


文件号	CEPREI-PVL-003-2016
版本号/修改状态	2/0



自愿性产品安全认证规则

器具开关

2020年8月10日发布

2020年8月10日实施

广州赛宝认证中心服务有限公司

批 准 页

编制：彭 峰 日期：2020-02-22

审核：刘小茵 日期：2020-08-07

批准：赵国祥 日期：2020-08-10

目录

1. 适用范围	5
2. 认证模式	5
3. 认证申请	5
3.1 认证单元划分	5
3.2 申请认证提交资料	5
4. 型式试验	6
4.1 样品	6
4.2 型式试验	6
4.3 关键原材料要求	7
5. 初始工厂检查	7
5.1 检查内容	7
5.2 初始工厂检查时间	8
5.3 初始工厂检查结论	8
6. 认证结果评价、批准与时限	9
6.1 认证结果评价与批准	9
6.2 认证时限	9
6.3 认证终止	9
7. 获证后的监督	9
7.1 监督检查时间	9
7.2 监督检查的内容	9
7.3 监督检查结论	10
7.4 监督抽样检验	10
7.5 结果评价	10
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扩展	11
8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销	11

9.	认证标志的使用	12
9.1	准许使用的标志样式.....	12
9.2	认证标志的加施.....	12
10.	收费	12
附件一：	器具开关产品认证工厂质量控制检测要求	13
附件二：	器具开关产品描述	14
附件三：	CEPREI 标志认证工厂质量保证能力要求.....	15

1. 适用范围

本规则适用于供家用和类似用途的电气器具或设备使用的（包括在器具或设备内、上或一起使用的），由手、脚或其他人体动作驱动的，或由器具或设备的某部分（例如门）间接驱动的器具开关，开关的额定电压不大于 480V，额定电流不大于 63A。

本规则不适用于隔离开关。

2. 认证模式

器具开关的赛宝标志认证的认证模式为：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：

- a. 认证的申请
- b. 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 认证单元划分

原则上按结构、规格（额定电压）、防护等级（IPX0、IPX1、IPX2、IPX3、IPX4、IPX5、IPX 等）、污染等级、材料、操作方式（旋转、杠杆、跷板、按钮、拉线、推拉等）等划分单元。

在同一单元（相同额定电压、结构、污染等级、材料、防护等级、操作方式等）中，对不同的额定电流值和不同的电路负载增加相关的试验；对不同的端子增加相关的试验。

不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同制造商的产品视为不同的申请单元。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写)

b.工厂检查调查表（首次申请时）

c.器具开关产品描述（附件二）

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. 若申请人、制造商、生产厂不相同，则需提供双方或三方合作协议

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. 其他需要的文件

3.2.3 提供与产品有关的资料(如需要)

a. 产品总装图、电器原理图、线路图、产品说明书等

b. 电参数表

c. 关键原材料清单

d. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

e. CB 测试证书、CB 测试报告（申请人持 CB 测试证书申请时）

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

赛宝从申请认证单元中选取代表性样品。

同一申请单元的产品，选送具有代表性的样品进行型式试验，覆盖样品需送样作补充差异试验。

4.1.2 样品数量

按申请的每个单元主检代表性样品送 10 件，覆盖的其它规格样品送 5 件。若产品的绝缘部件尺寸不符合标准中试验要求时需送绝缘材料样块(尺寸 15mmx15mmx3mm)5 块。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关资料由检测机构保存，样品按赛宝有关规定处置。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准

GB/T15092.1-2010《器具开关 第1部分：通用要求》

GB15092.2-2014《器具开关 第2部分：软线开关的特殊要求》

GB15092.3-2014《器具开关 第2部分：转换选择器的特殊要求》

GB15092.4-2006《器具开关 第2部分：独立安装开关的特殊要求》

4.2.2 试验项目及要求

产品检验项目为该产品安全标准规定的全部适用项目。

4.2.3 试验方法

依据标准规定的和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

4.2.4 型式试验时限

一般为30个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内）。从收到样品算起。

4.2.5 判定

型式试验应符合产品标准的要求。

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。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 型式试验报告

由赛宝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 关键原材料要求

关键原材料见附件二。为确保获证产品的一致性，关键原材料技术参数/规格型号/制造商/生产厂发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验。经赛宝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

按附件一《器具开关产品认证工厂质量控制检测要求》和附件三《CEPREI 标志认证工厂质量保证能力要求》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，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中一致；

3) 认证产品所用的关键原材料应与型式试验报告中一致；

4) 若涉及多系列产品，则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。工厂检查时，对产品安全性能可采取现场见证试验。

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，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。根据需要，型式试验和工厂检查也可以同时进行。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。

工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，具体人日数见表 1。

表 1 初始工厂检查/监督检查人日数

生产规模	100 人以下	100-500 人	500 人以上
人日数	2/1	3/1	3/2

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，检查组直接向赛宝报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，赛宝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、批准与时限

6.1 认证结果评价与批准

赛宝组织对型式试验、工厂检查结果进行综合评价。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，赛宝做出不合格决定，终止认证。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

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 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。赛宝 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) 赛宝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 1）

7.2 监督检查的内容

获证后监督检查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，赛宝根据附件三《CEPREI 标志认证工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。3，4，5，9 条款是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查。

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。

按照附件一《器具开关工厂质量控制检测要求》对产品质量检测进行核查。

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，检查组直接向赛宝报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，赛宝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

必要时，对获证产品进行监督抽样检验。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。抽样基数原则上应在抽取样品数量的 20 倍以上。在生产线末端、市场/工厂销售网点抽样时，可以不考虑抽样基数。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。抽取的样品，工厂应在 15 日内寄/送至指定的检测机构，由指定的检测机构在 20 个工作日（从收到样品和检测费用起计算）内完成检验工作，并向认证机构报告检验结论。型式试验采用的标准所规定的检测项目均可作为监督抽样检验的项目。具体的检验项目依照认证机构制定的监督抽样检验方案要求。

7.5 结果评价

赛宝组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，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长期有效，证书的有效性依赖赛宝定期的监督获得保持。

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，或产品中涉及安全/性能的设计、结构参数、外形、关键原材料发生变更时，证书持有者应向赛宝提出申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

赛宝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，试验和工厂检查按赛宝相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

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。赛宝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试验或工厂检查，并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，应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

8.2.2 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

证书的使用应符合赛宝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，赛宝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。证书持有者可以向赛宝申请暂停、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

向赛宝提出恢复申请，赛宝按有关规定进行恢复处理。否则，赛宝将撤消或注销被暂停的认证证书。

9. 认证标志的使用

9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

9.2 认证标志的加施

证书持有者可以向赛宝购买标准规格的标志，或者申请并按赛宝规定的合适的方式来加施认证标志。可以在产品本体明显位置、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

10. 收费

认证费用按赛宝有关规定收取。

附件一：器具开关产品认证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
器具开关	GB15092.1-2010	1.介电强度	1次/年	√
	GB15092.1-2003	2.发热	1次/年	
	GB15092.2-2014	3.耐久性	1次/年	
	GB15092.3-2014	4.耐热性、阻燃性和耐 表面漏电起痕	1次/年	
	GB15092.4-2006	5.机械强度	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。介电强度试验不必预先进行潮湿处理，试验电压施加在开关易触及部件与带电零件之间；
- (4) 确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托试验室进行检验。

附件二：器具开关产品描述

一、参数

型号类别				
开关类型				
开关型式与连接模式	<input type="checkbox"/> 1.1	<input type="checkbox"/> 2.1	<input type="checkbox"/> 3.1	<input type="checkbox"/> 4.1
	<input type="checkbox"/> 1.2	<input type="checkbox"/> 2.2[1.2]	<input type="checkbox"/> 3.2	<input type="checkbox"/> 4.2
	<input type="checkbox"/> 1.3	<input type="checkbox"/> 2.3	<input type="checkbox"/> 3.3	<input type="checkbox"/> 4.3
	<input type="checkbox"/> 1.4[1.2]	<input type="checkbox"/> 2.4[1.3]	<input type="checkbox"/> 3.4	<input type="checkbox"/> 4.4
	<input type="checkbox"/> 1.5[1.2] [1.4]	<input type="checkbox"/> 2.5	<input type="checkbox"/> 3.5	<input type="checkbox"/> 4.5
	<input type="checkbox"/> 1.6	<input type="checkbox"/> 2.6	<input type="checkbox"/> 3.6	
	<input type="checkbox"/> 1.7	<input type="checkbox"/> 2.7	<input type="checkbox"/> 3.7[3.3]	
	<input type="checkbox"/> 1.8	<input type="checkbox"/> 2.8	<input type="checkbox"/> 3.8	
		<input type="checkbox"/> 2.9	<input type="checkbox"/> 3.9[3.3]	
断开类型				
负载类型				
操作循环数				
操动件周围温度 (°C)				
其他部件周围温度 (°C)				
防触电保护等级				
IP 数字				
PTI (V)				
额定脉冲电压 (V)				
材料组别				
污染等级				
端子类型				

二、关键原材料/零部件/元器件清单

零件名称	制造厂	材料名称	型号	技术数据	认证和附注	零件名称
触点						
触片						
载流件						
端子						
跷板						
按钮						
外壳						

注：如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写

三、其他材料

- 产品总装图、电器原理图、线路图（附后）
- 产品铭牌（附后）
- 产品说明书（附后）
- 试验报告（附后）
- （其他产品说明的必要资料）

四、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原材料/零部件/元器件（受控部件）等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更（增加、替换），本组织将向赛宝提出变更申请，未经赛宝的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经赛宝确认的上述关键原材料/零部件/元器件。

申请人：

公章

日期： 年 月 日

附件三：CEPREI 标志认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关各类人员职责及相互关系，且在组织内指定一名质量负责人，质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格产品和获证产品变更后未经赛宝确认，不加贴认证标志。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准产品的要求，应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的的能力，建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必备的环境。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键件等）、标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容，其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。质量记录应有适当的保存期限。

2.4 工厂应建立并保持获证产品的档案。档案内容至少应包括：证书、检测报告、初次/年度监督工厂检查报告、产品变更/扩展批准资料、年度监督检查抽样检测报告等（原件或复印件）。

3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键元器件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键元器件和材料满足要求的能力，工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 关键元器件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。关键元器件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4. 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品及零部件与认证样品一致。

5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验程序，检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。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。确认检验项目、频次等由工厂自行确定。

6. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。应保存设备的校准记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

7. 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

8. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

应保存对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉记录，并作为内部质量审核的信息输入。对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

9. 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立关键元器件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前应向赛宝申报，获得批准后方可执行。

10. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。