

CGC-C07-01: 2024

强制性产品认证实施细则

家用和类似用途设备

2024年06月15日发布

2024年07月01日实施

北京鉴衡认证中心有限公司

声明：本文件由北京鉴衡认证中心有限公司制定、发布，版权属北京鉴衡认证中心有限公司所有。

目 录

0	引言	1
1	适用范围	4
2	认证依据标准	4
3	认证模式	5
3.1	3.1 可选择的认证模式	5
3.2	3.2 认证模式的选择	5
4	认证单元划分	5
5	认证委托	6
5.1	5.1 认证委托的提出与受理	6
5.2	5.2 申请资料	6
5.3	5.3 实施安排	6
6	认证实施	7
6.1	6.1 型式试验	7
6.2	6.2 认证评价与决定	9
6.3	6.3 认证时限	9
6.4	6.4 初始工厂检查	10
7	获证后的监督	10
7.1	7.1 获证后的跟踪检查	10
7.2	7.2 生产现场抽取样品检测或者检查	11
7.3	7.3 市场抽样检测或者检查	11
7.4	7.4 获证后监督的频次和时间	12
7.5	7.5 获证后监督的记录	12
7.6	7.6 获证后监督结果的评价	12
8	认证证书	13
8.1	8.1 认证证书的保持	13
8.2	8.2 认证证书覆盖产品的变更	13
8.3	8.3 认证证书覆盖产品的扩展	14
8.4	8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	14
8.5	8.5 认证证书的使用	14
9	认证标志	14
9.1	9.1 准许使用的标志式样	14
9.2	9.2 标注方式	15
10	收费	15

11	认证责任	15
12	技术争议及申诉	15
13	信息公开	15
	附件 1: 生产企业分类	16
	附件 2: 产品种类编码、产品类别、认证单元划分原则和样品数量要求	18
	附件 3: 工厂质量保证能力要求	19
	附件 4: 工厂专业类别及工厂质量控制检测要求	28
	附件 5: 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	35

0 引言

本文件依据 CNCA-C07-01: 2024《强制性产品认证实施规则 家用和类似用途设备》(以下简称“实施规则”)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《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》、CNCA-00C-007《强制性产品认证实施规则信息报送传递和公开》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。

本文件是修订版本,替换版本 CGC-C07-01: 2017C 版。

主要修订内容:

1. 删除电动机-压缩机相关内容。
2. 增加电子坐便器产品类别。
3. 认证模式。

增加:对于采用模式 1 获得认证的企业,原则上,在获证后 3 个月内实施首次跟踪检查。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. 6.1.1 型式试验方案。

增加:检测实验室信息,由认证委托人在认证申请时,根据自身情况在 CGC 签约实验室名录内进行选择,并经 CGC 确认。

5. 7.1 获证后监督

(1) 增加:7.1.1 获证后的跟踪检查原则:原则上,对于 I 类企业,可采信其体系认证结果,降低工厂质保能力检查频次;对于 II 类企业,可采信其体系认证结

果,工厂质保能力免于有关质量管理体系部分条款的检查。上述两种情况减免人日数不超过 0.5 人日。

(2) 质量体系认证证书的采信应满足 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, 3.1.2 条款要求。

(3) 修改 7.4 获证后监督的频次和时间。

6. 修改: 生产企业分类原则。

7. 修改: 附件 4: 工厂专业类别及工厂质量控制检测要求, 冷热饮水机的工厂专业类别修改为“0717”。

历次修订内容（概要）：

一、2017年10月29日 CGC-C07-01: 2017A 版

1. 附件 5 安全关键元器件和材料清单：允许“器具开关”、“安全隔离变压器”及“电热元件类”通过随整机测试的方式获得符合性结果。

2. 附件 5 2.4.4 条款：修改为：“未获得认证的日用管状电热元件、开关元件、变压器、非金属材料 and 电源适配器不适用于简化流程”。

3. 2017年10月29日增加产品种类“电热毯、电热垫及类似柔性发热器具”。

二、2019年06月17日 CGC-C07-01: 2017B 版

1. 更新 CCC 标志要求。

2. 确认检验项目增加“第 30 章 耐热耐燃”。

三、2020年02月10日 CGC-C07-01: 2017C 版

1. 完善“3.2 认证模式的选择”内容的描述，增加特殊情况下的处理方式。

2. 6.3 认证时限由“60 个工作日”改为“80 天”。

3. 修订附件 3：工厂质量保证能力要求，增加：内部质量审核；产品防护与交付。

4. 调整 0707 快热式电热水器及 0715 微波炉例行检验项目。

1 适用范围

本细则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及电子坐便器。

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

序号	产品种类	认证依据标准	
		安全标准	电磁兼容标准
1	家用电冰箱和食品冷冻箱	GB 4706.1 GB 4706.13	GB 4343.1 GB 17625.1
2	电风扇	GB 4706.1 GB 4706.27	GB 4343.1 GB 17625.1
3	空调器	GB 4706.1 GB 4706.32	GB 4343.1 GB 17625.1
4	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
5	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	/
6	室内加热器	GB 4706.1 GB 4706.23	/
7	真空吸尘器	GB 4706.1 GB 4706.7	GB 4343.1 GB 17625.1
8	皮肤及毛发护理器具	GB 4706.1 GB 4706.15	GB 4343.1 GB 17625.1
9	电熨斗	GB 4706.1 GB 4706.2	GB 4343.1 GB 17625.1
10	电磁灶	GB 4706.1 GB 4706.29 (或 GB 4706.14) GB 4706.22	/
11	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	/
12	电动食品加工器具(食品加工机(厨房机械))	GB 4706.1 GB 4706.30	/
13	微波炉	GB 4706.1	/

		GB 4706.21	
14	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	/
15	吸油烟机	GB 4706.1 GB 4706.28	/
16	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）	/
17	电饭锅	GB 4706.1 GB 4706.19	GB 4343.1 GB 17625.1
18	电热毯、电热垫及类似柔性发热器具	GB 4706.1 GB 4706.8	/
19	电子坐便器	GB4706.1 GB4706.53	/

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

I 类生产企业：可采用模式 1 实施认证，也可自由选择模式 2 实施认证。

II 类、III 类、IV 类生产企业：应采用模式 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 个月内实施首次跟踪检查。

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。

在特殊时期或特殊情况下，经本机构评估确认后，各类企业也可采取模式 1 实施认证或承认企业已有相关产品认证工厂检查结果予以认证。

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。

认证单元划分原则具体见附件 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.cgc.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、生产者的注册证明（如营业执照等）；
- c) 工厂检查调查表；
- d) 产品描述信息，必要时包括：型号规格、技术参数、同一认证单元内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

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。型式试验方案包括:样品要求和数量、检测标准及项目、实验室信息等。

检测实验室信息,由认证委托人在认证申请时,根据自身情况在CGC签约实验室名录内进行选择,并经CGC确认。

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。型式试验主检型号送样数量具体见附件2。

整机内的关键元器件和材料要求,具体见附件5。

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

6.1.4.1 型式试验周期

型式试验时间一般为25个工作日(因检验项目不合格,企业进行整改和复测的时间不计算在内)。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。

6.1.4.2 生产企业检测资源的利用

对于设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平且在本机构的企业分类结果为I类或II类的生产企业,在经过本机构对其100%自有检测资源组织能力评审后,且评审结果符合本机构要求时,本机构可利用生产企业实验室实施检测或目击检测。

6.1.4.2.1 生产企业实验室的利用方式

TMP方式:由本机构派出的具备资质的指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测,工厂应派检测人员予以协助。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

WMT方式:由本机构派出的具备资质的指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交本机构的检测计划,目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员负责出具原始记录,并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

6.1.4.2.2 职责与责任

本机构职责

- (a)管理和组织强制性产品认证利用工厂检测资源活动;
- (b)确保所有执行人员具备技术能力并熟悉相关程序要求;
- (c)确保在本机构、指定实验室、工厂实验室之间有一个适当的三方协定,确保测试过程符合要求。

指定实验室的职责

- (a)参与评审工厂实验室;
- (b)必要时,对工厂实验室人员进行能力评估;
- (c)作为三方协议中的一方,确保测试过程符合要求;
- (d)颁发测试报告,并在报告中注明利用工厂实验室名称、地址、方式、项目等信息。

申请工厂的职责

- (a)确保工厂实验室符合GB/T 27025(ISO/IEC 17025)相关要求;
- (b)指定适当的人员负责工厂实验室管理并支持以上测试的运作;
- (c)确保工厂实验室人员遵从指定认证机构、实验室人员的检测安排;

(d)作为三方协议中的一方，确保测试过程符合要求；

(e)保持其相应认可能力范围的更新及有效。

责任

利用工厂检测资源进行样品检测，并不免除、减轻或转移《强制性产品认证管理规定》中规定的指定实验室、认证机构对检测结果、认证结果应负的责任。

6.1.4.2.3 工厂应具备的能力或资源

能力、资源	TMP	WMT
工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符	√	√
工厂实验室满足 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 第 5 章技术能力要求	√	√
工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。(符合 GB/T 27025 (IEC 17025) 的技术要求部分对检测设备的所有要求)	√	√
工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验		√
工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的指定实验室对检测信息的要求		√

其中，企业分类结果为 II 类的企业实验室申请成为 WMT 实验室时必须通过实验室认可，且认可范围应包括拟进行试验的检测标准。

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 认证评价与决定

本机构对型式试验结论、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。

6.3 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。认证委托人须对认证活动予以积极配合。一般情况下，自受理认证委托起 80 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）。

6.4 初始工厂检查

6.4.1 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。

6.4.2 工厂质量保证能力检查

按照本文附件 3 和附件 4 实施。

6.4.3 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:

- 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(主要为涉及安全和电磁兼容性能的结构)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、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。

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。

6.4.5 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。

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,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。

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。

原则上,对于I类企业,可采信其体系认证结果,降低工厂质保能力检查频次;对于II类企业,可采信其体系认证结果,工厂质保能力免于有关质量管理体系部分条款的检查。上述两种情况减免人日数不超过0.5人日。

质量体系认证证书的采信应满足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》3.1.2条款要求。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

获证后的跟踪检查内容可分为: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,抽样检测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或电磁兼容性能影响程度,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

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/检查、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
I类	获证后跟踪检查： 原则上，全条款工厂质量保证能力检查：不少于5年1次； 认证产品一致性检查：不少于5年1次； 必要时，生产现场抽取样品检测或检查，或市场抽样检测或检查。
II类	获证后跟踪检查，或生产现场抽取样品检测或检查，或市场抽样检测或检查，不少于每年1次。
III类	获证后跟踪检查：工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查，不少于每年1次；必要时，生产现场抽取样品检测或检查，或市场抽样检测或检查。 工厂检查原则上采取不预先通知的方式。
IV类	获证后跟踪检查：工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查，不少于每年2次；必要时，生产现场抽取样品检测或检查，或者市场抽样检测或检查。 工厂检查原则上采取不预先通知的方式。

注1：特殊情况时依据相关规定进行现场抽样或市场抽样检测。

注2：工厂质量保证能力检查可承认其他机构的有效检查结果。

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/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. 在证书上增加或减少同种产品其它型号；
- 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 所列明的关键件和材料更改；
- f. 影响产品安全/电磁兼容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。

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/或检查合格后方可批准变更。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按附件 5 要求进行。

认证技术负责人由生产者任命/授权,并经本机构考核认定;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的认证技术负责人;认证技术负责人变更时,生产者负责上报本机构并重新申请考核认定。

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《强制性产品认证管理规定》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或产品标牌上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《强制性产品认证管理规定》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国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。认证委托人/相关方应按时、足额缴纳相关费用。

11 认证责任

本机构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 技术争议及申诉

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.cgc.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种质量信息，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(含当年)的初始工厂检查/获证后跟踪检查未发现严重不符合项；
 - b) 获证后监督检测未发现不合格；
 - c) 近 2 年内(含当年)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) 近 2 年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件；
 - e) 必要时，企业需有良好的自主设计、研发能力，如参与认证产品标准制修订拥有认证产品专利等。

(2) II 类生产企业：

除 I 类、III 类或 IV 类的其他生产企业。

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”；

- b) 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。
- (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不合格且为产品安全性问题的;
 - c) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的;
 - d) 产品质量存在严重问题且系企业责任, 可直接暂停、撤销认证证书的;
 - e) 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安全检测项目存在“不合格”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) 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、生产企业或相关方(必要时)。

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、产品类别、认证单元划分原则和样品数量要求

产品种类编码	产品类别	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	按产品类型、结构、冷媒类型、工作原理等划分申请单元。	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	按产品类型、结构、冷媒类型、工作原理等划分申请单元。	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（食品加工机（厨房机械））类	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、结构、规格等划分申请单元。	2
0720	电子坐便器	按产品类别、种类、型式、规格、工作原理、安全结构等划分申请单元。	2

注：以上主检型号样品数量仅作参考，在具体的检测活动实施过程中，可根据实际情况对样品数量进行调整。

附件 3: 工厂质量保证能力要求

编号: CNCA-00C-005

强制性产品认证实施规则

工厂质量保证能力要求

2014-01-02 发布

2014-09-01 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

- 0.引言
- 1.适用范围
- 2.术语和定义
- 2.1 认证技术负责人
- 2.2 认证产品一致性 (产品一致性)
- 2.3 例行检验
- 2.4 确认检验
- 2.5 关键件定期确认检验
- 2.6 功能检查
- 3.工厂质量保证能力要求
- 3.1 职责和资源
- 3.2 文件和记录
- 3.3 采购和关键件控制
- 3.4 生产过程控制
- 3.5 例行检验和/或确认检验
- 3.6 检验试验仪器设备
- 3.7 不合格品的控制
- 3.8 内部质量审核
- 3.9 认证产品的变更及一致性控制
- 3.10 产品防护与交付
- 3.11 CCC 证书和标志

0.引言

按照《强制性产品认证管理规定》的要求,生产企业应控制获证产品一致性,其质量保证能力应持续符合认证要求。为规范指导强制性产品认证(以下简称 CCC 认证)目录内产品生产企业建立确保产品持续符合 CCC 认证要求的质量保证能力,制定本实施规则。

在认证工作具体实施中,工厂应以保证生产的认证产品与型式试验样品的一致性为目标,根据本实施规则及相应产品认证实施规则/细则的要求,针对产品特性和生产加工特点,建立符合本实施规则要求的质量保证能力。

注:本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

1.适用范围

本实施规则规定了工厂质量保证能力的基本要求,同时也是认证机构实施工厂检查的依据之一。

2.术语和定义

2.1 认证技术负责人

属于生产者和/或生产企业内部人员,掌握认证依据标准要求,依据产品认证实施规则/细则规定的职责范围,对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

2.2 认证产品一致性(产品一致性)

生产的认证产品与型式试验样品保持一致,产品一致性的具体要求由产品认证实施规则/细则规定。

2.3 例行检验

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。

注:对于特殊产品,例行检验可以按照产品认证实施规则/细则的要求,实施抽样检验。

2.4 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。

2.5 关键件定期确认检验

为验证关键件的质量特性是否持续符合认证依据标准和/或技术要求所进行的定期抽样检验。

注：关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料等的统称。

2.6 功能检查

为判断检验试验仪器设备的预期功能是否满足规定要求所进行的检查。

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。工厂应接受并配合认证机构依据本实施规则及相关产品认证实施规则/细则所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

3.1 职责和资源

3.1.1 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。

3.1.2 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。

3.2 文件和记录

3.2.1 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。

3.2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

3.2.3 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。

3.2.4 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、产品质量投诉及处理结果等。

3.3 采购与关键件控制

3.3.1 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。

3.3.2 关键件的质量控制

3.3.2.1 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。

3.3.2.2 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 3.3.2.2(a)或(b)的要求。

3.3.2.3 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 3.4 进行控制。

3.4 生产过程控制

3.4.1 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。

3.4.2 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。

3.4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

3.4.4 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。

3.4.5 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。

3.5 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。

3.6 检验试验仪器设备

3.6.1 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。

3.6.2 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。

3.6.3 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。

3.7 不合格品的控制

3.7.1 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。

3.7.2 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。

3.7.3 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。

3.8 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。

3.9 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、关键件和产品结构等)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。

3.10 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。

3.11 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。

工厂专业类别	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	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			防水	一次/年 (§ 15.101, 15.102, 15.103)	
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0702	电风扇	GB 4706.1 GB 4706.27	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			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)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0703	空调器	GB 4706.1 GB 4706.32	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)	√(附录中方法一)
			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)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	

0705	家用电 动洗衣 机	GB 4706. 1 GB 4706. 24 GB 4706. 20 (适用时) GB 4706. 26	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13. 3)	√(附录中方法一)
			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)	
			接地电阻	一次/年(§ 27. 5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0706	储水式 热水器	GB 4706. 1 GB 4706. 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)	√(附录中方法一)
			结构	一次/年(§ 22. 102)	
			接地电阻	一次/年(§ 27. 5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0707	快热式 电热水 器	GB 4706. 1 GB 4706. 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)	√(附录中方法一)
			结构	一次/年(§ 22. 102)	
			接地电阻	一次/年(§ 27. 5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0708	室内加 热器	GB 4706. 1 GB 4706. 23	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13. 3)	√(附录中方法一)
			结构	一次/年(§ 22. 7)	
			接地电阻	一次/年(§ 27. 5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0709	真空吸 尘器	GB 4706. 1 GB 4706. 7	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13. 3)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27. 5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	

0710	皮肤及毛发护理器具	GB 4706.1 GB 4706.15	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			接地电阻 (在器具适用时测量。)	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0711	电熨斗	GB 4706.1 GB 4706.2	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0712	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)	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0713	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	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0714	电动食品加工器具(食品加工机(厨房机械))	GB 4706.1 GB 4706.30	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	

0715	微波炉	GB 4706.1 GB 4706.21	标志	一次/年(§ 7)	√(附录中方法三)
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法三)
			结构	一次/年(§ 22.104)	√(附录中方法三)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			微波泄漏		√(附录中方法三)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0713	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	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0716	吸油烟机	GB 4706.1 GB 4706.28	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0717	液体加热器	GB 4706.1 GB 4706.19	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
	冷热饮水机	GB 4706.1 GB 4706.19 GB 4706.13 (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)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0719	电饭锅	GB 4706.1 GB 4706.19	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	

0720	电热毯、 电热垫 及类似 柔性发 热器具	GB 4706.1 GB 4706.8	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13.3)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	
0721	电子坐 便器	GB 4706.1 GB 4706.53	标志	一次/年(§ 7)	
			防触电保护	一次/年(§ 8)	
			电气强度	一次/年(§ 13)	√(附录中方法一)
			接地电阻	一次/年(§ 27.5)	√(附录中方法二)
			耐热和耐燃	一次/年(§ 30)	

附录：例行检验的试验方法（以下方法为推荐执行）

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 — 用加强绝缘或双重绝缘隔离的*	800 2000	1000 2500	400 —

* 对于 0 类器具不需进行此项试验；对于 0 I、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 $0.1 \Omega + R$ （ 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 0.1Ω 。

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 $50\text{W}/\text{m}^2$ 。

附件 5：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

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	随整机测试/ GB/T 15092.1 GB/T 15092.101(如适用) GB/T 15092.102(如适用)	10 个	B 类	简化流程适用性见 2.4.2 2.4.4
	软线开关	GB/T 15092.1 GB/T 15092.2	10 个	B 类	

		GB/T 15092.101(如适用) GB/T 15092.102(如适用)			
	转换选择器	GB/T 15092.1 GB/T 15092.3 GB/T 15092.101(如适用)	10个	B类	
	继电器	GB/T 21711.1	21个	B类	
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 14536.3	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	
	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	随整机测试/ GB/T 19212.1 GB/T 19212.7	7 个	B 类	简化流程适用性见 2.4.3 2.4.4
		GB/T 19212.1 GB/T 19212.17	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	随整机测试/	9 个	A 类	

		GB/T 28204			
	浴霸用加热灯(红外线灯泡)	随整机测试/ GB/T 23140	48 个	A 类	
	PTC 加热器	随整机测试/ GB/T 14536.1	9 个	A 类	
	其他类型电热元件	随整机测试		A 类	
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)	GB/T 4588		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			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	

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。

对于带基座的水水壶类产品，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、开关元件、变压器、非金属材料 and 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	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、
	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
------	-------	------	------

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
空调器类	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
	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	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
电饭锅类	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
电熨斗类	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
电风扇类	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
皮肤和毛发护理器具类	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
真空吸尘器类	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(新增)	型号、规格、制造商	端子电压、骚扰功率、谐波电流

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 GB/T 2099.1/第9章要求进行
		电气强度			按标准 GB/T 2099.1/第17章要求进行
		机械强度			按标准 GB/T 2099.1/第24章要求进行
		耐热			按标准 GB/T 2099.1/第25章要求进行
		绝缘材料的耐非正			按标准 GB/T 2099.1/第28章

		常热、耐燃			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
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

7	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、电流保护器等)	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
8	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
9	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
10	压缩机用电动机热保护器	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

		电起痕			
11	压力敏感 电自动控制 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
12	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
13	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
14	温度敏 感控制 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
15	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
16	电动机用 起动继电器	资料	GB/T 14536.1 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
17	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
18	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

		隙			
		耐热、耐燃和耐漏电起痕			按标准第 21 章要求进行
19	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
20	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
21	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
22	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			按标准第 16 章要求进行

		接件			
		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	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
24	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
25	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
26	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
27	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
28	交流电动	外观检查	GB/T3667.1	1 次/	按标准第 2.6 章要求进行

	机电容器	引出端间电压试验	GB/T 3667.2	年	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
29	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
30	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
31	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				
32	变压器	标记	GB/T 19212.1 GB/T 19212.7 GB/T 19212.17	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
33	电动机—压缩机	接地电阻	GB 4706.1	1 次/年	按标准第 27.5 章要求进行
		电气强度	GB 4706.17		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
34	非金属材料	耐热、耐燃	1 次/年		按标准第 30 章要求进行

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。