



产 品 安 全 认 证 规 则

CQC11-462120-2021

型式转换器和旅行转换器安全认证规则

Safety Certification Rules for Conversion Adaptor & Travel Adaptor

2021 年 1 月 18 日发布

2021 年 1 月 19 日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则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。

本规则未首次发布。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：嘉兴威凯检测技术有限公司

主要起草人：刘水强、陈玉姣、贾跃辉、余文军



1. 适用范围

本规则适用于家用和类似用途的、交流电额定电压在 50V 以上但不超过 250V、额定电流不超过 16A、带保护门和不带保护门、带熔断器和不带熔断器的型式转换器。

本规则亦适用于旅行用途的、交流电额定电压在 50V 以上但不超过 250V、额定电流不超过 16A、带或不带接地触头的旅行转换器，其插座部分需至少包括符合 GB/T 1002 要求的孔型。

本规则也适用于带有附加功能（如电源适配器、定时器）的型式转化器和旅行转换器，附加功能应符合其适用标准的要求。

- 注：1. 插头和插座部分的型式尺寸均符合 GB/T 1002 规定的国标型转换器不在本规则范围内。
2. 型式转换器定义见 GB/T 2099.3-2015 第 3.105 条。
3. 旅行转换器定义见 T/CEEIA 369-2019 第 3.102 条。

2. 认证模式

型式转换器和旅行转换器安全认证模式为：

模式一：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a) 认证的申请
- b) 产品型式试验
- c) 初始工厂检查
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后的监督。
- f) 复审

模式二：型式试验+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a) 认证的申请
- b) 产品型式试验
- c) 认证结果评价与批准
- d) 获证后的监督
- e) 复审

对于持有转换器类产品有效 CCC 认证书的生产企业，可采用模式二实施认证，其他生产企业采用模式一实施认证。对于适用于模式二的企业，也可自由选择模式一实施认证。

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两种方式之一或组合。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

按认证单元申请认证，认证单元原则上划分如下：

- a) 电气结构、型式尺寸相同且主体材料（见附件一）类别相同的产品可作为同一认证单元。
- b) 不同申请人或不同制造商或不同生产企业的产品均划为不同的认证单元。
- c) 相同制造商、不同生产企业生产的相同产品，或不同制造商、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，其他制造商/生产企业的产品需提供样品和资料进行一致性核查。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书(网上填写申请, 任务受理后打印正式申请书; 或使用电子签章)
- b. 工厂检查调查表 (适用时)
- c. 产品描述 (PSF462120.11)

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照 (首次申请, 或信息发生变更时)
- b. 申请人为销售者、进口商时, 还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- c. 代理人的授权委托书 (如有)
- d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告 (如有)
- e. 其他需要的文件

3.2.3 提供与产品有关的资料

- a. 产品说明书
- b. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

4. 产品型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。

同一申请单元的产品, 选送具有代表性的样品进行型式试验, 覆盖样品需送样作补充差异试验。

4.1.2 样品数量

按认证申请单元目录, 型式试验样品数量如下:

1) 型式转换器-主检样品送样 12 只, 产品带绝缘护套或插头配有弹性接地插套时, 每种情况各加送 3 只样品; 送检样品插座多于一种型式的, 加送 6 只样品。其他覆盖样品各送 3 只。

2) 旅行转换器: 主检样品送样 15 只, 产品带绝缘护套或插头配有弹性接地插套时, 每种情况各加送 3 只样品; 送检样品插头或插座部分具有多于一种型式的, 加送 6 只样品。样品间仅插孔位数不同时, 覆盖样品各送 6 只, 其他情况覆盖样品各送 3 只。

注: 产品结构比较复杂时, 根据实际测试需要送样数量可能会多于上述规定。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后, 有关资料由检测机构保存, 样品按 CQC 有关规定处置。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准

GB/T 2099.1-2008《家用和类似用途插头插座 第 1 部分: 通用要求》

GB/T 2099.3-2015《家用和类似用途插头插座 第 2-5 部分: 转换器的特殊要求》

T/CEEIA 369-2019《旅行转换器》

4.2.2 产品检测项目为标准规定的全部适用项目。

4.2.3 试验方法

依据标准规定的和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

4.2.4 型式试验时限

一般为 30 个工作日 (因检测项目不合格, 企业进行整改和重新检验的时间不计算在内)。从收到样品和检测费用算起。

4.2.5 判定

型式试验应符合产品标准的要求。

任何 1 项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。型式试验项目部分不合格时，允许申请人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成（自型式试验不合格通知之日起计算），未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

4.2.6 型式试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责为申请人提供检测报告。

4.3 关键原材料要求

关键原材料见 PSF462120.11《型式转换器和旅行转换器产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料技术参数/规格型号/制造商/生产厂发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验。经 CQC 批准后方可获证产品中使用。

5. 初始工厂检查（适用于模式一）

5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《型式转换器和旅行转换器产品认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告中一致；
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与型式试验报告中一致；

5.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。根据需要，型式试验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，具体人日数见表 1。

表 1 初始工厂检查/监督检查人·日数

| 生产规模 | 100 人以下 | 100-500 人 | 500 人以上 |
|------|---------|-----------|---------|
| 人日数 | 2/1 | 3/1.5 | 3/1.5 |

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6. 认证结果评价、批准与时限

6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对型式试验、工厂检查结果(如有)进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份证书。

6.2 认证时限

型式试验和工厂检查（如有）完成后，对符合认证要求的，一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查、获证产品一致性检查、抽样检测（必要时）。

7.1 监督检查时间

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后（对于采用模式二实施认证的，从证书签发之日起）12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。CQC 可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检验的时机。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数（见表 1）

7.2 监督检查的内容

根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。3, 4, 5, 9 条款是每次监督检查的必查项目，其他项目可以选查。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

按照附件 1《型式转换器和旅行转换器产品认证工厂质量控制检测要求》对产品质量检测进行核查。

7.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.4 监督抽样检验

必要时，对获证产品进行监督抽样检验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，每个生产厂(场地)都要抽样。抽样基数原则上应在抽取样品数量的 20 倍以上。在生产线末端、市场/工厂销售网点抽样时，可以不考虑抽样基数。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。抽取的样品，工厂应在 15 日内寄/送至指定的检测机构，由指定的检测机构在 20 个工作日（从收到样品和检测费用起计算）内完成检验工作，并向认证机构报告检验结论。型式试验采用的标准所规定的检测项目均可作为监督抽样检验的项目。具体的检验项目依照认证机构制定的监督抽样检验方案要求。

7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定执行。

8.复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。

8.1 复审的型式试验

复审的型式试验项目与要求与新申请一致。

8.2 复审的工厂检查

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

8.3 复审的结果评价

产品型式试验合格且工厂监督检查报告符合要求，重新颁发认证证书。

8.4 复审的期限

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

9. 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书为五年有效，证书的有效性依赖 CQC 定期的监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，申请人应当在认证证书有效期届满前 180 天提出认证委托，CQC 在接到认证委托后直接换发新证书。

9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全/性能的设计、结构参数、外形、关键原材料发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础，试验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

9.2 认证证书覆盖产品的扩展

9.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。CQC 核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充试验或工厂检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

9.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或差异试验。

9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、注销或撤消的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤消或注销被暂停的认证证书。

10. 认证标志的使用

10.1 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

10.2 认证标志的加施

证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》中规定的合适方式来加施认证标志。可以在产品本体明显位置、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

12. 认证责任

CQC 对其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。

认证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。

13. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



附件一

型式转换器和旅行转换器产品认证工厂质量控制检测要求

| 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 |
|-------------|---|-----------------------|-------------------|------|
| 型式转换器和旅行转换器 | GB/T2099.1 GB/T2099.3 T/CEEIA 369 | 1. 标志 | 1 次/年 (§ 8) | √ |
| | | 2. 尺寸的检查 | 1 次/年 (§ 9) | — |
| | | 3. 电气强度 | 1 次/年 (§ 17.2) | — |
| | | 4. 正常操作 | 1 次/年 (§ 21) | — |
| | | 5. 拔出插头所需的力 | 1 次/年 (§ 22) | — |
| | | 6. 机械强度 | 1 次/年 (§ 24) | — |
| | | 7. 耐热 | 1 次/年 (§ 25) | — |
| | | 8. 绝缘材料的耐非正常热、耐燃和耐电痕化 | 1 次/年 (§ 28) | — |

“√”表示需要检验；“—”表示不需要检验。

注：确认检验，涉及多种型式的插头和/或插座的，每种型式均应被试验。

申请编号：

一、 额定电气值

| | |
|------------|------------|
| 额定电压 | |
| 额定电流 | |
| 保护器件额定参数 | |
| 制造商声明的适用国家 | 插头： 插座： |

二、 产品描述

型式转换器：

1. 制造商声明的标准图号：插头部分：
插座部分：

2. 防护等级： IP

3. 接地措施： 有接地触头 无接地触头

4. 是否带保护门： 无保护门 有保护门

5. 插头连接设备的类别： 0类设备用 I类设备用 II类设备用

6. 熔断器： 带熔断器 不带熔断器； 熔断器参数：

7. 其他

旅行转换器：

1. 制造商声明的标准图号：插头部分：
插座部分：

2. 防护等级： IP

3. 接地措施： 有接地触头 无接地触头 两种组合

4. 产品组合形式： 整体式 推拉式 可拆卸式 其他：

5. 是否带保护门： 无保护门 有保护门

6. 插头连接设备的类别： 0类设备用 I类设备用 II类设备用

7. 其他：

三、关键零部件的原材料清单

| 零部件名称 | 制 造 厂 | 材料名称 | 型 号 | 技术数据 | 认证和附注 |
|----------|-------|------|-----|------|-------|
| *外壳 | | | | | |
| 保护门 | | | | | |
| *插销绝缘护套 | | | | | |
| *插销 | | | | | |
| *插套 | | | | | |
| 保护器件 | | | | | |
| *带电部件固定件 | | | | | |
| 其他 | | | | | |

注：1. 如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写
2. 表格中带*的关键零部件材料为规则 3.1 条规定的主体材料

四、其他材料

产品总装图、产品尺寸图、电器原理图、线路图、产品说明书、产品铭牌等（附后）

CB 测试证书、CB 测试报告（申请人持 CB 测试证书申请时）、试验报告（附后）

关键工艺说明（附后）

五、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料。

申请人：

（公章）

日期： 年 月 日