

“陇字号”产品认证实施规则

LBCA-05-0015-2026

(版本号: 1.0)

真空旁路开关

2026-01-01 发布

2026-01-01 实施

“陇字号”品牌认证联盟发布

目 录

前 言	I
1. 适用范围	1
2. 认证依据	1
3. 认证模式	1
4. 认证实施程序	1
4.1 认证的申请	2
4.2 申请的评审	3
4.3 成立检查组并制定计划	3
4.4 型式试验	3
4.5 工厂审查	7
4.6 复核与认证决定	11
4.7 证后监督	11
5. 认证单元划分原则	12
6. 认证证书及认证标志要求	13
6.1 认证证书	13
6.2 认证标志	13
6.3 认证证书和认证标志的使用	14
7. 认证证书管理要求	15
7.1 认证证书的保持	15
7.2 认证证书的变更	16
7.3 认证证书的扩大与缩小	17
7.4 认证证书的换新（再认证）	18
7.5 认证证书的暂停及恢复	19
7.6 认证证书的撤销	20
7.7 认证证书的查询	20
8. 认证时限	21
9. 关键零部件/原材料清单及质量要求	21
10. 认证收费	21

前 言

本规则产权归甘肃省标准化研究院（“陇字号”品牌认证联盟秘书处）所有，授权“陇字号”品牌认证联盟及其联盟认证机构使用，用于“陇字号”产品（服务）认证，联盟外的任何组织和个人未经甘肃省标准化研究院许可，不得以任何形式全部或部分使用。

起草单位：中国船级社质量认证有限公司

起草人员：王保礼

本规则由中国船级社质量认证有限公司负责起草并解释，本规则为首次发布，使用过程中由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的使用范围调整，联系中国船级社质量认证有限公司进行及时修订。

“陇字号”产品认证实施规则

真空旁路开关

1. 适用范围

本规则规定了“陇字号”认证产品真空旁路开关认证活动的认证模式及流程、认证的实施、认证证书等要求,适用于真空旁路开关的“陇字号”产品认证。

2. 认证依据

《“陇字号”品牌认证管理办法（试行）》（甘市监发〔2023〕357 号）

《“陇字号”品牌产品/服务认证实施规则管理办法》

DB62/T 4527-2022 “陇字号”品牌认证通则

T/GES 012-2025 真空旁路开关

3. 认证模式

型式试验+工厂审查+证后监督

4. 认证实施程序

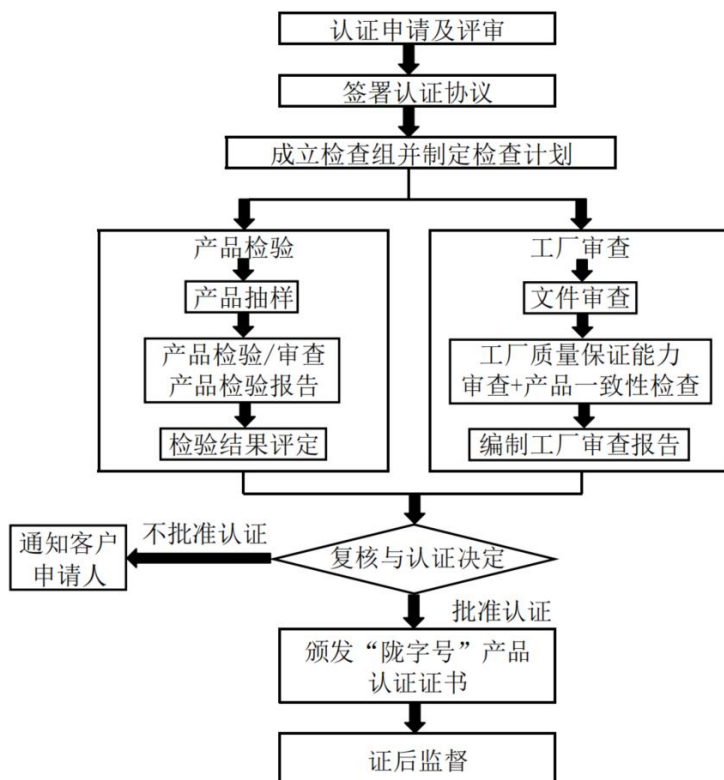


图 4.1 产品认证工作流程图

4.1 认证的申请

4.1.1 申请认证的基本条件

- (1) 具有独立法人资格，经营状况良好；
- (2) 具有必备的生产条件和技术装备、技术创新、转化利用、产品研发能力；
- (3) 主动维护消费者权益和隐私，自觉履行高于行业水平的服务承诺；
- (4) 品牌效能较好，无失信记录；
- (5) 秉承绿色发展理念，符合行业环保和节能减排要求，并积极履行社会责任；
- (6) 近三年内未发生重大质量、安全、环保责任事故和其他重大违法违规行为。

4.1.2 申请方需提交的资料

申请方应提供产品认证相关的资料，包括但不限于如下内容：

- (1) 省内申请认证主体应提供市场监管部门颁发的《企业法人营业执照》复印件，集团下属申请认证主体还应提供集团公司的授权证明；
- (2) 有效期内的资质证书、认证证书复印件，使用 3C 强制性安全认证的产品需提供 3C 认证证书；
- (3) 认证产品清单，包括产品相关规格、型号、商标、执行标准及其他技术要求等信息；
- (4) 具有第三方检验机构出具的近两年内的型式试验报告，第三方检验机构须取得 CMA 资质，且检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内；
- (5) 组织概况（建厂时间、组织性质、产品类型、厂房面积、设备情况等）
- (6) 认证产品的销售、技术、质量情况；
- (7) 产品质量保证能力及验收技术要求；
- (8) 认证产品生产工艺流程图及关键检验点的设置；
- (9) 质量保证手册、程序文件或等效文件；
- (10) 主要生产设备清单（名称、型号、数量）；
- (11) 主要检验/试验设备清单（包括设备型号、校准情况等）；
- (12) 主要原材料的供应商清单（含供方名称、所供产品、产地等内容）；

(13) 加盖组织公章的《产品认证申请书》，组织应根据自身情况填写申请书中全部内容。

4.2 申请的评审

认证机构收到申请文件后，认证评审人员依据相关要求对申请文件进行符合性审核，如申请文件不符合要求，应通知认证委托人补充完善。文件齐全后，在3个工作日内发出受理或不予受理通知。申请受理后，认证机构与认证委托人及时签订认证协议。

评审内容包括但不限于以下内容：

- (1) 认证委托人、制造商和生产企业等相关资质的存在性和合法性；
- (2) 认证委托人委托认证的产品应在营业执照许可范围内；
- (3) 知识产权关系证明（适用时）；
- (4) 对于申请的认证范围，认证机构有能力开展认证服务；
- (5) 申请文件具备完整性、适应性和有效性，申请书等内容填写完整；
- (6) 近一年内未发生产品质量问题曝光受到检查部门查处；
- (7) 认证申请认证主体未被执法监管部门责令停业整顿或在全国企业信用信息公示系统中被列入“严重违法企业名单”；
- (8) 认证机构与申请认证主体之间未存在理解上的差异，或存在的差异得到解决。

4.3 成立检查组并制定计划

认证机构项目管理人员协调认证检查人员成立检查组，检查组长负责与认证申请单位联系，确定检查时间并制定检查计划。

4.4 型式试验

4.4.1 产品抽样

(1) 样品获取方式采用现场抽样的方式，对每一申请认证单元选择一种规格进行抽样，选择的产品是该单元产品中具有代表性的、工艺技术相对复杂的基本型的合格产品；

(2) 生产型组织抽样地点在其成品库或生产线末端，抽样产品是经申请认证主体最终检验、试验后的合格品；

(3) 抽样是随机的；封存样品由申请认证主体邮寄或抽样人自带，封条非

经许可不得打开；

(4) 型式试验抽样记录完整，产品委托检验通知书中应标产品名称、商标（如有）、型号、规格及相应检验试验项目。

(5) 初次认证时，可由申请认证主体或产品认证检查员在申请认证主体的合格产品中抽取，送样至第三方试验机构进行产品试验。申请认证主体抽样时，抽样人员应具备质量检验、抽样方法的相关知识；监督检查时，由产品认证检查员在申请认证主体的合格产品中抽取，现场见证产品出厂试验项目。

(6) 抽样基数和抽样数量的确定。初次认证时，申请认证主体每一申请认证单元满足抽样要求的产品不少于 5 台，产品抽样数量最少抽取 2 台以满足产品型式试验项目需求。监督检查时，按照生产组织的实际库存或在生产线末端对每一申请认证单元中选择一种规格抽取 1 台样品进行出厂试验项目。

4.4.2 试验项目

产品型式试验项目和监督试验项目按照认证依据标准要求项目执行。

型式试验项目为 T/GES 012-2025《真空旁路开关》标准中出厂试验项目和型式试验项目，*标识项目为监督试验项目。

序号	检验项目	技术要求	试验条件及方法
1	触头开距*	开距应在 (1.8~2.5) mm 之间。	在旁路开关处于合闸状态时，用游标卡尺测量动铁芯与永磁筒之间的距离。
2	外观及外附件*	T/GES 012-2025 第 7.5 条款	目测旁路开关表面。
3	外形及安装尺寸*	T/GES 012-2025 表 A.2	用游标卡尺 (0-300) mm (精度 0.02mm) 测量旁路开关外形及安装尺寸。
4	主回路合闸时间*	$t_2 \leq 7\text{ms}$	旁路开关依据 T/GES 012-2025 图 1 接入控制电路；示波器通道 1 探头接入旁路开关主回路两端；示波器通道 2 探头接入旁路开关辅助开关常开点两端，测试 3 次。
5	辅助回路反馈时*	$t_3 \leq 12.0\text{ms}$	
6	主回路接触电阻*	T/GES 012-2025 表 A.1	旁路开关处于合闸状态，在铜排伸出长度方向的 1/2 处测量接触电阻。
7	工频耐压试验*	T/GES 012-2025 第 7.4 条款	T/GES 012-2025 第 7.4 条款

8	手动检查 辅助开关 通断*	测试过程无异常，且分合显示准确。	把万用表拧到通断档，将表笔挨着辅助开关常开点，用手柄手动分合旁路开关，当旁路开关处于分状态时，万用表没有声音（断开），同时观察分合指示窗口，显示的字为“分”；当旁路开关处于合状态时，万用表响（接通），同时观察分合指示窗口，显示的字为“合”，重复上述动作三次。
9	分、合闸 保持力*	T/GES 012-2025 表 A.1	旁路开关处于分闸状态时，将测力手分杆一端插入手分孔，在另一端使用数显式推拉力计沿旁路开关分合方向平行拉动手分杆，使旁路开关合闸后，观察数显式推拉力计的峰值；将数显式推拉力计反方向拉动，使旁路开关分闸后，观察数显式推拉力计显示的峰值。
10	额定接通 能力	试验结束后，主回路电阻的增加不超过 20%。	额定接通电流取值为 $4I_e$ ，循环次数 20 次，间隔时间见 T/GES 012-2025 表 A.1。
11	额定短时 耐受电流		额定短时耐受电流取值为 $8I_e$ ，通电持续时间 $>4s$ 。
12	额定峰值 耐受电流		额定峰值耐受电流取值为 $20I_e$ ，通电持续时间]： $0.1s$ 。
13	振动试验	试验过程中旁路开关不应出现误合闸；试验结束后主回路动作时间、工频耐压、主回路电阻均应满足 T/GES 012-2025 要求。	按照 GB 2423.10-2008 Fc 试验内容： 1) 分别在分闸状态和合闸状态进行试验； 2) 频率范围： $10\sim 150Hz$ ； 加速度 $2g$ ，持续时间 $30min$ ； 3) 频率容差： $\pm 2\%$ 。
14	低温试验	试验过程将旁路开关依据 T/GES 012-2025 图 2 接入电路中，触发 5V 电源，旁路开关能可靠合闸，其动作时间满足 T/GES 012-2025 表 2	低温试验最低温度 $-25^{\circ}C$ ，持续时间 $2h3002$

		所述要求。	
15	高温试验	试验过程中旁路开关不应出现误合闸；试验结束后主回路动作时间、工频耐压、主回路电阻均应满足 T/GES 012-2025 要求。	高温试验最高温度 55℃，持续时间 2h。
16	温升试验	温升 $\leq 65K$	依据 GB14048.1-2012 中表 9、表 10、表 11 选择合适的试验铜导线（铜排）。试验中，周围空气温度应在+10℃~+40℃之间，其变化应不超过 10K。试验应进行到足以使温升达到稳定值时为止，但不超过 8h。当每小时温升变化不超过 1K 时，可认为温升达到稳定状态。

4.4.3 试验报告

对产品进行型式试验，试验机构应提供产品型式试验报告，由申请认证主体或试验机构提交认证机构。可接受以下几种途径的试验报告：

- （1）检查员在工厂检查时抽样后，送检后获得的试验报告；
- （2）申请认证主体申请认证后，自行抽样送检，获得的检验报告。
- （3）申请认证主体提供的第三方试验机构出具的近两年内的型式试验报告。

4.4.4 产品试验机构的要求

产品的型式试验应在第三方试验机构进行，第三方试验机构须取得 CMA 资质，且检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内。

监督检查时，产品出厂试验项目可在产品认证检查员完成试验能力确认的产品生产组织自有试验机构进行，由产品认证检查员现场见证试验项目试验过程，并完成试验数据及报告的确认。

4.4.5 产品试验工作报告

检查组向认证机构提交产品试验工作报告，给出结论。

产品试验项目应符合 T/GES 012-2025《真空旁路开关》的要求，当所有检验项目全部符合 T/GES 012-2025《真空旁路开关》要求时，则判定合格。

如型式试验失败，允许申请方在规定期限内完成整改（自产品试验不合格通知之日起计算）。按照认证依据要求，重新从整改后生产的产品中抽样，进行型

式试验。如果未能按期完成整改，视为申请方放弃申请。

如本次年度监督试验失败，允许申请方在规定期限内完成整改（自监督试验不合格通知之日起计算）。按照认证依据要求，重新从整改后生产的产品中抽样，进行监督试验。如果未能按期完成整改，视为申请方本次年度监督未通过。

4.5 工厂审查

4.5.1 文件审查

评审内容包括认证委托人提交的申请文件、管理体系文件及管理要求等，重点关注以下内容：

（1）文件资料的完整性、适应性、有效性审查

文件内容应能完整覆盖“陇字号”品牌产品认证要求，避免缺项情况发生。文件内容应适宜，支撑对申请企业及产品符合认证依据要求的审查。

文件内容所代表的相关合格评定结果的状态应为有效，如认证证书、产品试验报告应在有效期内。

（2）按 T/GES 012-2025《真空旁路开关》的要求，完成对产品技术要求及图纸的审查。

4.5.2 工厂质量保证能力审查

认证机构产品认证检查员将通过对以下内容的审查以确认制造厂是否具备生产认证产品所需的生产能力，以及是否建立并保持质量管理体系。

（1）文件、工艺和产品

（a）制造厂生产和检验用的主要文件，如产品标准和工艺规程（包括检验、试验规定）或产品图纸和技术文件、产品验收技术条件或验收准则应满足规范、标准和/或适用要求。

（b）对于产品生产工艺或重要制造工序进行的验证及其结果应满足规范、标准和/或适用要求。

（c）按照产品图纸和技术文件，并以规定用于产品生产的工艺制造的典型产品，在特性（特征、功效、性能）上应满足规范、标准和/或适用要求。

（2）资源

（a）制造厂应配备必须的生产场地、生产设备（包括处理工序用的设备）、工艺装备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求；

(b) 制造厂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能力；

(c) 制造厂应建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必要的环境。

(3) 部门、职责

(a) 制造厂应设有负责日常质量监督、验证、产品判定及产品放行和处理质量信息反馈的部门。这种部门应不受生产部门控制，且经工厂最高领导充分授权。

(b) 其他与质量有关的部门在质量控制上的职责、职权也应明确，并应按要求履行这些职责、职权。

(4) 文件和资料控制

对技术文件和资料（包括图纸、质量管理文件）应建立控制制度，以能够有效地保证对质量控制起重要作用的场所都能得到相应的有效文件并防止文件误用、错用。

对外来文件（如标准、规范、法规等）应建立控制制度，保证有能力和途径获取最新外来文件，并保证各工作场所都能得到相应的有效文件并防止文件误用、错用。

(5) 关键零部件/原材料的控制

(a) 供应商的控制：工厂应制定对关键零部件/原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零部件/原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。

(b) 关键零部件/原材料的检验/验证：工厂应建立并保持对供应商提供的关键零部件/原材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键零部件/原材料满足认证所规定的要求。关键零部件/原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。工厂应保存这些记录和数据。

(6) 生产过程控制

制造厂应至少为下述目的采取可靠的措施和建立有效的控制：

(a) 必要时，制定作业指导书和/或工艺卡，并保证按其进行生产；

(b) 保证制造过程所用的生产设备、工艺装备和测试装置及仪表具备和保

持产品满足规定要求和/或进行过程监控所需要的特性和状态；

(c) 保持适宜的工作环境；

(d) 通过最清楚、实用的方式（如文字、样件或图谱、图示）规定技术和工艺评定准则；

(e) 对原材料、零部件、半成品和成品采取有效的保护措施，所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品质量的符合性；

(f) 对于连续型工艺过程（包括自动线）和重要工序，进行有效的过程参数监控，以确保质量的符合性；

(g) 保证重要工序操作人员是经过培训的或技术胜任的，具备相应的适任资格。

注：重要工序系指有下述某一特点的工序：

i. 决定或影响到产品是否具备预期的重要特性、特征；

ii. 如果工序有问题，将造成批量不合格；

iii. 如果工序有问题，其造成的不合格品难以追溯；

iv. 工序的生产结果无法或无法通过经济的手段进行检验且影响产品质量。

(7) 检验和试验：

(a) 应通过有效的进货检验和严格控制确保来自分包方（包括制造方的分厂）和储备场所的未经检验的、检验不合格的及未按认证机构要求取得证书的产品不投入使用。

(b) 制造厂应在生产过程中和完工后进行必要的检验，并使检验停止点或检验工位的设置、检查批、检验样本和抽样方案的确定、检验手段的选用和需要时的试样制备能够满足对产品质量进行可靠验证及控制的需要和符合本机构要求，并利于及早发现不合格。

(c) 从事检验、试验的人员应能胜任其承担的工作，并经过专门培训和具备适任的资格或经历。

(8) 检验和试验记录、报告

制造厂应建立并完好保存能够表明原材料、零部件和产品是否已按所有规定的验收标准通过了检验和/或试验的记录、报告和必要的过程监控记录。并且：

(a) 应尽可能使用统一的格式化表格，必要时能反映有关检验、试验方法

的细节；

(b) 记录、报告的填写应准确、完整；

(c) 记录、报告应有标志，并应能够通过记录、报告追溯到所检验的产品。

反之，亦能够根据产品追溯到记录；

(d) 记录、报告应标明负责合格产品放行的授权检验者。

(9) 检测和试验设备控制

制造厂应对检验、测量、试验设备（包括计量器具和试验软件）建立有效的控制、检定（校准）、运行检查和维修制度，并应严格执行有关规定，确保这些设备处于有效检定及适用状态。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。当发现检测结果异常或失准时，应对已检测的结果进行评价，确认其有效性并采取相应的措施。

检验、测量、试验设备的搬运、存放应满足要求，避免设备失准、数据丢失等情况的发生。

(10) 不合格品的控制

制造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。对重要的返修应做相应的记录。应保存对不合格品的处置记录。

(11) 标识和可追溯性

(a) 制造厂应建立完善的识别和标记系统，宜采用状态标识和唯一性标识两套标记方法、以保证在生产、检验各环节不发生混淆，并能够可靠地追溯每件或每批成品所用的主要材料和主要零部件的来源。

(b) 对重要产品在生产过程中不能连续保留标志的，应采取适当的方法保证能够追溯。对成品的标记办法应使认证机构满意。

(c) 采用抽样检验方法时，确保通过试样的标志能够追溯到试样所代表的产品。

4.5.3 产品一致性检查

工厂审查时，应在生产现场对申请认证的同一型号产品进行一致性检查，以确认制造厂生产同一型号产品的工艺、设备、主要原材料、过程控制及性能指标等与型式检验抽取的样品保持一致。若认证涉及多系列产品，则每系列产品应至

少抽取一个型号做一致性检查。重点核实以下内容：

- a) 认证产品的标志和/或包装箱上所标明的产品名称、规格型号与型式检验（抽样检测）报告上所标明的一致；
- b) 认证产品的参数应与型式报告上所标明的一致；
- c) 主要原材料（详见本规则第 9 条款的要求）满足产品要求一致性能力的验证。主要原材料变更的供应商变更，应在实施前向认证机构申报并获得批准后方可执行。

4.5.4 编制工厂审查报告

检查组向“陇字号”品牌联盟及认证机构提交工厂审查报告，给出结论。

如果整个审查过程中未发现不符合项，则审查结论为合格。

如果发现不符合项，不危及到认证产品符合认证依据的标准时，工厂应在规定的时间内采取纠正措施，报检查组确认其措施有效后，则审查结论为合格。

如果发现不符合项，危及到认证产品符合认证依据的标准，或工厂生产和质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则可终止审查，申请方 3 个月后方可重新申请认证。

4.6 复核与认证决定

认证机构复核和认证决定人员对认证的各个环节进行评价，以确定是否批准认证并颁发相应认证模式的认证证书。批准认证的条件如下：

- 1) 检查组提交的资料完整且评审报告的结论为推荐颁发证书；
- 2) 检查发现的不符合已整改验证合格；
- 3) 认证决定人员评定检查组资料为合格；
- 4) 该产品在使用过程中未发生重大安全、质量、环保风险责任；
- 5) 认证证书及认证标志的使用满足“陇字号”品牌联盟及认证机构的要求（适用于再认证）；
- 6) 申请方已交纳了有关认证费用。

4.7 证后监督

4.7.1 年度监督

4.7.1.1 年度监督的周期

获得“陇字号”品牌联盟产品认证证书的产品，需定期接受认证机构的年度

监督审查。原则上两次审查间隔不超过 12 个月；特殊情况需要延期监督的，需经“陇字号”品牌联盟及认证机构批准后适当延期进行，延期时间最长不超过 3 个月。

对于特殊生产性质的产品可以根据实际生产情况，在每个年度内适时安排监督，以确认认证证书能否保持。

4.7.1.2 监督监督的主要内容

年度监督的主要内容包括工厂质量保证能力复查、认证产品一致性复查和产品试验报告的审查。

按照本规则工厂审查的要求，对工厂生产和质量保证能力以及产品的一致性控制情况进行监督复查，重点关注各项内容的变化情况以及对变化的控制情况、上一次审查过程中出现的不符合项及观察项的整改情况、证书标志的使用情况（适用时）等方面。

产品试验报告的审查与初次认证时产品试验报告的审查原则及内容、要求一致。

4.7.2 不定期监督

若发生下列情况之一时，“陇字号”品牌联盟及认证机构可根据情况增加对获证组织的监督频次，实施不定期监督，不定期监督的监督内容根据具体情况决定：

a) 当接到获证组织通报或“陇字号”品牌联盟及认证机构通过其他途径获得足够信息表明获证组织发生了通用规则中规定的影响组织提供或管理合格产品的更改或运行的重大变化，不能确保持续满足产品认证标准和顾客要求时；

b) 有足够理由对获证产品与认证标准要求的符合性有怀疑时；

c) 有足够证据表明获证组织违反“陇字号”品牌联盟及认证机构有关“陇字号”品牌产品认证要求时。

4.7.3 监督结果评价

监督审查合格后，可以继续保持认证证书，认证机构将颁发年度监督标志，由获证组织粘贴在证书相应位置；如果不合格则应在 3 个月内进行整改，逾期将暂停或撤销其认证证书，并对外公告。

5. 认证单元划分原则

根据产品分类，原则上根据产品电压等级、主体结构、工作原理、主要功能的不同进行产品认证单元划分。

适用于 T/GES 012-2025 的交流 50Hz、额定工作电压 2.5kV 的真空旁路开关划分为一个认证单元。

同一制造商、同一规格产品，在不同生产场地生产的产品应作为不同的单元。

每个认证单元产品的详细认证范围应在认证证书或附件中予以界定。

6. 认证证书及认证标志要求

产品“陇字号”认证证书和认证标志管理要求执行“陇字号”品牌认证联盟《“陇字号”品牌认证证书和认证标志使用管理办法（试行）》。

6.1 认证证书

6.1.1 认证证书内容

“陇字号”产品认证证书包括以下基本内容：

- (1) 委托人名称、地址；
- (2) 产品名称、型号、规格，需要时对产品功能、特征的描述；
- (3) 产品商标、制造商名称、地址；
- (4) 产品生产厂名称、地址；
- (5) 认证依据的标准、技术要求；
- (6) 认证模式；
- (7) 证书编号；
- (8) 发证机构、发证日期和有效期；
- (9) 其他需要说明的内容。

6.1.2 认证证书样式和编号

“陇字号”认证证书样式使用“陇字号”品牌认证联盟统一证书样式。

“陇字号”认证证书编号由“陇字号”品牌认证联盟给出。

6.2 认证标志

“陇字号”认证标志分为“陇字号”文字商标和图形商标。如下所示：

- (1) “陇字号”文字商标：

陇字号

LONGZ IHAO

“陇字号”文字商标字体为仿宋字体，颜色为纯黑色（R:0，G:0，B:0），横纵比为2:1。

（2）“陇字号”图形商标：



“陇字号”图形商标以“陇字号”三字及拼音首字母L为基础，融合入甘肃敦煌飞仙、嘉峪关城楼、丝绸之路骆驼、窗花、印章等元素；图形颜色为正红色（R:255，G:0，B:0），横纵比为1:1。

6.3 认证证书和认证标志的使用

6.3.1 认证合格的产品，认证机构应当在规定的时限内向申请认证单位出具认证证书并向社会公开。

6.3.2 获证单位可在认证产品的包装、装潢、说明书、广告宣传及相关经营活动中使用认证标志。若在商品上使用认证标志就必须标明被许可单位名称和商品产地。

6.3.3 获证单位在使用品牌标志前按商标分类与甘肃省标准化研究院（联盟秘书处）签订商标使用许可合同，依法依规使用认证标志，并提交国家知识产权局备案。

6.4.4 认证证书和认证标志只能用于已获得“陇字号”认证产品和服务上，不得擅自扩大使用范围。

6.4.5 获证单位应按规定使用认证标志，“陇字号”文字商标和图形商标可按等比例放大或缩小使用，不得随意组合、变形、变色或拆解使用，且确保认证

标志清晰可识。

6.4.6 当“陇字号”品牌认证标准、规则变更时，原认证证书废止，由认证机构收回原认证证书，联盟发布公告终止其对原认证证书和认证标志的使用。原获证单位可重新申请认证，认证程序同初次认证程序。

6.4.7 认证证书有效期限和认证标志许可使用期限为三年，有效期满后，获证单位若需继续使用的，应当在期满前3个月内向联盟申请再认证，再认证程序同初次认证程序，试用期满且未进行再认证的，不得继续使用认证证书和认证标志。

6.4.8 “陇字号”产品在最小销售单元上使用“陇字号”品牌标签，品牌标签包含“陇字号”图形商标、产品信息二维码及产品认证证书编号。“陇字号”产品标签的样式如下：



6.4.9 每种认证产品拥有独立的认证证书编号和二维码，消费者可通过扫描二维码或进入“陇字号”品牌认证公共服务平台通过产品认证证书编号来查看产品信息及认证证书。

7. 认证证书管理要求

证书的使用应符合“陇字号”品牌联盟有关管理证书的要求，当申请认证主体违反有关证书的管理规定或认证产品达不到有关认证要求，或终止（应申请认证主体要求）认证时，联盟按有关规定对认证做出暂停、撤销或注销决定，并将决定结果进行公告。申请认证主体可向联盟提出暂停、注销其认证资格，联盟按相关规定对认证证书做出处理，并将结果进行公告。

7.1 认证证书的保持

认证证书保持的条件如下：

（1）按照“陇字号”品牌联盟的规定进行了监督且评审报告的结论为推荐保持证书；

(2) 获证组织持续遵守“陇字号”品牌联盟及认证机构的有关规定，包括变更的规定；

(3) 在认证有效期之内，获证产品未发生重大事故和国家检查不合格；

(4) 在认证有效期之内，获证组织未发生采用误导的方式使用认证证书、标志或报告中任何一部分；

(5) 在宣传认证结果时，获证组织未损害“陇字号”品牌联盟及认证机构的声誉，未使用“陇字号”品牌联盟及认证机构认为误导或未授权的声明；

(6) 获证组织及时向认证机构提供了产品图纸、技术文件、工艺规程或质量保证能力等有重大变动的信息和资料，并接受认证机构所采取的相应措施；

(7) 获证组织按时交纳了有关认证费用。

7.2 认证证书的变更

7.2.1 认证证书的变更系指在认证证书的有效期内，“陇字号”品牌联盟应获证组织的申请，通过“陇字号”品牌联盟及认证机构相应评价活动后，重新签发认证证书以变更认证证书的证明内容。

7.2.2 适用于获证组织期望补充或更改认证证书中的证明内容，如申请方、制造商（厂）名称变更等。

7.2.3 变更的条件如下：

(1) 客户已获得“陇字号”品牌联盟产品认证，且是在相应管理体系基础上生产的产品；

(2) 客户需提供必要的能够充分证实变更对所认证的产品满足认证条件没有影响的证明性文件；

(3) 对于组织名称的变更还应提供法律地位证实文件及与原组织机构关系证明文件；

(4) 经“陇字号”品牌联盟及认证机构确认在有关方面均符合认证条件的项目方能作为认证证书附加的或更改后的内容。

7.2.4 变更程序及有关规定

(1) 客户应按照“陇字号”品牌联盟及认证机构对资料审查的要求，补充提交与变更项目有关的资料，并说明以前提交的哪些资料与申请项目有关。

(2) “陇字号”品牌联盟及认证机构收到申请并审查资料后，将决定是否：

- (a) 受理申请；
- (b) 需要申请方补充资料；
- (c) 要求进行某些项目的试验和一定范围的现场审核；
- (d) 批准提交的图纸、技术文件。

注：对于经“陇字号”品牌联盟及认证机构审查或通过其他途径发现需进行证书变更的情况，可不需客户提交申请。

(3) 认证机构完成必要的工作并满意后，“陇字号”品牌联盟将重新向客户颁发认证证书。

(4) 在重新签发认证证书后，客户应将原认证证书交还“陇字号”品牌联盟。

(5) 因变更重新签发的认证证书（包括证书附件），其有效期的截止日期应与原认证证书相同。

7.2.5 进行与保持认证有关的监督复查时，应复查与认证证书变更内容有关的方面。

7.3 认证证书的扩大与缩小

认证证书的扩大、缩小是指在认证证书有效期内，获证组织产品范围有变化，通过认证机构相应评价活动后，“陇字号”品牌联盟对获证产品重新签发认证证书以扩大或缩小产品认证范围。

7.3.1 适用于下列情况：

(1) 获证组织期望“陇字号”品牌联盟扩大认证与证书注明的产品同系列的、类似的、或基于相同标准的其他规格的产品。

(2) 获证组织期望或经“陇字号”品牌联盟及认证机构审查后，需要缩小认证与证书注明的产品同系列的、类似的、或基于相同标准的部分规格的产品。

说明：认证范围的扩大与缩小针对不同的产品有不同的规定，获证组织期望认证证书的扩大、缩小应满足“陇字号”品牌联盟及认证机构关于认证证书扩大、缩小的规定，经“陇字号”品牌联盟及认证机构审查后，开展认证证书的扩大与缩小。

7.3.2 扩大与缩小程序及有关规定

- (1) 获证组织应按照“陇字号”品牌联盟及认证机构对资料审查的要求，

补充提交与申请扩大认证范围的产品有关的资料，并说明以前提交的哪些资料与申请项目有关。

(2) “陇字号”品牌联盟及认证机构收到申请并审查资料后，将决定是否：

- (a) 受理申请；
- (b) 需要申请方补充资料；
- (c) 要求进行某些项目的试验和一定范围的现场审核；
- (d) 批准提交的图纸、技术文件。

注：对于经“陇字号”品牌联盟及认证机构审查或通过其他途径发现需对证书认证范围进行缩小的情况，可不需客户提交申请。

(3) 认证机构完成必要的工作并满意后，“陇字号”品牌联盟将重新向客户颁发认证证书。

(4) 在重新签发认证证书后，客户应将原认证证书交还“陇字号”品牌联盟。

(5) 因变更重新签发的认证证书（包括证书附件），其有效期的截止日期应与原认证证书相同。

7.4 认证证书的换新（再认证）

认证证书换新系指认证证书有效期满后，认证机构再次签发对原证书（包括其补页）所注明的产品有效的新的认证证书。

7.4.1 一般规定

“陇字号”品牌联盟及认证机构受理申请后，将根据现行的规范、标准和/或适用要求来确认在有关方面是否符合认证条件。

7.4.2 证书换新程序

(1) 需要认证证书换新的获证组织，应在原认证证书有效期满的前3个月提出申请。

(2) 申请时应至少向“陇字号”品牌联盟及认证机构提交：

- (a) 上次提交后又进行更改的资料；
- (b) 因上次批准所依据的规范、标准和/或适用要求已被修订或废止而需依照现行规范、标准和/或适用要求重新审查、批准的图纸、技术文件。

(3) 在以前所做的试验符合下列要求，且认证机构认为其结果可作为本次

认证所需要的试验结果的情况：

(a) 试验用样品能够代表工厂按现在生产所执行的规范、标准和/或适用要求和以现在生产运行所用的方法、手段、设备制造的产品；

(b) 试验报告中试验项目应符合本规则 4.4.2 款的要求；

(c) 试验及其结果满足本次认证所依据的规范、标准和/或适用要求。

(4) 认证机构完成必要的再认证工作并满意后，“陇字号”品牌联盟将向申请方颁发新的认证证书。新的认证证书的有效期及保持认证的条件与本规则在有关章节中所规定的相同。

7.5 认证证书的暂停及恢复

如出现下列情况之一时，“陇字号”品牌联盟及认证机构有权在认证证书注明的有效期内，暂停其认证证书，多数情况下，暂停将不超过 6 个月，超过暂停期仍不能恢复的，则撤销认证证书。

(1) 获证组织的组织机构、产品的生产条件、设备或质量管理体系有较大改变且影响获证产品继续符合认证标准要求。

(2) 认证所依据的规范、标准和/或适用要求已被修订或废止，且产品已不满足现行有效的规范、标准和/或适用要求。

(3) 获证组织在产品性能、检验和试验结果上有弄虚作假行为。

(4) 当监督发现严重不合格项，但又不足以撤销认证。

(5) 相关方对获证产品的合格性提出重大投诉经查证属实。

(6) 当获证产品在国家相关部门的质量抽检中出现不合格时。

(7) 当不正确使用认证证书和认证标志的情况尚未得到纠正，或纠正措施不能满足要求。

(8) 不能按照认证机构规定的时间期限内接受监督评审。

(9) 无故不缴纳认证费用。

(10) 获证组织主动请求暂停。

恢复认证的条件：

(1) 获证组织已针对暂停认证的原因采取了有效的纠正措施。经认证机构验证产生原因已经消除且符合相关的认证要求，必要时，认证机构检查组需到现场进行验证。

(2) 验证报告经认证机构认证决定审议通过。

7.6 认证证书的撤销

7.6.1 出现下列情况之一时，“陇字号”品牌联盟及认证机构将视情况决定撤销组织的认证证书：

(1) 认证暂停超过规定期限后仍达不到要求或无正当理由拒绝接受评审验证。

(2) 监督或通过其他途径确认组织的产品质量达不到认证标准要求，存在严重问题。

(3) 获证组织违规使用认证证书和认证标志造成严重后果。

(4) 因产品质量问题造成严重后果或重大社会影响的。

(5) 组织倒闭或被兼并。

7.6.2 “陇字号”品牌联盟及认证机构撤销认证的决定通知原获证组织后，将视产品为不符合认证条件。代表“陇字号”品牌联盟及认证机构对原获证组织所做的有关认证后的各种承诺或协议将自动失效。

7.6.3 认证证书撤销后，即终止了认证机构与原获证组织的认证关系，认证机构将从认证企业名录中删除被撤销认证证书的信息，同时将相关信息上报国家认证主管部门。必要时，“陇字号”品牌联盟及认证机构将就认证的撤销通知除原获证组织以外的其他相关方。

7.6.4 认证证书被撤销的产品，如申请恢复认证时，需向“陇字号”品牌联盟及认证机构证明已采取有效措施消除了导致认证撤销的原因，并按初次认证要求重新申请认证。

7.7 认证证书的查询

7.7.1 “陇字号”品牌认证公共服务平台查询

消费者或者获证机构可以在“陇字号”品牌认证公共服务平台查询。进入“陇字号”品牌认证公共服务平台（www.longzihao.org.cn），通过“品牌认证”→“认证产品和服务”，选择相应的产品进行查询。

7.7.2 认证机构网站查询

消费者或者获证机构可以在认证证书的颁发机构网站查询。如进入中国船级社质量认证有限公司网站（<https://www.ccs-c.com.cn/>），通过“证书查询”

→ “产品认证”，输入“证书编号”或“企业名称”或“产品名称”进行查询。

8. 认证时限

8.1 试验报告审查

一般情况下，初次认证及证后监督，试验报告审查每个单元均为 1 人天。

8.2 工厂审查

工厂审查包含办公室文审、现场审查等。

根据认证单元进行工厂审查，初次工厂审查每个认证单元为 3~6 人天，证后监督工厂审查每个认证单元为 2~4 人天。

如单次工厂审查涉及多个认证单元，可按以下方式核算：

(1) 2 个认证单元：工厂审查人天数=1 个认证单元人天数×2×0.8；

(2) 3 个认证单元：工厂审查人天数=1 个认证单元人天数×3×0.6；

(3) 4 个及以上认证单元（N：认证单元数）：工厂审查人天数=1 个认证单元人天数×N×0.5。

对于其他特殊情况，双方协商解决。

9. 关键零部件/原材料清单及质量要求

序号	名称	质量要求
1	壳体	符合 T/GES 012-2025 第 4.1 条的规定
2	接线端子	符合 T/GES 012-2025 第 4.2 条的规定
3	永磁体	符合 T/GES 012-2025 第 4.2 条的规定
4	真空灭弧室	符合 T/GES 012-2025 第 4.2 条的规定
注：如果上述主要原材料存在多个供应商，均应按上述要求逐一列出。		

10. 认证收费

根据认证申请组织提交资料的情况，认证机构将按照联盟统一制定的认证收费标准及方式向认证申请组织收取认证费用，由认证申请组织与认证机构以合同方式确认。