

编号：CQM10-C2301-2019



强制性产品认证实施细则

防爆电气

2019-09-25 发布

2019-10-01 实施

方圆标志认证集团

前言

本细则依据 CNCA-C23-01:2019《强制性产品认证实施规则 防爆电气》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《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》、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》等相关实施规则编制，与实施规则配套使用。

本细则由方圆标志认证集团（以下简称方圆）制定并发布、实施，认证委托人/生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合本细则及相应认证依据标准的要求。

如需获取更多信息，请登录网站查询，或通过以下电话、邮件咨询，联系方式如下：

地址：	北京市海淀区增光路 33 号（100048）	网址：	www.cqm.com.cn
电话：	010-68437373（业务咨询）	E-mail：	pct@cqm.com.cn
	010-68422203（投诉监督）		

目录

1. 适用范围.....	1
2. 认证依据标准.....	1
3. 认证模式.....	1
4. 认证单元划分.....	2
5. 认证委托.....	2
5.1 认证委托的提出与受理.....	2
5.2 申请资料.....	2
5.3 实施安排.....	3
6. 认证实施.....	3
6.1 型式试验.....	3
6.2 初始工厂检查.....	4
6.3 认证评价与决定.....	6
6.4 认证时限.....	6
7. 获证后监督.....	6
7.1 获证后跟踪检查.....	6
7.2 生产现场抽取样品检测或检查.....	7
7.3 获证后监督的频次和时间.....	8
7.4 获证后监督的记录.....	8
7.5 获证后监督结果的评价.....	8
8. 认证证书.....	8
8.1 认证证书的保持.....	8
8.2 认证证书覆盖产品的变更.....	8
8.3 认证证书覆盖产品的扩展.....	9
8.4 认证证书的注销、暂停、撤销.....	9
8.5 认证证书的使用.....	10
9. 认证标志.....	10
9.1 标志样式.....	10
9.2 标志加施位置.....	10
10. 收费.....	10
11. 认证责任.....	10
11.1 相关方责任.....	10
11.2 争议和投诉.....	11
附件 1: 防爆电气产品单元划分原则.....	12
附件 2: 关键元器件和材料的管理要求.....	14
附件 3: 防爆电气产品生产企业质量控制检测要求.....	17
附件 4: 工厂质量保证能力要求.....	18

1. 适用范围

本细则适用于 I 类、II 类和 III 类防爆电气产品，产品种类包括：防爆电机；防爆电泵；防爆配电装置类产品；防爆开关、控制及保护产品；防爆起动器类产品；防爆变压器类产品；防爆电动执行机构、电磁阀类产品；防爆插接装置；防爆监控产品；防爆通讯、信号装置；防爆空调、通风设备；防爆电加热产品；防爆附件、Ex 元件；防爆仪器仪表类产品；防爆传感器；安全栅类产品；防爆仪表箱类产品。

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

防爆电气产品按照其防爆型式所适用的标准（见表 1）开展认证。产品的防爆型式可以是以下一种，也可以是两种及两种以上的组合。

表 1 防爆型式及认证依据标准

序号	防爆型式	依据标准	
		通用标准	专用标准
1	隔爆型“d”	GB3836.1	GB3836.2
2	增安型“e”		GB3836.3
3	本质安全型“i”		GB3836.4
4	正压外壳型“p”		GB/T3836.5
5	液浸型“o”		GB/T3836.6
6	充砂型“q”		GB/T3836.7
7	“n”型		GB3836.8
8	浇封型“m”		GB3836.9
9	本质安全型“iD”		GB12476.4
10	外壳保护型“tD”	GB12476.1	GB12476.5
11	浇封型“mD”		GB12476.6
12	正压保护型“pD”		GB12476.7

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的现行有效版本。当上述标准修订时，按认监委发布的有关文件要求执行。

3. 认证模式

认证模式是对认证产品实施认证的一系列环节、要素的组合。防爆电气产品强制性认证

的认证模式为：

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两种方式之一或组合。

4. 认证单元划分

原则上按防爆电气产品的设备分类、防爆型式、产品种类、防爆结构和安全参数等不同划分申请单元。

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。

防爆电气产品单元划分原则详见附件 1。

5. 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人通过方圆官方网站（www.cqm.com.cn）的产品认证用户平台提交认证委托。方圆在 2 个工作日内处理认证委托，并向客户反馈受理、退回整改或不受理的信息。技术文件审查及整改时间不计在内。

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方圆提供有关申请资料和技术材料，并确保资料真实有效，资料通常包括：

- (1) 认证申请书或认证服务协议（应签章）；
- (2) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照、行政许可声明等）；
- (3) 产品描述，主要包括：技术参数、结构、型号说明、关键元器件和材料清单、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等；
- (4) 技术文件，主要包括：产品标准（或技术条件），说明书，与防爆性能有关的产品图纸等；
- (5) 试验样品的合格证、出厂检验报告等；
- (6) 生产企业信息表（需工厂检查时）；
- (7) ODM 模式：按 CQM02-C1《CCC 认证中 ODM 模式的补充细则》中要求提供相应资料，如 ODM 协议等。

- (8) OEM 模式：OEM 协议等。
- (9) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- (10) 其他需要的文件。

5.3 实施安排

方圆确定认证方案并通知认证委托人，认证方案通常包含以下内容：认证单元划分、认证模式、认证流程、认证时限、方圆相关工作人员的联系方式、实验室（如有）等信息。

6. 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

方圆根据认证委托人提供的产品信息制定型式试验方案，明确样品要求、依据标准等信息，并告知认证委托人。利用企业检测资源实施检测时，具体利用条件及要求见 CQM04-C1 《生产企业检测资源在 CCC 认证中的利用细则》。

6.1.2 型式试验样品要求

型式试验样品应在所申请认证的生产场所加工生产而成。

型式试验样品采取送样方式，样品应是经企业确认合格的产品，送样时随附认证资料（认证申请书、企业注册证明、产品描述及相关技术文件、试验样品的合格证、出厂检验报告等）。认证委托人应确保其所提供的样品与实际生产产品的一致性。实验室对认证委托人提供样品的真实性进行审查，当对样品真实性有疑义时，应向方圆说明情况，并做出相应处理。

6.1.2.1 型式试验样品规格和数量

样品规格数量应满足认证依据标准要求。

方圆根据认证单元中的产品选取有代表性的主检型号 1 台/套产品进行型式试验，根据差异情况增加覆盖样品数量，防爆部件依据标准要求选取。

6.1.2.2 关键元器件和材料及相关要求

关键元器件和材料指对认证产品满足认证以及标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料。具体规定按附件 2 执行。

对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，生产企业应提供强制性产品认证证书；对于非强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，生产企业应提供相应的自愿认证证书、CNAS 认可的实验室出具的有效期内检测报告或随整机测试。自愿认证证书的认证依据和检测报告的检测依据应符合整机认证依据标准要求中的相应条款。

关键元器件和材料清单、检测依据的标准和随整机试验送样数量由签约实验室审查，并

经方圆确认。

6.1.3 型式试验检测项目

原则上应包括产品认证依据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，则应按认监委发布的相关文件规定执行。

6.1.4 型式试验的实施

指定实验室对样品实施型式试验。指定实验室在收到样品和随附的资料进行核实确认，如需调整型式试验方案，须向方圆提出调整建议。

试验时间必须确保全部试验项目按规定进行，从指定实验室收样日期起计算，试验时间一般不超过 30-40 个工作日（不包括因检测项目不合格、企业进行整改所用的时间）。原则上，型式试验报告签发之日起 12 个月内未颁发证书，应重新进行型式试验。

当型式试验存在不合格项目时，允许认证委托人向方圆和/或指定实验室提交资料和/或样品进行整改，整改应在 3 个月内完成，超过整改期限的可视为认证终止。

对于 A 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，符合 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》及 CQM04-C1《生产企业检测资源在 CCC 认证中的利用细则》，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。

6.1.5 型式试验报告

指定实验室按方圆规定格式出具型式试验报告。型式试验结束后，实验室应及时向认证机构、认证委托人出具型式试验报告。试验报告应包含对申请单元内所有产品与认证相关信息的描述。认证委托人/生产者/生产企业应确保在获证后监督时能够向认证机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2 初始工厂检查

初始检查应覆盖申请认证/获证产品及其所有加工场所。“覆盖申请认证/获证产品”是指产品一致性检查的覆盖，产品一致性检查应对每种防爆型式的产品实施。“加工场所”是指与产品认证质量相关的所有部门、场所、人员、活动。现场检查的场所至少应包括例行检验、加施 CCC 标志和产品铭牌的场所，必要时，方圆对其他相关场所进行延伸检查。

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 天内实施现场检查（由于生产企业原因导致检查任务延期的时间不计在内）。方圆根据认证产品的单元数量和生产规模确定检查时间（一般为 2-6 人·日）。必要时，初始检查可与型式试验同时进行。

6.2.1 检查内容

检查内容包括：工厂质量保证能力和产品一致性。

ODM 工厂检查时，增加对 ODM 生产厂的核查内容，包括 ODM 合作协议的执行情况、认证标志管理、生产销售管理、ODM 生产厂为其他生产者（制造商）生产认证产品的实际情况等。在进行一致性检查时应特别关注 ODM 产品的一致性。

OEM 工厂检查时，需额外提供如下资料：1) OEM 合同；2) 相关授权文件（如 CCC 标志在 OEM 工厂使用的授权文件等）。

6.2.1.1 工厂质量保证能力检查

按附件 4《工厂质量保证能力要求》和附件 3《防爆电气产品生产企业质量控制检测要求》实施。

注：质保能力要求中的相关条款可参照 CQM 1301-2019《爆炸性环境-第 34 部分：Ex 产品生产质量管理体系的应用》实施。

6.2.1.2 产品一致性检查

产品一致性应覆盖所有防爆型式，主要内容有：

(1) 标识

认证产品标识如：铭牌、产品技术文件和包装箱上标明的产品名称、型号规格、技术参数应符合标准要求并与认证批准的结果一致。

(2) 产品结构

认证产品涉及安全的结构应符合标准要求并与认证批准的结果（型式试验报告和图纸等）一致。

(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符合相关标准要求，且与方圆批准（或技术负责人）批准的一致。

(4) 指定试验（见附件 3）

6.2.2 检查依据

- (1) 相关国家法规及认证实施规则；
- (2) 认证依据的标准及产品型式试验报告；
- (3) 认证申请资料。

6.2.3 增加认证单元工厂检查要求

- (1) 原则上，对 A 类企业进行文件审核减免初始工厂检查。
- (2) B 类企业增加认证单元时涉及增加防爆型式的，需进行工厂检查，检查要求同 6.2.1，质保能力部分检查条款为 3、4、5、6、9、11。
- (3) C、D 类企业增加认证单元时涉及增加防爆型式和/或产品种类的，需进行工厂检查，检查要求同 6.2.1，质保能力部分检查条款为 3、4、5、6、9、11。

6.2.4 增加 ODM 认证单元的检查要求

对于依据 ODM 初始证书向方圆提出认证委托的情况，方圆根据企业分类决定是否对 ODM 生产企业进行初始检查：

- (1) 对于 A、B 类生产企业，免于检查；
- (2) 对于 C、D 类生产企业，采取不预先通知的检查方式，检查内容包括产品一致性检查，以及委托生产协议履行情况如供货情况（时间、数量）和产品质量反馈。

6.2.5 检查结论

检查组在检查结束时给出检查结论，当检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内（不超过 40 天）完成整改，工厂对检查结论有异议时，可于检查结束后 5 日内向方圆申请复议。

检查结论有以下四种：

- (1) 工厂检查通过。
- (2) 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组书面验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。
- (3) 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组现场验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。
- (4) 工厂检查不通过。

6.3 认证评价与决定

认证资料齐全后，方圆在 5 个工作日内对型式试验报告、工厂检查报告以及相关申请材料进行评价，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，方圆不予批准认证委托，认证终止。

6.4 认证时限

一般情况下，自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书。认证委托人对认证活动予以积极配合，认证过程中由于产品检验不合格、工厂检查不符合等因认证委托人原因导致延长的时间，不计算在认证时限内。

7. 获证后监督

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或检查。

7.1 获证后跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

方圆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。

获证后跟踪检查应在生产企业正常生产时进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向方圆提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

不同类型的生产企业按表 2 确定跟踪检查周期。对同时获得方圆签发的 IECEx 设备认证计划中工厂质量保证报告 (IECExQAR) 的企业，方圆可根据企业需求调整跟踪检查周期实施结合检查。

表 2 生产企业分类对应的跟踪检查周期

生产企业分类	跟踪检查周期
A 类	24 (月/次)
B 类	12 (月/次)
C 类	9 (月/次)
D 类	6 (月/次)

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

跟踪检查的内容包含工厂质量保证能力检查(见 6.2.1.1)和产品一致性检查(见 6.2.1.2)。

7.2 生产现场抽取样品检测或检查

抽样一般在生产企业的生产现场或库房中进行，认证委托人、生产者、生产企业应予配合，自封样日起 10 个工作日内寄到指定实验室，指定实验室在 30 天内完成检测工作，并向方圆报告检测结论。

7.2.1 生产现场抽样样品检测原则

根据企业分类管理及认证风险情况，进行生产现场抽样检测。原则上 A 企业免抽样检测；B、C、D 类企业监督抽样原则见表 3，优先抽取以往未抽取过的获证产品、抽查结果为不合格的产品。

表 3 监督抽样原则

生产企业分类	抽样周期	产品抽样原则
B	每两个监督周期	覆盖所有防爆型式。
C	每个监督周期	覆盖所有防爆型式。
D	每个监督周期	覆盖所有防爆型式和产品种类。

7.2.2 生产现场抽样检测内容

认证标准所规定的项目均可作为抽样检测项目，生产企业应将样品送至指定实验室检测。抽样检测可利用生产企业检测资源实施，具体依据方圆利用生产企业检测资源的相关要求。

7.3 获证后监督的频次和时间

没有进行初始工厂检查的获证生产企业，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。

从初始工厂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（见表 2），根据持续的获证后监督结论及国家质量监督抽查等质量信息，必要时增加监督频次。根据认证产品的单元数量和生产规模确定检查时间，一般为 1-3 人·日。

7.4 获证后监督的记录

方圆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。

7.5 获证后监督结果的评价

方圆对跟踪检查的结论、抽取样品检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过的，方圆根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

防爆电气产品证书的有效期为 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 证书的有效期需根据 ODM 协议中的合作期限确定，但不超过 ODM 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，认证委托人可在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托；或方圆依据企业最近一次工厂检查结论及证书有效状态到期直接换发新证书。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

产品获证后，如果产品所用关键元器件和材料、涉及产品防爆的结构和参数等发生变更，或方圆在认证实施细则中明确的其他事项发生变更时，认证委托人应向方圆提出变更委托并获得批准/完成备案后，方可实施变更。

8.2.1 变更委托和要求

(1) 企业名称和/或地址变更（不含搬迁）

证书中的认证委托人、生产者或生产企业名称和/或地址（不含搬迁）变更时的，经方圆评价变更资料后，变更认证证书。

(2) 生产企业搬迁

认证委托人应向方圆提出变更申请,进行工厂检查,当工厂检查合格时,变更认证证书。

(3) 关键元器件和材料的变更

关键元器件和材料的生产者、型号、技术参数发生变更时,认证委托人应及时提出变更委托,变更内容须经方圆批准后有效。

(4) 认证依据标准变化

认证依据标准版本发生变化时,方圆将在网站(www.cqm.com.cn)公布标准换版方案,方案中包括:标准的变化信息,标准换版的实施要求,以及认证证书转换期限等。

(5) 其他类型的变更

根据变更的内容,由方圆确认变更方案。

8.2.2 变更评价和批准

方圆根据变更的内容,对提供的资料进行评价,确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或实施检查,则在测试和/或检查合格后批准变更。原则上,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,在不需要提供样品进行试验的情况下,可由方圆认可的生产企业认证技术负责人确认批准,并保存相应记录且报方圆备案。方圆在获证后监督时进行核查,必要时做验证试验。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要变更认证单元覆盖的产品范围时,应向方圆提出扩展产品的认证委托。方圆根据认证委托人提供的产品有关技术资料,核查变更产品与获证产品的差异,确认原认证结果对变更产品的有效性,并针对差异做补充试验或对生产现场进行检查。检测、检查通过的,方圆按要求评价后,颁发或换发认证证书。

8.4 认证证书的注销、暂停、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。证书注销、暂停、撤销的实施要求见 P815G 《产品认证证书暂停(恢复)、注销、撤销规定》。

证书被暂停后,认证委托人应及时整改并提出恢复申请,方圆实施现场检查和/或产品检测,并对检查和/或检测结果进行评价,评价合格后,恢复相应证书。如检查不通过和/或检测不合格,或逾期未完成整改及评价,方圆撤销相应证书。

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

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志加施管理要求》和 P823G1《CCC 认证标志使用规范》的规定。标志申办流程和使用规范可登陆方圆网站（www.cqm.com.cn）产品认证专栏查阅并下载相关表单。

9.1 标志样式

获得认证的防爆电气产品 CCC 标志规格式样如下：



9.2 标志加施位置

统一印制的标准规格 CCC 标志，必须加施在获得认证产品本体明显的位置上。印刷/模压 CCC 标志的，CCC 标志应当被印刷、模压在铭牌或产品本体的明显位置上。本体上不能加施 CCC 标志的，其 CCC 标志必须加施在产品的最小包装上及随附文件中。

10. 收费

认证收费项目按照方圆制定的产品认证收费标准收取。

工厂检查的人日数，按本规则及方圆制定的检查人日数核算规定执行。

11. 认证责任

11.1 相关方责任

方圆应对做出的认证结论负责。

指定实验室应对检测结果和检测报告负责。

方圆及其委派的检查员应对检查结论负责。

认证委托人应对其提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。



11.2 争议和投诉

当认证委托人、生产者、生产企业受到社会相关方的质量投诉，或因质量原因被媒体曝光时，应配合方圆进行必要的核查确认。

认证委托人、生产者、生产企业对检验结果、检查结果、认证决定有争议时，可向方圆提出，方圆查实并应采取相应措施反馈处理结果；对认证人员进行投诉时，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果，涉及人员违规的，方圆将报告国家认监委采取进一步措施。认证委托人/生产企业对方圆的处理结果不满，有权向国家认监委提出申诉。



附件 1：防爆电气产品单元划分原则

原则上，同一设备分类、同一产品种类、同一防爆型式、同一种产品、同一型号系列产品应划分为同一单元。同一种产品指名称相同、功能相同等。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，应划分为不同单元。如存在同一产品多种防爆型式、适用于多种应用环境等情况，可根据认证委托人需求进行单元划分。具体单元划分原则如附表 1-1 所示。防爆电机；防爆电泵还需参考附表 1-2。

附表 1-1 单元划覆盖原则

序号	设备分类	防爆型式	产品种类	防爆结构安全参数
1	I 类、II 类、III 类	隔爆型“d”	防爆电机； 防爆电泵； 防爆配电装置类产品； 防爆开关、控制及保护产品； 防爆起动器类产品； 防爆变压器类产品； 防爆电动执行机构、电磁阀类产品； 防爆插接装置； 防爆监控产品； 防爆通讯、信号装置； 防爆空调、通风设备； 防爆电加热产品； 防爆附件、Ex 元件； 防爆仪器仪表类产品； 防爆传感器； 安全栅类产品； 防爆仪表箱类产品。	同一单元内不同防爆结构、不同安全参数应分别试验。
2		增安型“e”		
3		本质安全型“i”		
4		正压外壳型“p”		
5		液浸型“o”		
6		充砂型“q”		
7		“n”型		



序号	设备分类	防爆型式	产品种类	防爆结构安全参数
8		浇封型“m”		
9		本质安全型“iD”		
10		外壳保护型“tD”		
11		浇封型“mD”		
12		正压保护型“pD”		
13		复合防爆型		

附表 1-2 防爆产品种类举例说明

序号	产品种类	产品举例
1	防爆电机	1) 中心高 $\leq 160\text{mm}$ 或额定功率 $\leq 15\text{kW}$ 的各类电动机 2) $160\text{mm} < \text{中心高} \leq 280\text{mm}$ 或 $15\text{kW} < \text{额定功率} \leq 100\text{kW}$ 的各类电动机 3) $280\text{mm} < \text{中心高} \leq 500\text{mm}$ 或 $100\text{kW} < \text{额定功率} \leq 500\text{kW}$ 的各类电动机 4) 中心高 $> 500\text{mm}$ 或额定功率 $> 500\text{kW}$ 的各类电动机，每个中心高或额定功率为一个单元。
2	防爆电泵	1) 额定功率 $\leq 15\text{kW}$ 的各类电泵 2) $15\text{kW} < \text{额定功率} \leq 100\text{kW}$ 的各类电泵 3) 额定功率 $> 100\text{kW}$ 的各类电泵，每个额定功率为一个单元。

附件 2：关键元器件和材料的管理要求

1. 关键元器件和材料清单

原则上关键元器件和材料清单应包括所申请单元内产品的关键元器件和材料，如果所申请单元覆盖的不同规格的产品关键元器件和材料存在差异，认证委托人应在提交的资料中予以说明。委托人在提交的资料中可使用供应商代码代替供应商的名称，此时应另行提交经认证委托人确认的供应商代码与供应商的对应关系。

申请认证时，认证委托人按如下附表 2-1 的要求提供所申请单元关键元器件和材料的相关内容。

附表 2-1 关键元器件和材料清单

序号	防爆型式	关键元器件和材料名称	受控类别	控制要求
1	隔爆型 “d”	外壳，包括但不限于：透明件、粘接剂、密封件	A	规格型号及参数(包括：材料、牌号、参数、材质等)，供应商，认证证书号或报告编号
		Ex 元件	A	
		电池	A	
		主电路元件	A	
2	增安型 “e”、“nA”	Ex 元件	B	
		外壳	A	
		定子、转子	A	
		导线	A	
		接线端子	A	
		透明件	A	
3	本质安全型 “i”、“nC”	与本安性能相关的元器件	A	
		印刷电路板 (PCB)	A	
		浇封剂	B	
		外壳	A	
4	正压外壳型 “p”	外壳	A	
		密封件	A	
		Ex 元件	B	
		正压保护系统	A	
5	液浸型 “O”	保护液体	A	
		密封件	A	



序号	防爆型式	关键元器件和材料名称	受控类别	控制要求
		外壳	A	
6	充砂型 “q”	填充材料	A	
		热保护元件	B	
		外壳	A	
7	“nR”型	外壳	A	
		透明件	A	
		浇封剂	A	
		引入装置	A	
8	浇封型 “m”	浇封复合物	A	
		外壳	A	
		热保护元件	A	
		电池	A	
		密封圈	A	
		玻璃透明件	A	
9	本质安全 型“iD”	与本安性能相关的元器件	A	
		印刷电路板（PCB）	A	
		浇封剂	B	
		外壳	A	
10	外壳保护 型“tD”	外壳	A	
		元件	A	
11	浇封型 “mD”	浇封复合物	A	
		外壳	A	
		热保护元件	A	
		密封圈	A	
		玻璃透明件	A	
12	正压保护 型“pD”	外壳	A	
		密封件	A	
		Ex 元件	B	
		正压保护系统	A	
13	复合型	满足各种防爆型式的要求		

2. 关键元器件和材料的定期确认检验要求

定期确认检验应保证采购的关键元器件和材料与经确认的型式试验报告及图纸的一致性。

3. 关键元器件和材料变更的要求

关键元器件和材料的变更分为 A 类变更和 B 类变更，原则如下：

A 类变更应经过认证机构的批准。变更时，整机是否符合安全要求，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。

B 类变更可不经认证机构的批准。变更时，整机是否符合安全要求，可由生产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批准直接向认证机构报备。

3.1 A 类变更条件

附表 2-1 中受控类别为 A 类关键元器件和材料的规格型号/参数/供应商等任何变更情况，应采取 A 类变更。

附表 2-1 中受控类别为 B 类关键元器件和材料的技术参数/性能等变更后，技术参数和性能低于型式试验报告确认的技术参数和性能的，应采取 A 类变更。

附表 2-1 中关键元器件和材料的变更导致产品一致性无法保证的情况，应采取 A 类变更。

关键元器件和材料的变更虽不需试验验证，但生产企业不具备经认证机构考核认定的认证生产企业技术负责人，应采取 A 类变更。

3.2 B 类变更条件

附表 2-1 中受控类别为 B 类关键元器件和材料的技术参数/性能等变更后，技术参数和性能不低于型式试验报告确认的技术参数和性能的，可采取 B 类变更。

有生产者（若为 ODM 生产，则由生产企业）任命/授权、并经认证机构考核认定的认证生产企业技术负责人。生产者和生产企业具有良好的信誉。

3.3 B 类变更的要求

适用 B 类变更时，应由经考核认定的认证生产企业技术负责人批准，保存变更记录并向认证机构报备。

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。

提供虚假变更信息的视为擅自变更元器件和材料，认证机构应撤销其认证证书。



附件 3：防爆电气产品生产企业质量控制检测要求

附表 3-1 防爆产品种类举例说明

序号	防爆型式	依据标准条款	例行检验	指定试验
1	隔爆型“d”	GB3836.2 第 5、16、20 条	√	√
2	增安型“e”	GB3836.3 第 7、9 条	√	√
3	本质安全型“i”	GB3836.4 第 11、12 条	√	√
4	正压外壳型“p”	GB/T3836.5 第 17、18 条	√	√
5	液浸型“O”	GB/T3836.6 第 6.2、7 条	√	√
6	充砂型“q”	GB/T3836.7 第 5.2、6 条	√	√
7	“n”型	GB3836.8 第 23、24 条	√	√
8	浇封型“m”	GB3836.9 第 9、10 条	√	√
9	本质安全型“iD”	GB12476.4 第 11、12 条	√	√
10	外壳保护型“tD”	GB12476.5 第 9 条	√	√
11	浇封型“mD”	GB12476.6 第 9、10 条	√	√
12	正压保护型“pD”	GB12476.7 第 10.7、11 条	√	√

注：1. 例行检验是在生产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。允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注：2. 例行检验中条款 GB3836.2 第 5 条允许采用统计学方法，此时生产企业应确保整批次的符合性。

附件 4：工厂质量保证能力要求

0 引言

按照《强制性产品认证管理规定》的要求，为规范指导工厂建立确保产品持续符合认证要求的质量保证能力，依据 CNCA-00C-005《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》制定本文件。

本文件是建立质量保证能力和实施现场检查的依据之一，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，根据本文件及相应产品认证实施规则/细则的要求建立质量保证能力。

注：本文件中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

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。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) 确保认证产品一致性与标准符合性；
- (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。

注：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。

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，确保从事对产品质量有影响的工作人员具备必要的的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必需的设施和环境。

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。

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。防爆电气产品一致性的质量记录保存时间至少为产品投入市场后 10 年。

2.4 工厂应识别并长期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、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、CQM 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，工厂应确认其证书状态有效。

(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，其控制效果不低于上述 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所采购关键件的一致性并持续满足技术要求。

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，以确保分包产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按本文件第 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，工厂应保证生产环境满足要求。

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和产品一致性。

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。

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、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。

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），应及时通知方圆。

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。

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，程序规定应符合规定要求。变更应得到方圆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。

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。

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》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) 获证后的变更需经方圆确认，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。