

编号：CNCA—01C—015：2011

# 电气电子产品类强制性认证实施规则

## 电焊机

2011-06-23 发布

2012-01-01 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

## 目 录

1. 适用范围 .....	5
2. 认证模式 .....	5
3. 认证的基本环节 .....	5
3.1 认证申请 .....	5
3.2 型式试验 .....	5
3.3 初始工厂检查 .....	5
3.4 认证结果评价与批准 .....	5
3.5 获证后的监督 .....	5
4. 认证实施的基本要求 .....	5
4.1 认证申请 .....	5
4.2 型式试验 .....	6
4.3 初始工厂检查 .....	9
4.4 认证结果评价与批准 .....	10
4.5 认证时限 .....	10
4.6 获证后的监督 .....	10
5. 认证证书 .....	11
5.1 认证证书的保持 .....	13
5.2 认证证书覆盖产品的扩展 .....	14
5.3 认证证书的暂停、注销和撤销 .....	15
5.4 认证证书的使用 .....	15
6. 强制性产品认证标志的使用 .....	15
6.1 准许使用的标志样式 .....	15
6.2 变形认证标志的使用 .....	15
6.3 加施方式 .....	16
6.4 标志位置 .....	16
7. 收费 .....	16
附件 1 电焊机产品强制性认证单元划分原则及样品数量 .....	17
附件 2 电焊机产品强制性认证安全关键元部件和材料清单及变更要求 .....	19
附件 3 电焊机产品强制性认证工厂质量控制检测要求 .....	22

## 1. 适用范围

本规则适用的产品范围为由低电压供电或由机械驱动的焊接电源和类似工艺所用的焊接电源及辅机具，包括：小型交流弧焊机、交流弧焊机、直流弧焊机、TIG 弧焊机、MIG / MAG 弧焊机、埋弧焊机、等离子弧焊机、等离子弧切割机、多功能弧焊机（多种焊接工艺组合）、电阻焊机、弧焊变压器防触电装置、焊接电缆耦合装置、送丝装置、焊炬(枪)、电焊钳。

## 2. 认证模式

型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

## 3. 认证的基本环节

### 3.1 认证申请

### 3.2 型式试验

### 3.3 初始工厂检查

### 3.4 认证结果评价与批准

### 3.5 获证后的监督

## 4. 认证实施的基本要求

### 4.1 认证申请

#### 4.1.1 申请单元划分

适用标准相同、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、产品主要部件安装结构等）一致、安全关键材料一致的（以下称系列产品）可作为一个申请单元，应明确同一单元内的具体型号。具体产品的申请单元划分原则详见附件 1。

原则上按申请单元申请认证。

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申请单元,型式试验仅在一个生产企业的样品上进行,必要时,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。

同一生产企业,不同生产者(制造商)生产的相同产品,应分为不同的申请单元,型式试验仅在对应一个生产者(制造商)的样品上进行,必要时,生产企业应提供对应其他生产者(制造商)的样品和相关资料供认证机构进行一致性核查,并出具报告。

#### 4.1.2 申请时需提交的文件资料

申请认证应提交正式申请书,并附以下文件资料:

- (1) 产品总装图、电气原理图、接线图等;
- (2) 安全关键元部件和材料清单(见附件2);
- (3) 同一申请单元内各型号产品之间的差异说明;
- (4) 中文使用说明书、中文铭牌/标识;
- (5) 其他需要的文件。

### 4.2 型式试验

#### 4.2.1 型式试验样品

##### 4.2.1.1 样品选取原则

申请单元中只有一个型号的,选该型号为样品。

以系列产品为同一申请单元申请认证时,样品应从系列产品中选取具有代表性的型号,并且选取的样品应尽可能覆盖系列产品的安全要求,不能覆盖时,还应选取申请单元内的其他型号样品做补充差异试验。

申请整机认证时,整机内的关键元部件(指附件2中加\*的元部件)应按对应要求单独送样进行检测,关键元部件已获得强制

性产品认证证书/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证证书的，可免于单独检测，但应提供相关资料和样品（必要时）供认证机构核查。

#### 4.2.1.2 样品真实性

通常情况，型式试验的样品由认证委托人按认证机构的要求选送，必要时，认证机构可采取现场抽样或者现场封样后由认证委托人送样等抽样方式获得样品。

认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致，认证机构应当对认证委托人提供样品的真实性进行审查，实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并作出相应处理。

#### 4.2.1.3 样品数量

申请单元代表性型号样品数量见附件 1，补充试验样品数量视代表性型号样品覆盖申请单元内产品的安全要求的实际情况而定，代表性型号样品与补充试验样品在能覆盖申请单元内系列产品安全要求的前提下，应尽可能减少补充试验样品数量和补充试验项目。

随整机单独检测的安全关键零部件和材料的样品数量以及相关要求见附件 2。

#### 4.2.1.4 型式试验样品及相关资料的处置

型式试验后，应以适当方式处置试验样品和/或相关资料。

### 4.2.2 型式试验的检测标准、项目及方法

#### 4.2.2.1 检测标准

(1) GB 15579.1 弧焊设备 第 1 部分：焊接电源

(2) GB 15579.11 弧焊设备安全要求 第 11 部分：电焊钳

(3) GB 15579.12 弧焊设备安全要求 第 12 部分：焊接电缆耦合装置

( 4 ) GB 15578 电阻焊机的安全要求

( 5 ) GB 10235 弧焊变压器防触电装置

( 6 ) GB 15579.6 弧焊设备 第 6 部分：限制负载的手工金属弧焊电源

( 7 ) GB/T 8118 电弧焊机通用技术条件

( 8 ) GB/T 15579.5 弧焊设备安全要求 第 5 部分：送丝装置

( 9 ) GB/T 15579.7 弧焊设备安全要求 第 7 部分：焊炬(枪)

注：上述标准适用版本及要求按照国家认监委关于执行相关标准要求的公告执行。认证委托人应通过查询网站等方式主动获取相关标准版本更新信息和认证检测标准执行要求（国家认监委网站：[www.cnca.gov.cn](http://www.cnca.gov.cn)；国家标准委网站：[www.sac.gov.cn](http://www.sac.gov.cn)）。

#### 4.2.2.2 检测项目

检测项目为相关标准规定的全部适用项目，其中标准 GB/T 8118 的检测项目为噪声和湿热条款（第 6.15、6.16 条）。

#### 4.2.2.3 检测方法

依据相关标准规定的要求以及标准所引用的检测方法和/或标准进行检测。

#### 4.2.3 型式试验报告

型式试验结束后，实验室出具《型式试验报告》。

型式试验项目部分不合格时，允许认证委托人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成，未能按期完成整改的，视为认证委托人放弃申请；认证委托人也可主动终止申请。

认证机构按照规定的内容组织制定统一的《型式试验报告》格式。《型式试验报告》内容应准确、清晰、完整，并包含对申请单元内所有产品和认证相关信息的描述。

认证机构/实验室应及时向认证委托人提供《型式试验报告》，

认证委托人应保证在生产企业能获得完整有效的《型式试验报告》。

### 4.3 初始工厂检查

#### 4.3.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

##### 4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

按照确保产品一致性、促进认证结果持续有效的原则，由认证机构针对工厂的“职责和资源，文件和记录，采购和进货检验，生产过程控制和过程检验，例行和确认检验，检验试验仪器设备，不合格品的控制，内部质量审核，认证产品的一致性，包装、搬运和储存”等内容制定相应产品的工厂质量保证能力检查实施细则，报国家认监委备案后公布实施。同时，还应按照《电焊机产品强制性认证工厂质量控制检测要求》(附件3)进行核查。

##### 4.3.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品按照每个生产者(制造商)、每种产品至少抽取一件样品进行产品一致性检查。产品一致性检查内容至少包括目证试验和核实以下内容：

(1) 认证产品的铭牌和包装箱上标明的产品名称、型号、技术参数以及认证委托人、生产者(制造商)、生产企业的信息应与型式试验报告上标明的一致；

(2) 认证产品的结构(主要为涉及安全性的结构)应与型式试验的样品一致；

(3) 认证产品所用的关键元部件和材料应与型式试验时申报并经认证机构所确认的一致。

目证试验项目至少为例行检验项目(见附件3)。

#### 4.3.1.3 检查范围

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产品的所有产品及其加工场所。

#### 4.3.2 初始工厂检查时间

一般情况下，工厂检查在型式试验合格后进行；特殊情况下，可与型式试验同时进行。工厂检查原则上应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模及分布确定，一般为 1 至 4 个人日。

#### 4.3.3 检查结论

检查组向认证机构报告检查结论。工厂检查存在不符合项时，工厂应在认证机构规定的期限内完成整改，认证机构（检查组）采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的，按工厂检查结论不合格处理。

#### 4.4 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验结论、工厂检查结论进行综合评价，评价合格后，颁发认证证书。型式试验结论、工厂检查结论任一不合格的，认证机构不予批准认证申请，认证终止。

#### 4.5 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之日止所实际发生的工作日，包括型式试验时间、工厂检查时间及工厂检查后提交报告时间、认证结果评价、批准时间及证书制作时间。

型式试验时间一般为 30 个工作日（因检验项目不合格，生产企业进行整改和复试的时间不计算在内）。当整机的关键元部件和材料需要进行单独检测时，其检测所需时间超过 30 个工作日，型

式试验时间按关键元部件单独检测的周期计算（从收到样品和检测费用起计算时间）。

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以检查员完成现场检查、收到生产企业提交的符合要求的不合格项纠正措施报告之日起计算。

认证结果评价、批准时间及证书制作时间不超过 5 个工作日（从收到认证费用之日起计算时间）。

## 4.6 获证后的监督

### 4.6.1 获证后监督的内容

获证后的监督包括年度跟踪检查，监督抽样检验以及认证机构对其认证的产品实施有效的跟踪调查。通常跟踪检查和监督抽样检验同时进行，但也可分别进行。

### 4.6.2 年度跟踪检查

认证机构在进行常规年度跟踪检查时，应优先安排在企业的生产季度内进行，并应优先采用不预先通知被检查方的方式进行检查。

特殊跟踪检查原则上采取不预先通知被检查方的方式进行检查。

同一生产场地、不同生产者（制造商），应分别接受跟踪检查。

认证委托人应在规定的周期内接受跟踪检查，否则按不能接受跟踪检查处理。

#### 4.6.2.1 跟踪检查频次

一般情况下，从初始工厂检查起，每 12 个月内至少进行一次跟踪检查。

认证机构应根据获证产品的安全等级、产品质量稳定性以及产品生产企业的良好记录和不良记录情况等因素，对获证产品及

其生产企业进行跟踪检查的分类管理，确定合理的跟踪检查频次。

#### 4.6.2.2 跟踪检查内容

年度跟踪检查包括工厂质量保证能力的复查和认证产品一致性检查。

认证机构根据工厂质量保证能力检查实施细则的要求，对工厂进行质量保证能力复查。

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。

此外，还应按照《电焊机产品强制性认证工厂质量控制检测要求》(见附件3)进行核查，以及检查“CCC”标志和认证证书的使用情况。

#### 4.6.2.3 跟踪检查时间

跟踪检查的时间根据获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。

#### 4.6.2.4 跟踪检查结论

检查组向认证机构报告跟踪检查结论。跟踪检查结论为不合格的，检查组直接向认证机构报告不合格结论；发现不符合项的，工厂应在40个工作日内完成整改，认证机构(检查组)采取适当方式对整改结果进行验证；未能按期完成整改的，按工厂跟踪检查结论不合格处理。

#### 4.6.3 监督抽样检验

认证机构应根据上一年度监督抽样检验结果、行业质量状况、企业质量状况制定年度监督抽样检验方案(电阻焊机除外，电阻焊机的抽样检验仅在必要时进行)并负责实施。每一认证单元最多抽取1台/套代表性样品。

监督抽样检验用样品应在工厂生产的合格品中随机抽取，抽样

地点可以是生产线末端、仓库、市场/工厂销售网点。

认证机构每年应根据实际情况在市场/工厂销售网点抽取一定数量的获证产品用于监督抽样检验。认证委托人、产品生产者(制造商)应提供必要的信息。

工厂应在抽样后 10 日内寄出样品，指定的实验室应在 20 个工作日内完成检验工作，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确定。

认证机构应于每年年底前将本年度监督抽样检验结果及评估报告报国家认监委。

#### 4.6.4 年度监督结果的评价

认证机构对跟踪检查结论和监督抽样检验结论进行综合评价，评价合格的准许继续保持认证资格，使用认证标志。不合格的按照 5.3 规定执行。

#### 4.6.5 认证机构的跟踪调查

认证机构应根据《认证认可条例》的要求对其认证的产品实施有效的跟踪调查，并根据跟踪调查的结果对认证证书的状态进行相应的处理。

## 5. 认证证书

### 5.1 认证证书的保持

#### 5.1.1 证书的有效性

原则上，认证证书有效期为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖认证机构定期的跟踪检查获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认

证证书有效期届满前 90 天内申请办理。

## 5.1.2 认证产品的变更

### 5.1.2.1 变更的申请

获证后的产品，如果其使用的关键零部件和材料的控制参数（见附件 2）或涉及整机安全的设计、电气结构等发生变更，或认证机构规定的其他事项发生变更时，应向认证机构申请变更批准/备案。

### 5.1.2.2 变更批准

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更或需进行样品测试/工厂检查，如需样品测试/工厂检查，测试/检查合格后方可批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品为变更评价的基础。

### 5.1.2.3 变更备案

变更备案指由生产者（制造商）/生产企业任命/授权，并经认证机构认定的认证技术负责人对拟备案的内容和相关资料进行审核，符合备案要求的，向认证机构备案后实施，具体要求见附件 2。

变更备案时，误报、漏报、提供虚假信息均视为变更无效，认证机构应视情节严重程度依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及认证机构的有关规定采取相应措施。

## 5.2 认证证书覆盖产品的扩展

### 5.2.1 扩展程序

认证委托人需要扩展已经获得认证产品单元的覆盖范围时，应从认证申请开始办理手续。认证委托人提供扩展产品的有关技术资料，认证机构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，包括标准版本的有效性；需要时，

针对差异做补充试验或工厂检查；确认合格后，可根据认证委托人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品为扩展评价的基础。

### 5.2.2 试验及样品要求

按 4.2 的相关要求执行。

### 5.3 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书的注销、暂停和撤销实施规则》及认证机构的有关规定执行。

认证机构应采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

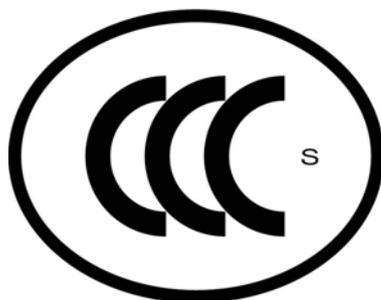
### 5.4 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

## 6.强制性产品认证标志的使用

认证委托人必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

### 6.1 准许使用的标志样式



### 6.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

### 6.3 加施方式

可以采用国家认监委统一印制的标准规格标志（标签）、模压或铭牌印刷三种方式中的任何一种。

### 6.4 标志位置

应在产品本体明显位置上加施认证标志。

## 7. 收费

认证收费由认证机构和实验室按国家有关规定统一收取。

附件 1

电焊机产品强制性认证单元划分原则及样品数量

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	样品数量
1	小型交流弧焊机	1. 功能相同; 2. 工作原理(主回路及控制方式)相同; 3. 结构(供电电压、冷却方式、产品主要部件安装结构等)日; 4. 安全关键材料一致。	GB 15579.6	申请单元中产品型号在 3 个及以下者,送 1 台样品; 3 个以上者, 送两个型号的样品, 每个型号送 1 台。
2	1. 交流弧焊机 2. 直流弧焊机 3. TIG 弧焊机 4. MIG/MAG 弧焊机 5. 埋弧焊机 6. 等离子弧焊机 7. 等离子弧切割机 8. 多功能弧焊机	1. 功能相同; 2. 工作原理(主回路及控制方式)相同; 3. 结构(供电电压、冷却方式、产品主要部件安装结构等)一致; 4. 安全关键材料一致。	GB 15579.1 GB/T 8118 第 6.15、 6.16 条	申请单元中产品型号在 3 个及以下者,送 1 台样品(可备样一台); 3 个以上者, 送两个型号的样品, 每个型号送 1 台(可各备样一台)。
3	弧焊变压器防触电装置	1. 功能相同; 2. 工作原理(主回路及控制方式)相同; 3. 结构(供电电压、冷却方式、产品主要部件安装结构等)一致; 4. 安全关键材料一致。	GB 10235	申请单元中产品型号在 3 个及以下者,送 2 台同型号样品; 3 个以上者, 送两个型号的样品, 每个型号送 2 台。

电焊机产品强制性认证单元划分原则及样品数量(续表)

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	样品数量
4	电焊钳	1. 功能相同; 2. 结构(防护方式、产品主要部件安装结构等)一致; 3. 安全关键材料一致。	GB 15579.11	申请单元中产品型号在3个及以下者,送5对同型号样品;3个以上者,送两个型号的样品,每个型号送5对。
5	焊接电缆耦合装置	1. 功能相同; 2. 结构(产品主要部件安装结构等)一致; 3. 安全关键材料一致。	GB 15579.12	申请单元中产品型号在3个及以下者,送3对同型号样品;3个以上者,送两个型号的样品,每个型号送3对。
6	电阻焊机	1. 功能相同; 2. 工作原理(主回路及控制方式)相同; 3. 结构(供电电压、冷却方式、产品主要部件安装结构等)一致; 4. 安全关键材料一致。	GB 15578	申请单元中产品型号在3个及以下者,送1台样品;3个以上者,送两个型号的样品,每个型号送1台。
7	焊炬(枪)	1. 功能相同; 2. 结构(冷却方式、产品主要部件安装结构等)一致; 3. 安全关键材料一致。	GB/T 15579.7	申请单元中产品型号在3个及以下者,送2把同型号样品;3个以上者,送两个型号的样品,每个型号送2把。
8	送丝装置	1. 功能相同; 2. 工作原理(主回路及控制方式)相同; 3. 结构(供电电压、冷却方式、送丝电机、产品主要部件安装结构等)一致; 4. 安全关键材料一致。	GB/T 15579.5	申请单元中产品型号在3个及以下者,送1台样品;3个以上者,送两个型号的样品,每个型号送1台。

## 附件 2

## 电焊机产品强制性认证安全关键元部件和材料清单及变更要求

序号	元器件名称	检测要求	类型	控制参数	送样要求
1*	断路器	GB14048/GB17701	A	电压等级, 额定电流	按国家强制性认证要求
			B	制造商	
2*	接触器	GB14048	A	电压等级, 额定电流	按国家强制性认证要求
			B	制造商	
3*	继电器	GB14048	A	电压等级, 额定电流	按国家强制性认证要求
			B	制造商	
4*	熔断器	GB13539 GB9364	A	电压等级, 额定电流	按国家强制性认证要求
			B	制造商	
5*	电线电缆	GB 5013 GB 5023 JB/T8734 JB/T8735	A	型号, 规格	按国家强制性认证要求
			B	制造商	
6*	送丝装置	GB/T15579. 5	A	额定电流, 负载持续率	按国家强制性认证要求
			B	制造商	
7*	焊炬 (枪)	GB/T15579. 7	A	额定电流, 负载持续率	按国家强制性认证要求
			B	制造商	
8*	电焊钳	GB15579. 11	A	额定电流, 负载持续率	按国家强制性认证要求
			B	制造商	
9*	焊接电缆耦合装置	GB15579. 12	A	额定电流, 负载持续率	按国家强制性认证要求
			B	制造商	

序号	元器件名称	检测要求	类型	控制参数	送样要求
10*	热保护器	GB14536 随整机做热性能和热 保护试验	A	温度, 电压等级, 电流	整机一台 元器件按国家自愿性认证要求
		GB14536	B	制造商	元器件按国家自愿性认证要求
11	冷却风机	随整机做热性能和堵 转试验	A	电压等级, 直径, 转速	整机一台
		-	B	制造商	-
12	电焊机专用开关	随整机做电源通断、 输出调节和介电强度 试验	A	电压等级, 额定电流	整机一台
		-	B	制造商	-
13	原动机	随整机做热性能试验	A	功率	整机一台
		-	B	制造商	-
14	主回路导电材料	随整机做热性能和非常 常规试验	A	截面积, 材质, 耐热等级	整机一台
		-	B	制造商	-
15	主变压器、电抗器导磁材 料	随整机做热性能试验	A	导磁率, 损耗	整机一台
		-	B	制造商	-
16	主回路绝缘材料	随整机做热性能和非常 常规试验	A	耐热等级	整机一台
		-	B	制造商	-

说明:

1、检测要求列明的标准自动适用其现行有效版本, 如遇特殊情况, 由国家认监委另行说明;

2、对于加\*的关键件，在初次申请整机认证时，具体要求见正文 4.2.1.1；

3、变更类型（A类、B类）的说明如下：

A类变更指表中关键件的与变更类型 A 相对应的控制参数发生变化，A类变更应经过认证机构的批准。

B类变更指表中关键件的与变更类型 A 相对应的控制参数未发生变化，仅与变更类型 B 相对应的控制参数，即制造商发生变化。

4、对于符合以下四个条件的变更，可向认证机构备案后实施；否则应经过认证机构的批准。

(1)变更类型属于 B 类或认证机构规定的可采取备案方式的变更。

(2)如变更的关键件属于强制性产品认证目录/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证目录的，则应获得有效的强制性产品认证证书/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证证书。

(3)有符合下述要求的强制性产品认证技术负责人（以下简称认证技术负责人）：

认证技术负责人由生产者（制造商）（若为 ODM 生产，则由生产企业）任命/授权，并经认证机构认定；认证技术负责人应具有独立行使其职能的权力及能力；认证技术负责人不得兼任其它生产者（制造商）（若为 ODM 生产，则不得兼任其它生产企业）的认证技术负责人；认证技术负责人变更时，生产者（制造商）/生产企业应报认证机构并重新认定。

认证技术负责人的职责：负责企业内适用简化流程的关键元部件和材料的变更备案审核、批准；负责按认证实施规则的要求，及时向认证机构申请变更批准/备案，确保备案信息准确；负责填写变更备案记录，并在证书有效期内保存变更批准/备案记录；负责生产企业及其获证产品的一致性。

(4)生产者（制造商）和生产企业具有良好的信誉。

## 附件 3:

## 电焊机产品强制性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（标准条款编号）	确认检验	例行检验
小型交流弧焊机	GB 15579.6	一般外观检验(GB15579.1 第 3.7 条)	1 次/年	√
		保护性线路的连通性 (10.4.2)	1 次/年	√
		额定空载电压(11.1)	1 次/年	√
		介电强度(6.1.4)	1 次/年	√
		额定最大焊接电流(15.3b、15.3c)	1 次/年	√
		绝缘电阻(6.1.3)	1 次/年	√
		热性能要求 (7)	1 次/年	/
交流弧焊机 直流弧焊机 TIG 弧焊机 MIG/MAG 弧焊机 埋弧焊机 等离子弧焊机 等离子弧切割机 多功能弧焊机	GB 15579.1 GB/T8118 第 6.15、6.16 条	一般外观检验(3.7)	1 次/年	√
		保护性线路的连通性 (10.4.2)	1 次/年	√
		额定空载电压(11.1)	1 次/年	√
		介电强度(6.1.4)	1 次/年	√
		额定最小和最大焊接电流 (15.3b、15.3c)	1 次/年	√
		绝缘电阻(6.1.3)	1 次/年	√
		热性能要求 (7)	1 次/年	/
弧焊变压器防触电装置	GB 10235	外观及成套性检查(7.6、7.7、7.8、7.23)	1 次/年	√
		绝缘电阻(7.14)	1 次/年	√
		介电强度(7.15)	1 次/年	√
		正常工作的位置(7.11)	1 次/年	√
		起动灵敏度(7.4)	1 次/年	√
		起动时间(7.2)	1 次/年	√
		延迟时间(7.3)	1 次/年	√
		低空载电压(7.5)	1 次/年	√
		故障保护 (7.9)	1 次/年	√
		温升试验(7.17)	1 次/年	/
电焊钳	GB 15579.11	一般外观检验(GB15579.1 第 3.7 条)	1 次/半年	√
		绝缘电阻(8.2)	1 次/月	/

		介电强度(8.3)	1次/月	/
		温升(9.1)	1次/半年	/
		耐冲击(10.4)	1次/半年	/
焊接电缆耦合装置	GB 15579.12	一般外观检验(GB15579.1 第3.7条)	1次/半年	√
		绝缘电阻(6.2)	1次/月	/
		介电强度(6.3)	1次/月	/
		温升(7.1)	1次/半年	/
电阻焊机	GB 15578	一般目测检验(3.9条)	1次/年	√
		保护性导体的连接(6.4)	1次/年	√
		绝缘电阻(6.1.4)	1次/年	√
		介电强度(6.1.5)	1次/年	√
		额定空载电压(6.2.1)	1次/年	√
		液体冷却系统(9)	1次/年	√
		气路系统(10条)	1次/年	√
		液压系统(11条)	1次/年	√
		热性能要求(7)	1次/年	/
		最大短路输出电流[13.2.3.6 b)]	1次/年	/
焊炬(枪)	GB/T 15579.7	一般外观检验(3.20)	1次/半年	√
		绝缘电阻(7.2)	1次/月	/
		介电强度(7.3)	1次/月	/
		热额定性能(8)	1次/半年	/
		耐冲击(11)	1次/半年	/
		功能性试验(生产企业规定)	/	√
送丝装置	GB/T 15579.5	一般外观检验(GB15579.1 第3.7条)	1次/年	√
		绝缘电阻(7.1)	1次/年	√
		介电强度(7.1)	1次/年	√
		保护性导体的连通(7.5)(适用时)	1次/年	√
		热性能要求(11)	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) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；

3) 确认检验应按标准的规定进行；如工厂不具备测试条件，可委托有资质实验室检验。