方圆标志认证集团
China Quality Mark Certification Group

强制性产品认证实施细则
家用和类似用途设备

文件编号： CQM10-C0701-2024

发布日期： 2021 年 08 月 20 日

修订日期： 2024 年 07 月 05 日

实施日期： 2024 年 07 月 05 日

CHINA
QUALITY MARK

前言

本细则依据 CNCA-C07-01：2024 《强制性产品认证实施规则 家用和类似用途设备》和 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《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》、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》等相关实施规则编制，与实施规则配套使用。

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。

本细则由方圆标志认证集团（以下简称方圆）制定并发布、实施，认证委托人/生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合本细则及相应认证依据标准的要求。

本细则于 2024 年 06 月 21 日进行第 1 次修订，主要修订内容如下：

1. 适用范围增加电子坐便器；

目录

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. 认证申请 4
5.1 认证申请的提出与受理 4
5.2 申请资料 4
5.3 实施安排 4
6. 认证实施 4
6.1 型式试验 4
6.2 初始工厂检查（适用于模式 2） 6
6.3 认证评价与决定 7
6.4 认证时限 8
7. 获证后监督 8
7.1 获证后跟踪检查 8
7.2 生产现场抽样检测 8
7.3 市场抽样检测 9
7.4 获证后监督的频次和时间 9
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 10
8.1 认证证书的保持 10
8.2 认证证书的变更 10
8.3 认证证书覆盖产品的扩展 11
8.4 认证证书的暂停（及恢复）、注销、撤销 11
8.5 认证证书的使用 11
9. 认证标志 12
10. 收费 12
11. 认证责任 12
12. 争议和投诉 12
附件 1 认证单元划分及送样数量 13
附件 2 关键元器件和材料清单 14
附件 3 工厂质量保证能力要求 31
附件 4 工厂质量控制检验要求 35

1. 适用范围

本文件适用于家用和类似用途设备，包括以下产品种类：家用电冰箱和食品冷冻箱；电风扇；空调器；家用电动洗衣机；电热水器；室内加热器；真空吸尘器；皮肤和毛发护理器具；电熨斗；电磁灶；电烤箱（便携式烤架、面包片烘烤器及类似烹调器具）；电动食品加工器具（食品加工机（厨房机械））；微波炉；电灶、灶台、烤炉和类似器具（驻立式电烤箱、固定式烤架及类似烹调器具）；吸油烟机；液体加热器和冷热饮水机；电饭锅；电热毯、电热垫及类似柔性发热器具；电子坐便器。

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

表 1 产品种类及认证依据标准

代码	产品种类	依据标准	
		安全	电磁兼容
0701	家用电冰箱和食品冷冻箱	GB 4706.1 GB 4706.13	GB 4343.1 GB 17625.1
0702	电风扇	GB 4706.1 GB 4706.27	GB 4343.1 GB 17625.1
0703	空调器	GB 4706.1 GB 4706.32	GB 4343.1 GB 17625.1
0705	家用电动洗衣机	GB 4706.1 GB 4706.24 GB 4706.20（适用时） GB 4706.26	GB 4343.1 GB 17625.1
0706	电热水器-储水式热水器	GB 4706.1 GB 4706.12 GB 4706.32（适用时）	/
	电热水器-快热式热水器	GB 4706.1 GB 4706.11	/
0707	室内加热器	GB 4706.1 GB 4706.23	/
0708	真空吸尘器	GB 4706.1 GB 4706.7	GB 4343.1 GB 17625.1
0709	皮肤及毛发护理器具	GB 4706.1 GB 4706.15	GB 4343.1 GB 17625.1

代码	产品种类	依据标准	
		安全	电磁兼容
0710	电熨斗	GB 4706.1 GB 4706.2	GB 4343.1 GB 17625.1
0711	电磁灶	GB 4706.1 GB 4706.29（或 GB 4706.14） GB 4706.22	/
0712	电烤箱（便携式烤架、面包片烘烤器及类似烹调器具）	GB 4706.1 GB 4706.14	/
0713	电动食品加工器具（食品加工机（厨房机械））	GB 4706.1 GB 4706.30	/
0714	微波炉	GB 4706.1 GB 4706.21	/
0715	电灶、灶台、烤炉和类似器具（驻立式电烤箱、固定式烤架及类似烹调器具）	GB 4706.1 GB 4706.22	/
0716	吸油烟机	GB 4706.1 GB 4706.28	/
0717	液体加热器	GB 4706.1 GB 4706.19	/
	冷热饮水机	GB 4706.1 GB 4706.19 GB 4706.13（适用时）	/
0718	电饭锅	GB 4706.1 GB 4706.19	GB 4343.1 GB 17625.1
0719	电热毯、电热垫及类似柔性发热器具	GB 4706.1 GB 4706.8	/
0720	电子坐便器	GB 4706.1 GB 4706.53	/

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

CQM03-AC1《产品认证生产企业分类管理细则》，对生产企业进行分类（分为 A、B、C、D 四类），方圆根据产品风险等级和生产企业分类在认证模式和获证后监督等方面实施差异化要求，认证模式的选定原则如下：

(1)对于空调器、电冰箱类产品生产企业：

A 类、B 类生产企业：可采用模式 1 实施认证；

C 类 、D 类生产企业：应采用模式 2 实施认证。

(2)对于电风扇、家用电动洗衣机、电热水器-储水式热水器、 电热水器-快热式热水器、室内加热器、真空吸尘器、皮肤和毛发护 理器具、电熨斗、电磁灶、电烤箱(便携式烤架、面包片烘烤器及类 似烹调器具)、电动食品加工器具(食品加工机(厨房机械))、微 波炉、电灶、灶台、烤炉和类似器具(驻立式电烤箱、固定式烤架及 类似烹调器具)、吸油烟机、液体加热器、冷热饮水机、电饭锅、电热毯、电热垫及类似柔性发热器具、电子坐便器产品生产企业，原则上：

A 类生产企业：可采用模式 1 实施认证；

B 类 、C 类 、D 类生产企业：应采用模式 2 实施认证。

对于适用于模式 1 的企业，也可自由选择模式 2 实施认证。

对于采用模式 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。

对于采用模式 2 获得认证的企业，同类产品再次申请时，可根据产品获证有效性免去初始工厂检查。

4. 认证单元划分

原则上，应按照产品类别、型式、规格、工作原理、安全结构等的不同划分申请单元。

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。

认证单元的划分见附件 1。

5. 认证申请

5.1 认证申请的提出与受理

认证委托人通过方圆官方网站（www.cqm.com.cn）的产品认证用户平台提交认证申请。方圆在 2 工作日内处理认证申请，并向客户反馈受理、退回整改或不受理的信息。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方圆提供有关申请资料和技术材料，并确保资料真实有效，资料通常包括：

（1） 认证申请书；

（2） 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照、行政许可证明等）；

（3） 产品基本信息，必要时可包含型号规格、技术参数等；

（4） 生产企业信息表；

（5） 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；

（6） 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议或合同（如：ODM/OEM 协议）（如需）；

（7） CB 测试证书，CB 测试报告（及类似相关报告）（如有）；

（8） 生产企业有关工厂质量保证能力的自我评估报告（适用首次不实施现场取证的初始工厂检查）；

（9） 其他需要的文件。

5.3 实施安排

方圆确定认证实施的具体方案并通知认证委托人，通常包含以下内容：认证单元划分、认证模式、认证流程、认证时限、方圆相关工作人员的联系方式、实验室（如有）等信息。

6. 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

方圆根据认证委托人提供的产品信息制定产品检验方案，明确样品要求、依据标准等信息，并告知认证委托人。

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照要求选送代表性样品用于检测。必要时，也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

申请单元中只有一个型号的，样品选取本型号。

以系列产品为同一申请单元认证时，样品应从系列产品中选取具有代表性的型号，并且选取的样品应尽可能覆盖系列产品的安全要求和电磁兼容要求，不能覆盖时，还应该选取申请单元内的其他型号样品做补充差异试验。

补充试验样品数量根据代表型号样品覆盖申请单元内产品的安全要求和电磁兼容要求的实际情况而定，代表性型号样品与补充试验样品在能覆盖申请单元内系列产品安全要求和电磁兼容要求的前提下，应尽可能减少补充试验样品数量和补充试验项目。

关键元器件和材料清单见附件 2。

送样数量见附件 1。

6.1.3 型式试验检测项目

（1）安全检测项目

原则上应包括产品安全标准规定的全部适用项目。

（2）电磁兼容检测项目（适用时）

原则上应包括电磁兼容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（当关键元器件和材料需要随机试验的时间超过 30 个工作日时，以所需时间最长计算）。从收到样品之日起开始计算。企业因资料或检验项目不合格而进行整改和/或复测的时间不计入型式试验时间，原则上，整改在 6 个月内完成，超过期限的视为认证终止。

原则上,试验报告签发之日起 12 个月内未进行初始工厂检查或未颁发证书，应重新进行型式试验。

对于 A 类生产企业,型式试验或监督抽样检测时，认证委托人可提出利用企业检测资源实施检测，按方圆的相关规定执行。必要时，利用企业检测资源实施检测可与企业实验室现场评审同时进行。

6.1.5 型式试验报告

国家指定的实验室按方圆要求出具检验报告，方圆对检验报告评价通过后，实验室可向认证委托人提供产品检验报告。认证委托人/生产者/生产企业应妥善保管产品检验报告，确保各方在获证后监督时能够获取。

型式试验报告中的图片、文字要清晰，测试数据如实填写，检测结果、结论填写与测试数据相符。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。

6.1.6 利用其他检测结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供同时满足以下规定的检验报告，本机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

（1）具备 CMA 资质且为认监委 CCC 坐便器指定检测机构出具的检验报告；

（2）报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合本细则及产品对应标准的规定；

（3）原则上，检验报告的签发日期为现场检查日前 12 个月内。

6.1.7 利用企业检测资源

认证委托人需提供企业实验室认可的有效证书及附件，及自行制定的检测方案，方案内容包括检测项目、试验参数、试验仪器设备及人员等，并随附试验仪器设备检定/校准证书、检验人员的资质证明等。方圆在 5 个工作日内对材料进行审核，决定是否利用企业的检测资源进行检测。

利用企业检测资源实施检测时，在确保认证结果有效性的前提下，确认或调整认证委托人制定的检测方案，指定实验室指派检测人员按标准要求利用企业的检测资源实施现场检测或目击检测，由指定实验室出具检测报告。原则上，利用企业检测资源实施检测时，试样的预处理、试验数据的处理应按相应标准要求进行。必要时，方圆对不利用企业检测资源实施检测的原因进行说明。

6. 2 初始工厂检查（适用于模式 2）

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，产品一致性检查应覆盖不同的产品种类，每个产品种类至少覆盖一张证书的产品。

对于已获方圆或其他机构产品认证的生产企业，其最近一次工厂检查在本次认证申请受理日之前 12 个月内并检查结果为通过时，经本机构确认，可采信与认证申请产品相关的工厂检查结果（适用于 A、B 类生产企业），方圆简化认证流程，免于初始工厂检查，此类生产企业须在获证后 3 个月实施首次工厂检查。

对于在其他机构持有相同强制性产品认证目录描述与界定表中产品种类及代码的有效认证证书的工厂检查，经本机构确认，可采信其他机构工厂检查结果，方圆简化认证流程，免于初始工厂检查，此类生产企业须在获证后 3 个月实施首次工厂检查。

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。

6.2.1 检查内容

检查内容包括工厂质量保证能力和产品一致性。

6.2.1.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查依据《工厂质量保证能力要求》（参见附件 3）和《工厂质量控制检验要求》（参见附件 4）进行检查。

6.2.1.2 产品一致性检查

产品一致性应覆盖所有产品种类，主要内容有：

（1） 标识

认证产品标识如：铭牌、产品技术文件和包装箱上标明的产品名称、型号规格、技术参数应符合标准要求并与型式试验报告、认证批准的结果一致。

（2） 产品结构

认证产品涉及安全和/或电磁兼容性能的结构应符合标准要求并与认证批准的结果（产品检验报告、变更批准资料、产品描述等）一致。

（3） 关键件

认证产品所用的对安全及电磁兼容性能有影响的关键元器件和材料（详见附件 2 ）与型式试验报告中企业提供的关键元器件和材料清单一致。

6.2.2 检查依据

（1） 相关国家法规及认证实施规则；

（2） 认证依据的标准及产品检验报告；

（3） 认证申请资料。

6.2.3 检查结论

检查组在检查结束时给出检查结论，当检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内（不超过 40 天）完成整改。检查结论有以下四种：

（1） 工厂检查通过。

（2） 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组书面验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。

（3） 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组现场验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。

（4） 工厂检查不通过。

工厂对检查结论有异议时，可于检查结束后 5 日内向方圆申请复议。

6. 3 认证评价与决定

认证资料齐全后，方圆在 5 个工作日内对产品检验报告、工厂检查报告以及相关申请资料进行评价，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，方圆不予批准认证申请，认证终止。

6.4 认证时限

一般情况下，自受理认证申请起 90 天内向认证委托人出具认证证书。认证委托人须对认证活动予以积极配合，认证过程中由于产品检验不合格、工厂检查不符合等因认证委托人原因导致延长的时间，不计算在认证时限内。

7. 获证后监督

7.1 获证后跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

方圆对认证产品及其生产企业实施跟踪检查，以确保认证产品持续符合标准要求，生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。原则上，跟踪检查中的产品一致性检查应覆盖不同的产品种类，每个产品种类至少覆盖一张证书的产品。

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构（适用于 A、B 类生产企业），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《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强制性产品认证目录描述与界定表中产品种类及代码的有效认证证书的工厂跟踪检查，经本机构确认，可采信其他机构跟踪检查的全部或部分结果。

方圆根据认证产品种类数和企业生产规模等因素确定检查人日，一般 1-2 人日。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

检查内容同 6.2.1 条，应检查《工厂质量保证能力要求》（参见附件 3）中的条款 3、4、5、6、9、11 及上次检查不符合整改的验证（如有）和《工厂质量控制检验要求》（参见附件 4）的必查项目，检查组可根据生产企业实际情况增查其它条款，每 3 年进行 1 次全条款检查。

7.2 生产现场抽样检测

7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

方圆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。抽样检测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。

方圆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。抽样检测可利用生产企业检测资源实施，具体依据方圆利用生产企业检测资源的相关要求。

7.3 市场抽样检测

7.3.1 市场抽样检测或者检查原则

本机构根据生产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

一般情况下，依据《产品认证生产企业分类管理细则》确认企业监督周期。监督检查周期的起始点，按第一次初始工厂检查的对应时间计算。方圆根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果可增加监督频次。

没有进行初始工厂检查的获证生产企业,一般在获证后 3 个月内实施第一次跟踪检查，或根据企业生产计划，在其首次生产时实施第一次跟踪检查。

对于非连续生产的产品，认证委托人应向方圆提交相关生产计划，便于获证后的监督有效开展。

企业类别	获证后监督频次	获证后监督内容
A	24 个月内至少监督一次	获证后跟踪检查
B	12 个月内至少监督一次	获证后跟踪检查
C	9 个月内至少监督一次	获证后跟踪检查；必要时，生产现场抽样检测/检查，或市场抽样检测/检查。
D	6 个月内至少监督一次	获证后跟踪检查；必要时，生产现场抽样检测/检查，或市场抽样检测/检查。

7.5 获证后监督的记录

方圆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 CCC 证书有效期不超过 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 认证证书的变更

产品获证后，如果其产品中属于本文附件 2 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/电磁兼容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。

8.2.1 变更申请和要求

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：

（1） 由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称变更；

（2） 产品型号变更（不涉及安全性能和电磁兼容内部结构变化）；

（3） 在证书上增加同种产品其它型号；

（4） 在证书上减少同种产品其它型号；

（5） 生产企业名称变更，地址不变，生产企业没有搬迁；

（6） 生产企业名称变更，地址名称变化，生产企业没有搬迁；

（7） 生产企业名称不变，地址名称变更，生产企业没有搬迁；

（8） 生产企业搬迁；

（9） 委托人名称和/或地址变更；

（10） 生产者（制造商）名称和/或地址变更；

（11） 产品认证所依据的国家标准、技术规则或者认证实施细则发生了变化；

（12） 证书到期换证；

（13） 产品的关键元器件和材料变更（如规格、型号和生产者（制造商）等）；

（14） 涉及整机安全或者电磁兼容的变化（如结构、工艺等）；

（15） 生产企业的质量保证体系、生产条件发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；

（16） 其它变更。

备注：ODM 认证产品变更申请须由 ODM 初始认证证书持证人提出，经认证机构按相关程序批准后，其它 ODM 认证证书持证人须在一个月内提交认证变更申请。

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。

8.2.3 变更备案

对于关键元器件和材料的变更，在不需要提供样品试验的情况下，可由本机构认可的生产企业认证技术负责人确认批准，保存相应记录并报本机构备案。关键元器件和材料的备案应符合国家认监委技术专家组《关于家用和类似用途设备强制性产品认证关键元器件和材料相关要求的技术决议》（TC04-2014-02）的要求。具体见附件 2。

认证技术负责人由生产者（制造商）（若为 ODM 生产，则由生产企业）任命/授权，并经方圆认定；认证技术负责人应具有独立行使其职能的权力，具备实施其职能的能力；认证技术负责人不得兼任其他生产者（制造商）（若为 ODM 生产，则不得兼任其它生产企业）的认证技术负责人；认证技术负责人变更时，生产者（制造商）或生产企业要向方圆报告，并重新申请认定。

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，应向方圆提出变更申请。

方圆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，方圆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的基础。

8.4 认证证书的暂停（及恢复）、注销、撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证证书管理要求》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

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理要求》和 P823G1《CCC 认证标志使用规范》的规定。标志申办流程和使用规范可登陆方圆网站(www.cqm.com.cn)产品认证专栏查阅并下载相关表单。

9.1 准许使用的标志样式

获得认证的产品的 CCC 标志规格式样如下:

9.2 标注方式

可采用标准规格认证标志或非标准规格印刷、模压、丝印认证标志。

10. 收费

认证收费项目按照方圆制定的强制性产品认证收费标准收取。工厂检查的人日数，按本规则及方圆制定的检查人日数核算规定执行。

11. 认证责任

本机构应对做出的认证结论负责。

指定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. 争议和投诉

当认证委托人、生产者、生产企业受到社会相关方的质量投诉，或因质量原因被媒体曝光时，应配合方圆进行必要的核查确认。

认证委托人、生产者、生产企业对检验结果、检查结果、认证决定有争议时，可向方圆提出，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果;对认证人员进行投诉时，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果。

附件 1 认证单元划分及送样数量

产品种类编码	产品种类	认证单元划分原则	主检型号样品数量
0701	家用电冰箱和食品冷冻箱类	按型式(制冷方式)、产品类型、结构及额定输入电流等划分申请单元；	1
0702	电风扇类	按产品类型、结构、电机额定功率等划分申请单元；	2
0703	空调器类	按产品类型、结构、压缩机规格等划分申请单元；	1
0705	家用电动洗衣机类	按产品类型、结构、规格等划分申请单元；	1
0706	电热水器类—储水式热水器	按型式、结构、规格（功率）等划分申请单元；	1
	电热水器类—快热式热水器	按型式、结构、规格（功率范围）等划分申请单元；	2
0707	室内加热器类	按型式、结构、规格（功率范围）等划分申请单元；	2
0708	真空吸尘器类	按型式、结构、规格(功率范围)等划分申请单元；	2
0709	皮肤和毛发护理器具类	按型式、结构及电机类型等划分申请单元；	2
0710	电熨斗类	按型式、结构、规格（功率范围）等划分申请单元；	2
0711	电磁灶类	按型式、结构、规格（功率范围）等划分申请单元；	2
0712	电烤箱(便携式烤架、面包片烘烤器及类似烹调器具)类	按产品类别、结构、规格（功率范围）等划分申请单元；	2
0713	电动食品加工器具类（食品加工机（厨房机械））	按产品类别、结构、规格(功率)等划分申请单元；	2
0714	微波炉类	按型式、结构、规格等划分申请单元；	2
0715	电灶、灶台、烤炉和类似器具（驻立式电烤箱、固定式烤架及类似烹调器具）类	按产品类别、结构、规格（功率范围）等划分申请单元。电灶、灶台、烤炉应划为不同的申请单元；	2
0716	吸油烟机类	按型式、结构等划分申请单元；	2
0717	液体加热器类	按产品类别、结构、规格（功率范围）等划分申请单元；	2
	冷热饮水机类：	按型式、结构、规格（功率范围）等划分申请单元；	2
0718	电饭锅类	按产品类别、结构、规格（功率范围）等划分申请单元。	2
0719	电热毯、电热垫及类似柔性发热器具	按产品类别、电源方式、额定电压、控制方式、发热元件、防潮类型、功率范围等的不同划分申请单元。	3，另送 15 米长发热元件
0720	电子坐便器	按产品类别、型式、控制方式、工作原理、发热元件类型、电机类型、电气安全结构的不同划分申请单元。	2

注：视情况可增加样品数量。

附件 2 关键元器件和材料清单

本要求参照 TC04-2014-02《关于家用和类似用途设备强制性产品认证关键元器件和材料相关要求的技术决议》制定。

一、安全关键元器件和材料

1. 安全关键元器件和材料清单

元器件类别	元器件名称	对应标准	送样数量	分类	备注
电源连接类	电线组件	GB/T 15934	12 组	B 类	
	电源插头	GB/T 2099.1 GB/T 1002	12 个	B 类	
	电源线	GB/T 5013 GB/T 5023	50 米	B 类	简化流程适用性见 2.4.1
	连接器件	GB/T 13140.1 GB/T 13140.2	10 个	B 类	简化流程适用性见 2.4.1
		GB/T 13140.1 GB/T 13140.3	10 个	B 类	
		GB/T 13140.1 GB/T 13140.4	70 个	B 类	
		GB/T 13140.1 GB/T 13140.5	70 个	B 类	
	扁形快速连接端头	GB/T 17196	24 个	B 类	
	器具耦合器	GB/T 17465.1	15 套	B 类	
	互连耦合器	GB/T 17465.1 GB/T 17465.2	15 套	B 类	
	防护等级高于 IPX0 的器具耦合器	GB/T 17465.1 GB/T 17465.3	15 套	B 类	
	重量啮合耦合器	GB/T 17465.1 GB/T 17465.4	15 套	B 类	
	器具插座	GB/T 2099.1 GB/T 2099.2 GB/T 1002	12 个	B 类	输出电源用
开关类	器具开关	GB/T 15092.1	10 个	B 类	简化流程适用性见 2.4.2
	软线开关	GB/T 15092.1 GB/T 15092.2	10 个	B 类	
	转换选择器	GB/T 15092.1 GB/T 15092.3	10 个	B 类	
	继电器	GB/T 21711.1	21 个	B 类	

元器件类别	元器件名称	对应标准	送样数量	分类	备注
控制器类	电控制器	GB/T 14536.1	10 个	B 类	例如：电子控制器、PTC控制器、电磁阀、水位开关、水流开关、排水牵引器、电流保护器等。
	电动机热保护器	GB/T 14536.1 GB/T 14536.3	10 个	A 类	
	管型荧光灯镇流器热保护器	GB/T 14536.1 GB/T 14536.4	10 个	B 类	
	压缩机用电动机热保护器	GB/T 14536.1 GB/T 14536.5	10 个	A 类	只适用于压缩机产品
	压力敏感电自动控制器	GB/T 14536.1 GB/T 14536.7	10 个	B 类	简化流程适用性见2.4.3
	定时器和定时开关	GB/T 14536.1 GB/T 14536.8	10 个	B 类	
	电动水阀	GB/T 14536.1 GB/T 14536.9	10 个	B 类	
	温度敏感控制器	GB/T 14536.1 GB/T 14536.10	10 个	B 类	简化流程适用性见2.4.3
	热断路器	GB/T 14536.1 GB/T 14536.10	10 个	A 类	
	电动机用起动继电器	GB/T 14536.1 GB/T 14536.11	10 个	A 类	
	能量调节器	GB/T 14536.1 GB/T 14536.12	10 个	B 类	简化流程适用性见2.4.3
	电动门锁	GB/T 14536.1 GB/T 14536.13	10 个	B 类	
	湿度敏感控制器	GB/T 14536.1 GB/T 14536.15	10 个	B 类	
	家用洗衣机电脑程序控制器	GB/T 17499	10 个	B 类	
照明部件类	螺口灯座	GB/T 17935	12 个	B 类	
	卡口灯座	GB/T 17936	12 个	B 类	
	荧光灯用交流电子镇流器	GB 19510.4	6 个	B 类	
	荧光灯镇流器	GB 19510.9	9 个	B 类	

元器件类别	元器件名称	对应标准	送样数量	分类	备注
照明部件类	荧光灯用启动器	GB/T 20550	30 个	B 类	
	管状荧光灯座/启动器座	GB/T 1312	10 个	B 类	
	高强度气体放电灯镇流器	GB 19510.10	17 个	B 类	
	LED 控制器	GB 19510.14	6 个	B 类	
电容器类	交流电动机运行电容器	GB/T 3667.1	46 个	B 类	
	交流电动机启动电容器	GB/T 3667.2	46 个	B 类	
	微波炉电容器	GB/T 18939.1	30 个	B 类	
	电磁炉用高压电容器	GB/T 3984.1 GB/T 3984.2	70 个	B 类	
保护装置类	小型熔断器	GB/T 9364.1 GB/T 9364.2 GB/T 9364.3	48 个（管状熔断体） 66 个（超小型熔断体）	B 类	
	热熔断体	GB/T 9816	60 个	A 类	
	漏电保护器	GB/T 20044	根据规格确定	B 类	
绕组类	电动机	GB/T 12350	2 个	A 类	适用于额定电压 36V 以上（不含 36V），额定电压 36V 以下随整机考核。
	安全隔离变压器	GB/T 19212.1 GB/T 19212.7	7 个	B 类	简化流程适用性见 2.4.3
		GB/T 19212.1 GB/T 19212.17 GB/T 19212.18	7 个	B 类	
电热元件类	日用管状电热元件（含电热盘）	随整机测试 / JB/T 4088	9 个	B 类	简化流程适用性见 2.4.4
	膜状电热元件	GB/T 28204	9 个	A 类	
	浴霸用加热灯(红外线灯泡)	GB/T 23140	48 个	A 类	
	PTC 加热器	GB/T 14536.1	9 个	A 类	
	其他类型电热元件	随整机测试		A 类	

元器件类别	元器件名称	对应标准	送样数量	分类	备注
内部连接类	内部导线	随整机测试		B 类	
非金属材料类	印制线路板（PCB）	随整机测试/GB 4706.1		B 类	简化流程适用性见2.4.4
	外壳，内胆，接线盒（指端子和盖），灯罩，灯座，带电连接件材料(带电部件支撑件)，快插端子护套，闭路端子，保温材料(发泡材料)，出风口塑料，卷线器，电机支架，电吹风内风筒，支撑裸露加热元件的部件，隔热板，电磁线圈盘支架，管状熔断体(俗称保 险丝)支架，开关支架，外部集烟装置，内部空气通道处塑料件，油杯，压缩机的接水盒等	随整机测试/GB 4706.1		B 类	
其它	电源适配器	随整机测试/GB 4706.1		B 类	随整机测试时，整机型式试验报告中需列出适配器内部关键件；获得认证时，型式试验报告中可仅列出适配器。简化流程适用性见2.4.4
	电动机－压缩机	GB 4706.1 GB 4706.17	3 台	A 类	
	负离子发生器	随整机测试		B 类	
	排水泵	随整机测试		A 类	
	家用微波炉用磁控管	随整机测试		A 类	
	电磁发热线圈盘	随整机测试		A 类	
	高压变压器	随整机测试		A 类	仅适用于微波炉产品
	高压熔断器	随整机测试		A 类	仅适用于微波炉产品
	微晶玻璃台面	随整机测试		A 类	
	电动机-压缩机接线盒	随整机测试		A 类	
	柔性部件外套	随整机测试		A 类	仅适用于电热毯、电热垫及类似柔性发热器具。

2. 安全关键元器件和材料的变更要求

2.1 安全关键元器件和材料（以下简称关键元器件)分类的定义

A 类元器件：关键元器件变更时，整机是否符合标准要求必须经过整机或关键元器件标准中相关项目所规定的试验确认。

B 类元器件：关键元器件变更时，在满足简化流程的前提下，整机是否符合标准要求仅需通过资料确认/技术判断。

2.2 关键元器件的变更

A 类元器件的变更应经过认证机构的批准，B 类元器件的变更可适用简化流程。简化流程是指变更关键元器件时，仅需向认证机构报备的流程。

2.3 适用简化流程条件为：

2.3.1 变更的关键元器件属于 B 类元器件；

2.3.2 列入强制性产品认证目录/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证目录的 B 类元器件，应获得有效的强制性产品认证证书/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证证书，其他 B 类元器件应提供认证机构认可的自愿性认证证书/符合相应标准的 CNAS 认可的实验室出具的检测报告。且所有元器件技术参数、外形、材料、及安装尺寸应与原有元器件一致；

2.3.3 有生产者（制造商）任命/授权，并经认证机构考核认定的认证技术负责人；

2.3.4 生产者（制造商）具有良好的信誉。

不满足以上条件的，B 类元器件变更时须经认证机构批准。

适用简化流程的关键元器件的变更应由生产者（制造商）的认证技术负责人批准，并保存变更记录。

适用简化流程的 B 类元器件变更时，误报、漏报视为变更无效，并视同擅自变更关键元器件。认证机构一经发现违规变更的情况，应视情节严重程度依据《强制性产品认证证书管理要求》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及认证机构的有关规定执行。

提供虚假变更信息的视为擅自变更关键元器件，认证机构应撤销其认证证书。

2.4 以下情况不适用于简化流程

2.4.1 电源连接类

对于手持式器具，如果更换的电源线与护套模压成一体，则需要增加电源线的弯曲试验。

对于带卷线盘的吸尘器产品，更换电源线需补充试验。 对于带基座的电水壶类产品，更换连接器件需补充试验。

2.4.2 开关类

开关操动件表面带金属镀层的器具开关不适用简化流程。微波炉产品的门联锁开关不适用简化流程。

2.4.3 以下产品的温度敏感控制器、变压器、能量调节器变更时不适用简化流程。

带制热功能的空调器，家用电动洗衣机类，电热水器类，室内加热器类，皮肤和毛发护理器类，电熨斗类，电烤箱(便携式烤架、面包片烘烤器及类似烹调器具)，电动食品加工器具，微波炉类，电灶、灶台、烤炉和类似器具（驻立式电烤箱、固定式烤架及类似烹调器具）类，液体加热器类和冷热饮水机类，电饭锅，电子坐便器。

电熨斗类产品的压力敏感电自动控制器不适用简化流程。

2.4.4 未获得认证的日用管状电热元件、非金属材料和电源适配器不适用于简化流程。

二、EMC 关键件清单（对电磁兼容性能有影响的主要零部件）

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
家用电冰箱和食品冷冻箱类 0701	微电脑控制板	型号/唯一标识、电路布线、制造商	微电脑控制板（含变频器）： 端子电压、骚扰功率、谐波电流；微电脑控制板（不含变频器）:端子电压、骚扰功率
	机械温控器	型号、规格、制造商	断续骚扰
	压缩机	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率、谐波电流
	滤波器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率
	负离子发生器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
电风扇类 0702	微电脑控制板	型号、规格、制造商	微电脑控制板（含变频器）： 端子电压、骚扰功率、谐波电流；微电脑控制板（不含变频器）:端子电压、骚扰功率
	机械控制器	型号、规格、制造商	断续骚扰
	负离子发生器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率
	直流电机	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
空调器类 0703	微电脑控制板	型号/唯一标识、电路布线、制造商	微电脑控制板（含变频器）：端子电压、骚扰功率、谐波电流；微电脑控制板（不含变频器）:端子电压、骚扰功率
	压缩机	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率、谐波电流
	滤波器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率
	负离子发生器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
家用电动洗衣机类 0705	微电脑控制器	型号/唯一标识、电路布线、制造商	微电脑控制板（含变频器）：端子电压、骚扰功率、断续骚扰、谐波电流；微电脑控制板（不含变频器）:端子电压、骚扰功率、断续骚扰
	机械程序控制器	型号、规格、制造商	断续骚扰
	电机	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率、断续骚扰
	滤波器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率
	负离子发生器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
真空吸尘器类 0708	电子控制器	型号、规格、制造商	电子控制器（含调速器/变频器）：端子电压、骚扰功率、谐波电流；电子控制器（不含调速器/变频器）：端子电压、骚扰功率
	电机	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率
	滤波器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率
	电源适配器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率、谐波电流

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
皮肤和毛发护理器具类 0709	电子控制器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率
	电机	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率
	滤波器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率
	负离子发生器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
电熨斗类 0710	温控器	型号、规格、制造商	断续骚扰
	电子控制器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率
	滤波器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
电饭锅类 0718	温控器	型号、规格、制造商	断续骚扰
	电子控制器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率
	滤波器	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率

三、关键元器件和材料定期确认检验控制要求

序号	名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
1	电源线	导体电阻	GB/T 5023.1 GB/T 5013.1	1 次/ 年	按标准 GB5013.1/5.1.5 或 GB5023.1/5.1.4 章要求进行
		绝缘厚度			按标准 5.2.3 章要求进行
		护套厚度			按标准 5.5.3 章要求进行
		外径			按标准 5.6.2 章要求进行
		耐电压试验			按标准 5.6.1 章要求进行
		绝缘老化前机械性能			按标准 5.2.4 章要求进行
		护套老化前机械性能			按标准 5.5.4 章要求进行
2	插头	极性检查	GB/T 1002 GB/T 2099.1	1 次/ 年	用通断测试仪或万用表检查极性及通断是否符合要求
		尺寸的检查			按标准 GB1002/第 9 章要求
		电气强度			按标准 GB2099.1/第 17 章要求进行
		机械强度			按标准 GB2099.1/第 24 章要求进行
		耐热			按标准 GB2099.1/第 25 章要求进行
		绝缘材料的耐非正常热、耐燃			按标准 GB2099.1/第 28 章要求进行
3	器具耦合器（含连接器）	极性检查	GB/T 17465.1 GB/T 17465.2 GB/T 17465.3 GB/T 17465.4	1 次/ 年	极性正确、同极导通
		接地连续性			接地极同极导通、先通后断
		电气强度			按标准第 15 章要求进行
		尺寸			按标准第 9 章要求进行
		拔出力			按标准第 16 章要求进行
		分断能力			按标准第 19 章要求进行
		机械强度			按标准第 23 章要求进行
		耐热和抗老化性能			按标准第 24 章要求进行
		绝缘材料的耐非正常热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 28 章要求进行

序号	名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
4	连接器件	标志	GB/T 13140.1 GB/T 13140.2 GB/T 13140.3 GB/T 13140.4 GB/T 13140.5	1 次/ 年	按标准第 8 章要求进行
		导线的连接			按标准第 10 章要求进行
		结构			按标准第 11 章要求进行
		绝缘电阻和电气强度			按标准第 13 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 17 章要求进行
		耐非正常热和耐燃			按标准第 18 章要求进行
		耐漏电起痕			按标准第 19 章要求进行
5	电源连接类扁形快速连接器	尺寸检查	GB/T 17196	1 次/ 年	按标准第 8.2 章要求进行
		标志及资料			按标准第 7 章要求进行
		插入力和拔出力			按标准第 9.1 章要求进行
		机械过载力			按标准第 9.2 章要求进行
6	器具开关	介电强度	GB/T 15092.1 GB/T 15092.2 GB/T 15092.3	1 次/ 年	按标准第 15 章要求进行
		发热			按标准第 16 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		机械强度			按标准第 18 章要求进行
		耐热性、阻燃性和耐表面漏电起痕			按标准第 21 章要求进行
7	继电器	标志和文档	GB/T 21711.1	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		端头			按标准第 8 章要求进行
		电气强度			按标准第 10 章要求进行
		发热			按标准第 11 章要求进行
		基本操作功能（所有线圈电压）			按标准第 12 章要求进行
		耐热和耐燃			按标准第 13 章要求进行
		电气耐久性			按标准第 14 章要求进行
8	电控制器（电子控制器、PTC 控制器、PTC 加热器、电磁阀、水位开关、水流开关、排水牵引器、电流保护器	资料	GB/T 14536.1	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行

	等)				
序号	名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
9	电动机热保护器	资料	GB/T 14536.1 GB/T 14536.3	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行
10	管型荧光灯镇流器热保护器	资料	GB/T 14536.1 GB/T 14536.4	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行
11	压缩机用电动机热保护器	资料	GB/T 14536.1 GB/T 14536.5	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行
12	压力敏感电自动控制器	资料	GB/T 14536.1 GB/T 14536.7	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行

序号	名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
13	定时器和定时开关	资料	GB/T 14536.1 GB/T 14536.8	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行
14	电动水阀	资料	GB/T 14536.1 GB/T 14536.9	1 次/年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行
15	温度敏感控制器	资料	GB/T 14536.1 GB/T14536.10	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行
16	热断路器	资料	GB/T 14536.1 GB/T 14536.10	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行

序号	名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
17	电动机用起动继电器	资料	GB1/T 4536.1 GB/T 14536.11	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行
18	能量调节器	资料	GB/T 14536.1 GB/T 14536.12	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行
19	电动门锁	资料	GB/T 14536.1 GB/T 14536.13	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行
20	湿度敏感控制器	资料	GB/T 14536.1 GB/T 14536.15	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 13 章要求进行
		发热			按标准第 14 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 15 章要求进行
		耐久性			按标准第 17 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 20 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行

序号	名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
21	家用洗衣机电脑程序控制器	资料	GB/T 17499	1 次/ 年	按标准第 6.9 章要求进行
		电气强度和绝缘电阻			按标准第 6.16,6.13 章要求进行
		发热			按标准第 6.18 章要求进行
		制造偏差和漂移			按标准第 6.19 章要求进行
		耐久性			按标准第 6.26 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 6.28 章要求进行
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 6.29 章要求进行
22	螺口灯座	标记	GB/T 17935	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		尺寸			按标准第 8 章要求进行
		防触电性能			按标准第 9 章要求进行
		防潮性、绝缘电阻和介电强度			按标准第 14 章要求进行
		螺钉载流部件及连接件			按标准第 16 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 17 章要求进行
		一般耐热性			按标准第 19 章要求进行
23	卡口灯座	标记	GB/T 17936	1 次/ 年	按标准第 7 章要求进行
		尺寸			按标准第 8 章要求进行
		防触电性能			按标准第 9 章要求进行
		防潮性、绝缘电阻和介电强度			按标准第 14 章要求进行
		螺钉载流部件及连接件			按标准第 16 章要求进行
		爬电距离和电气间隙			按标准第 17 章要求进行
		一般耐热性			按标准第 19 章要求进行
24	荧光灯用交流电子镇流器	介电强度	GB 19510.1 GB 19510.4 GB 17625.1	1 次/ 年	按标准第 11 章和第 12 章要求进行
		外观和标志			按标准第 7 章要求进行
		耐热耐火			按标准第 18 章要求进行
		关联部件的保护			按标准第 15 章要求进行
		谐波			按标准 GB17625.1 第 7 章要求进行

序号	名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
25	荧光灯镇流器	介电强度	GB 19510.1 GB 19510.9 GB 17625.1	1 次/ 年	按标准第 11 章和第 12 章要求进行
		外观和标志			按标准第 7 章要求进行
		耐热耐火			按标准第 18 章要求进行
		过热保护器功能			按标准附录 B 要求进行
		发热极限			按标准第 14 章要求进行
		谐波			按标准 GB17625.1 第 7 章要求进行
26	荧光灯用启动器	电气强度和抗无线电干扰电容器的防潮试验	GB/T 20550	1 次/ 年	按标准第 7.5 和第 7.12.2 章要求进行
		耐久试验			按标准第 9 章要求进行
		耐热、耐火			按标准第 7.10 章要求进行
27	管形荧光灯灯座/启动器座	绝缘电阻和介电强度	GB/T 1312	1 次/ 年	按标准第 12 章要求进行
		外型尺寸、标志及外观检查			按标准第 7 和第 10 章要求进行
		耐热、耐火			按标准第 17 章要求进行
28	高强度气体放电灯镇流器	电气强度或绝缘电阻	GB 19510.1 GB 19510.10	1 次/ 年	按标准第 11 和第 12 章要求进行
		外观和标志			按标准第 7 章要求进行
		拉力试验（对装有固线装置的独立式控制装置）			按标准第 8 章要求进行
		异常状态			按标准第 17 章要求进行
		触发电压			按标准第 16 章要求进行
		耐热、耐火			按标准第 21 章要求进行
29	交流电动机电容器	外观检查	GB/T 3667.1 GB/T 3667.2	1 次/ 年	按标准第 2.6 章要求进行
		引出端间电压试验			按标准第 2.7 章要求进行
		引出端与外壳间电压试验			按标准第 2.8 章要求进行
		容量			按标准第 2.9 章要求进行
		耐热、防火及防漏电起痕			按标准第 20 章要求进行
30	小型熔断器	尺寸的检查	GB/T 9364.1 GB/T 9364.2 GB/T 9364.3	1 次/ 年	按标准第 8.1 章要求进行
		标志			按标准第 6 章要求进行
		电压降			按标准第 9.1 章要求进行
		时间/电流特性			按标准第 9.2 章要求进行

序号	名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
31	热熔断体	电气强度	GB/T 9816	1 次/ 年	按标准第 10.3 章要求进行
		保持温度			按标准第 11.1 章要求进行
		额定动作温度			按标准第 11.2 章要求进行
32	电机	介电强度	GB/T 12350	1 次/年	按标准第 9 章要求进行
		空载试验			额定电压下空载运行，测量电机空载功率电流在规定范围内
		匝间绝缘			按标准 GB5171 第 8.4 章要求进行
		泄漏电流			按标准第 8 章要求进行
		堵转试验			堵转电机转子，测量堵转电流符合要求
		温升试验			按标准第 7 章要求进行
		非正常工作			按标准第 12 章要求进行
33	变压器	标记	GB/T 19212.1 GB/T 19212.7 GB/T 19212.18	1 次/ 年	按标准第 8 章要求进行
		接触电流			按标准第 9 章要求进行
		验证空载输出电压			按标准第 12.101 章要求进行
		介电强度			按标准第 18 章要求进行
		检查保护装置的装配			按标准附录 L.4 要求进行
		耐热（球压试验对绝缘外壳）			按标准第 27.1 章要求进行
		耐燃（灼热丝试验对绝缘外壳和固定有供外部接线用端子的骨架或绝缘件）			按标准第 27.2 章要求进行
34	电动机—压缩机	接地电阻	GB 4706.1 GB 4706.17	1 次/ 年	按标准第 27.5 章要求进行
		电气强度			按标准第 16.3 章要求进行
		泄漏电流			按标准第 16.2 章要求进行
		机械强度-水压试验			按标准第 21.101 章要求进行
		耐热、耐燃			按标准第 30 章要求进行
35	非金属材料	1 次/年			见注 6

注 1：需定期确认检验的关键元器件和材料仅限于外购的关键元器件和材料。

注 2：关键元器件和材料定期确认检验的具体操作方法按型式试验报告的确认方式进行。即：如果型式试验报告的确认方式为国家认可的相关认证证书的，则应采用证书有效性确认的方法进行确认，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；如果型式试验报告的确认方式为随机试验的，则采用检验报告确认。

注 3：未标年号的标准为现行有效的标准版本。

注 4：封闭式压缩机、吊扇产品的电机定期确认检验根据生产厂实际生产情况确认。

注 5：除特殊规定外，定期确认检验可由工厂、供应商或其他测试机构按照相关标准的要求进行。

注 6：不同生产者、不同材质的非金属材料应分别进行确认检验（至少 1 次/年），确认检验要求如下：

（1）认证机构出具的材质一致性判定结论；或

（2）有效的非金属材料检测报告或认证证书。

材质一致性判定准则

项目	检测标准	判定准则
红外光谱	GB/T 6040 《红外光谱分析方法通则》	1 材料主要特征峰一致； 2 特征峰峰值波数无明显变化； 3 特征峰峰形和相对强度不变。
差示扫描量热	GB/T 19466.1 《塑料 差示扫描量热法(DSC) 第 1 部分:通则》； GB/T 19466.2《塑料 差示扫描量热法(DSC) 第 2 部分:玻璃化转变温度的测定》； GB/T 19466.3《塑料 差示扫描量热法(DSC) 第 3 部分:熔融和结晶温度及热焓的测定》	1 曲线的形状（玻璃化温度、结晶温度、熔融温度等特征温度峰）无明显的变化； 2 温度变化不大于 5℃，同类温度变化趋势一致（同大或同小）。
热重分析	ISO 11358《塑料 高聚物的热重分析法(TG) 一般原则》	1 曲线的形状和变化趋势（拐点和降解的速率等）无明显变化； 2 降解变化数量相同； 3 降解起始温度、终止温度和一阶微分峰温变化不大于 25℃； 4 各降解段降解量和残余量变化不大于 8%。

注：

材质一致性判定结论是指：认证产品实际所用非金属材料的材质检测报告与材质基准报告是否保持一致的判定结论，此结论由认证机构出具。

材质基准检测报告是指：型式试验时经检测合格的非金属材料的红外光谱（GB/T6040）、差示扫描量热（GB/T 19466.1， GB/T 19466.2， GB/T 19466.3）和热重分析（ISO 11358）的检测报告，此报告由认证机构或其授权的第三方实验室出具。

材质检测报告是指：非金属材料的红外光谱（GB/T6040）、差示扫描量热（GB/T 19466.1， GB/T 19466.2， GB/T 19466.3）和热重分析（ISO 11358）的检测报告，此报告可由认证机构、认证机构授权的第三方实验室、或工厂实验室出具。

当由认证机构或认证机构授权的第三方实验室出具材质检测报告时，认证机构向工厂出具材质一致性判定结论。

当材质检测报告由工厂实验室出具时：

（1）工厂实验室可选择完成红外光谱、差示扫描量热、热重分析中的一项、两项或三项，工厂实验室不能完成的项目由认证机构或其授权的第三方实验室完成。

（2）认证机构到工厂抽取材质检测报告，进行材质一致性判定，并向工厂出具材质一致性判定结论。认证机构定期对材质检测报告进行核查。工厂和认证机构对材质检测报告存在分歧时， 以认证机构为准。

（3）若出现以下情况，认证机构不认可工厂的材质检测报告，并判定材质不一致，暂停相关的整机认证证书：

（a）对非金属材料材质检测不正确；

（b）在各种抽查中，非金属材料不合格；

（c）认证机构有足够理由对材质检测报告的有效性和真实性提出质疑。

（4）工厂实验室应具备：

（a）必要的检测设备；

（b）承检人员应了解检测标准，具备有一定的检测经验；

（c）工厂应建立检测结果档案；

（d）认证机构的其他相关要求。

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《强制性产品认证证书管理要求》、《强制性产品认证标志管理要求》等规定。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。

CQM China Quality Mark

附件 4 工厂质量控制检验要求

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。

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。

代码	产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验（标准条款编号）	例行检验
0701	家用电冰箱和食品冷冻箱	GB 4706.1 GB 4706.13 GB 4343.1 GB 17625.1	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
			防水	一次/年（§15.101，15.102，15.103）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0702	电风扇	GB 4706.1 GB 4706.27 GB 4343.1 GB 17625.1	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
			非正常工作	一次/年（§19.7）	
			机械危险	一次/年（§20.2）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0703	空调器	GB 4706.1 GB 4706.32 GB 4343.1 GB 17625.1	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
			发热	一次/年（§11）	
			防水	一次/年（§15）	
			非正常工作	一次/年（§19.5，19.8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	

代码	产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验（标准条款编号）	例行检验
0705	家用电动洗衣机	GB 4706.1 GB 4706.24 GB 4706.20（适用时） GB 4706.26（适用时） GB 4343.1 GB 17625.1	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
			溢水、淋水后的电气强度	一次/年（§16.3）	
			稳定性和机械危险	一次/年（§20）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0706	储水式热水器	GB 4706.1 GB 4706.12 GB 4706.32（适用时）	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
			结构	一次/年（§22.102）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0706	快热式电热水器	GB 4706.1 GB 4706.11	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
			结构	一次/年（§22.102）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0707	室内加热器	GB 4706.1 GB 4706.23	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
			结构	一次/年（§22.7）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0708	真空吸尘器	GB 4706.1 GB 4706.7 GB 4343.1 GB 17625.1	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	

代码	产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验（标准条款编号）	例行检验
0709	皮肤及毛发护理器具	GB 4706.1 GB 4706.15 GB 4343.1 GB 17625.1	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0710	电熨斗	GB 4706.1 GB 4706.2 GB 4343.1 GB 17625.1	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0711	电磁灶	GB 4706.1 GB 4706.29（便携式）或 GB 4706.14（便携式） GB 4706.22（驻立式）	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0712	电烤箱（便携式烤架、面包片烘烤器及类似烹调器具）	GB 4706.1 GB 4706.14	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0713	电动食品加工器具（食品加工机（厨房机械））	GB 4706.1 GB 4706.30 GB 4706.19（适用时）	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0714	微波炉	GB 4706.1 GB 4706.21	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法三）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	√（附录中方法三）

代码	产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验（标准条款编号）	例行检验
			防触电保护	一次/年（§8）	
			结构	一次/年（§22.104）	√（附录中方法三）
			微波泄漏		√（附录中方法三）
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0715	电灶、灶台、烤炉和类似器具（驻立式电烤箱、固定式烤架及类似烹调器具）	GB 4706.1 GB 4706.22	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0716	吸油烟机	GB 4706.1 GB 4706.28	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 5 注 6	
0717	液体加热器	GB 4706.1 GB 4706.19	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0717	冷热饮水机	GB 4706.1 GB 4706.19 GB 4706.13 （适用时）	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0718	电饭锅	GB 4706.1 GB 4706.19 GB 4343.1 GB 17625.1	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	

代码	产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验（标准条款编号）	例行检验
0719	电热毯、电热垫及类似柔性发热器具	GB 4706.1 GB 4706.8	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	
0720	电子坐便器	GB 4706.1 GB 4706.53	电气强度	一次/年（§13.3）	√（附录中方法一）
			接地电阻	一次/年（§27.5）	√（附录中方法二）
			标志	一次/年（§7）	
			防触电保护	一次/年（§8）	
		非金属材料		见本文附件 2 注 6	

附录：例行检验的试验方法

方法一、电气强度

器具的绝缘应能承受一个频率为 50Hz 或 60Hz,持续时间为 1 秒钟的正弦波电压。规定的最小试验电压值（有效值）和施加的部位按下表进行。

施加试验电压的部分	试验电压(V)		
	0、0I、I、II 类器具		III类器具
	额定电压≤150V	额定电压＞150V	
带电部件和通过下述绝缘方式进行隔离的易触及金属部件之间：			
— 仅用基本绝缘隔离的	800	1000	400
— 用加强绝缘或双重绝缘隔离的*	2000	2500	—

*对于 0 类器具不需进行此项试验；对于 0I 类、I 类器具中的 II 类结构部件如果认为不合适则不需进行此项试验。

注 1：试验中应确保试验电压施加在器具的所有相关的绝缘件上，例如：用继电器控制的电热元件。

注 2：该试验电路中应有一个电流敏感装置，当测试回路电流超过某一值时，它应

跳闸， 并以声或光报警方式提示结果不合格（推荐值为 5mA，必要时可提高此值，但不能超过 30mA），升压变压器应有足够的容量以维持规定的试验电压值直到跳闸电流流过。

注 3：可以用直流电压代替交流电压进行绝缘试验，但试验电压值按上表中规定值的 1.5 倍进行,频率最高到 5Hz 的交流电压认为是直流。

方法二、接地电阻

对于Ⅰ类器具，由一个空载电压不超过 12V 的交流电源获得至少 10A 的电流，以该电流通过每一个易触及接地的金属部件和接地端子（对于打算永久连接到固定布线的 0I 和Ⅰ类器具）或电源线插头的接地插销或其接地触点或器具输入插口的接地插销（对于其他器具），测量其两端的电压降并由电流、电压降计算接地电阻。接地电阻不应超过：

--对于带有电源软线的是 0.2Ω或 0.1Ω＋R（R 为电源线接地插头到器具接地端子之间的导线电阻）；

--对于其他器具是 0.1Ω。

注：1.测量位置的选取由制造厂商根据生产工艺确定。

2.测量时，测量笔或棒的尖端和金属部件之间的接触电阻不得影响检验的结果。

方法三：微波炉例行试验补充项目

1.电气强度试验方法

参照本文方法一，其中试验电流报警值可增加到 100mA 。

2.标志和说明书

外壳经检查确保已标示涉及微波能量的警告。说明书也应有相应的内容。

3.结构

门联锁装置在门打开时能确保停止产生微波。

4.微波泄漏

微波炉在额定电压和微波功率控制在最高档的情况下工作，测量天线沿着器具外表面大约 50mm 的任一点测量微波泄露。微波炉可装有适当负载。

微波泄漏应不超过 50W/m^2。