



# 产 品 性 能 安 全 认 证 规 则

CQC 13-462178-2018

低压费控表箱性能安全认证规则

Safety and Performance Certification Rules for Low-voltage Charge Meter Box

2018 年 8 月 14 日发布

2018 年 8 月 14 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。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：浙江方圆检测集团股份有限公司、天津天传电控设备检测有限公司、上海电器设备检测所、湖南电器检测所有限公司

主要起草人：赵晓华 高永乐 陈剑 黄芳 陈敏芳 柴龙 王鹏 李新强 章克强 李斌 蔡晓玮  
李靖泽 冯聪聪



## 1. 适用范围

本规则适用于对地额定电压不超过交流 300V 低压费控表箱（以下简称费控表箱）。

## 2. 认证模式

认证模式为：产品型式试验+初次工厂检查+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. 证书到期复审

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

认证单元划分的基本原则：

认证单元的划分应符合 CQC-C0301-2016《强制性产品认证实施细则 低压电器 低压成套开关设备》的有关规定。

原则上，委托人相同、生产者（制造商）相同、生产企业（生产厂）相同、型号相同、结构相同、同一主母线额定短时耐受电流等级与相应电流范围的产品为一个认证单元。

不同生产场地生产的产品应为不同的申请单元。

### 3.2 同一认证单元内产品的覆盖原则

3.2.1 在相同额定电流、相同结构的条件下，高防护等级的产品可以覆盖低防护等级的产品；同一认证单元也可有不同的外壳防护等级，认证委托人申请认证时应对不同防护等级的产品进行描述，CQC、实验室评估做相应的温升极限及防护等级验证的必要性。

### 3.3 申请认证提交资料

#### 3.3.1 申请资料

- a. 正式申请书(按认证单元提交申请书，可通过网络填写申请书受理后打印或下载空白申请书填写。)
- b. 产品描述 (CQC13-462178.01-2018)
- c. 工厂检查调查表（首次申请时提交）

#### 3.3.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- 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）

## 4. 产品型式试验

### 4.1 型式试验的送样

送样原则按 CQC-C0301-2016《强制性产品认证实施细则 低压电器 低压成套开关设备》的有关规定。

#### 4.1.1 送样原则

- a. 型式试验样品应由申请人按认证机构的要求选送相应规格和数量的样品，并对选送样品负责。
- b. 选送的样品应是在认证申请书中填写的生产厂的生产场所内按正常加工方式生产的产品。
- c. 申请认证时所提供的关键安全元器件清单，应按要求提供相应技术资料，装置内所用的元器件或部件如有国家强制认证制度要求/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结果的，须提供相应证书。同一申请单元内同一关键安全元器件如涉及多种产品规格或多个供应商，根据其技术参数的差异及对产品安全的影响程度，提供必要的样品或关键安全元器件进行标准要求的相关项目的验证。

#### 4.1.2 送样数量

CQC 从申请认证单元产品中选取代表性样品，每个认证单元应选取单元内最大电流等级的产品作为样品送样。申请人负责把样品送到指定检测机构。

低压费控表箱的送样数量：每个单元送整机1台+样件。样件要求如下：

- 1) 耐腐蚀验证：各种金属材料、带或不带防护层、带不同材料防护层的不同样品各5块；
- 2) 材料性能验证，包括：热稳定性验证、耐热性能验证、绝缘材料耐受内部电效应引起的非正常着火发热和着火的验证、耐老化验证、塑料冲击性能测定、塑料弯曲性能测定。其中，热稳定性、耐热性、着火危险验证需样件φ 100mm (100mm×100mm) × 厚 (3~5) mm，每种材料各2块；
- 3) 耐老化、塑料冲击性能、塑料弯曲性能验证需样件各5块，包括试前试后共需20块，若是透明材料还需另加送2块样件，形状、尺寸的要求按标准规定。同时，同一台样品可进行多个试验项目，送样数量也可为1台。具体要求见按CQC-C0301-2016《强制性产品认证实施细则 低压电器 低压成套开关设备》附件1的有关规定。

#### 4.1.3 样品处置

试验结束并出具检验报告后，检测机构保存有关试验记录，样品按 CQC 有关要求处置。

### 4.2 产品型式试验

#### 4.2.1 依据标准

CQC1323-2018《低压费控表箱技术规范》

#### 4.2.2 试验项目、方法

当采用型式试验认证模式时，检测项目原则上应为该产品现行有效标准所规定的全部适用项目，除 CQC-C0301-2016《强制性产品认证实施细则 低压电器 低压成套开关设备》附件 1 和附件 4 规定的内容外，需增加或补充以下控制检测要求。

表 1 低压费控表箱质量控制检测要求

依据标准：CQC1323-2018《低压费控表箱技术规范》

序号	标准条款	检验项目	检验分类			
			型式试验	例行检验	确认检验	指定试验
1	7.1	外观和结构检查	√	√	√	√
2	7.2.1	耐腐蚀试验	√			
3	7.2.2	热稳定性验证	√			

4	7.2.3	耐热性能试验		√			
5	7.2.4	绝缘材料耐受内部电效应引起的非正常发热和着火的验证		√			
6	7.2.5	耐老化验证		√			
7	7.2.6	温度冲击试验		√			
8	7.2.7	塑料冲击性能测定试验		√			
9	7.2.8	塑料弯曲性能测定试验		√			
10	7.3	标志		√			
11	7.4	提升		√			
12	7.5.1	静态机械性能试验	7.5.1.1 外壳	√			
			7.5.1.2 铰链式计量表箱门	√			
			7.5.1.3 安装板、安装附件	√			
13	7.5.2	动态机械性能试验	7.5.2.1 振动试验	√			
			7.5.2.2 冲击试验	√			
			7.5.2.3 螺纹紧固连接件机械强度试验	√			
			7.5.2.4 机械操作		√5 次	√50 次	√5 次
14	7.6.1	电气间隙和爬电距离		√	√	√	√
15	7.6.2	保护电路有效性		√	√	√	√
16	7.6.3	绝缘电阻试验		√	√	√	√
17	7.6.4.1	工频耐受电压		√	√	√	√
18	7.6.4.2	冲击耐受电压		√			
19	7.7	温升试验		√			
20	7.8	防护等级验证		√	√(防护等级第1位特征数字5及以上可不做防止固体异物进入的试验; 第2位特征数字可不做试验)	√(防护等级第1位特征数字5及以上可不做防止固体异物进入的试验; 第2位特征数字可不做试验)	√(防护等级第1位特征数字5及以上可不做防止固体异物进入的试验; 第2位特征数字可不做试验)
21	7.9	短路耐受强度		√			
22	7.10	电气开关性能检验		√			
23	7.11	电磁兼容性 (EMC)		√			

注1: 互感器接入式额定电流250A以上的费控表箱依据GB/T 7251.12和低压费控表箱技术规范。

注2: 例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100%检验,通常检验后,除包装和加贴标签外,不再进一步加工。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注3: 确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验,确认检验应按技术规范的要求进行。确认检验的频次可按生产批次进行,也可按一定时间间隔,但最长时间间隔不应超过一年。确认检验时,若工厂不具备测试设备,可委托CNAS认可的试验室进行检验。

注4: 已获CCC认证证书的产品仅补差异性试验。

#### 4.2.3 判定

型式试验应符合《低压费控计量表箱技术规范》的要求。型式试验部分项目不合格时，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，申请人也可以主动终止申请。

#### 4.2.4 试验报告及试验时间

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。获得认证证书后，检测机构负责给申请人提供一份试验报告。试验时间一般为 40 个工作日，从收到样品和检测费用算起。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。

### 4.3 关键元器件和材料要求

#### 4.3.1 关键元器件和材料

低压费控表箱技术规范的关键元器件/材料有：壳体、低压断路器、低压开关、隔离开关、费控电能表、电能表接插件、接线端子、计量接线盒、控制与保护开关电器（设备）、母排、绝缘导线、绝缘支撑件、负荷管理终端、配变监测计量终端、低压集中器、采集器等元器件和材料。

#### 4.3.2 关键元器件和材料的变更

关键元器件和材料的技术参数和性能应不低于经过型式试验的关键元器件和材料的技术参数和性能，在 CCC/CQC 认证范围的产品应有 CCC/CQC 证书。

CCC 认证和 CQC 认证的关键元器件和材料的变更，只需网上核查证书是否在有效期内。非 CCC 认证和 CQC 认证的关键元器件和材料的变更可由企业指定的工厂技术负责人确认批准，但须有四年之内有效的型式试验报告，并保存变更记录。认证机构监督抽查，必要时做验证试验（由认证工厂的技术负责人或检查员提出，经已做型式试验的验证机构确认必要性）。

## 5. 初始工厂检查

### 5.1 检查内容

已获得有效的低压成套开关设备 CCC 证书的企业，可不进行初始工厂检查。

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键元器件/原材料的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

#### 5.1.1 工厂质量保证能力

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》进行工厂质量保证能力检查，同时按照 CQC-C0301-2016《强制性产品认证实施细则 低压电器 低压成套开关设备》附件 4 和本规则表 1《低压费控表箱质量控制检测要求》进行核查。

每台产品均应进行例行检验，确认检验按批次或每年至少进行一次，现场指定试验在检查现场进行。

确认检验应按产品标准规定的型式试验的方法和要求进行。

注：试验项目适用于哪种试验（指现场指定试验、例行检验，确认检验），则在表中相应试验栏中打“√”。

#### 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，至少抽取一个规格型号或类似产品做一致性检查。一致性检查内容包括目证试验和核实以下内容。

1) 认证产品的铭牌及标志、主要技术参数、型号规格应与型式试验报告上所描述的一致；

- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告中的产品描述一致;
- 3) 认证产品所用的关键元器件和材料(见4.3.1)应与型式试验报告中的产品描述一致;
- 4) 关键元器件和材料的更换应符合变更要求(见4.3.2);
- 5) 在工厂检查时,对产品安全性能采取现场指定试验(见表1和CQC-C0301-2016《强制性产品认证实施细则 低压电器 低压成套开关设备》附件4);
- 6) 样品设计、关键元器件和材料采购及样品制作过程控制的记录。

## 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。原则上,工厂检查应在一年内完成,否则应重新进行型式试验。初始工厂检查时,工厂应生产申请认证范围内的产品。初始工厂检查人·日一般为2人·日。

## 5.3 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40个工作日内完成整改,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. 认证结果评价与批准

### 6.1 认证结果评价与批准

CQC对产品型式试验和工厂检查结论进行综合评价,评价合格后,按认证单元向申请人颁发认证证书。

### 6.2 认证时限

完成产品型式试验和工厂检查后,对符合认证要求的,一般情况下在30天内颁发认证证书。

### 6.3 认证终止

当型式试验不合格、工厂检查不通过或整改不通过,CQC做出不合格决定,终止认证。终止认证后如需继续申请认证,则重新申请认证。

## 7. 获证后的监督

### 7.1 监督检查

#### 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6个月后即可以安排年度监督。每次年度监督检查间隔不超过12个月,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 监督检查人日数一般为1人日

#### 7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量保证能力的复查和获证产品一致性检查。CQC根据CQC/F001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》、CQC-C0301-2016《强制性产品认证实施细则 低压电器 低压成套开关设备》附件4及表1对工厂进行监督检查。3、4、5、9项和认证证书、标志的使用以及上次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督的必查内容,其他项目可选查,证书有效期内至少覆盖《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》中规定的全部条款。

## 7.1.4 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 40 个工作日内完成整改，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。

## 7.2 监督抽样

必要时，进行抽样检测，抽样检测的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。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将样品寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝抽样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。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。如果抽样检验不合格，则暂停不合格产品的相关证书。

同品种产品抽样检测的数量为按 4.1.2 的规定。检测项目为 CQC-C0301-2016《强制性产品认证实施细则 低压电器 低压成套开关设备》附件 1 及本规则表 1 中型式试验的项目。

抽样检测由 CQC 指定的检测机构在 30 个工作日内完成。

## 7.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定处理相关认证证书。

# 8 认证书

## 8.1 认证书的保持

### 8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 5 年，证书的有效性通过定期的监督维持。

### 8.1.2 认证产品的变更

#### 8.1.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键元器件/原材料发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

#### 8.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检测。检测合格或经资料验证后，对符合要求的，批准变更。证书内容发生变化的，换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

## 8.2 获证单元覆盖产品的扩展

### 8.2.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请新申请或变更申请。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检验，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上，应以产品全项目型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

### 8.2.2 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，证书持有者应按第 4 章的要求送样品供检查或检测。

## 8.3 认证书的暂停、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。当持证人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、撤消和注销的处理, 并将处理结果进行公告。持证人可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间, 持证人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。

## 9. 复审

证书有效期满前 6 个月提交复审申请, 如果有有效的年度监督检查结果及有效的产品型式试验报告, 可通过变更模式到期换证。如果无有效的年度监督检查结果及有效的产品型式试验报告, 则下达产品检测任务, 并安排全要素工厂检查任务。

## 10 产品认证标志的使用

持证人应按 CQC 《产品认证标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志:



### 10.2 加施方式和加施位置

应在产品本体明显位置或包装、说明书上加施认证标志。可向 CQC 购买使用标准规格的标志, 或向 CQC 备案后使用合适方式加施认证标志。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

申请编号:

## 1. 参数

低压费控计量表箱	关键参数
产品规格	额定电压、额定绝缘电压、额定频率、防护等级、额定电流、额定短时耐受电流、适用场所（户内/户外）、直接接入式/经互感器接入式、表位数、IK

## 2. 关键元器件和材料清单

元器件/原材料名称	型号规格	制造商（生产厂）
主回路用的低压电器元件		
母线		
绝缘导线		
绝缘支撑件		
控制与保护开关电器		
费控电能表		
电能表接插件		
接线端子		
计量接线盒		
壳体		
负荷管理终端		
配变监测计量终端		
低压集中器		
采集器		
.....		

注: 如果上述材料属多个制造商, 均应按上述要求逐一填写。

## 3. 其他材料

产品总装图、电气原理图;

产品铭牌;

产品说明书;

例行检验报告。

产品认证情况:

## 申请人声明

4. 本组织对提供所有与认证有关资料的真实性负责, 并保证该产品描述中产品规格及关键原材料/元器件等与相应申请认证产品保持一致。关键元器件/材料如由多个制造商（生产厂）提供, 型式试验样品所选用的关键元器件/材料与所填报的其他制造商（生产厂）提供的关键元器件/材料不存在性能上的差异。

5. 获证后, 本组织保证获证产品只配用经CQC确认的上述关键原材料/零部件/元器件, 如果关键原材料/元器件需要变更（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。

申请人:

(公章)

日期: 年 月 日