试验方法参见 GB/T 2099.1 标准的附录 A 的 A.4。在相线（L）与中性线（N）之间也需要进行电气强度试验（对于带有指示灯、USB 模块等电子元器件的产品除外），试验方法采用附录 A 的 A.4。（延长线插座产品见 GB 2099.7 标准的附录 B 的 B.4）
- 4) 相同材料、同一供应商的只做一次。若能提供下述的《非金属材料证明文件要求》证明性文件，可免除此项目的确认检验。
- 5) 生产企业应拥有满足例行试验要求的检测设备。

《非金属材料证明文件要求》

标准中对其耐热、耐燃、耐电痕化等性能有要求的非金属材料（如插座底座、插头内架等），应有与其对应的红外光谱曲线、差示扫描量热曲线、热重分析曲线等证明性文件。出具此证明文件的实验室需具有相关标准的 CNAS 认可资质并由本机构认可，如认证委托人不能提供，则由本机构推荐相关实验室出具。

红外光谱曲线、差示扫描量热曲线和热重分析曲线依据标准如下：

试验项目	标准
红外光谱	GB/T 6040
差示扫描量热	GB/T 19466.1, GB/T 19466.2, GB/T 19466.3
热重分析	ISO 11358

三、家用和类似用途固定电气装置的开关

工厂专业类别	产品名称	认证依据标准	试验项目 (标准条款编号)	确认检验	例行试验
0205			标志 (§ 8)	1 次/年	√
			电气强度 (§ 16.2)	1 次/3 个月 注 1)	—

	家用和类似用途固定电气装置的开关	GB/T 16915.1	正常操作 (§ 19)	1 次/年	—
			机械强度 (§ 20)	1 次/年	—
			耐热 (§ 21)	1 次/年	—
			爬电距离和电气间隙 (§ 23)	1 次/年	—
			绝缘材料的耐非正常热、耐燃和耐漏电起痕 (§ 24)	1 次/年 注 3)	—
			通断检查	—	√ 注 2)

“√”表示需要检验；“—”表示不需要检验。

注：1) 电气强度试验不必预先进行潮湿处理。工厂应具备电气强度试验设备。

2) 通断检查指检查开关是否能够正常接通和断开电路。可以用电指示器、灯等方式显示通断状态。

3) 相同材料、同一供应商的只做一次。若能提供下述的《非金属材料证明文件要求》证明性文件，可免除此项目的确认检验。

4) 生产企业应拥有满足例行试验要求的检测设备。

《非金属材料证明文件要求》

标准中对其耐热、耐燃、耐电痕化等性能有要求的非金属材料（如插座底座、插头内架等），应有与其对应的红外光谱曲线、差示扫描量热曲线、热重分析曲线等证明性文件。出具此证明文件的实验室需具有相关标准的 CNAS 认可资质并由认证机构认可，如认证委托人不能提供，则由认证机构推荐相关实验室出具。

红外光谱曲线、差示扫描量热曲线和热重分析曲线依据标准如下：

试验项目	标准
红外光谱	GB/T 6040
差示扫描量热	GB/T 19466.1, GB/T 19466.2, GB/T 19466.3
热重分析	ISO 11358

四、家用和类似用途器具耦合器

工厂专业类别	产品名称	认证依据标准	试验项目 (标准条款编号)	确认检验	例行检验
0201	家用和类似用途器具耦合器	GB/T 17465.1 GB/T 17465.3 GB/T 17465.4 GB/T 17465.6	标志 (§ 8)	1 次/年	√
			尺寸和互换性 (§ 9)	1 次/年	—
			极性检查	—	√ 注 1)

			接地连续性	—	√ 注 2)
			电气强度 (§ 15.3)	1 次/年	√ 注 3)
			插入和拔出连接器/器具输出插座所需的力 (§ 16)	1 次/年	—
			分断容量 (§ 19)	1 次/年	—
			软线及其连接 (§ 22)	1 次/年	—
			机械强度 (§ 23)	1 次/年	—
			耐热和抗老化性能 (§ 24)	1 次/年	—
			绝缘材料的耐热、耐燃和耐电痕化 (§ 27)	1 次/年 注 4)	—

“√”表示需要检验；“—”表示不需要检验。

注：1) 例行检验的极性检查仅对带极性系统的不可拆线器具耦合器需要测试，试验方法参见 GB/T 17465.1 标准的附录 B 的 B.2。

2) 例行检验的接地连续性仅对不可拆线器具耦合器需要测试，试验方法参见 GB/T 17465.1 标准的附录 B 的 B.3。

3) 电气强度试验不必预先进行潮湿处理。例行检验的电气强度试验仅对不可拆线器具耦合器进行测试。例行检验的电气强度试验方法参见 GB/T 17465.1 标准的附录 B 的 B.4。在相线 (L) 与中性线 (N) 之间也需要进行电气强度试验，试验方法采用附录 B 的 B.4.2。

4) 相同材料、同一供应商的只做一次。若能提供下述的《非金属材料证明文件要求》证明性文件，可免除此项目的确认检验。

5) 生产企业应拥有满足例行试验要求的检测设备。

《非金属材料证明文件要求》

标准中对其耐热、耐燃、耐电痕化等性能有要求的非金属材料（如插座底座、插头内架等），应有与其对应的红外光谱曲线、差示扫描量热曲线、热重分析曲线等证明性文件。出具此证明文件的实验室需具有相关标准的 CNAS 认可资质并由认证机构认可，如认证委托人不能提供，则由认证机构推荐相关实验室出具。

红外光谱曲线、差示扫描量热曲线和热重分析曲线依据标准如下：

试验项目	标准
红外光谱	GB/T 6040
差示扫描量热	GB/T 19466.1, GB/T 19466.2, GB/T 19466.3
热重分析	ISO 11358

五、家用和类似用途固定电气装置电器附件外壳

工厂专	产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
-----	------	--------	------	------	------



业类别			(标准条款编号)		
0206	家用和类似用途固定电气装置电器附件外壳	GB/T 17466.1	标志 (§ 8)	1 次/年	√
		GB/T 17466.21	耐热 (§ 16)	1 次/年	—
		GB/T 17466.23 GB/T 17466.24	耐非正常热和耐燃 (§ 18)	1 次/年 注 1)	—

“√”表示需要检验；“—”表示不需要检验。

注：1) 相同材料、同一供应商的只做一次。若能提供下述的《非金属材料证明文件要求》证明性文件，可免除此项目的确认检验。

2) 生产企业应拥有满足例行试验要求的检测设备。

《非金属材料证明文件要求》

标准中对其耐热、耐燃、耐电痕化等性能有要求的非金属材料（如插座底座、插头内架等），应有与其对应的红外光谱曲线、差示扫描量热曲线、热重分析曲线等证明性文件。出具此证明文件的实验室需具有相关标准的 CNAS 认可资质并由认证机构认可，如认证委托人不能提供，则由认证机构推荐相关实验室出具。

红外光谱曲线、差示扫描量热曲线和热重分析曲线依据标准如下：

试验项目	标准
红外光谱	GB/T 6040
差示扫描量热	GB/T 19466.1, GB/T 19466.2, GB/T 19466.3
热重分析	ISO 11358

附件 5：关键元器件和材料清单及其申报要求

一、电线组件

a、电线组件和互连电线组件产品关键零部件和材料参见插头、连接器、插头连接器、软电缆或软线产品的关键零部件和材料。若插头、连接器、插头连接器、软电缆或软线已取得 CCC 认证证书，只需提供 CCC 证书复印件。

b、电线组件的 Y 型接头部分的要求见下表：

产品名称	关键零部件和材料	要求申报的信息和资料
电线组件 的 Y 型接头	外壳（外皮）*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	内架*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	端子*	材料名称、型号或牌号或含铜量，主要成分，生产者（制造商）名称
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称

注：1、表格中带“*”的关键零部件材料为细则 3.1 条规定的主体材料。

2、绝缘材料仅本体颜色不同时，同时送白色和黑色样品，可覆盖灰色，同时送白色、黑色和任一彩色样品可覆盖全色。

二、家用及类似用途插头插座

产品名称	关键零部件和材料	要求申报的信息和资料
插头	外壳*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	内架*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	插销*	材料名称、型号或牌号或含铜量，生产者（制造商）名称
	软电缆（软线）	型号规格，生产者（制造商）名称，3C 证书复印件
	接线端子（包括螺钉）	材料名称、型号或牌号或含铜量，主要成分，生产者（制造商）名称
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
固定式插座	插孔面板*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	边框	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称

产品名称	关键零部件和材料	要求申报的信息和资料
	框架	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	底座*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	插套*	材料名称、型号或牌号或含铜量，生产者（制造商）名称
	接线端子（包括螺钉）*	材料名称、型号或牌号或含铜量，主要成分，生产者（制造商）名称
	弹簧	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	保护门	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
移动式插座	外壳	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	插孔面板*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	底座*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	插套*	材料名称、型号或牌号或含铜量，生产者（制造商）名称
	接线端子（包括螺钉）*	材料名称、型号或牌号或含铜量，主要成分，生产者（制造商）名称
	保护门	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	弹簧	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	开关功能件	型号规格，生产者（制造商）名称，证书编号
	软电缆（软线）	型号规格，生产者（制造商）名称，3C 证书复印件
	过电流保护器	型号规格，生产者（制造商）名称，证书编号
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
器具插座	插孔面板*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	底座*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	插套*	材料名称、型号或牌号或含铜量，生产者（制造商）名称
	接线端子（包括螺钉）*	材料名称、型号或牌号或含铜量，主要成分，生产者（制造商）名称
	保护门	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	弹簧	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称

产品名称	关键零部件和材料	要求申报的信息和资料
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
延长线插座	插头	型号规格, 生产者(制造商)名称, 3C 证书复印件
	软电缆(软线)	型号规格, 生产者(制造商)名称, 3C 证书复印件
	移动式插座	型号规格, 生产者(制造商)名称, 3C 证书复印件
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
带开关插座	插孔面板*	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	边框	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	框架	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	底座*	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	插套*	材料名称、型号或牌号或含铜量, 生产者(制造商)名称
	接线端子(包括螺钉)*	材料名称、型号或牌号或含铜量, 主要成分, 生产者(制造商)名称
	弹簧	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	保护门	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	开关跷板*	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	开关动触点*	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	开关静触点*	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
转换器	插销*	材料名称、型号或牌号或含铜量, 生产者(制造商)名称
	插套*	材料名称、型号或牌号或含铜量, 生产者(制造商)名称
	外壳*	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	支架*	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	弹簧	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	保护门	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号(如有), 主要成分, 生产者(制造商)名称

注: 1、表格中带“*”的关键零部件材料为细则 3.1 条规定的主体材料。

- 2、延长线插座产品的主体部件参见移动式插座产品的要求。
- 3、绝缘材料仅本体颜色不同时，同时送白色和黑色样品，可覆盖灰色，同时送白色、黑色和任一彩色样品可覆盖全色。
- 4、喷涂不同颜色（或图案）时，额外送任一喷涂颜色（或图案）的样品进行确认。

三、家用和类似用途固定式电器装置的开关

产品名称	关键零部件和材料	要求申报的信息和资料
开关	触点*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，厚度，生产者（制造商）名称
	动/静触片*	材料名称、型号或牌号或含铜量，主要成分，材料厚度，生产者（制造商）名称
	载流连接条（片）*	材料名称、型号或牌号或含铜量，主要成分，生产者（制造商）名称
	接线端子（包括螺钉）*	材料名称、型号或牌号或含铜量，主要成分，生产者（制造商）名称
	弹簧	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，主要尺寸，生产者（制造商）名称
	面板	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	底座*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	跷板按钮*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	跷板滑块（弹簧与触片之间的部件）	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	固定跷板按钮的部件/安装支架	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	无螺纹端子的松弛扣	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	无螺纹端子弹簧片	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称

注：1、表格中带“*”的关键零部件材料为细则 3.1 条规定的主体材料。

- 2、喷涂不同颜色（或图案）时，额外送任一喷涂颜色（或图案）的样品进行确认。

四、家用及类似用途器具耦合器

产品名称	关键零部件和材料	要求申报的信息和资料
器具耦合器	外壳（外皮）*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	内架*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	插销（含镀层）*	材料名称、型号或牌号或含铜量，生产者（制造商）名称
	插套*	材料名称、型号或牌号或含铜量，厚度，生产者（制造商）名称
	接线端子（包括螺钉）或端头*	材料名称、型号或牌号或含铜量，主要成分，生产者（制造商）名称
	软电缆（软线）	型号规格，生产者（制造商）名称，3C 证书复印件
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称

注：1、表格中带“*”的关键零部件材料为细则 3.1 条规定的主体材料。

2、绝缘材料仅本体颜色不同时，同时送白色和黑色样品，可覆盖灰色，同时送白色、黑色和任一彩色样品可覆盖全色。

五、家用和类似用途固定电气装置电器附件外壳

产品名称	关键零部件和材料	要求申报的信息和资料
电器附件外壳	壳体*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	面板*	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	接线端子（包括螺钉）*	材料名称、型号或牌号或铜量，主要成分，生产者（制造商）名称
	绝缘支撑件	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称
	其它关键零部件	材料名称、型号或牌号（如有），主要成分，生产者（制造商）名称

注：1、表格中带“*”的关键零部件材料为细则 3.1 条规定的主体材料。

2、喷涂不同颜色（或图案）时，额外送任一喷涂颜色（或图案）的样品进行确认。

附件 6：关键元器件和材料定期确认检验控制要求

关键元器件和材料包括绝缘部件（与带电部件接触的绝缘材料、不与带电部件接触的绝缘材料）、金属部件（如插销、插套、接线端子等）及其他关键件。

绝缘部件定期确认检验要求项目至少包括耐热、耐非正常热和耐燃、耐电痕化（适用时）等项目，要求不低于对应的产品标准的相关条款，频次不低于 1 次/年。

金属部件定期确认检验要求项目至少包括材质化学成份、重要尺寸等项目，按零部件设计要求进行确认，频次不低于 1 次/年。

注 1:成品确认检验不能替代关键元器件和材料的定期确认检验。但一份完整有效的合格型式试验报告可以认为各个关键元器件和材料满足了其在产品上的使用要求，如工厂无其它更高要求，则可以采用此报告代替定期确认检验记录。

注 2: 对于工厂自己注塑的绝缘部件，注塑成型后也需按绝缘部件定期确认检验要求实施。

注 3: 如工厂采购的是获得 CCC 认证或可为强制性认证承认的部件自愿性认证的关键件，只要这些证书有效，工厂即可不出示这些关键件的检验报告。