



产 品 性 能 认 证 规 则

CQC16-461311-2024

离心开关性能认证规则

Performance Certification Rules for Centrifugal Switches

2024 年 6 月 27 日发布

2024 年 7 月 1 日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

本规则由中国质量认证中心有限公司发布(英文简称: CQC), 版权归中国质量认证中心有限公司所有, 任何组织及个人未经中国质量认证中心有限公司许可, 不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位: 中国质量认证中心有限公司

本规则自 2024 年 6 月 27 日代替 CQC16-461311-2009, 主要变换如下:

- 1.依据标准 JB/T 9547-2011 替代 JB/T 9547-1999; GB/T 12350-2022 替代 GB/T 12350-2009;
- 2.证书有效期由“长期有效”修改为 5 年, 增加复审要求;
- 3.增加认证模式 2;
- 4.修改监督抽样试验要求;
- 5.修改产品认证标志;
- 6.修改产品描述;
- 7.调整文档结构及文字表述。

本规则历次变更情况如下:

本规则代替 CQC/R Y129-2003。主要变化是:

- 1, 调整证书有效期为 4 年, 增加了复审要求;
- 2, 修订产品认证单元划分及送样原则。

本规则于 2010 年 8 月日第 1 次修订, 主要修订内容为:依据标准由 GB12350-2000《小功率电动机的安全要求》第 22 章耐热、耐燃、耐漏电痕迹变更为 GB12350-2009《小功率电动机的安全要求》第 14 章非金属部件。

本规则于 2018 年 9 月 30 日第 2 次修订, 主要修订内容为:取消认证证书有效期, 删除有关复审内容。

1. 适用范围

本规则适用于单相异步电动机起动用离心开关的性能认证。

2. 认证模式

离心开关性能认证模式如下：

认证模式 1：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：

- 1) 认证申请
- 2) 产品型式试验
- 3) 初始工厂检查
- 4) 认证结果评价与批准
- 5) 获证后的监督
- 5) 复审

认证模式 2：产品型式试验 + 获证后监督

认证的基本环节包括：

- 1) 认证申请
- 2) 产品型式试验
- 3) 认证结果评价与批准
- 4) 获证后监督
- 5) 复审

对于持有 CQC 颁发的同类产品认证证书的生产企业，可采用模式 2 实施认证，其他生产企业应采用模式 1 实施认证。CQC 以控制认证风险为原则，决定所适用的认证模式。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

按结构类型进行划分单元，压簧式、甩（拉）簧式、片簧式划分为不同的认证单元。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- 1) 正式申请书(网络填写申请后打印，签字盖章原件)
- 2) 工厂检查调查表（首次申请时）
- 3) 离心开关产品描述（PSF461311.11）

3.2.2 证明资料

- 1) 申请人、制造商、生产厂的注册证明（如营业执照等）（必要时，复印件）
- 2) 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
- 3) 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- 4) 其他需要的文件（变更证明等）（必要时）

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。

每个认证单元按电流段分为三个不同的检测单元：

额定工作电流 $\leq 20A$ ；

20A<额定工作电流 ≤50A;

额定工作电流>50A。

4.1.2 样品数量

1) 每个检测单元中送额定工作电流最大的同型号产品 10 套。

2) 型式试验的样品由申请人负责按 CQC 的要求选送，并对选送样品负责。

4.1.3 样品及资料处置

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

4.2 产品型式试验

4.2.1 依据标准

JB/T 9547-2011《单相电动机起动用离心开关 技术条件》

GB/T 12350-2022《小功率电动机的安全要求》第 14 章非金属部件

4.2.2 试验项目和试验方法要求

产品试验项目为 JB/T 9547-2011《单相电动机起动用离心开关技术条件》规定的全部项目和 GB/T 12350-2022《小功率电动机的安全要求》第 14 章非金属部件试验。

试验方法依照上述标准规定的要求，以及上述标准所引用的试验方法和/或标准进行。

4.2.3 试验时限

一般为 30 个工作日，从收到样品并完成确认算起。因试验项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内。

4.2.4 判定

样品试验应符合 4.2.2 的要求。如全部试验项目符合 4.2.2 的要求，则判定该认证单元产品合格，如任何 1 项不符合 4.2.2 的要求，则判定该认证单元产品不合格。试验项目部分不合格时允许企业整改。企业应在 CQC 规定的期限内完成整改（自试验不合格通知之日起计算）。企业应提交整改材料并重新进行样品试验，未按期完成整改或整改后试验仍不合格的，认证终止；申请人也可主动终止认证申请。

4.2.5 型式试验报告

由 CQC 指定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，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

4.3 关键零部件要求

关键零部件见《离心开关产品描述》（PSE461311.11）。

为确保获证产品的一致性，关键零部件的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，提供书面资料确认或送样进行试验，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

按《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》（CQC/F 001-2009）和附件 1《离心开关性能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，每个产品类别应至少抽取一个规格型号做一致性检查，并重点核查以下内容：

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及产品描述中一致;
- 3) 认证产品所用的关键零部件应与型式试验报告及产品描述中一致;
- 4) 工厂检查时, 对产品安全性能可采取现场指定试验。

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, 产品型式试验合格后, 再进行初始工厂检查。必要时, 产品型式试验和工厂检查也可同时进行。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。

初始工厂检查人日数一般为 2 人日。

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、工厂检查结论进行综合评价。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认证证书。

6.2 认证时限

在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, 申请人须重新提交认证申请。

7. 获证后的监督

获证后监督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、监督抽样试验(必要时)。

7.1 监督检查

7.1.1 监督检查频次

一般情况下, 初始工厂检查结束 6 个月后即可安排年度监督, 初始工厂检查和每次年度监督检查间隔不应超过 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。如采用模式 2 实施认证, 监督检查与已获证产品监督同时安排。

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/制造商/生产厂责任的;
- 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) 有足够信息表明制造商、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

工厂监督检查人日数一般为 1 人日。

7.1.3 监督检查的内容

监督检查的内容包括工厂质量保证能力复查和获证产品一致性检查。

CQC 根据《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》(CQC/F 001-2009), 对工厂进行监督检查。条款 3, 4, 5, 9 及认证证书和标志的使用情况是每次监督检查的必查项目, 其他项目可以选查。**证书有效期内至少**

覆盖 CQC/F 001-2009 中规定的全部条款。同时，依据附件 1《离心开关性能认证工厂质量控制检测要求》对工厂进行检查。必要时，CQC 可视工厂的具体情况制定特定检查要求。

获证后产品一致性检查的内容与初始工厂检查时的产品一致性检查内容基本相同。

7.2 监督抽样试验

必要时，在年度监督检查时进行产品抽样试验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取，每个生产厂（场地）都要抽样。抽样后，持证人应在 15 个工作日内将样品送往指定的检测机构，并确保样品及封条完好，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成试验并出具试验报告。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。

监督抽样试验的试验项目、试验方法及判定要求同 4.2 条款，原则上，进行全部适用项目的检测。如监督试验不合格，则判定该证书所覆盖型号规格不符合认证要求，该证书立即暂停；同时在其它已获证单元中再次随机抽取至少一个获证单元的样品，如果样品试验结果仍不符合认证要求，则判定该工厂所有离心开关证书覆盖型号规格不符合认证要求，暂停该工厂所有离心开关认证证书。

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（如有）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有效期为 5 年，证书有效期内，证书的有效性依靠 CQC 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时，或产品涉及性能的设计、结构参数、外形、关键零部件发生变更时，或 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 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。如果需要送样品进行试验和/或进行工厂检查，则试验合格和/或工厂检查合格后方能进行变更。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。

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、批准有效日期保持不变，并注明变更批准日期。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展程序

认证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时，应提交认证申请（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，必要时针对差异和/或扩展的范围做补充试验和/或工厂检查，评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

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。产品试验及工厂检查的要求同第 4 章及第 5 章相关内容。

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、撤销和注销的处理，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。

9. 复审

证书到期后持证人如需继续持证，可在证书有效期满前 6 个月内提交复审换证申请。

复审时产品型式试验按照新申请要求进行，工厂检查认可企业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。


符合复审要求的，换发新有效期的认证证书。原则上，应在证书到期后的 3 个月内完成复审换证工作，否则按新申请处理。

10. 产品认证标志的使用

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：



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（**CQC**或 ）。

10.2 认证标志的加施

持证人应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志，应优先在获证产品本体铭牌或显著位置或包装上加施认证标志。如果铭牌或本体均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

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。检测机构应对型式试验结果和型式试验报告负责。

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。

认证申请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

认证申请人/持证人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。

离心开关性能认证工厂质量控制检测要求

依据标准	试验项目	确认检验频次	例行检验项目
JB/T 9547-2011	外形及装配尺寸检验	一 次/半年或* 1	√
	断开转速测定	一 次/半年或* 1	√
	电气间隙与漏电距离 测定	一 次/半年或* 1	√
	介电强度	一 次/半年或* 1	√
	空载起动试验	1 次/批	
	超速试验	1 次/年	
	电寿命试验	1 次/年	

注：

- 1) 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。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；
- 2) 确认检验应按标准的规定进行；
- 3) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；
- 4) 确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托检测机构（实验室）试验。
- 5) *1 1 次/批不少于一次/半年。



离心开关产品描述

- 一、申请编号：
- 二、申请人名称：
- 三、产品名称：
- 四、产品描述及说明：

1. 主检产品型号及额定参数（额定工作电流、极数）：		
2. 覆盖产品型号及额定参数（额定工作电流、极数）：		
3. 结构类型	<input type="checkbox"/> 压簧式 <input type="checkbox"/> 甩（拉）簧式 <input type="checkbox"/> 片簧式	
4. 导线的连接方式	<input type="checkbox"/> 焊锡（带线夹） <input type="checkbox"/> 螺钉 <input type="checkbox"/> 插片连接	
5. 单元型号命名说明：		
6. 单元覆盖产品的型号规格及差异说明：（如产品型号中含有较多规格，可增列或另附页）		
型号及差异	主检产品	覆盖产品
型号		
支架孔径(mm)		
电流(A)		
极数		
其它相关产品的描述：		
备注： <input type="checkbox"/> 选择框：适用为 <input checked="" type="checkbox"/> 不适用为 <input type="checkbox"/>		

五、产品总装图

六、关键零部件清单

名称	制造商（全称）	材料名称	型号（牌号）	技术参数
底板				
簧片				
触点(头)				
离心器（活络套）				
弹簧				

注：应列出每种关键零部件的所有制造商。

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零部件等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件。如果关键零部件需进行变更（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性能认证要求。

申请人（公章）：

日期： 年 月 日