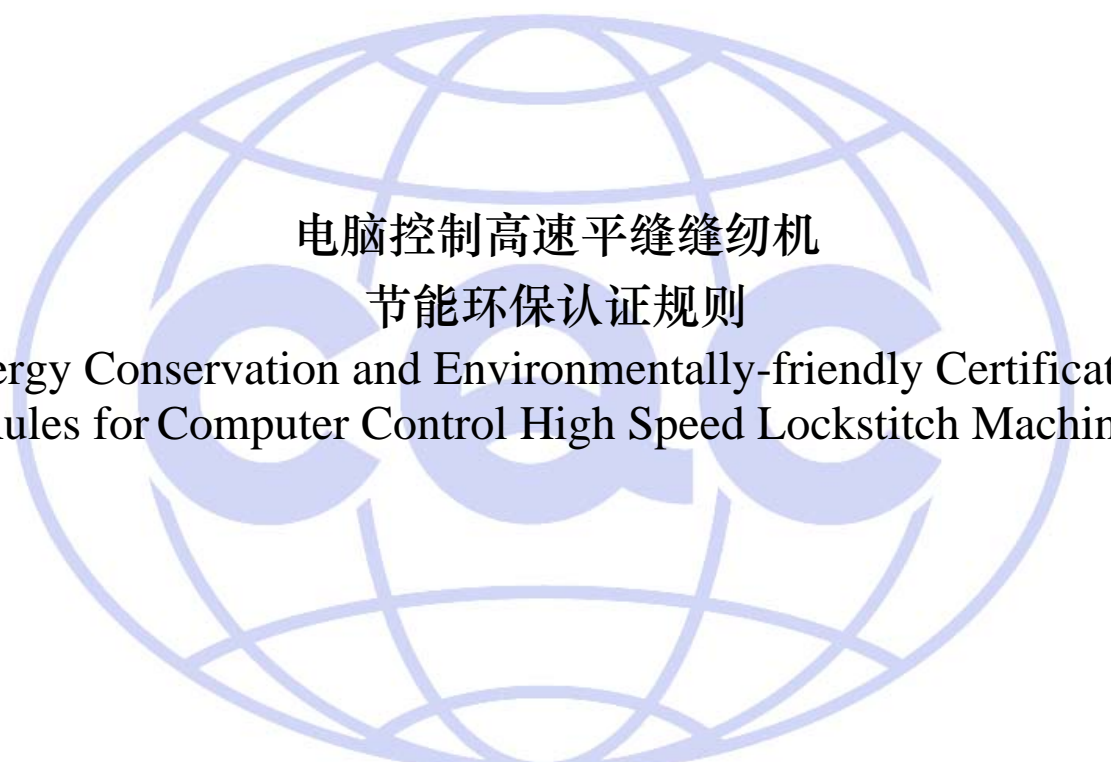




中国节能环保产品认证规则

CQC61-446231-2011



电脑控制高速平缝缝纫机 节能环保认证规则

Energy Conservation and Environmentally-friendly Certification
Rules for Computer Control High Speed Lockstitch Machine

2011年8月30日发布

2011年8月30日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则由中国质量认证中心（以下简称 CQC）发布，版权归 CQC 所有，任何组织及个人未经 CQC 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

参与制定单位：国家缝纫机质量监督检验中心

主要起草人：袁雅青、王伟刚



1. 适用范围

本规则适用于最高转速不低于 4 000 r/min、具有自动剪线、加固缝与计数缝纫功能，额定电压不超过 1 000 V a.c 或 1 500 V d.c，额定频率不超过 200 Hz 的电脑控制高速平缝缝纫机的节能环保认证。

2. 认证模式

电脑控制高速平缝缝纫机节能环保认证模式为：产品检验+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. 产品检验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 复审

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

电源类型（单相、三相）、剪线形式（平刀剪线、圆刀剪线）、送料形式（连杆送料、牙叉送料）、驱动形式（直接驱动、间接驱动）、传动形式（齿轮传动、同步带传动）、自动抬压脚功能（有、无）等参数划分单元，所有参数相同的型号同一单元。

制造商不同、生产场地不同，视为不同的认证单元。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- 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. 电脑控制高速平缝缝纫机产品描述（CQC61-446231.01-2011）
- d. 品牌使用声明

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（首次申请时）
- b. 3C 证书（如有）。
- c. 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
- 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

4. 产品检验

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进行产品检验。必要时，增加样品补充差异试验。

4.1.2 样品数量

申请人按 CQC 的要求送样，并对样品负责。样品数量节能认证 1 台/单元，节能环保认证 2 台/单元。

4.1.3 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后，有关检验记录和相关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

4.2 产品检验

4.2.1 依据规范

CQC6103-2011 电脑控制高速平缝缝纫机节能环保产品认证技术规范

4.2.2 检验项目及及要求

检验项目及及要求见表 1。

表 1 检验项目及及要求

序号	检验项目	指标	方法	备注
1	介电强度	应能承受 1 000 V, 1 s 的耐电压试验, 无击穿、闪络, 漏电流不应大于 10 mA。	GB 5226.4	安全与电磁兼容性 能
2	绝缘电阻	$\geq 1M\Omega$	GB 5226.4	
3	保护接地电路	a) 保护导线符合 GB 5226.1 中的规定 b) 保护导线的连接点应符合 GB 5226.1 中的规定	GB 5226.1 GB 5226.1	
4	抗干扰	符合 GB 5226.4 规定的静电放电 (接触放电) 抗扰度指标和电快速瞬变脉冲群抗扰度指标要求	GB/T 17626.2-2006、 GB/T 17626.4-2008	
5	额定运转能耗量	$\leq 1.5kWh$	CQC6103-2011 中 5.2.1	节能性能
6	额定待机能耗量	$\leq 0.03kWh$	CQC6103-2011 中 5.2.2	
7	运转噪声	$\leq 80dB(A)$	CQC6103-2011 中 5.3.1	环保性能
8	振动加速度	$\leq 15m/s^2$	CQC6103-2011 中 5.3.2	
9	润滑形式	应采用无废弃润滑油排放的结构	CQC6103-2011 中 5.3.3	

注: 1) 申请节能产品认证的产品, 检测项目为: 介电强度、绝缘电阻、保护接地电路、抗干扰、额定运转能耗量、额定待机能耗量;

2) 申请节能环保产品认证的产品, 检测项目为: 介电强度、绝缘电阻、保护接地电路、抗干扰、额定运转能耗量、额定待机能耗量、运转噪声、振动加速度、润滑形式。其中运转噪声、振动加速度和润滑形式应对 2 台样品进行测试, 其他项目仅对 1 台样品进行测试;

3) 匹配多种控制系统的缝纫机, 选取 1 种匹配按注 1) 或 2) 进行检测, 其余匹配增加额定运转能耗量、额定待机能耗量的检测。

4.2.3 检验方法

依据 4.2.2 表 1 中规定的方法进行检验。

4.2.4 检验时限

一般为 30 个工作日, 从收到样品和检测费用算起。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。

4.2.5 判定

样品检验符合表 1 的要求, 则判定该认证单元产品检验合格, 若任何 1 项不符合表 1 要求时, 则判定该认证单元产品检验不合格。

4.2.6 检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检验，并按规定格式出具检验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。

4.3 关键零部件、原材料要求

关键零部件、原材料见 CQC61-446231.01-2011《电脑控制高速平缝缝纫机产品描述》。

初次申请认证时，产品如选配多个控制系统时，原则上所有匹配的系统均要进行匹配检验；如选配多个电磁铁时，原则上抽取额定功率大的电磁铁进行匹配检验，其他的电磁铁进行备案管理，必要时进行样品检验。

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。

工厂检查的基本原则是：以能耗指标/效率为核心、以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品能效的关键零部件进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人员能力情况进行现场确认。

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》和表 2《电脑控制高速平缝缝纫机节能环保认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

表 2 电脑控制高速平缝缝纫机节能环保认证工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准和规范	试验项目	确认检验 (标准条款编号)	例行检验 (标准条款编号)
电脑控制高速平缝缝纫机	GB 5226.1-2002 GB 5226.4-2005 CQC6103-2011	介电强度	GB 5226.1	GB 5226.1
		绝缘电阻	GB 5226.1	GB 5226.1
		保护接地电路	GB 5226.1	GB 5226.1
		抗干扰	GB 5226.4	/
		额定运转能耗量	CQC3214-2009 中 4.2.1	/
		额定待机能耗量	CQC3214-2009 中 4.2.2	/
		运转噪声	CQC3214-2009 中 4.3.1	/
		振动加速度	CQC3214-2009 中 4.3.2	/
		润滑形式	CQC3214-2009 中 4.3.3	/

注 1：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，确认检验应按标准的规定进行，频次每半年不少于一次；

试验项目应符合表 1 中相关指标要求。

注 2：若对控制系统进行了介电强度，绝缘电阻，保护接地电路的例行检验，则整机无需进行例行检验。

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，至少抽取一个型号/规格进行一致性检查，重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与产品检验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检验报告中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件、原材料应与产品检验报告一致；

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，产品检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。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·日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，详见表 3。

表 3 工厂检查人·日数（初始检查/复审检查）

生产规模	100 人以下	101-300 人	301 人以上
人日数	4	5	6

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 组织对产品检验结论、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

在完成产品检验和工厂检查后，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

当产品检验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+监督抽样。

7.1 监督检查时间

7.1.1 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。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 工厂监督检查人日数一般为 2 人·日。

7.2 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 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。

同时按照表 2《电脑控制高速平缝缝纫机节能认证工厂质量控制检测要求》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 CQC 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,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,按监督检查不通过处理。

7.4 监督抽样

CQC 在年度监督时对获证产品抽样检验。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)抽取同批次、同型号样品 4 台,其中 2 台送检,2 台留样封存。工厂检查时如不能抽到样品,相关产品的抽样应在工厂检查之日后 20 个工作日内完成。产品抽样检验依据、项目、方法及判定同 4.2。证书持有者应在规定的时间内,将 2 台样品送至指定的检验机构。检验机构在规定的时间内完成检验。

如果抽样检验不合格,将两台留样样品送至指定的检验机构,2 台样品检验结果均符合认证要求,则判定监督检验合格;若有 1 台样品检验结果仍不符合认证要求,则判定证书持有者所有获证型号不符合产品认证要求,监督检验不合格。

7.5 结果评价

CQC 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 9.3 规定执行。

8. 复审

证书有效期满前 6 个月提交复审申请,按新申请要求进行产品检验和工厂检查,复审工厂检查以企业第一次有效的工厂检查的日期为准安排监督,以三次监督为一个循环周期,每个循环周期的最后一次监督的工厂检查为复审工厂检查(全要素工厂检查),复审工厂检查人日数见表 3。

9. 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 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。

9.1.2 认证产品的变更

9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化,或产品铭牌中技术参数或关键零部件/原材料发生变更及 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。

9.1.2.2 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。如需安排检验和/或工厂检查,则检验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上,应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础。检验和工厂检查按 CQC 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。

9.2 认证证书覆盖产品的扩展

9.2.1 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。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验和/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验的认证产品为扩展评价的基础。

9.2.2 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，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异检验。

9.3 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 将撤销或注销被暂停的认证证书。

10. 产品认证标志的使用

持证人应按 CQC 《产品认证标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

10.1 准许使用的标志样式

根据申请认证类别选择对应的标志。



10.2 变形认证标志的使用

不允许使用变形标志图案。

10.3 加施方式

获证组织可以根据实际需要，自行决定采用不干胶贴、模压、蚀刻、印刷、金属牌等任何一种或多种形式明示认证标志。

10.4 加施位置

标志可以直接加施在产品本体上或加施在产品最小包装上。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。



申请人：
 申请编号：
 产品型号：

一、关键零部件清单

序号	名称	型号	技术参数			制造商(全称)
			额定功率 kw	额定电流 A		
1	控制系统(含电动机和控制器)					
2	电磁铁		额定电压	额定电流	额定吸力	制造商(全称)
	倒缝电磁铁					
	剪线电磁铁					
	拨线电磁铁					
注：如果上述关键零部件属多个制造商，均应按上述要求逐一填写： 如果控制系统由整机厂组装，应填写电动机和控制器。 无拨线功能的产品，不填拨线电磁铁的内容。						

二、样品描述

是否具有自动剪线功能	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
剪线形式	<input type="checkbox"/> 平刀剪线	<input type="checkbox"/> 圆刀剪线 <input type="checkbox"/> 其他
自动加固缝功能	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无
是否具有计数功能	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
电机类型	<input type="checkbox"/> 伺服电机	<input type="checkbox"/> 变频电机 <input type="checkbox"/> 电子马达 <input type="checkbox"/> 其他
润滑形式	<input type="checkbox"/> 自动润滑	<input type="checkbox"/> 微油润滑 <input type="checkbox"/> 无油润滑 <input type="checkbox"/> 其他
送料形式	<input type="checkbox"/> 连杆送料	<input type="checkbox"/> 牙叉送料 <input type="checkbox"/> 其他
驱动形式	<input type="checkbox"/> 直接驱动	<input type="checkbox"/> 间接驱动
传动形式	<input type="checkbox"/> 齿轮传动	<input type="checkbox"/> 同步带传动 <input type="checkbox"/> 其他
自动拾压脚功能	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无
最高转速	<input type="checkbox"/> 4000rpm	<input type="checkbox"/> 4500rpm <input type="checkbox"/> 5000rpm <input type="checkbox"/> 其他
电源类型	<input type="checkbox"/> 单相 220V	<input type="checkbox"/> 三相 380v <input type="checkbox"/> 其他
额定频率 Hz		
外形尺寸 (L*W*H) mm	机头：	
	控制系统：	
整机质量 (kg)		

三、提交材料

产品铭牌（可贴于背面）、产品说明书

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，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合节能环保认证要求。

申请人：

公章：

日期：