

编号：CQM10-C0601-2014



强制性产品认证实施细则

电焊机

2014-11-03 发布

2014-11-30 实施

方圆标志认证集团

目 录

0	前言.....	1
0.1	编制说明	1
0.2	CCC 认证专用名词.....	1
1	适用范围.....	2
2	认证依据标准	2
3	认证模式.....	2
3.1	可选择的认证模式.....	2
3.2	认证模式的选择原则	3
4	认证单元.....	3
5	认证委托.....	4
5.1	认证委托的提出与受理	4
5.2	申请资料	4
5.3	实施安排	5
6	认证实施.....	5
6.1	型式试验	5
6.2	认证评价与决定	6
6.3	认证时限	6
6.4	生产企业初始检查（适用时）	6
7	获证后监督	8
7.1	获证后跟踪检查	8
7.2	生产现场抽取样品检测	8
7.2.1	生产现场抽取样品检测原则	8
7.2.2	生产现场抽取样品检测内容	8
7.3	市场抽样检测.....	9
7.3.1	市场抽样检测原则	9
7.3.2	市场抽样检测内容.....	9
7.4	获证后跟踪检查的频次与方式	9
7.5	获证后跟踪检查的记录	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	认证证书覆盖产品的变更.....	10
8.3	认证证书覆盖产品的扩展.....	10
8.4	认证证书的暂停、注销、撤销	10
8.5	认证证书的使用	10
9	认证标志.....	11
9.1	准许使用的标志样式	11
9.2	标注方式	11
10	收费.....	11
11	认证责任.....	11
12	生产企业分类管理	11
12.1	生产企业分类的原则	11

12.2	初始认证的企业分类	11
12.3	企业分类动态调整的条件	12
附件 1:	电焊机 CCC 认证的产品种类及认证依据标准	13
附件 2:	型式试验依据标准及样品要求	15
附件 3:	电焊机质量控制检验要求	16
F3.1	现场见证项目及试验依据标准	16
附件 4:	关键元器件和材料的质量控制要求	18
F4.1	关键元器件和材料质量控制要求	18
F4.2	关键元器件和材料的定期确认检验要求	18
附件 5:	电焊机监督抽样数量及检测项目	20
F5.1	电焊机监督抽样数量	20
F5.2	交流弧焊机、直流弧焊机、TIG 弧焊机、MIG/MAG 弧焊机、埋弧焊机、等离子弧切割机、等离子弧焊机、多功能弧焊机监督抽样检测项目	20
F5.3	电焊钳监督抽样检测项目	20
F5.4	小型交流弧焊机监督抽样检测项目	20
F5.5	焊接电缆耦合装置监督抽样检测项目	20
F5.6	弧焊变压器防触电装置监督抽样检测项目	21
F5.7	焊机送丝装置监督抽样检测项目	21
F5.8	焊炬（枪）监督抽样检测项目	21
附件 6:	电焊机工厂质量保证能力要求	22

0 前言

0.1 编制说明

电焊机强制性产品认证实施细则(以下简称细则)是依据电焊机强制性产品认证(以下简称 CCC 认证)相关认证实施规则制定,并作为实施规则的配套文件共同实施。相关认证实施规则如下:

- 《强制性产品认证实施规则 电焊机》(CNCA-C06-01:2014);
- 《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》;
- 《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》;
- 《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》;
- 《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》;
- 《强制性产品认证实施规则 信息报送、传递和公开》。

本细则对电焊机生产企业实施分类管理,不同企业分类对应不同的认证要求。生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

本细则由方圆标志认证集团有限公司(以下简称方圆)制定、发布并负责解释,联系方式见封底。

0.2 CCC 认证专用名词

0.2.1 认证企业、人员相关定义

认证委托人是指向方圆提出认证委托、依法在工商管理部门登记、并持有营业执照的组织以及个体工商户等。获证后,认证委托人又称为持证人。

产品生产者是指控制认证产品的设计、制造并对认证产品持续符合认证要求负责的依法在工商管理部门登记并持有营业执照的组织,简称生产者。

被委托生产企业是指对认证产品进行最终装配、质量控制检验、加施认证标志的依法在工商管理部门登记并持有营业执照的组织,简称生产企业。

认证技术负责人是指由生产企业任命、熟悉掌握认证产品技术及标准要求,能够依据产品认证实施规则/细则规定,对获证产品变更进行评价、批准并承担相应责任的人。

0.2.2 认证产品相关定义

认证单元是指认证特性相同或相似、可以依据同一标准进行符合性评价、并可由同一个/组样品检验结果覆盖所有规格型号的一个或一组/系列产品。认证委托人按认证单元向方圆提出认证委托,方圆对认证单元内产品进行评价并按认证单元颁发认证证书。

产品一致性是指生产企业批量生产的认证产品与型式试验报告及标准要求的符合性,产品一致性的具体要求由产品认证实施规则/细则规定。

0.2.3 ODM 和 OEM 相关定义

ODM 指生产企业根据委托生产协议,利用生产企业的质量保证体系,按同一产品设计方案与生产过程控制及检验要求等,为一个或多个认证委托人/生产者设计、加工、生产相同产品的生产模式。该生产模式的生产企业称为 ODM 生产企业,委托生产的产品称为 ODM 产品,ODM 产品初次获得的 CCC 认证证书称为 ODM 初始认证证书。

OEM 指生产企业根据委托生产协议,利用生产企业的质量保证体系,根据产品生产者提供的设计及生产过程控制及检验要求,为不同的认证委托人/生产者加工、生产产品的生产模式。该生产模式的生产企业称为 OEM 生产企业。



0.2.4 试验/检验相关定义

0.2.4.1 例行检验和确认检验

例行检验是指为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，在生产最终阶段，对每台认证产品进行的检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

确认检验是指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。确认检验应按照标准规定的方法进行试验。

0.2.4.2 现场检测与目击检测

现场检测、目击检测是利用企业试验资源的两种方式。现场检测是指由实验室指派的检测人员利用企业的检测资源实施检测，企业的检验人员配合；实验室完成原始记录并出具试验报告，企业对原始记录进行确认。目击检测是指由企业的检验人员进行测试并完成原始检测记录，由指派的检测人员目击并进行确认，实验室出具试验报告。

0.2.4.3 现场见证试验

现场见证试验是指由检查员在生产企业检验合格的认证产品中抽取样品，由生产企业的检验人员利用企业的仪器设备对规定的现场见证试验项目进行检验，检查员见证试验过程。

0.2.4.4 定期确认检验

定期确认检验是指为验证关键元器件和材料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。定期确认检验应按照标准规定的方法进行试验。

0.2.4.5 功能检查

功能检查是指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。

1 适用范围

本细则适用于由低电压供电或由机械驱动的焊接设备和类似工艺所用的设备及辅机具，包括：小型交流弧焊机、交流弧焊机、直流弧焊机、TIG 弧焊机、MIG/MAG 弧焊机、埋弧焊机、等离子弧焊机、等离子弧切割机、电阻焊机、弧焊变压器防触电装置、焊接电缆耦合装置、送丝装置、TIG 焊焊炬、MIG/MAG 焊焊枪、电焊钳。

本实施细则适用的产品范围与国家认监委发布的实施规则及《强制性产品认证目录描述与界定表》中规定的产品范围保持一致。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

电焊机实施 CCC 认证的产品种类及认证依据标准见附件 1。

附件 1 中的认证依据标准原则上应执行最新有效版本，当需使用标准的其他版本时，则应按照国家认监委、方圆关于执行相关标准要求的公告执行。标准版本发生变化时，方圆制订并公布标准换版方案，明确标准的变化信息及具体认证实施要求和认证证书转换期限。

认证委托人应主动跟踪并获取相关标准的变化信息。

3 认证模式

3.1 可选择的认证模式

电焊机 CCC 认证可选择以下两种认证模式：

- 1) 模式 1：型式试验+获证后监督；
- 2) 模式 2：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

以上两种认证模式中包含以下三个认证环节：

- 1) 型式试验：依据认证标准实施全部适用项目的检测。
- 2) 初始工厂检查：包括质量保证能力检查和产品一致性检查。

3) 获证后监督：为获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测和/或检查、市场抽样检测和/或检查等三种方式之一。

3.2 认证模式的选择原则

方圆根据申请认证产品特性及其生产企业分类确定相应的认证模式。

初次向方圆委托认证的生产企业，按照模式 2 委托认证。

方圆已获证的生产企业根据生产企业分类（分为 A、B、C、D 四类，分类见第 12 条生产企业分类管理）以及委托认证产品与已获证产品是否为同类产品，确定相应的认证模式。

A、B 类企业：可采用模式 1 实施认证。

C、D 类企业：可采用模式 2 实施认证。

委托认证时，方圆根据各类电动工具产品特点及其质量风险，结合生产企业的分类管理，决定认证委托人所能采用的模式。

4 认证单元

适用标准相同、功能相同、工作原理（主回路及控制方式）相同、结构（供电电源、冷却方式、产品主要部件安装结构等）一致、安全关键材料一致的可作为一个申请单元；对于小型交流弧焊机、交流弧焊机、电阻焊机、焊接电缆耦合装置、焊炬（枪）、电焊钳等还应考虑关键材料的材质一致性。

不同认证委托人、生产者、生产企业的产品，应作为不同的认证单元。不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，结合生产企业分类管理，原则上可仅在一个认证单元的样品上进行型式试验，其他生产者的产品需提供资料进行一致性检查。

认证委托人按照表 1 中的认证单元划分原则向方圆委托认证，方圆对委托认证单元内覆盖的产品范围进行确认。

表 1 电焊机认证单元划分

序号	产品名称	相同单元划分原则
1	小型交流弧焊机	1. 功能相同； 2. 工作原理（主回路及控制方式）相同； 3. 结构（供电电压、冷却方式、产品主要部件安装结构等）一致； 4. 安全关键材料一致。
2	交流弧焊机、直流弧焊机 TIG 弧焊机、MIG/MAG 弧焊机、 埋弧焊机、等离子弧切割机、等 离子弧焊机、多功能弧焊机	1. 功能相同； 2. 工作原理（主回路及控制方式）相同； 3. 结构（供电电压、冷却方式、产品主要部件安装结构等）； 4. 安全关键材料一致。
3	弧焊变压器防触电装置	1. 功能相同； 2. 工作原理（主回路及控制方式）相同； 3. 结构（供电电压、冷却方式、产品主要部件安装结构等）一致； 4. 安全关键材料一致。
4	电焊钳	1. 功能相同；



序号	产品名称	相同单元划分原则
		2. 结构（产品主要部件安装结构等）一致； 3. 安全关键材料一致。
5	焊接电缆耦合装置	1. 功能相同； 2. 结构（产品主要部件安装结构等）一致； 3. 安全关键材料一致。
6	电阻焊机	1. 功能相同； 2. 工作原理（主回路及控制方式）相同； 3. 结构（供电电压、冷却方式、产品主要部件安装结构等）一致； 4. 安全关键材料一致。
7	焊炬（枪）	1. 功能相同； 2. 结构（冷却方式、产品主要部件安装结构等）一致； 3. 安全关键材料一致。
8	焊机送丝装置	1. 功能相同； 2. 工作原理（主回路及控制方式）相同； 3. 结构（供电电压、冷却方式、送丝电机、产品主要部件安装结构等）一致； 4. 安全关键材料一致。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人可通过方圆网站（www.cqm.com.cn）“产品认证”中在线提出认证委托，也可以寄送纸面资料方式提出认证委托。认证委托人在选择认证模式、划分认证单元后，准备申请资料并按认证单元提出认证委托。

方圆收到认证委托人提交的资料后，在2个工作日内完成资料审核，确定认证单元及认证模式，并向认证委托人反馈资料审核结果（受理、不受理或整改资料）。

认证委托及实施过程中，认证委托人/生产企业应指定认证联系人，保证与方圆顺畅地传递信息、资料，认证实施过程中如果信息不足或者不符合要求，认证联络员应及时补充、完善。

5.2 申请资料

认证委托所需的资料包括《认证委托书》和《产品描述》，可从方圆网站获取。认证委托人提供资料两份，一份寄送至方圆，一份随样品送至指定实验室。

认证委托人提出变更结果/信息时，可只提供变更信息。如涉及组织信息，可只填写《认证委托书》相应变更内容；如涉及产品信息变更，同时填写《产品描述》，并随附相应证明资料。

5.2.1 认证委托书

《认证委托书》的内容及相关资料如下：

- 1) 认证组织的基本信息及其资质注册证明（营业执照、组织机构代码证（境外企业可提供相关的合法证明文件）等）；
- 2) 与委托认证产品有关的协议或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书及其他有关授权书等）；
- 3) 生产企业主要生产技术人员、生产设备/设施、检测设备清单等其他需要的文件；
- 4) 认证证书复印件（由其他认证机构转入方圆时）。

5.2.2 产品描述

《产品描述》的内容及相关资料如下：

- (1) 产品信息；
- (2) 认证委托人应提供《产品描述》中产品主要技术参数、结构、型号说明、关键元器件和材料、产品总装图、电气原理图、线路图及同一申请单元内各型号产品之间的差异说明等；
- (3) 安全关键元器件和材料清单（详见附件 4）；
- (4) 认证技术负责人的任命书及认证机构考核认定证明等材料（如有）；
- (5) 证明资料

认证委托人应按《产品描述》提供试验样品的合格证、出厂检验报告、关键元器件和材料的合格证明（认证证书编号或证书复印件、重要材料的确认资料、产品照片）等。

5.3 实施安排

方圆在受理后 5 个工作日内制定认证方案，并告知认证委托人。若资料不符合要求，应告知整改要求，并要求认证委托人进行整改。认证方案包含认证单元、认证模式、认证流程、认证时限、联系方式、认证费用、指定实验室等信息。认证委托人应按认证实施细则中申请资料清单的要求提供所需资料。实验室和方圆对认证委托人所提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

6 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

方圆制定试验方案，明确样品要求、依据标准、检测项目，并告知认证委托人。样品要求见附件 2。

6.1.2 型式试验样品要求

申请单元中只有一个型号的，送该型号的样品。

型式试验送样应从认证申请单元中选取有代表性的产品进行型式试验。样品规格及数量的要求见附件 2。根据需要，申请单元覆盖的其他产品需送样做补充差异试验。补充差异试验样品视代表性型号样品覆盖申请单元内产品的安全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。

型式试验样品采取送样或抽样两种方式。一般情况下，认证委托人按型式试验方案选送代表性样品，必要时方圆指派抽样人员到生产企业现场抽样/封样，再由认证委托人送到指定的实验室。送样时随附一套认证资料（《认证委托书》和《产品描述》）。

认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的样品一致，认证机构应当对认证委托人提供样品的真实性进行审查，实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并做出相应处理。

6.1.3 型式试验检测项目

型式试验检测项目为相应产品标准所规定的全部适用项目，其中标准 GB/T 8118 的检测项目为噪声和湿热条款（6.15、6.16 条），详见附件 2。

6.1.4 型式试验的实施

方圆指定实验室对样品实施型式试验。实验室在收到样品后对样品进行检查，并对随样品附送的《产品描述》进行审核，确认试验方案，如需调整，向方圆提出调整建议。



当型式试验有不合格项目时，允许认证委托人进行整改；整改应在方圆规限定的时间内完成，超期未完成整改的终止认证。

从下达检测任务起计算，一般 30 个工作日内完成型式试验（从指定实验室收样日期起，至型式试验报告签发日期止），不包括整改时间。因检测项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计在内。

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

必要时，可利用企业检测资源进行型式试验。

6.1.5 型式试验报告

方圆规定统一的试验报告格式。

试验结束后，指定实验室应及时向方圆、认证委托人出具型式试验报告、产品描述报告（产品描述报告中仅描述样机用的元器件、零部件和材料）及最终盖章确认的样机总装图、电气原理图。实验室保存完整的记录以确保检测过程和结果具有可追溯性。认证委托人/生产企业应妥善保管型式试验报告和产品描述报告，应确保在获证后监督时能够向方圆和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.1.6 利用企业检测资源实施检测

6.1.6.1 利用企业检测资源实施检测的条件

对于 A、B 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。

企业检测资源应为认证委托人、生产者或生产企业的自有资源，应通过 GB/T 27025（或 ISO/IEC 17025）认可，认可范围应满足包括检测标准、项目及能力的要求。

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。

6.1.6.2 利用企业检测资源实施检测的要求（适用时）

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，在确保证据有效性的前提下，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 认证评价与决定

认证资料齐全后，方圆对型式试验、初始检查（适用时）的结论和资料进行综合评价，并在 5 个工作日内做出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书；对于不符合认证要求的，终止认证。

6.3 认证时限

一般情况下，自受理认证起 90 天内颁发认证证书。认证受理、型式试验及初始工厂检查（适用时）等各认证环节的时限规定见本细则相应条款。认证委托人及生产企业应积极配合认证活动，认证实施过程中由于型式试验不合格、工厂检查存在不符合等进行整改以及加工样品等认证委托人/生产企业的原因导致认证时间的延长，不计算在认证时限内。

6.4 生产企业初始检查（适用时）

6.4.1 检查时间和范围

如需初始检查，方圆在型式试验结束后 3 个工作日内组成检查组并安排检查任务，检查组在 10 天内实施检查。方圆根据认证产品的种类数和生产规模确定检查时间（一般为 1 至 4 个人日），具体检查人日数在认证方案中确定。必要时，初始检查可与型式试验同时进行或在型式试验前进行。

初始检查范围覆盖认证产品的生产场所，以及与认证产品相关的部门、人员及活动。必要时，为确保认证结果的有效性，方圆可到生产企业以外的与认证产品质量相关的场所实施延伸检查。初始检查时，生产企业应有认证的产品在生产状态。

6.4.2 检查的内容和要求

为保证生产企业批量生产的产品能够持续符合认证依据标准要求，方圆指派具有国家注册资格的强制性产品认证检查员组成检查组对生产企业实施初始检查，检查内容包括生产企业质量保证能力和产品一致性进行检查。

6.4.2.1 生产企业质量保证能力检查

生产企业质量保证能力检查依据及要求如下：

- 1) 《电焊机质量控制检验要求》（见附件 3）；
- 2) 《电焊机工厂质量保证能力要求》（见附件 6）

6.4.2.2 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。若认证涉及多个单元的产品，则一致性检查应对每个生产者（制造商）、每类产品至少抽取一个规格型号，重点核实以下内容：

- 1) 认证产品的标识如：铭牌、接地标识、警示标识、产品包装箱上表明的产品名称、型号规格、技术参数应与认证批准的结果一致；
 - 2) 认证产品的结构（主要为涉及安全性的结构）应与型式试验时的样机一致；
 - 3) 认证产品所用的关键元器件和材料、应与型式试验时申报并经认证机构所确认的一致。
- 现场见证试验按附件 1 中产品种类进行抽样。见证试验项目至少为例行检验项目。

6.4.3 检查结论

检查组在检查计划规定的时间内完成检查，并在检查结束后或整改结束后 5 个工作日内向方圆提交检查报告并给出检查结论的建议。检查结论建议有以下四种：

- 1) 无不符合项，检查通过；
- 2) 存在不符合项，生产企业应在规定的期限内采取纠正措施，报检查组验证有效后，检查通过；否则，检查不通过；
- 3) 存在不符合项，生产企业应在规定的期限内采取纠正措施，检查组现场验证有效后，检查通过；否则，检查不通过；
- 4) 存在严重不符合项，检查不通过。

检查存在不符合项时，生产企业应在限定的时间内完成整改，方圆根据不符合项的严重程度采取文审或现场方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的，检查结论为检查不通过。

认证委托人对检查结论有异议时可于 5 个工作日内向方圆申请复议或复查。

6.4.4 OEM 和 ODM 生产企业的检查要求

6.4.4.1 OEM 生产企业检查要求



对于委托认证产品与已获证产品为相同产品种类（见附件1）的OEM生产企业，方圆依据附件6《电焊机强制性认证质量保证能力要求》3、5、8、10等条款实施检查。必要时，对质疑的其他条款进行检查。

对于委托认证产品与已获证产品为不同产品种类（见附件1）的OEM生产企业，方圆依据附件6中3、4、5、6、8、10等条款实施检查。必要时，对质疑的其他条款进行检查。

6.4.4.2 ODM 生产企业检查要求

对于 A、B 类生产企业，方圆根据实际情况决定是否免于初始检查。

对于 C、D 类生产企业，实施预先不通知的检查以及封样。检查内容包括产品一致性检查，以及委托生产协议（合同）履行情况如供货情况（时间、数量）和产品质量反馈。

7 获证后监督

获证后监督方式为获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测和/或检查、市场抽样检测和/或检查。年度跟踪检查、监督抽样检测可同时进行，也可分别进行。

7.1 获证后跟踪检查

7.1.1 获证后跟踪检查的原则

方圆依据企业分类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、并验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。必要时，方圆根据现场检查时的发现，实施抽样检测。

获证后跟踪检查可采取预先通知和不预先通知被检查生产企业两种方式，方圆首选不预先通知的方式实施跟踪检查。

对于超过三个月停产或者季节性生产等不能保持连续生产状态的生产企业，认证委托人/生产企业应向方圆提交相关生产计划，以便于后续跟踪检查的实施。

7.1.2 获证后跟踪检查的内容

跟踪检查的内容包含生产企业质量保证能力检查和产品一致性检查。

生产企业质量保证能力、产品一致性检查（包括现场见证试验）的检查依据及内容同初始工厂检查（见 6.4 条）。

注：对于 ODM 生产企业的跟踪检查，重点检查产品一致性，同时增加检查内容：ODM 产品的委托生产协议的执行情况及管理情况、认证标志使用情况等。

7.2 生产现场抽取样品检测

7.2.1 生产现场抽取样品检测原则

生产现场抽取样品检测或者检查应覆盖所有获证类别。

采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

7.2.2 生产现场抽取样品检测内容

生产现场抽样的具体内容和要求见 F5.1，生产企业应将样品送至指定实验室检测。

对于 A、B 类生产企业，如具备相应检测资源及能力，检查组在实施跟踪检查时如需抽样检测，生产企业可申请在生产现场实施检测，具体要求见 6.1.6《利用企业检测资源实施检测》，并由指定实验室出具检测报告。生产现场抽取样品检测数量、检测内容见附件 5。

检测的样品应按产品类别进行抽取（电阻焊机除外，电阻焊机的抽样检测仅在必要时进行），每年每一认证产品类别抽取一个型号/规格样品进行检测，自封样日起 10 个工作日内寄到指定实验室，指定的实验室在 20 个工作日内完成检验工作，并向认证机构报告检验结论。监督抽样数量及检测项目见附件 5。

7.3 市场抽样检测

7.3.1 市场抽样检测原则

方圆根据企业分类管理及认证风险，必要时对 C、D 类企业进行市场抽样，可以根据实际情况选取市场/企业销售网点随机抽取。对于市场/企业销售网点所开展得抽样检测，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合，提供必要的信息，并对从市场抽取的样品予以确认。抽样检测由指定实验室负责。

7.3.2 市场抽样检测内容

市场抽样包括产品一致性检查和产品检测，方圆根据企业认证产品质量状况、生产企业的质量控制状况，以及媒体曝光、国家/省级质量监督抽查结果、客户投诉等外部信息，进行部分或全部项目的检测。

7.4 获证后跟踪检查的频次与方式

没有进行初始检查的生产企业，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。从初始检查或第一次跟踪检查起，方圆根据企业分类确定跟踪检查的频次：

A 类：一般在获证后 3 个月内实施第一次跟踪检查，24 个月内至少监督一次；必要时可延长第一次跟踪检查的时间，或结合已定的监督周期进行。采取通知方式实施跟踪检查；

B 类：12 月内至少监督一次，根据外部质量反馈情况及上年度工厂检查情况，以通知方式或不通知方式实施跟踪检查；

C 类：12 月内至少监督一次，采取不通知方式实施跟踪检查；

D 类：12 月内至少监督两次，采取不通知方式实施跟踪检查。

必要时，方圆调整监督频次，根据持续的跟踪检查结论及认证产品的质量状况等信息，对生产企业采取不预先通知方式实施监督。

对于出现被媒体曝光产品质量存在问题、国抽、省抽、CCC 专项检查结论为不合格，且系企业责任时可根据情况实施现场检查，必要时增加抽样检测/检查。

7.5 获证后跟踪检查的记录

方圆对跟踪检查的全过程进行控制并记录，确保过程和结果的可追溯性。检查组在规定期限内完成检查，提交检查记录、检查报告并给出检查结论建议。

方圆对检查记录、检查报告进行审核后，给出检查结论。检查结论有四种（同初始工厂检查结论，见 6.4.3）。认证委托人对检查结论有异议时可于 5 个工作日内向方圆提出申请复议或复查。

检查存在不符合项时，生产企业应在方圆规定的期限内（不超过 40 个工作日）完成整改，方圆根据不符合项的严重程度采取文审验证或现场验证方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的，检查结论为检查不通过。

7.6 获证后监督结果的评价

方圆对跟踪检查结论和监督抽样结果（如有）进行综合评价。

跟踪检查通过（或整改后通过）或抽样检测合格，获证后监督合格，方圆准予保持认证资格、使用认证标志；跟踪检查不通过或抽样检测不合格，获证后监督不合格，方圆对认证证书做出相应的暂停、撤销



处理，并予以公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

电焊机强制性认证证书的有效期为 5 年，有效期内，证书的有效性通过方圆的获证后监督获得保持。ODM 证书的有效期在 ODM 协议中协定，不超过 ODM 初始认证证书的有效期。有效期内，证书的有效性依赖认证机构组织的获证后监督获得保持。对拒绝监督的工厂，认证机构应撤销其持有的认证证书。

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，方圆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

获证后的产品，如果其产品中属于附件 4 所列明的关键安全元器件的制造商、生产厂、型号、规格、技术参数等，或涉及整机安全设计、电气结构发生变更，以及认证证书的相关信息、标准等发生变化时，应向认证机构提出变更批准/备案的申请。

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更或需送样品进行测试，如需送样试验，测试合格后方可进行变更。

原则上，应以最处进行全项型式试验的主检产品型号产品为变更评价的基础。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书覆盖产品的扩展，原则上应以最初进行全项型式试验的主检型号产品为扩展评价的基础。

认证委托人需要扩展认证单元覆盖的产品范围时，应向方圆提出扩展申请，方圆根据认证委托人提供的产品描述及有关资料，核查扩展产品与获证产品的差异，确认原认证结果对扩展产品的有效性，及与实施细则的符合性。需要时，针对差异做补充检测或检查。确认合格后，根据认证委托人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，应按本规则 6.1 的要求选送样品进行核查。必要时，对样品进行检测，检测结果报认证机构核查。

8.4 认证证书的暂停、注销、撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书的注销、暂停和撤销实施规则》及方圆的有关规定执行。方圆采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

持证人可以向方圆申请暂停、注销其持有的认证证书。由于生产的季节性、按订单生产等可接受的原因，由认证委托人提出暂停认证证书的，认证证书暂停期限最长为 12 个月。暂停期限超过六个月的，持证人向方圆申请恢复证书时，方圆进行工厂检查，或抽样进行型式试验，每认证单元抽取 1 台（或 1 组）样品。工厂检查通过或型式试验合格后，恢复被暂停的认证证书。逾期未恢复的，方圆则撤销认证证书。

对不接受年度监督检查和抽样检验的持证人/生产企业，方圆暂停相关认证证书。

监督检查结论不通过的，根据监督检查不符合的程度，方圆暂停或撤销相关认证证书。

被暂停认证证书的，原则上持证人应在 3 个月以内提出恢复申请并接受证书恢复工厂检查，逾期的方圆则撤销被暂停的认证证书。如果工厂检查通过，方可恢复被暂停的认证证书；如果工厂检查不通过，应撤销被暂停的认证证书。工厂检查按照初始工厂检查的要求进行。

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

获证生产企业/持证人对认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

9.1 准许使用的标志样式

本规则覆盖的产品应使用安全类（S）认证标志，不允许使用变形认证标志。标志样式如下图：



9.2 标注方式

可采用国家认监委统一印制的标准规格认证标志或非标准规格印刷/模压认证标志。

10 收费

方圆按照国家有关规定收取认证费用。具体咨询方圆认证工程师，联系方式见封底。

11 认证责任

认证委托人应对其所提供的认证委托资料的内容及样品的真实性、合法性负责。

生产企业应对认证产品的一致性及保持质量保证能力满足认证要求负责。

方圆及其认证决定人员当对其做出的认证结论负责。

方圆及其指派的检查员对生产企业检查结论负责。

实验室对试验结果和试验报告负责。

12 生产企业分类管理

12.1 生产企业分类的原则

为了确保认证产品持续符合标准要求，根据实施规则的规定，方圆对生产企业实施动态化分类管理，以下简称企业分类。根据认证实施过程获取的认证产品质量信息及生产企业质量保证状况，生产企业分为A、B、C、D四类，方圆在认证实施过程中对企业分类进行动态调整，并根据企业分类相应的认证要求实施认证。

企业分类是在满足 CCC 认证要求的基础上进行的分类，目的是在确保认证产品符合认证要求的前提下，尽量减轻企业负担，促进生产企业持续提高质量保证能力。认证委托人、生产者、生产企业等相关方应予以配合。

12.2 初始认证的企业分类

对于初次认证的生产企业如无相关质量信息支持其分类，则暂定为 B 类。对于有相关质量信息能够支持企业分类，方圆对信息进行核实、评价后，按照 12.3 确定生产企业的初始分类。方圆根据认证实施过程中的型式试验、初始检查等相关信息调整其分类，初始工厂检查结束后确定其分类，并确定相应的获证后监督的频次和要求。调整分类的条件如下：

- 1) 如遇下述情况，则按 A-B-C-D 顺序调整到下一类。
 - a) 型式试验存在主要安全项目的不符合，整改一次后仍不符合标准要求；
 - b) 初始检查时存在不符合需现场验证。
- 2) 如遇下述情况，直接调整到 D 类：



- a) 型式试验不合格;
- b) 初始检查不通过。

3) 认证实施过程中, 型式试验合格、工厂检查直接通过, 方圆根据生产企业的生产、检验设备及人员能力状况, 综合评价后可按 A-B-C-D 逆序调整到上一类。

12.3 企业分类动态调整的条件

方圆根据认证实施过程中发现的下述信息(条件), 对企业分类进行调整, 维持当前企业分类, 或按 A-B-C-D 顺序调整到下一类、逆序调整到上一类, 或直接调整到相应分类。

1) 维持分类的条件

- a) 型式试验、监督抽样检测(如有)结果为“合格”;
- b) 工厂检查时没有发现严重不符合项;
- c) 国抽、省抽、CCC 专项抽查结论为“合格”(如有);
- d) 方圆综合评估给予维持建议。

2) 顺序调整的条件

- a) 工厂检查时发现超过三个(含)不符合项;
- b) 认证技术负责人失职, 或变更控制存在问题;
- c) 生产、检验设备资源及人员能力不能满足质量控制需要;
- d) 方圆综合评估给出顺序调整建议。

3) 直接调整到 C 类的条件

- a) 工厂检查结论为“现场验证”;
- b) 监督抽样检测时不合格(非关键项目不合格);
- c) 认证产品被媒体曝光, 产品质量存在问题且系生产企业责任;
- d) 违反相关规定或不满足认证要求被暂停认证证书;
- e) 方圆综合评估后给出直接调整为 C 类的建议。

4) 直接调整到 D 类的条件

- a) 工厂检查结论为“不通过”;
- b) 无正当理由不接受工厂检查或监督抽样;
- c) 监督抽样检测时不合格(关键项目不合格);
- d) 国抽、省抽、CCC 专项检查结论为“不合格”且系生产企业责任;
- e) 违反相关规定或不满足认证要求被撤销认证证书;
- f) 方圆综合评估后给出直接调整为 D 类的建议。

5) 逆序调整的条件

- a) 工厂检查时发现不超过两个一般不符合项;
- b) 满足 1) 且未发生 2) —4) 规定的情况;

方圆综合评估后给出逆序调整建议。

附件 1: 电焊机 CCC 认证的产品种类及认证依据标准

序号	产品种类	适用产品	适用产品的描述、列举	认证依据标准
1	小型交流弧焊机	小型交流弧焊机	小型交流弧焊机是由主变压器和外壳等组成的限制负载的弧焊电源，配合焊钳和焊条将电能转换为焊接能量的设备。通过对焊接工件施加高温电弧，使工件局部发生冶金反应，形成焊缝。按输出外特性分为：恒流和缓降外特性二种，并有机械式和电子式等多种调节类型。1.BX6：抽头调节方式系列；2.BX1：动铁芯调节方式系列；3.电子控制调节方式系列	GB 15579.6《弧焊设备第 6 部分：限制负载的手工金属弧焊电源》
2	交流弧焊机	电弧焊机（交流弧焊机、直流弧焊机、TIG 弧焊机、MIG/MAG 弧焊机、埋弧焊机、等离子弧焊机、等离子弧切割机）是由变压器、调节机构和外壳组成的弧焊电源，配合送丝装置和焊枪/焊炬/焊钳及焊接材料等将电能转换为焊接能量的设备。通过对焊接工件施加高温电弧，使焊接工件局部发生冶金反应，形成焊缝。按输出外特性分为：恒流、恒压和介于两者间的缓降外特性三种类型，并有机械式、电磁式和电子式等焊接参数多种调节类型。1. BX1、BX6、BX 系列交流弧焊机；2.WS 系列 TIG 弧焊机；3.NB 和 NBC 系列 MIG/MAG 弧焊机；4.LH 系列等离子弧焊机；5.LG 系列等离子弧切割机；6.MZ 系列埋弧焊机；7.ZX5、ZX7、ZX6、ZXG 系列直流弧焊机；8.发电机式直流弧焊机；9.多功能（如手工焊/TIG 焊/MIG/MAG 焊）弧焊机。	GB/T 8118《电弧焊机通用技术条件》；GB 15579.1《弧焊设备 第 1 部分：焊接电源》	
3	直流弧焊机			
4	TIG 弧焊机			
5	MIG/MAG 弧焊机			
6	埋弧焊机			
7	等离子弧焊机			
8	等离子弧切割机			
9	电阻焊机	电阻焊机	电阻焊机是由阻焊电源和机械装置组成的焊接设备。通过电阻加热原理，对焊接工件局部加压和加温，使工件在高温形成牢固的熔核。焊接部位必须经过：加压-加热-熔化-凝固结晶-形成接头的过程。阻焊使用的电流分为：交流、直流和脉冲等类型。1.DN 系列点焊机、精密点焊机、悬挂式（移动式）点焊机、移动式点焊钳（带变压器）；2.TN 系列凸焊机；3.FN 系列缝焊机；4.UN 系列对焊机	GB 15578《电焊机的安全要求》
10	弧焊变压器防触电装置	电弧焊接防触电装置	弧焊变压器防触电装置是由安全保护电路组成的。用于弧焊电源上降低可能因空载电压引起触电危险几率的自动保护装置。它是通过装置本身的传感器件和控制装置，在规定的时间内将超过安全限制的电压降低到规定值，降低可能由弧焊电源空载电压引起触电危险的几率，起到保护作用。 弧焊变压器防触电装置（交流接触器或晶闸管等方式）	GB 10235《弧焊电源 防触电装置》



序号	产品种类	适用产品	适用产品的描述、列举	认证依据标准
11	焊接电缆耦合装置	焊接电缆耦合装置	焊接电缆耦合装置是牢固、快速连接弧焊电源和焊接电缆或焊接电缆和焊接电缆的装置。它是通过装置本身插头和插座，将焊接电缆和弧焊电源或焊接电缆与焊接电缆快速、牢固的连接起来，确保焊接电流的可靠传输和防止操作中的意外触电。DKJ 系列焊接电缆耦合装置。	GB 15579.12《弧焊设备第 12 部分：焊接电缆耦合装置》
12	送丝装置	送丝装置	送丝装置是与弧焊电源和焊枪配合使用，通过调节送丝速度，输送焊接材料，传导焊接电流和保护介质，实现连续电弧焊接的装置。送丝装置和调节装置可在送丝装置内部，也可在焊接电源内部或单独放置。焊机送丝装置与手工焊枪或机械导向焊枪配套使用。1. MIG/MAG 送丝装置；2.SAW 埋弧焊送丝装置。	GB 15579.5《弧焊设备安全要求第 5 部分：送丝装置》
13	TIG 焊焊炬		TIG 焊焊炬是与弧焊电源直接连接，并通过保护气（液）体，电流传导和工件接触引弧或费接触引弧，实现维持电弧焊接的装置。1.QQ、QS 系列 TIG 焊焊炬；2.WP 系列 TIG 焊焊炬。	GB 15579.7《弧焊设备安全要求第 7 部分：焊炬（枪）》
14	MIG/MAG 焊焊枪	MIG/MAG 焊焊枪	MIG/MAG 焊焊枪是与弧焊电源直接连接，并通过保护气体，电流传导和工件接触，实现维持电弧焊接的装置。1. MIG/MAG/CO ₂ 焊焊枪	
15	电焊钳	电焊钳	电焊钳通过焊接电缆与弧焊电源直接连接并通过夹持焊条、电流传导和工作接触，实现维持电弧焊接的装置。它是手工电弧焊时的重要辅机具。电焊钳分为 B 型和 A 型钳两种。125A-630A 电焊钳。	GB 15579.11《弧焊设备第 11 部分：电焊钳》

附件 2：型式试验依据标准及样品要求

样品的主电路方案应考虑选择系列方案中包含较全的功能单元典型方案（并考虑关键元器件和材料）。型式试验检测项目为标准规定的全部适用项目。

序号	产品种类	型式试验依据标准	样品规格和数量
1	小型交流弧焊机	GB 15579.6	申请单元中产品型号在 3 个及以下者，送 1 台样品；3 个以上者，送两个型号的样品，每个型号送 1 台
2	交流弧焊机 直流弧焊机 TIG 弧焊机 MIG/MAG 弧焊机 埋弧焊机 等离子弧切割机 等离子弧焊机	GB 15579.1 GB/T 8118 注：其中 GB/T 8118 的检测项目为噪声和湿热项目。	申请单元中产品型号在 3 个及以下者，送 1 台样品（可备样一台）；3 个以上者，送两个型号的样品，每个型号送 1 台（可备样一台）。
3	弧焊变压器防触电装置	GB 10235	申请单元中产品型号在 3 个及以下者，送 2 台同型号样品；3 个以上者，送两个型号的样品，每个型号送 2 台。
4	电焊钳	GB 15579.11	申请单元中产品型号在 3 个及以下者，送 5 对同型号样品；3 个以上者，送两个型号的样品，每个型号送 5 对。
5	焊接电缆耦合装置	GB 15579.12	申请单元中产品型号在 3 个及以下者，送 3 对同型号样品；3 个以上者，送两个型号的样品，每个型号送 3 对。
6	电阻焊机	GB 15578	申请单元中产品型号在 3 个及以下者，送 1 台样品；3 个以上者，送两个型号的样品，每个型号送 1 台
7	焊炬（枪）	GB 15579.7	申请单元中产品型号在 3 个及以下者，送 2 把同型号样品；3 个以上者，送两个型号的样品，每个型号送 2 把
8	焊机送丝装置	GB 15579.5	申请单元中产品型号在 3 个及以下者，送 1 台样品；3 个以上者，送两个型号的样品，每个型号送 1 台



附件 3: 电焊机质量控制检验要求

对于认证证书中覆盖的产品,如未根据相应认证依据标准进行验证的,生产者/生产企业应在生产时或交付前以确认检验方式对相应未验证的项目进行检验,以确保产品符合标准要求。必要时由方圆实施验证。

电焊机的例行检验、确认检验、现场见证试验的项目及依据标准条款见 F3.1,生产企业应对 F3.1 中选定的检验项目实施质量控制检验(例行检验、确认检验)。

例行检验是 100% 检验,每台产品均应进行例行检验。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,检验频率按生产批次或每年至少进行一次。如生产企业具备检验能力,确认检验可在生产企业进行;如生产企业不具备检验能力,则应委托经认可的实验室进行。现场见证试验指检查员目击生产企业检验人员实施检验,样品应由检查员抽取。例行检验和确认检验的样品数量和规格一般由生产企业确定,必要时由方圆指定。

F3.1 现场见证项目及试验依据标准

产品名称	依据标准	试验项目	例行检验	确认检验	见证试验
小型交流弧焊机	GB 15579.6-2008	目测检验 (GB15579.1 中 3.7)	√	1 次/年	√
		保护电路的连续性 (10.4.2)	√	1 次/年	√
		额定空载电压 (11.1)	√	1 次/年	√
		介电强度 (6.1.5)	√	1 次/年	√
		额定最大焊接电流 (15.4b,15.4c)	√	1 次/年	√
		绝缘电阻 (6.1.4)	√	1 次/年	√
		热性能要求 (7)	/	1 次/年	/
交流弧焊机 直流弧焊机 TIG 弧焊机 MIG/MAG 弧焊机 埋弧焊机 等离子弧切割机 等离子弧焊机	GB 15579.1-2013 GB/T 8118-2010	目测检验 (GB15579.1 中 3.7)	√	1 次/年	√
		保护电路的连续性 (10.4.2)	√	1 次/年	√
		额定空载电压 (11.1)	√	1 次/年	√
		介电强度 (6.1.5)	√	1 次/年	√
		额定最大焊接电流 (15.4b,15.4c)	√	1 次/年	√
		绝缘电阻 (6.1.4)	√	1 次/年	√
		热性能要求 (7)	/	1 次/年	/
		焊接适应性 (GB/T 8118 中 6.7)	√	1 次/年	√
		控制系统 (GB/T 8118 中 6.11)	√	1 次/年	√
弧焊变压器防触电 装置	GB 10235-2012	外观与成套性检查 (7.6、7.7、7.8)	√	1 次/年	√
		绝缘电阻 (7.13)	√	1 次/年	√
		介电强度 (7.14)	√	1 次/年	√
		正常工作的位置 (7.10)	√	1 次/年	/
		动作电阻 (7.4)	√	1 次/年	/
		起动时间 (7.2)	√	1 次/年	/
		延迟时间 (7.3)	√	1 次/年	/
		低空载电压 (7.5)	√	1 次/年	/
		故障保护 (7.9)	√	1 次/年	/
		温升试验 (7.16)	/	1 次/年	/
电焊钳	GB 15579.11-2012	目测检验 (GB15579.1 中 3.7)	√	1 次/半年	√
		绝缘电阻 (8.2)	/	1 次/半年	√
		介电强度 (8.3)	/	1 次/半年	√
		温升试验 (9.1)	/	1 次/半年	/

产品名称	依据标准	试验项目	例行检验	确认检验	见证试验
		耐冲击 (10.4)	/	1次/半年	/
焊接电缆耦合装置	GB 15579.12-2012	一般外观检查 (GB15579.1 中 3.7)	√	1次/半年	√
		绝缘电阻 (7.2)	/	1次/半年	√
		介电强度 (7.3)	/	1次/半年	√
		温升试验 (8.1)	/	1次/半年	/
电阻焊机	GB 15578-2008	一般目测检验 (3.9)	√	1次/年	√
		保护性导体的连接 (6.4)	√	1次/年	√
		绝缘电阻 (6.1.4)	√	1次/年	√
		介电强度 (6.1.5)	√	1次/年	√
		额定空载电压 (6.2.1)	√	1次/年	/
		液体冷却系统 (9)	√	1次/年	√
		气路系统 (10)	√	1次/年	√
		液压系统 (11)	√	1次/年	√
		热性能要求 (7)	/	1次/年	/
		最大短路输出电流 13.2.3.6 b)	√	1次/年	√
焊炬 (枪)	GB 15579.7-2013	一般外观检查 (3.20)	√	1次/半年	√
		绝缘电阻 (7.2)	/	1次/半年	√
		介电强度 (7.3)	/	1次/半年	√
		热额定性能 (8)	/	1次/半年	/
		耐冲击 (11.1)	/	1次/半年	/
		功能性试验 (生产企业规定)	√	/	√
焊机送丝装置	GB 15579.5-2013	目测检验 (GB15579.1 中 3.7)	√	1次/年	√
		绝缘电阻 (GB15579.1 中 6.1.4)	√	1次/年	√
		介电强度 (GB15579.1 中 6.1.5)	√	1次/年	√
		保护电路连续性 (GB15579.1 中 10.4.2) (适用时)	√	1次/年	√
		热性能要求 (9)	/	1次/年	/



附件 4: 关键元器件和材料的质量控制要求

- 1 关键安全、电磁兼容元器件和重要材料变更分为 A 类变更和 B 类变更，原则如下：
 - 1.1 A 类变更更需经过认证机构的批准。变更时，整机是否符合安全和电磁兼容标准要求，必须由实验室按照整机和元器件标准中相关项目所规定的试验进行确认，并由认证机构评定合格后批准变更。
 - 1.2 B 类变更可不经认证机构的批准。变更时，整机是否符合安全和电磁兼容标准要求，可由企业认证技术负责人对资料进行确认/技术判断，当判定变更情况符合 B 类变更条件和要求时，可无需获得认证机构的直接向认证机构报备。
- 2 B 类变更条件
 - 2.1 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；
 - 2.2 生产者（制造商）具有良好的信誉。
- 3 B 类变更的要求
 - 3.1 适用 B 类变更时，应由生产者（制造商）的认证技术负责人批准，保存变更记录并向认证机构报备。
 - 3.2 适用 B 类变更时，误报、漏报视为变更无效，并视同擅自变更元器件和重要材料。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。
 - 3.3 提供虚假变更信息的视为擅自变更元器件和重要材料，认证机构应撤销其认证证书。

F4.1 关键元器件和材料质量控制要求

序号	元器件名称	类别	控制参数
1*	断路器	A	电压等级、额定电流变化
		B	制造商
2*	接触器	A	电压减小、额定电流
		B	制造商、、额定电流、电压增大
3*	继电器	A	电压减小、额定电流
		B	制造商、额定电流、电压增大
4*	熔断器	A	电压等级、额定电流
		B	制造商
5*	电线电缆	A	型号、规格减小
		B	制造商，规格增大
6*	送丝装置	A	额定电流减小、负载持续率减小
		B	制造商、额定电流增大、负载持续率增大
7*	焊炬（枪）	A	额定电流减小、负载持续率减小
		B	制造商、额定电流增大、负载持续率增大
8*	电焊钳	A	额定电流减小、负载持续率减小
		B	制造商、额定电流增大、负载持续率增大
9*	焊接电缆耦合装置	A	额定电流减小、负载持续率减小
		B	制造商、额定电流增大、负载持续率增大
10*	热保护器	A	温度、电压等级、电流
		B	制造商

F4.2 关键元器件和材料的定期确认检验要求

名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
----	------	------	-------	---------

断路器	见相关产品标准	GB 14048	每次进货	CCC 认证产品, 查询证书有效性
接触器	见相关产品标准	GB 14048	每次进货	CCC 认证产品, 查询证书有效性
热保护器	见相关产品标准	GB 14536	每次进货	CCC 认证产品, 查询证书有效性
继电器	见相关产品标准	GB 14048		
熔断器	见相关产品标准	GB 13539	每次进货	CCC 认证产品, 查询证书有效性
电缆	见相关产品标准	GB5013 GB5023		
送丝装置	见相关产品标准	GB 15579.5	每次进货	CCC 认证产品, 查询证书有效性
焊炬(枪)	见相关产品标准	GB 15579.7	每次进货	CCC 认证产品, 查询证书有效性
割炬	见相关产品标准	GB 15579.7	每次进货	CCC 认证产品, 查询证书有效性
电焊钳	见相关产品标准	GB 15579.11	每次进货	CCC 认证产品, 查询证书有效性
焊接电缆耦合装置	见相关产品标准	GB 15579.12	每次进货	CCC 认证产品, 查询证书有效性
绕组线	外观、尺寸 击穿电压、 弯曲 直流电阻 伸长率 附着性	GB/T 5585 GB/T 7672 GB/T 7672 GB/T 6109 GB/T 7095	1 次/年	提一年内检验报告
铜导体*、功率器件*、冷却风机*、电焊机专用开关*、原动机*、控制变压器*、主导电材料*、导磁材料*、绝缘材料*。				

注：

- 1) 表中带*的为影响安全性能的关键元器件和材料, 需对一致性进行控制, 定期确认检验不做具体要求;
- 2) 零部件定期确认检验应是在两次监督之间完成的。如果整机确认检验的项目、标准、频次等符合零部件定期确认检验要求(包括国抽及自愿认证试验的有效报告), 则可替代零部件定期确认检验。
- 3) 需确认检验的关键元器件和材料仅限于外购的元部件。
- 4) 如果工厂采购的是获得 CCC 认证或可为强制性认证承认的部件自愿性认证的关键件, 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。
- 5) 未标年号的标准为现行有效的标准版本。
- 6) 凡按 B 类变更报备的元器件, 均应备有自愿认证证书, 或备有效期内的合格检验报告。



附件 5：电焊机监督抽样数量及检测项目

F5.1 电焊机监督抽样数量

类别	数量	类别	数量
小型交流弧焊机	1 台	多功能弧焊机	1 台
交流弧焊机	1 台	弧焊变压器防触电装置	2 台
直流弧焊机	1 台	电焊钳	10 把
TIG 弧焊机	1 台	焊接电缆耦合装置	3 对
MIG/MAG 弧焊机	1 台	电阻焊机	1 台
埋弧焊机	1 台	焊炬（枪）	1 台
等离子弧切割机	1 台	焊机送丝装置	1 台
等离子弧焊机	1 台		

F5.2 交流弧焊机、直流弧焊机、TIG 弧焊机、MIG/MAG 弧焊机、埋弧焊机、等离子弧切割机、等离子弧焊机、多功能弧焊机监督抽样检测项目

序号	产品名称/型号	认证依据标准	检验项目名称	对应标准条款号
1	交流弧焊机	GB 15579.1-2013	绝缘电阻	6.1.4
2	直流弧焊机		介电强度	6.1.5
3	TIG 弧焊机		发热试验及温升限值	7.1、7.2、7.3
4	MIG/MAG 弧焊机		风扇堵转	8.2
5	埋弧焊机		短路	8.3
6	等离子弧切割机		过载	8.4
7	等离子弧焊机 多功能弧焊机		输入回路接线端	10.4

F5.3 电焊钳监督抽样检测项目

序号	产品名称/型号	认证依据标准	检验项目名称	项号
1	电焊钳	GB 15579.11-2012	介电强度	8.3
2			温升	9.1

F5.4 小型交流弧焊机监督抽样检测项目

序号	产品名称/型号	认证依据标准	检验项目名称	项号
1	小型交流弧焊机	GB15579.6-2008	绝缘电阻	6.1
2			介电强度	6.1
3			温升	7.3

F5.5 焊接电缆耦合装置监督抽样检测项目

序号	产品名称/型号	认证依据标准	检验项目名称	项号
1	焊接电缆耦合装置	GB15579.12-2012	绝缘电阻	7.2
2			介电强度	7.3
3			温升	8.1

F5.6 弧焊变压器防触电装置监督抽样检测项目

序号	产品名称/型号	认证依据标准	检验项目名称	项号
1	弧焊变压器防触电装置	GB 10235-2012	绝缘电阻	7.13
2			介电强度	7.14
3			温升	7.16

F5.7 焊机送丝装置监督抽样检测项目

序号	产品名称/型号	认证依据标准	检验项目名称	项号
1	焊机送丝装置	GB 15579.5-2013	绝缘	6.1
2			热性能要求	9

F5.8 焊炬（枪）监督抽样检测项目

序号	产品名称/型号	认证依据标准	检验项目名称	项号
1	焊炬（枪）	GB 15579.7-2013	介电强度	7.3
2			热额定性能	8

注 1): F5.2 至 F5.8 所列项目为必检项目，当方圆或检测机构对样品质量有疑义时，可以增加检测项目；

注 2): 检测机构如发现样品认证一致性存在问题，应在检测报告备注栏中注明不一致情况。一致性情况不作为检测结论的判断依据。



附件 6：电焊机工厂质量保证能力要求

0 引言

0.1 编制说明

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《要求》。本《要求》依据《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）、电焊机认证实施规则以及 CCC 认证有关规定制定。

本《要求》规定了工厂质量保证能力的基本要求，同时也是实施工厂检查的依据之一。工厂应根据本《要求》及本《细则》的要求，针对产品特性和生产加工特点，建立符合本《要求》的质量保证能力。本《要求》中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

0.2 专用名词

0.2.1 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。

0.2.2 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。

0.2.3 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。

0.2.4 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。

0.2.5 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。

0.2.6 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。

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，认证技术负责人，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：

1.1.1 质量负责人

- (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) 熟悉 CCC 认证证书和认证标志使用的有关文件及规定，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；

(d) 负责在认证过程中与方圆保持联系，跟踪方圆及相关主管部门的认证要求或变化信息，并向组织内有关部门或人员传达落实；对本企业认证相关变更或重大质量信息及时与方圆保持联系。

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。

1.1.2 认证技术负责人

认证技术负责人负责控制获证产品一致性/符合性和技术变更并对认证产品一致性负责。认证技术负责人应具有独立行使其职能的能力和权力。基本职责及能力要求如下：

1) 应熟悉 CCC 认证的法规及实施规则、实施细则，熟悉认证产品及其性能指标，掌握认证产品中使用的关键元器件和材料的种类和规格，熟悉影响认证产品安全性能的关键因素和主要技术参数；应掌握认证实施规则、实施细则中关键元器件和材料的变更控制原则，掌握认证产品的依据标准及相关标准。

2) 负责关键元器件和材料变更的审核、检查以及其有权批准变更的关键元器件和材料变更的技术核准，能分析、识别关键元器件和材料变更对产品一致性和安全性能的影响，确保变更实施后认证产品符合认证要求及认证产品的一致性。

3) 应按认证实施细则要求，履行认证产品中关键元器件和材料变更的审核、检查及核准，如实记录并保存变更控制记录，供跟踪检查时核查、核准。如关键元器件和材料、产品结构的变更对设备的认证标准符合性有影响，技术负责人应主动向方圆提出书面变更申请。

注 1：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。

注 2：生产企业如需任命认证技术负责人负责技术变更的审核、检查与核准，认证技术负责人应经方圆考核通过。认证技术负责人不得兼任其他生产企业的技术负责人。

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。

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、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 3.3.2.2(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，按本要求第 4 条进行控制。

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

5.1 例行检验

生产企业应在特定的生产阶段对认证产品实施例行检验并保存完整的记录。一般在生产终端实施检验，也可在生产过程实施检验，但后续生产工序不对已检验的项目指标造成影响。

例行检验的项目、要求不低于强制性产品认证实施细则的规定。

5.2 确认检验

生产企业应对认证产品实施确认检验并保留完整的记录。确认检验应按标准规定的型式试验方法和要求进行，生产企业可委托经认可的实验室进行，除非实施细则规定应由生产企业自行实施。如委托实验室进行确认检验，生产企业应留存实验室的认可证明。

确认检验的频次、项目、要求不低于强制性产品认证实施细则的规定。

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 校准或检定

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。必要时，检查员对本条款进行检查。

9 认证产品的变更及一致性控制

9.1 铭牌标识

认证产品铭牌和包装上标明的产品名称、型号规格、技术参数应符合标准要求并与认证批准的产品参数一致。

9.2 产品结构

认证产品涉及安全/EMC 的结构应符合标准要求并与获得认证批准的样品结构一致，或符合认证产品的国家标准/或相应的 IEC 标准（如 IEC 61439）的要求。

9.3 关键元器件和材料



认证产品所用的关键元器件和材料应与方圆确认的《产品描述报告》中的关键元器件和材料一致，或符合相应标准要求。

9.4 认证产品变更控制

生产企业应对可能影响认证产品与标准的符合性，以及与认证评价合格样品一致性的所有技术变更进行有效控制，并保存相关核准记录，变更得到认证技术负责人的核准和/或方圆的批准后方可实施。技术变更控制应符合强制性产品认证实施细则的要求。

10 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。

11 现场见证试验

现场见证试验是验证产品一致性、标准符合性；及检验仪器设备、检验人员能力是否满足工厂质量保证能力要求，生产企业应配合检查员按照强制性产品认证实施细则的规定完成现场见证试验。

现场见证试验应满足相关要求。



地址：北京市海淀区增光路 33 号 (100048)

电话：4006681677

传真：010-68437171

邮箱：pcc@cqm.com.cn

网址：www.cqm.com.cn