

发放编号:

CECC

中电联检测认证中心标准

CECC-CJ-12001-2023

机电产品自愿性认证实施细则

电站非金属材料

2008-12-30 发布

2022-12-30 修订实施

中电联（北京）检测认证中心有限责任公司 发布

## 目 录

|                   |   |
|-------------------|---|
| 1 适用范围            | 2 |
| 1.1 本规则适用的产品范围    | 2 |
| 2 认证模式            | 2 |
| 3 认证的基本环节         | 2 |
| 3.1 认证的申请         | 2 |
| 3.2 型式试验          | 2 |
| 3.3 初始工厂审查        | 2 |
| 3.4 认证结果评价与批准     | 2 |
| 3.5 获证后的监督        | 2 |
| 4 认证实施的基本要求       | 2 |
| 4.1 认证申请          | 2 |
| 4.2 型式试验          | 2 |
| 4.3 初始工厂审查        | 3 |
| 4.4 认证结果评价与批准     | 4 |
| 4.5 获证后的监督        | 4 |
| 5 认证证书            | 5 |
| 5.1 认证证书的保持       | 5 |
| 5.2 认证证书覆盖产品的扩展   | 5 |
| 5.3 认证证书的暂停、注销和扩展 | 5 |
| 6 认证标志的使用         | 5 |
| 6.1 准许使用的标志样式     | 5 |
| 6.2 认证标志的加施方式和位置  | 5 |
| 7 收费规定            | 5 |

# 机电产品自愿性认证实施细则

## 电站非金属材料

### 1 适用范围

本规则适用下列产品品种范围

- 1) 砼电杆
- 2) 不定形耐火材料
- 2) 定型耐火制品
- 3) 硅酸钙绝热制品
- 4) 膨胀珍珠岩制品
- 5) 绝热用岩棉、矿渣棉及其制品
- 6) 绝热用硅酸铝棉及其制品
- 7) 绝热用玻璃棉及其制品
- 8) 硅酸盐绝热复合涂料
- 9) 耐酸涂料
- 10) 防腐材料
- 11) 耐磨耐火材料
- 12) 泡沫玻璃绝热制品

### 2 认证模式

型式试验+初始工厂审查+获证后监督。

### 3 认证的基本环节

认证申请、型式试验、初始工厂审查、认证结果评价与批准、获证后的监督。

### 4 认证实施的基本要求

#### 4.1 认证的申请

##### 4.1.1 申请单元的划分

按产品种类作为不同的申请单元。产品认证单元划分详见《非金属材料产品认证单元划分及其型式试验项目和送样指南》（附件 1）

同一制造商、同一产品型号，不同生产场地生产的产品应作为不同的申请单元，并分别进行型式试验；同一生产场地，不同制造商生产的相同型号产品应作为不同的申请单元，并分别进行型式试验。

##### 4.1.2 申请时需提交的文件资料

按实施通则 2 的要求。

#### 4.2 型式试验

非金属材料的型式试验内容见附件 1 中的表 2。

##### 4.2.1 型式试验的送样

###### 4.2.1.1 送样的原则

以系列产品为同一申请单元申请认证时，应从中选取具有代表性的型号，并且送样的样品应覆盖系列产品的安全要求、结构要求、原材料制造商及其全部原材料。

代表性产品见《非金属材料产品认证单元划分及其型式试验项目和送样指南》（附件 1）

#### 4.2.1.2 送样数量

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。送样长度为见附件 1 中的表 1。

#### 4.2.1.3 型式试验样品及相关资料的处置

型式试验后,应以适当方式处置样品及相关资料,检测机构宜与认证企业约定样品处置方式。

### 4.2.2 检验依据的标准、项目及方法

#### 4.2.2.1 检验依据的标准

- 1) GB/T 4623-2014 《环形混凝土电杆》
- 2) DL/T 777-2012 《火力发电厂锅炉耐火材料》
- 3) DL/T 776-2019 《火力发电厂绝热材料》
- 4) DL/T 693-1999 《烟囱混凝土耐酸防腐涂料》
- 5) DL/T 901-2017 《火力发电厂烟囱（烟道）防腐材料》
- 6) DL/T 902-2017 《耐磨耐火材料》
- 7) JC/T 647-2014 《泡沫玻璃绝热制品》

型式试验依据的标准应采用现行有效版本。如遇特殊情况,由国家认监委另行通知。

上述技术标准未覆盖,以申请产品现行国家或行业标准确定的型号执行

#### 4.2.2.2 型式试验的项目

型式试验的项目为型式试验依据标准中规定的全部检测项目以及本细则附件 1 中表 2 的附加规定。

#### 4.2.2.3 型式试验的方法

使用型式试验依据标准规定的试验方法和/或引用的试验方法标准进行检测。

#### 4.2.3 型式试验报告和产品描述报告

型式试验结束后,检测机构出具《型式试验报告》。

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。

《产品描述报告》是对申请单元内所有产品与认证相关的信息的描述,认证机构按照规定的内容和格式组织编制《产品描述报告》,内容应清晰、完整。

认证机构应及时向持证人提供《型式试验报告》和《产品描述报告》,持证人应保证在生产厂能获得完整有效的《型式试验报告》和《产品描述报告》。

### 4.3 初始工厂审查

#### 4.3.1 审查内容

工厂质量保证能力和产品一致性检查。

##### 4.3.1.1 工厂质量保证能力审查

由认证机构派审查员对生产厂按照《工厂质量保证能力要求》(见附件 3)

##### 4.3.1.2 产品一致性检查

工厂审查时,应在生产现场对申请认证的产品型号进行一致性检查,若认证涉及多类产品,则一致性检查应按每个申请单元至少抽取一个规格型号,重点核实以下内容:

- 1) 认证产品的合格证和包装物上所标明的产品名称、规格型号与型式试验检验报告上所标明的应一致;
- 2) 认证产品的结构应与型式试验测试时的样品或标准规定一致;
- 3) 产品所用原材料的型号、规格,应与型式试验时所确认的或产品标准所规定的相一致。

工厂检查应覆盖申请认证产品所有加工场所。

实施产品一致性检查时，可以根据情况在工厂自有试验室通过见证试验方法进行产品性能抽测验证。

#### 4.3.2 审查时间

一般情况下，在产品型式试验合格后再进行初始工厂审查，如工厂提出要求并经认证机构批准，型式试验和初始工厂审查可以同时进行。

工厂审查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为2至4人日。

| 单元数             | 初次现场检查人日 | 监督现场检查人日 |
|-----------------|----------|----------|
| 1               | 4 人/日    | 3 人/日    |
| 2               | 4 人/日    | 3 人/日    |
| 3               | 5 人/日    | 4 人/日    |
| 4               | 6 人/日    | 4 人/日    |
| 5               | 7 人/日    | 4 人/日    |
| 6               | 7 人/日    | 5 人/日    |
| 7               | 8 人/日    | 5 人/日    |
| 8               | 8 人/日    | 5 人/日    |
| 9               | 8 人/日    | 5 人/日    |
| 10              | 9 人/日    | 6 人/日    |
| 11              | 9 人/日    | 6 人/日    |
| 12              | 10 人/日   | 7 人/日    |
| 13              | 10 人/日   | 7 人/日    |
| 14              | 12 人/日   | 7 人/日    |
| 15              | 12 人/日   | 7 人/日    |
| 16              | 12 人/日   | 8 人/日    |
| 17              | 13 人/日   | 8 人/日    |
| 18              | 13 人/日   | 8 人/日    |
| 19              | 13 人/日   | 8 人/日    |
| 20              | 13 人/日   | 8 人/日    |
| 可根据实际情况增减 25%人日 |          |          |

#### 4.3.3 工厂初始审查报告

审查员根据产品质量管理体系审查纪录和产品一致性检查纪录及现场产品性能抽测结果编写审查结果

报告。

#### 4.4 认证结果评价与批准

##### 4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构负责组织针对型式试验和工厂审查结果进行的综合评价，评价合格后，由认证机构向申请人颁发认证证书（每一个申请单元颁发一张认证证书）。

##### 4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日。其间包括认证受理阶段、型式试验阶段、工厂审查阶段、综合评审阶段。

认证受理阶段时限从工厂申请送达起，至通知工厂把认证单元样品送检测实验室止，一般为 5 个工作日。

型式试验阶段时限从工厂样品送达检测实验室时起，至认证机构收到型式试验报告止，由工厂与检测实验室商定。35kV 及以下产品一般为 15 个工作日，110kV 及以上产品一般为 30 个工作日。

工厂审查阶段时限从工厂送达型式试验合格证书时起，至审查员完成现场审查，收到生产厂递交的不合格纠正措施报告（若有）以及编写和提交报告时止，一般为 15 个工作日。

综合评审阶段时限从完成工厂审查阶段起，经过认证结论评定和批准，认证证书制作至证书发出时止，一般为 10 个工作日。

#### 4.5 获证后的监督

##### 4.5.1 监督频次

一般情况下，自获证之日起的 12 个月进行第一次监督检查，以后每隔 12 个月进行一次监督检查。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负责的；
- 2) CECC 有足够理由对获证产品与安全标准的要求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、变更设计、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品性能或一致性时。

##### 4.5.2 获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的复查结合产品性能一致性检查。

检查产品性能一致性时抽取的样品可在工厂检测机构进行见证检验，详见 4.5.3。由认证机构按工厂质量保证能力要求，按《工厂质量保证能力要求》规定对工厂进行监督复查，其中的第 3、4、5、9 条是每次监督复查的必查项目，其他项可选查，每 4 年内复查完《工厂质量保证能力要求》中规定的全部项目。监督复查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为 1 至 2 个人日。

##### 4.5.3 获证后的抽样检测

抽样检测的样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线、仓库、用户现场)随机抽取。按《电流互感器、电压互感器产品工厂质量控制检测要求》（见附件 2）进行核查。

认证型式试验采用的标准所规定的检测项目均可作为监督检测项目，认证机构也可针对不同规格产品的不同情况以用其产品安全性性能的影响程度进行部分或全部项目的检测。

##### 4.5.4 结果评价监督复查合格后，可以继续保持认证资格、使用认证标志。

对监督复查时发现的不符合项应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

#### 5 认证证书

##### 5.1 认证证书的保持

###### 5.1.1 证书的有效性

本细则覆盖产品的认证证书不规定截止日期,证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。

### 5.1.2 认证产品的变更

#### 5.1.2.1 变更的申请

认证后的产品,如果其产品中零部件的规格、型号、生产厂或涉及安全性能的设计、结构发生变化时,应向认证机构提出申请。

#### 5.1.2.2 变更评价和批准

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价,确定是否可以变更或需送样品进行测试,如需送样试验,测试合格后方可进行变更。

### 5.2 认证证书覆盖产品的扩展

#### 5.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证产品为同一认证单元内的产品认证范围时,应从认证申请开始办理手续,认证机构应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,针对差异做补充检测或检查,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。

#### 5.2.2 样品要求

证书持有者应按本细则 4.2 的要求选送样品。

### 5.3 认证证书的暂停、注销和撤销

按《机电产品自愿性认证管理规定》的要求执行。

## 6 产品认证标志的使用

证书持有者必须遵守《机电产品自愿性认证标志管理办法》的规定

### 6.1 准许使用的认证标志样式



### 6.2 认证标志加施方式和位置

认证标志应在产品本体或包装的显著位置上加施,可以采用认证中心统一印制的标准规格标志,或经过认证中心授权批准后自行印制。

## 7 收费

认证收费按认证中心的产品认证收费标准统一收取

