

编号：CQC-C0701-2014

# 强制性产品认证实施细则



2014年09月01日发布

2014年09月01日实施

中国质量认证中心

## 前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 家用和类似用途设备》（CNCA-C07-01:2014）制定，由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心



## 目 录

0 引言 .....	2
1.适用范围.....	2
2.认证依据 .....	2
3.认证模式 .....	2
4.认证单元划分 .....	3
5.认证委托 .....	3
5.1 认证申请提出和受理 .....	3
5.2 申请资料.....	3
5.3 实施安排.....	4
6 认证实施.....	4
6.1 型式试验.....	4
6.1.1 型式试验方案.....	4
6.1.2 型式试验样品要求 .....	4
6.1.3 型式试验检测项目 .....	5
6.1.4 型式试验的实施 .....	5
6.1.5 型式试验报告 .....	6
6.2 认证评价与决定.....	6
6.3 认证时限.....	6
6.4 初始工厂检查.....	6
6.4.1 检查内容.....	6
6.4.2 工厂质量保证能力检查.....	6
6.4.3 产品一致性检查.....	6
6.4.4 检查时间 .....	7
6.4.5 检查结论 .....	7
7. 获证后监督 .....	7
7.1 获证后的跟踪检查.....	7
7.1.1 获证后的跟踪检查原则.....	7
7.1.2 获证后跟踪检查内容.....	7
7.2 生产现场抽取样品检测或者检查.....	7

7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则 .....	7
7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容 .....	8
7.3 市场抽样检测或者检查 .....	8
7.3.1 市场抽样检测或者检查原则 .....	8
7.3.2 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
8.2.1 变更委托和要求 .....	9
8.2.2 变更评价和批准 .....	9
8.2.3 变更备案 .....	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 .....	10
8.5 认证证书的使用 .....	10
9.认证标志 .....	10
9.1 准许使用的标志式样 .....	10
9.2 标注方式 .....	10
10 收费 .....	10
11 认证责任 .....	10
附录 1 家用和类似用途设备强制性认证工厂质量保证能力要求 .....	11
附录 2 家用和类似用途设备强制性认证工厂质量控制检测要求 .....	17

## 0 引言

家用和类似用途设备强制性产品认证实施细则（以下简称实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则 家用和类似用途设备》（CNCA-C07-01:2014）（以下简称实施规则）的要求编制，作为认证实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

本实施细则适用的产品范围、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。

CQC 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

同实施规则第 1 条。

### 2. 认证依据

同实施规则第 2 条。

### 3. 认证模式

家用和类似用途设备可选择的认证模式有：

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。

(1) 对于安全风险较低产品的生产企业：

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) 对于安全风险较高产品的生产企业：

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。

企业分类原则按照 CQC 企业分类管理要求公开文件进行。安全风险较

低产品的 A、B 类生产企业和安全风险较高的 A 类生产企业也可自由选择模式 2 实施认证。

#### 4. 认证单元划分

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

#### 5. 认证委托

##### 5.1 认证申请提出和受理

认证委托人通过网络（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）向 CQC 提出认证委托。认证委托人需按要求填写必要的企业信息和产品信息。

CQC 依据相关要求对申请进行审核，在 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。

CQC 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 CQC 和/或实验室提供有关申请资料和技术材料，可包括：

- （1）认证申请书；
- （2）认证委托人/生产者的注册证明（如营业执照、组织机构代码证等）；
- （3）工厂检查调查表；
- （4）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 委托加工协议等）；
- （5）产品描述信息，必要时可包括：型号规格、技术参数、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；

(6) 认证工厂技术负责人的工厂任命书及 CQC 考核认定证明等材料（如有）；

(7) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；

(8) 其他需要的文件。

### 5.3 实施安排

CQC 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：

- (1) 所采用的认证模式；
- (2) 需要提交的申请资料清单；
- (3) 实验室信息；
- (4) 有关 CQC 工作人员的联系方式；
- (5) 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

样品要求和数量、检测标准项目等见本细则第 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 CQC 的要求选送代表性样品用于检测。

关键元器件和材料要求按照国家认监委 TC04 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）实施。

#### 样品数量要求

产品类别	主检型号送样数量
家用电冰箱和食品冷冻箱类	1
电风扇类	2
空调器类	1
电动机-压缩机类	3(其中一台堵转机、一台开盖机)
家用电动洗衣机类	1
电热水器类—储水式热水器	1
室内加热器类	2
真空吸尘器类	2
皮肤和毛发护理器具类	2
电热水器类—快热式热水器	2
电熨斗类	2
电磁灶类	2
电烤箱(便携式烤架、面包片烘烤器及类似烹调器具)类	2
电动食品加工器具(食品加工机(厨房机械))类	2
微波炉类	2
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	2
吸油烟机类	2
液体加热器类	2
电饭锅类	2
冷热饮水机类	2

注：视情况可增加样品数量。

### 6.1.3 型式试验检测项目

同实施规则第 6.1.3 条。

### 6.1.4 型式试验的实施

型式试验时间一般为 30 个工作日（因检验项目不合格，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。从收到样品和检验费之日计算时间。



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CQC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

同实施规则6.1.5条。

## 6.2 认证评价与决定

同实施规则第6.2条。

## 6.3 认证时限

同实施规则6.3条。

## 6.4 初始工厂检查

### 6.4.1 检查内容

初始工厂检查内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

### 6.4.2 工厂质量保证能力检查

按照本细则附录1《家用和类似用途设备强制性认证工厂质量保证能力要求》和附录2《家用和类似用途设备强制性认证工厂质量控制检测要求》实施。

### 6.4.3 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：

(1)认证产品上的产品名称、型号规格及必要的说明等与型式试验报告一致；

(2)认证产品的结构（主要为涉及安全与电磁兼容性能的结构）与型式试验报告一致；

(3)认证产品所用的安全关键元器件和材料、对电磁兼容性能有影响的

关键元器件与型式试验报告一致。

在工厂检查时，对产品安全和电磁兼容性能可采取现场见证试验。

#### 6.4.4 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，型式试验和工厂审查可以同时进行。

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。

#### 6.4.5 检查结论

检查组向 CQC 报告检查结论。检查结论为不合格的，检查组直接向 CQC 报告不合格结论；工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定的期限内完成整改，检查组采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的，按工厂检查结论不合格处理。

### 7. 获证后监督

#### 7.1 获证后的跟踪检查

##### 7.1.1 获证后的跟踪检查原则

同实施规则 7.1.1 条。

##### 7.1.2 获证后跟踪检查内容

获证后跟踪检查的内容为：工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。

获证产品一致性检查的内容同本细则 6.4.3 条。

此外，还应检查“CCC”认证标志和认证证书的使用情况。

#### 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

需要时，对获证产品进行生产现场抽样检测，抽样检测的样品应在生产合格品中随机抽取。抽样检测由指定的检测机构负责。

### 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。

CQC 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影响程度，进行部分或全部项目的检测。

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 CQC 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

CQC根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，进行市场抽样。

### 7.3.2 市场抽样检测或者检查

市场抽样包括产品一致性核查和产品检测。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。

CQC 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

获证后的监督方式包括获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/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
A 类企业	不少于 2 年 1 次：获证后跟踪检查。
B 类企业	不少于每年 1 次：获证后跟踪检查。
C 类企业	不少于每年 1 次：获证后跟踪检查；必要时，生产现场抽取样品检测

	或者检查，或者市场抽样检测或者检查。
D类企业	不少于每年2次：获证后跟踪检查；必要时，生产现场抽取样品检测或者检查，或者市场抽样检测或者检查。

对于采用模式1获得认证的企业，原则上，在获证后3个月内实施初次工厂检查。

具体检查人日按国家发改委《强制性产品认证收取工厂审查费和监督复查费的人日数标准》执行。

### 7.5 获证后监督的记录

同实施规则7.5条。

### 7.6 获证后监督结果的评价

同实施规则7.6条。

## 8. 认证证书

### 8.1 认证证书的保持

同实施规则第8.1条。

### 8.2 认证证书覆盖产品的变更

同实施规则8.2条。

#### 8.2.1 变更委托和要求

同实施规则8.2.1条。

#### 8.2.2 变更评价和批准

同实施规则第8.2.2条。

#### 8.2.3 变更备案

关键元器件和材料的变更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》的要求。

认证技术负责人由生产者（制造商）任命/授权，并经认证机构考核认定；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）的认证技术负责人；认证技术负责人变更时，生产者（制造商）负责上报 CQC 并重新申请考核认定。

### 8.3 认证证书覆盖产品的扩展

同实施规则第 8.3 条。

### 8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

同实施规则第 9.4 条。

### 8.5 认证证书的使用

同实施规则第 9.5 条。

## 9. 认证标志

同实施规则第 9 条。

### 9.1 准许使用的标志式样

同实施规则第 9.1 条。

### 9.2 标注方式

同实施规则第 9.2 条。

## 10 收费

同实施规则第 10 条。

## 11 认证责任

同实施规则第 11 条。

## 附录 1

### 家用和类似用途设备强制性认证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。

工厂应在组织内部指定认证联络员，负责在认证过程中与认证机构保持联系，其有责任及时跟踪、了解认证机构及相关政府部门有关强制性产品认证的要求或规定，并向组织内报告和传达。

认证联络员跟踪和了解的内容应至少包括：

- a) 强制性认证实施规则换版、产品认证标准换版及其他相关认证文件的发布、修订的相关要求；
- b) 证书有效性的跟踪结果；
- c) 国家级和省级监督抽查结果。

需建立适用简化流程的关键元器件和材料变更批准机制的工厂，应在其组织内任命认证技术负责人、并确保其有充分能力胜任，其主

要职责是负责适用简化流程的关键元器件和材料变更的批准，确保变更信息准确及变更符合规定要求，并对产品的一致性负责。认证技术负责人应经认证机构考核认定。

## 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 空章

## 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 空章

### 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》、《强制性产品认证标志管理办法》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。

## 附录 2

## 家用和类似用途设备强制性认证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) 确认检验为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。确认检验时, 若工厂不具备测试设备, 可委托实验室试验。

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 (标准条款编号)
家用电冰箱 和 食品冷冻箱	GB4706.1 GB4706.13 GB4343.1 GB17625.1	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2中方法二)
		防水	一次/年 (§ 15.101, 15.102,15.103)	
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录2中方法一)
	非金属材料		见注	

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 (标准条款编号)
电风扇	GB4706.1 GB4706.27 GB4343.1 GB17652.1	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		发热	一次/年 (§ 11)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2中方法二)

		非正常工作	一次/年 (§ 19.7)	
		机械危险	一次/年 (§ 20.2)	
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录2中方法一)
	非金属材料		见注	

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 (标准条款编号)
空调器	GB4706.1 GB4706.32 GB4343.1 GB17652.1	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		发热	一次/年 (§ 11)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2中方法二)
		防水	一次/年 (§ 15)	
		非正常工作	一次/年 (§ 19.5,19.8)	
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录2中方法一)
非金属材料		见注		

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 (标准条款编号)
电动机-压缩机	GB4706.1 GB4706.17	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2中方法二)

		机械强度－水压 试验	一次/年 (§ 22.7)	
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	
	非金属材料		见注	
	接地电阻试验仅适用于器具电源线直接连到电动机-压缩机接线端子上的情况。			

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 (标准条款编号)
家用电动洗衣机	GB4706.1 GB4706.24 GB4706.26 GB4706.20 (适用时) GB4343.1 GB17652.1	接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录2中方法一)
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2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		见注	

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 (标准条款编号)
储水式电热水器	GB4706.1 GB4706.12	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2中方法二)
		结构	一次/年 (§ 22.102)	
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录2中方法一)

	非金属材料	见注	
--	-------	----	--

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 (标准条款编号)
快热式电热水器	GB4706.1 GB4706.11	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2中方法二)
		结构	一次/年 (§ 22.102)	√ (附录2中方法三)
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录2中方法一)
	非金属材料	见注		

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 (标准条款编号)
室内加热器	GB4706.1 GB4706.23	接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录2中方法一)
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2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	见注		

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 (标准条款编号)
真空吸尘器	GB4706.1 GB4706.7 GB4343.1 GB17652.1	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	

		发热	一次/年 (§ 11)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录中方法二)
		非正常工作	一次/年 (§ 19.10)	
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录中方法一)
非金属材料			见注	

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 (标准条款编号)
皮肤和毛发护理器具	GB4706.1 GB4706.15 GB4343.1 GB17652.1	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录中方法二)
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录中方法一)
		非金属材料		
接地电阻在器具适用时测量。				

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 (标准条款编号)
电熨斗	GB4706.1 GB4706.2 GB4343.1 GB17652.1	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录中方法二)
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录中方法一)
		非金属材料		



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 (标准条款编号)
电磁灶	GB4706.1 GB4706.29(便携式)或 GB4706.14(便携式) GB4706.22(驻立式)	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2中方法二)
		非正常试验	一次/年 (§ 19)	
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录2中方法一)
非金属材料			见注	

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 (标准条款编号)
电烤箱(便携式烤架、面包片烘烤器及类似烹调器具)	GB4706.1 GB4706.14	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2中方法二)
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录2中方法一)
		非金属材料		

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 (标准条款编号)
电动食品加工器具 (食品加工机(厨房机械))	GB4706.1 GB4706.30	标志	一次/年 (§7)	
		防触电保护	一次/年 (§8)	
		电气强度	一次/年 (§13.3)	√ (附录2中方法二)
		接地电阻	一次/年 (§27.5)	√ (附录2中方法一)
	非金属材料		见注	

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 (标准条款编号)
微波炉	GB4706.1 GB4706.21	标志	一次/年 (§7)	√ (附录2中方法四)
		防触电保护	一次/年 (§8)	
		电气强度	一次/年 (§13.3)	√ (附录2中方法四)
		结构	一次/年 (§22.104)	√ (附录2中方法四)
		接地电阻	一次/年 (§27.5)	√ (附录2中方法一)
		微波泄漏	—	√ (附录2中方法四)
	非金属材料		见注	

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 (标准条款编号)
电灶、灶台、烤炉和类似器具 (驻立式)	GB4706.1 GB4706.22	标志	一次/年 (§7)	
		防触电保护	一次/年 (§8)	

电烤箱、固定式烤架及类似烹调器具)		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2中方法二)
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录2中方法一)
	非金属材料		见注	

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 (标准条款编号)
吸油烟机	GB4706.1 GB4706.28	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		发热	一次/年 (§ 11)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录2中方法二)
		非正常工作	一次/年 (§ 19.7)	
		机械危险	一次/年 (§ 20.2)	
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录2中方法一)
非金属材料		见注		

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 (标准条款编号)
液体加热器	GB4706.1 GB4706.19	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录中方法二)
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录中方法一)
非金属材料		见注		

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 (标准条款编号)
冷热饮水机	GB4706.1 GB4706.19 GB4706.13 (适用时)	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录中方法二)
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录中方法一)
	非金属材料		见注	

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 (标准条款编号)
电饭锅	GB4706.1 GB4706.19 GB4343.1 GB17625.1	标志	一次/年 (§ 7)	
		防触电保护	一次/年 (§ 8)	
		电气强度	一次/年 (§ 13.3)	√ (附录中方法二)
		接地电阻	一次/年 (§ 27.5)	√ (附录中方法一)
	非金属材料		见注	

注：不同生产者、不同材质的非金属材料应分别进行确认检验，确认检验要求如下：

1. 提供有效的非金属材料认证证书；或
2. 材质一致性判定结论。

材质一致性判定准则如下：

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》；	(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)。

	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》	
热重分析	ISO 11358《塑料 高聚物的热重分析法(TG)一般原则》	<p>(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;</p> <p>(2) 降解变化数量相同;</p> <p>(3) 降解起始温度、终止温度和一阶微分峰温变化不大于25℃;</p> <p>(4) 各降解段降解量和残余量变化不大于8%。</p>

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。

1) 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(两次/年)时,认证机构向工厂出具材质一致性判定结论(两次/年)。

2) 当材质检测报告由工厂实验室出具时:

工厂实验室可选择由自有检测资源完成红外光谱、差示扫描量热、热重分析中的一项、两项或三项(两次/年),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(两次/年)。

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(至少一次/年)。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。若出现以下情况,则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。

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。

## 例行检验的试验方法

### 方法一：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  $0.2\Omega$  或  $0.1\Omega + R$ （ $R$  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  $0.1\Omega$ 。

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。

### 方法二：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。

施加试验电压的部位	试验电压 (V)		Ⅲ类器具
	0、0I、I、II类器具		
	额定电压		
	≤150V	>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 ——用加强或双重绝缘隔离的*（1）（2）	800 2000	1000 2500	400 ——
*（1）对于 0 类器具不需进行此项试验； （2）对于 0I、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) 试验中应确保试验的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。

(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30 mA), 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。

(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。

### 方法三: 快热式电热水器例行试验补充项目

水容器应经受流体压力试验。

当使用液体时, 压力应为:

——对于额定压力不大于0.6MPa的封闭式热水器, 压力应为0.7 MPa, 对于额定压力大于0.6MPa的封闭式热水器, 压力应为1.1倍的额定压力;

——对于敞开式热水器, 压力应为0.05 MPa。

当使用气体时, 这些压力可以减少但必须足以显示泄露。

注: 当用气体对封闭式热水器进行试验时要特别小心。

在试验期间 不应出现流体的泄露。

### 方法四: 微波炉例行试验补充项目

#### 1 电气强度试验方法

试验电流可增加到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 $50\text{W}/\text{m}^2$ 。

