

额定电压300/500V及以下无卤低烟热塑性绝缘和护套电缆安全认证规则（CQC11-463414-2013）

1.适用范围

本规则适用于额定电压300/500V及以下无卤低烟热塑性绝缘和护套电缆安全认证。

注：当使用场所需要低烟特性时，应根据认证技术规范要求，进行烟密度测定。

2.认证模式

额定电压300/500V及以下无卤低烟热塑性绝缘和护套电缆的认证模式为：产品型式试验+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

3.认证申请

3.1申请单元

按照产品性能划分认证单元，详见表1。

原则上制造商、生产厂不同的产品作为不同的认证单元。

3.2申请认证提交资料

3.2.1申请资料

a.正式申请书(网络填写申请书并受理后打印)

b.工厂检查调查表（初次申请认证时）

c.产品描述（CQC11-463414.01-2013，附件1）

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、组织机构代码

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.无低烟要求场所的书面声明（适用时）

4.型式试验

4.1送样

4.1.1送样原则和数量

型式试验的样品由申请人负责按认证机构的要求选送，并对选送样品负责。

型式试验送样应按照申请单元送样。申请单一型号规格的送该型号规格的样品，申请系列型号规格，送样要求见表1。

表1 型式试验送样数量

单元	单元名称	检测标准及编号	送样要求	样品数量
1	额定电压 300/500V 及以下无卤热塑性绝缘和护套电缆	《额定电压 300/500 V 及以下无卤低烟热塑性绝缘和护套软电缆（软线）》（CQC 1303-2013） 注：无低烟性能要求的无卤热塑性混合物绝缘和护套电缆（软线）可不进行烟密度测定	2 芯扁形样品 1 件， 最多芯数和最大截面样品 1 件， 样品应包括不同电压等级的样品； 护套外套颜色包括白色和黑色可覆盖全色谱。	50 米 / 件
2	额定电压 300/500V 及以下无卤低烟热塑性绝缘和护套电缆			

4.1.2样品及资料的处置

型式试验后，相关资料存于检验记录中。样品按有关规定处置。

4.2试验要求

4.2.1依据标准

CQC1303-2013额定电压300/500V及以下无卤低烟热塑性混合物绝缘和护套软电缆（软线）产品认证技术规范

4.2.2检验项目

产品的检测项目为依据标准规定的全部适用项目。

注：无低烟性能要求的无卤热塑性绝缘和护套电缆（软线）可不进行烟密度测定

4.2.3检验方法

依据4.2.1依据标准中规定的方法进行检验。

4.2.4检验时限

一般为30个工作日（因检验项目不合格，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起计算。

4.2.5判定

认证单元内样品检验均符合4.2.2的要求，则判定该认证单元产品检验合格，若认证单元内任何一个样品其中1项不符合4.2.2要求时，则判定该单元产品检验不合格。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检测报告

由CQC指定的检测机构对样品进行确认和检验，并按规定格式出具检验报告。认证批准后，检测机构应及时给申请人提供一份试验报告。

4.3关键原材料要求

关键原材料见CQC11-463414.01-2013《额定电压300/500V及以下无卤低烟热塑性绝缘和护套电缆无卤热塑性绝缘和护套电缆产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料的规格型号、制造商发生变更时，申请人应及时提出变更申请，并送样进行试验或提供书面资料确认。经CQC批准后方可在获证产品中使用。

5.初始工厂检查

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

由CQC指派的检查组按CQC/F001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》和表2进行检查。

表2 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	例行检验
无卤热塑性混合物绝缘和护套软电缆	CQC 1303-2013 《额定电压300/500 V及以下无卤低烟热塑性绝缘和护套软电缆(软线)》	1. 导体直流电阻	逐批	
		2. 电压试验(2000V)	逐批	
		3. 结构检查	逐批	
		4. 绝缘厚度	逐批	
		5. 护套厚度	逐批	
		6. 外径/外形尺寸	逐批	
		7. 椭圆度(如有)	逐批	
		8. 标志检查	逐批	
		9. 绝缘收缩试验	逐批	
		10. 非金属材料的卤素含量测定	1次/12月	
		11. 绝缘老化前机械性能	1次/3月	
		12. 护套老化前机械性能	1次/3月	
		13. 绝缘火花试验		100%
		14. 绝缘电阻	1次/3月	

注:

- (1) 绝缘火花试验是在绝缘线芯上进行的100%检验;
- (2) 确认检验的方法应执行标准的规定;
- (3) 确认检验包括逐批进行的检验和定期进行的检验,工厂应配备逐批进行的确认检验的测试设备及其配套设备。

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、结构和性能应与型式试验报告的描述、产品技术规范的规定一致;
- 2) 认证产品所用的关键原材料应与产品描述报告的描述一致。
- 3) 工厂检查时,对产品安全性能应采取现场指定试验。至少抽取一个型号规格的产品进行指定试验,指定试验项目至少涵盖逐批确认检验项目和例行检验项目。

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。

初始工厂检查人日数根据申请认证产品的的生产规模来确定,见表3。

表3 工厂检查人日数(初始检查/监督检查)

生产规模, 人	30人及以下	30~100人	100人及以上
人日数	2/1	3/1.5	4/2

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组织对型式试验结论、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后,按认证单元向申请人颁发证书。

6.2认证时限

型式试验和工厂检查完成后,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,并按规定收取已发生的费用。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监督检查和抽样检验。

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12个月内应安排第一次年度监督,每次年度监督检查间隔不超过12个月。认证机构可根据产品生产的实际情况,按年度调整监督检查的时机。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认证委托人责任的;
- 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3。

7.2监督检查的内容

获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的监督检查+认证产品一致性检查,由CQC指派的检查组按照CQC/F001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》及附件2对工厂进行监督检查。3,4,5,9,认证证书与标志是每次监督检查的必查项目。每3年内应覆盖CQC/F001-2009的全部内容。

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。

7.4监督抽样检验

需要时，年度监督时对获证产品实施监督抽样检验。

7.4.1监督抽样检验样品的选择及数量

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。抽取1件样品，样品的数量为50米。

7.4.2监督抽样检验样品检测项目及判定

应进行部分或全部项目的检测，每次监督抽样检验至少应检测外观、结构尺寸、电性能、绝缘和护套老化前机械性能（抗张强度和断裂伸长率）、绝缘耐臭氧。试验依据、项目、方法及判定参见第4章。

7.4.3监督抽样检验样品的寄送

认证委托人/生产企业应在10日内将样品寄往指定的检测机构。

7.4.4监督抽样检验样品的检测时限

检测机构应在收到样品起，30个工作日内完成检验。

7.5结果评价

CQC组织对监督检查结论和监督抽样检验结论综合进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。不合格时，按照8.3规定执行。

8. 认证证书

8.1认证证书的保持

8.1.1证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书为长期有效。证书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

证书上的内容发生变化，或产品中涉及性能的设计、工艺参数、关键原材料及CQC规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向CQC提出变更申请。

8.1.2.2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，批准换发新的认证证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展程序

认证委托人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，应从提交认证申请（变更申请），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，必要时做补充试验，评定合格后颁发或换发认证证书。

8.2.2 样品要求

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

8.3 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、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。

认证委托人可以向CQC申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，认证委托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将撤销或注销被暂停的认证证书。

9. 产品认证标志的使用

9.1 准许使用的标志样式

获证产品如需使用10mm及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志。

9.2 认证标志的加施

应在获证电缆表面加施认证标志。证书持有者应按《CQC标志管理办法》的规定使用认证标志。

10. 收费

认证费用按CQC有关规定收取。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/tech/79053.html>