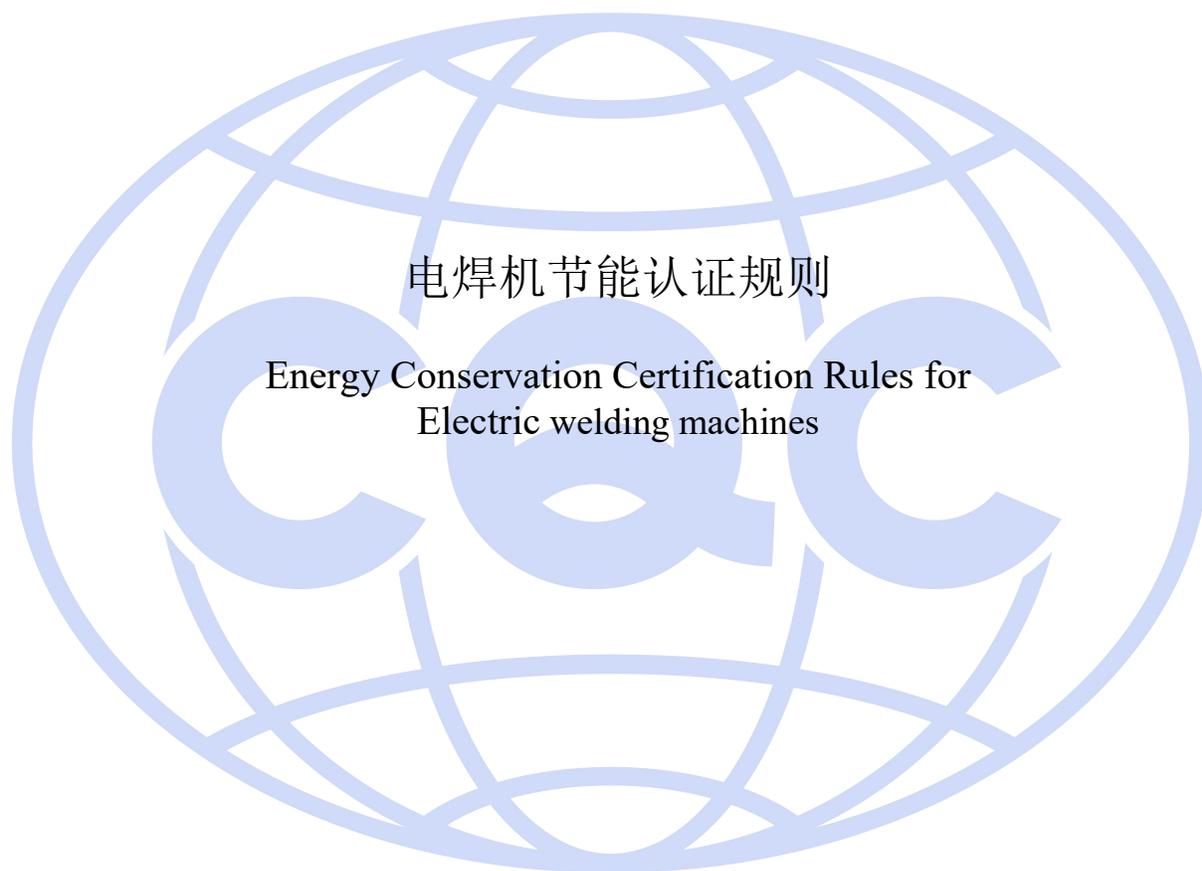


# C Q C 节能产品认证规则

CQC31-442412-2020

---



2020年4月29日发布

2020年4月29日实施

---

中国质量认证中心有限公司

# 前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。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转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）或产品认证业务在线申办系统（[www.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.com.cn/cqc)）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065 (ISO/IEC 17065)等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件于 2013 年首次发布。（版本 1.0）

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2019 年 8 月 26 日	主要变化如下： (1) 细化复审要求； (2) 年度监督抽样要求修订为“必要时”进行监督抽样。
1.2	2020 年 4 月 25 日	主要变化如下： (1) 实施规则名称修订为《电焊机节能认证规则》； (2) 适用范围增加电阻焊机，增加电阻焊机有关的检测项目与要求、工厂质控检测要求、产品描述等； (3) 依据标准 GB 28736-2019 代替 GB 28736-2012； (4) 修订 4.1 申请认证产品的基本要求，申请认证产品应提供满足 GB/T 15579.1 标准（电弧焊机）或 GB 15578 标准（电阻焊机）的安全认证证书； (5) 修订了复审要求； (6) 增加了认证责任、技术争议与申诉要求。
1.3	2025 年 9 月 3 日	主要变化如下： (1) 规则表述性修改（章节 2、3、6、7、8、9、10）； (2) 删除监督抽样要求； (3) 调整文档部分语句与格式。
1.4	2025 年 9 月 16 日	主要变化如下： (1) 修改规则中标志样式。

## 1. 适用范围

本规则适用于为工业和专业用途而设计, 不超过 GB/T 156 标准中规定的电压供电的电弧焊机和电阻焊机的节能认证。

电阻焊机特指与机架、输入回路和二次回路实现最终安装的电阻焊变压器。

本规则不适用于交流 TIG 电弧焊机、交直流两用 TIG 电弧焊机、工频次级整流电阻焊机、缝焊机、电阻对焊机、闪光对焊机、储能电阻焊机、逆变式交流电阻焊机、单独出售的电阻焊变压器和机械设备驱动的电焊机。

## 2. 认证模式

电焊机节能认证的认证模式为：产品检测+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. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后的监督
- f. 复审

对于持有电焊机产品 CQC 节能认证证书的企业可免除初始工厂检查。

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

焊接功能相同、工作原理（主回路及控制方式）相同、结构（供电电压、冷却方式等）一致、关键部件（主回路滤波电容、功率器件等）一致的，可作为一个认证单元，应明确同一单元内的具体型号。

不同能效等级的产品应分为不同的认证单元。

同一生产者（制造商），不同生产企业生产的相同型号产品应分为不同的认证单元，型式试验仅在一个生产企业的样品上进行，其他生产企业应提供样品和相关资料供认证机构进行一致性核查，并出具报告。

### 3.2 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（[www.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.com.cn/cqc)）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。

#### 3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 电焊机节能认证产品描述（PSF442412. 11/12）

#### 3.2.2 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照（首次申请时）
- b. 产品已获 CCC 认证证书/复印件或有效的检测报告（如有）
- c. 认证委托人为销售者、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（如有）
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- f. 其他需要的文件

### 3.3 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。对于信息中存在的问题，返回认证委托人补充完善。

认证工程师将在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。补充完善资料的时间不计入认证时间。（注：认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。）

### 3.4 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

- a. 需要提交的申请资料清单；
  - b. 样品送样要求；
  - c. 检测机构信息；
  - d. 所需的认证流程及时限；
  - e. 预计的认证费用；
  - f. 有关 CQC 工作人员的联系方式；
- 其他需要说明的事项。

## 4. 产品检测

### 4.1 申请认证产品的基本要求

申请认证电弧焊机应满足 GB/T 15579.1 标准，电阻焊机应符合 GB 15578 标准。具体如下：

- a. 电弧焊机应提供符合 GB/T 15579.1 标准的 CCC 自我声明信息/CQC 自愿性安全认证证书；
- b. 电阻焊机应提供符合 GB 15578 标准的 CQC 自愿性安全认证证书；
- c. 如不满足上述 a 或 b，则增加相应的随机检测项目。

### 4.2 样品

#### 4.2.1 送样原则

认证机构受理认证申请后，认证委托人向检测机构提供认证产品的样品并对样品负责。

CQC 从申请认证单元中选取最大和最小额定电流等级的样品，可增加样品补充差异试验。认证委托人负责把样品送到指定检测机构，检测机构应依法取得 CMA 资质，且检测检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

#### 4.2.2 样品数量

每个指定型号产品送样 1 台，认证委托人负责把样品送到指定检测机构，并对样品负责。

#### 4.2.3 样品及资料处置

检测结束并出具检测报告后，有关检测记录和资料由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

### 4.3 产品检测

#### 4.3.1 认证依据标准

GB 28736-2019《电焊机能效限定值及能效等级》

#### 4.3.2 检测项目及要求的

检测项目为 GB 28736-2019 中要求的检测项目（表 1 和表 2）。

表 1 电弧焊机检测项目及要求的

检测项目	指标要求	检测依据	备注
效率	效率应不低于 GB 28736 表 1~表 6 中 2 级（1 级）要求	GB 28736	/
负载状态下的功率因数	负载状态下的功率因数应不低于 GB 28736 表 1~表 6 中 2 级（1 级）要求	GB 28736	/
空载电流占额定输入电流的百分比	空载电流占额定输入电流的百分比应不高于 GB 28736 表 1~表 6 中 1 级要求	GB 28736	该项目仅在企业申报产品为 1 级时检测

表 2 电阻焊机检测项目及要

检测项目	指标要求	检测依据	备注
短路损耗	短路损耗应不高于 GB 28736 表 7~表 10 中 2 级（1 级）要求	GB 28736	/
空载电流	空载电流应不高于 GB 28736 表 7~表 10 中 2 级（1 级）要求	GB 28736	/
空载损耗	空载损耗应不高于 GB 28736 表 7~表 10 中 1 级要求	GB 28736	该项目仅在企业申报产品为 1 级时检测

#### 4.3.3 检测方法

依据 GB 28736 标准中规定的方法进行检测。

#### 4.3.4 检测时限

一般为 15 个工作日，从收到样品并完成确认算起。因检测项目不合格，企业进行整改和重新检测的时间不计算在内。

#### 4.3.5 判定

样品检测应符合 4.3.2 的要求，则判定该认证单元产品符合节能认证要求。

任何一项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。任一检测项目不合格时，允许在三个月内完成整改（自产品检测不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

#### 4.3.6 检测报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具检测报告。认证批准后，检测机构应及时给认证委托人寄送一份检测报告。

### 4.4 关键零部件/材料要求

关键零部件/材料见 PSF442412.11《电弧焊机节能认证产品描述》和 PSF442412.12《电阻焊机节能认证产品描述》。

产品如选配多个制造商提供的关键零部件和材料时，CQC 原则上只指定一种匹配进行样品检测，其它关键零部件和材料进行备案管理，进行样品检测。

为确保获证产品的一致性，关键零部件和材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检测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

按 CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《电焊机节能认证工厂质量控制检测要求》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，每个认证单元至少抽一个规格/型号进行一致性检查。重点核查以下内容：

- 1) 认证产品的标识应与产品检测报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检测报告及产品描述一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件/材料应与产品检测报告及产品描述一致；

现场指定试验项目至少为产品确认检测项目。

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，产品检测合格后，再进行初始工厂检查。产品检测和工厂检查可以同时进行。工厂检查原则上应在产品检测结束后一年内完成，否则应重新进行产品检测。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

根据工厂的生产规模以及产品的复杂程度，确定检查人日数，详见表 3。如果申请单元数以及单元内规格型号较多，可增加 0.5-1 人·日。

表 3 初始工厂检查/监督检查检查人·日数

生产规模	100 人以下	101-1000 人	1001 人以上
人日数	3/2	4/2	5/3

### 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 采取现场验证或书面验证等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. 复核与认证决定

### 6.1. 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、工厂检查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

### 6.2. 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

### 6.3 认证时限

在完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

### 6.4 认证终止

当产品检测不合格或工厂检查不通过时，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续认证，需重新申请认证。

## 7. 获证后的监督

获证后监督的内容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。

### 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个月后即可安排年度监督，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持证人责任的；
- 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) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、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

根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，具体人日数见表3。

#### 7.1.3 监督检查的内容

CQC根据CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。3、4、5、6、9及1中2)、3)标志的使用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 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》中规定的全部项目。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

按照附件1《电焊机节能认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

#### 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采取现场验证或书面验证等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 监督结果评价

CQC组织对监督检查结论进行综合评价，评价合格的，则保持监督所覆盖的证书。当评价不合格时，则判定年度监督不合格，按照8.6规定执行。

## 8. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

### 8.1 认证证书的内容

认证证书应当包括以下基本内容：

- (1) 委托人/制造商名称及注册地址；
- (2) 生产企业名称及生产地址；
- (3) 产品名称和系列、规格、型号；
- (4) 产品标准和技术要求；
- (5) 认证模式；
- (6) 发证日期和有效期；
- (7) 认证机构名称；
- (8) 证书编号；
- (9) 品牌；
- (10) 其他依法需要标注的内容。

### 8.2 认证证书的保持

#### 8.2.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期3年。证书有效性通过定期的监督维持。

## 8.3 认证产品的变更

### 8.3.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中涉及节能的设计参数、结构（供电电压、冷却方式等）、关键零部件/原材料等变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

### 8.3.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

### 8.3.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试、和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行全项产品检测的代表性型号样品为变更评价的基础。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。

## 8.4 认证证书覆盖产品的扩展

### 8.4.1 扩展程序

认证证书持有者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，应从认证申请开始办理手续，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，针对差异和/或扩展的范围做补充检测和/或工厂检查，对符合要求的，根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行产品检测的认证产品为扩展评价的基础。

### 8.4.2 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 章的要求选送样品供核查或进行差异检测。

## 8.5 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

## 8.6 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品未符合认证要求时，应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，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

## 9. 复审

### 9.1 复审申请

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

### 9.2 复审产品检测

复审时产品检测按照新申请要求进行。

### 9.3 复审工厂检查

复审的工厂检查认可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。

### 9.4 复审结果评价

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. 认证标志的使用

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

### 10.2 标志加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志应优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如果本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

### 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

### 12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。

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。

认证委托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

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照CQC的相关规定处理。

## 附件 1

**电焊机节能认证**  
**工厂质量控制检测要求**

产品名称	依据标准	检测项目	检验方式		检测设备
			确认检验	例行检验	
电弧焊机	GB 28736-2019	效率	√	√	满足 GB 28736 第 6.2 条要求。
		功率因数	√		
		空载电流占额定输入电流的百分比	√		
电阻焊机	GB 28736-2019	短路损耗	√	√	
		空载电流	√		
		空载损耗	√		

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。当产品的设计、工艺、材料等发生变化时应进行确认检验；每个认证单元产品确认检验至少为 1 次/ 年；在证书有效期内，工厂应完成认证单元内所有型号的确认检验。
2. 工厂应具备完成所申请认证产品确认检验的设备，设备能力应满足测试标准要求。
3. “空载电流占额定输入电流的百分比”和“空载损耗”仅适用于符合 1 级能效的产品。
4. 例行检验可在冷态下进行，工厂应对产品在冷态下效率或空载损耗限定值做出规定，并保存对该限定值进行验证的记录。

## 电弧焊机产品描述

认证委托人：

申请编号：

产品名称：

型号：

## 一、关键零部件/原材料清单

产品型号：		规格：			
名称	型号/牌号	磁感(T)/铁损(W/kg)	单台用量(kg)	制造商(全称)	
主回路变压器的导磁材料					
主回路电抗器导磁材料	型号/牌号	磁感(T)/铁损(W/kg)	单台用量(kg)	制造商(全称)	
名称	型号/规格	电阻率( $\Omega \cdot m$ )	单台用量(kg)	制造商(全称)	
主回路变压器的电磁线					
主回路电抗器的电磁线	型号/规格	电阻率( $\Omega \cdot m$ )	单台用量(kg)	制造商(全称)	
风机	型号/牌号	功率, 直径, 转速	单台用量	制造商(全称)	
功率器件	型号/牌号	电压、电流	单台用量	制造商(全称)	
滤波电容	型号/牌号	电压, 电容量	单台用量	制造商(全称)	
PFC 电路	电感	型号/牌号	电感量	单台用量	制造商(全称)
	功率器件	型号/牌号	电压、电流	单台用量	制造商(全称)

注：如果上述关键零部件/原材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写

## 二、样品描述(包括申证系列的每个规格型号)

1, 单元覆盖产品型号命名说明：

2, 单元覆盖产品的差异说明 [单元划分原则：焊接功能、工作原理(主回路及控制方式)、结构(供电电压、冷却方式、产品主要部件安装结构等)、关键部件(主回路滤波电容、功率器件等)]：

## 3, 单元覆盖产品的型号规格:

型号	申报节能等级	额定输入电压 (V)	相数	效率 (%)	负载状态下功率因数	空载电流 (A)	额定输入电流 (A)	额定最大焊接电流 (A)	额定焊接电流 (A)	额定焊接电流时的负载持续率 (%)	绝缘等级	质量 (kg)	外形尺寸 (mm)

## 三、后附材料

产品铭牌 (贴于本页背面)

CCC 认证证书或 CQC 自愿性安全认证证书复印件。

## 四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件/原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后, 本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件/原材料。如果关键零部件/原材料需进行变更 (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, 以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合节能认证要求。

认证委托人:

公章:

日期:

## 电阻焊机产品描述

认证委托人：

申请编号：

产品名称：

型号：

## 一、关键零部件/原材料清单

产品型号：		规格：		
名称	型号/牌号	磁感(T)/铁损(W/kg)	单台用量(kg)	制造商(全称)
主回路变压器的导磁材料				
名称	型号/规格	电阻率( $\Omega \cdot m$ )	单台用量(kg)	制造商(全称)
主回路变压器的电磁线				
功率器件	型号/牌号	电压、电流	单台用量	制造商(全称)

注：如果上述关键零部件/原材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写

## 二、样品描述(包括申证系列的每个规格型号)

1, 单元覆盖产品型号命名说明：

2, 单元覆盖产品的差异说明 [单元划分原则：焊接功能、工作原理(主回路及控制方式)、结构(供电电压、冷却方式、产品主要部件安装结构等)、关键部件(主回路滤波电容、功率器件等)]：

3, 单元覆盖产品的型号规格：

型号	申报节能等级	额定输入电压(V)	频率(Hz)	短路损耗(kW)	空载电流(A)	空载损耗(kW)	连续输入电流I <sub>lp</sub> (A)	负载持续率为50%的标称功率S <sub>50</sub> (kVA)	绝缘等级	质量(kg)	外形尺寸(mm)

## 三、后附材料

产品铭牌(贴于本页背面)

CQC 自愿性安全认证证书复印件。

#### 四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件/原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件/原材料。如果关键零部件/原材料需进行变更（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，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合节能认证要求。

认证委托人：

公章：

日期：



序号	文件名	链接
1	F001-2009 CQC标志认证工厂质量保证能力要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
2	F002-2009 资源节约产品认证工厂质量保证能力要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
3	F003-2009 轻工纺织建材类产品环保认证工厂质量保证能力要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
4	F004-2009 电线电缆产品认证工厂质量保证能力要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
5	F005-2009 非金属材料、抗菌防霉材料、覆铜箔板、印制线路板产品认证工厂检查要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
6	F006-2011 ROHS认证工厂质量保证能力要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
7	F008-2009 建筑节能产品认证工厂质量保证能力要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
8	F009-2009 机械产品认证工厂质量保证能力要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
9	F010-2009 家用和类似用途电器CQC标志认证工厂质量保证能力要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
10	F011-2014 建筑装饰装修材料及制品防火性能认证工厂质量保证能力要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
11	F012-2021 绿色产品认证工厂质量保证能力要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
12	F013-2021 绿色建材政府采购符合性证明工厂质量保证能力通用要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
13	CQC自愿性 产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
14	产品、服务认证认证证书使用要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
15	产品认证标识（标志）通用要求	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
16	中国质量认证中心有限公司经营服务性收费目录清单	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>
17	CQC 申诉、投诉和争议须知	<a href="https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html">https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html</a>