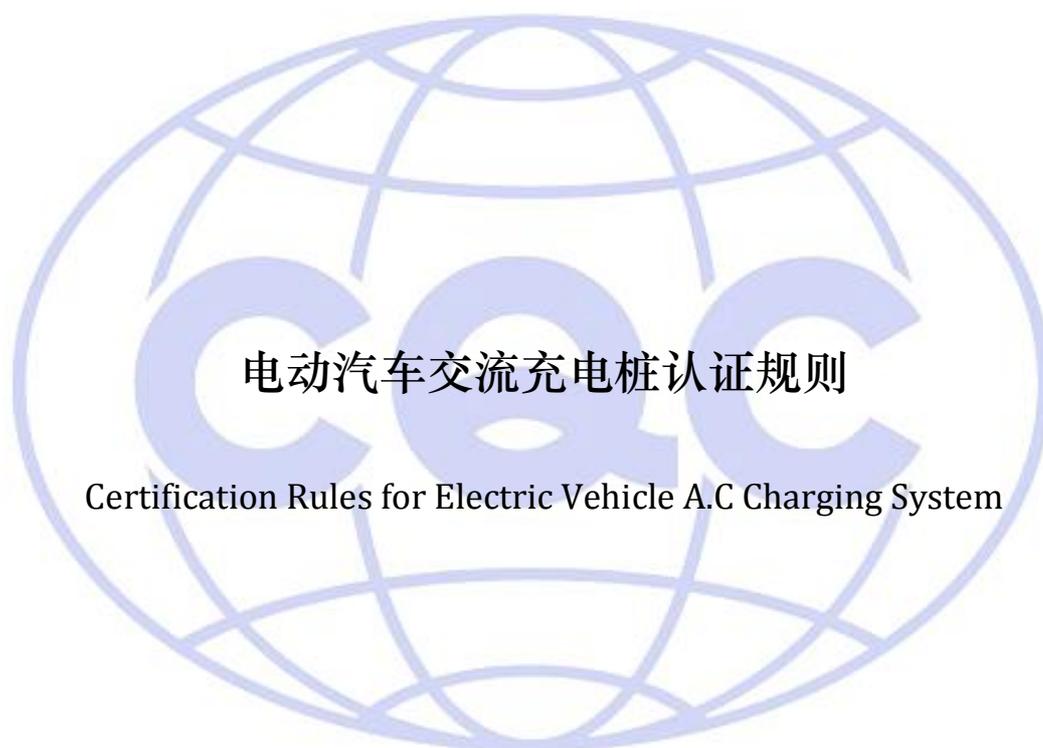




性能安全电磁兼容认证规则

CQC14-464234-2016



电动汽车交流充电桩认证规则

Certification Rules for Electric Vehicle A.C Charging System

2016年04月25日发布

2016年04月25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发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替 CQC14-464234-2014, 主要变化是更新规则版本号。

制订单位：中国质量认证中心

参与起草单位：中检集团南方电子产品测试（深圳）有限公司、国网电力科学研究院实验验证中心、上海电器设备检测所、开普实验室、赛宝实验室

主要起草人：罗亮、康钦一、余勋、叶健诚、李新强、陈卓、刘晓臣

本规则的历年修订情况如下：

本技术规范 2014 年 6 月第一次修订，主要修订内容如下：

- a. 增加标准：NB/T 33008.2-2013《电动汽车充电设备检验试验规范 第 2 部分：交流充电桩》；
- b. 增加一种认证模式：产品检验；
- c. 证书有效期按照认证模式进行调整：模式 1 为一年有效期，模式 2 为长期有效；
- d. 认证标志更改：改为普通的 CQC 标志（见规则正文）；
- e. 根据产业情况对附件 1 的工厂质量控制检验要求进行了调整。

本技术规范 2016 年 1 月第二次修订，主要修订内容如下：

- a. 增加标准：GB/T 18487.1-2015《电动汽车传导充电系统 第 1 部分：通用要求》；
- b. 增加一种认证模式：型式试验+获证后监督；
- c. 增加附件 1《电动汽车交流充电桩 CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》
- d. 根据新增标准对附件 2 的工厂质量控制检验要求进行了调整；

本规则历次版本发布情况：

—CQC14-464234-2014，发布日期 2014-6-25，实施日期 2014-6-25。

1. 适用范围

本规则适用于采用充电模式 3 的电动汽车交流充电桩的 CQC 标志认证。

注*：关于充电模式的定义详见 GB/T 18487.1-2015《电动汽车传导充电系统 第 1 部分：通用要求》

2. 认证模式

可选择的认证模式有：

模式 1：型式试验+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. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

模式 2：型式试验+初始工厂检查+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

模式 3：型式试验

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 复审

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

3.1.1 原则上按产品型号申请认证。同一生产者（制造商）、同一型号、不同生产企业(生产厂)的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。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。同规格型号产品的型式试验可在一个工厂的样品上进行。

3.1.2 产品的电气结构、产品的关键元部件和材料基本一致的（以下称系列产品）可作为一个单元申请认证，原则上应明确同一单元内产品的具体型号。单相/三相的充电机划分为不同认证单元。不同功率*、不同结构（指功能模块的布局和组合方式）的充电机原则上应划分为不同的认证单元。

注*：如果功率不同仅仅是由于软件设置，硬件连接端口或功率模块的组成不同（单体模块相同）导致的，则允许划分为同一认证单元。

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. 电动汽车交流充电桩产品描述（CQC14-464234.01-2016）

3.2.2 证明资料

- a. 认证委托人（申请人）、生产者（制造商）、生产企业（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. 认证委托人（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
- c. 认证委托人（申请人）、生产者、生产企业（生产厂）之间签订的有关协议书或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书等）；
- 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

3.2.3 提供与产品有关的资料

- a. 产品总装图、电器原理图、线路图、产品说明书等
- b. 技术参数表
- c. 关键零部件清单
- d. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

申请单元中只有一个型号的，送本型号的样品。以系列产品为同一申请单元申请认证时，应从系列产品中选取具有代表性的产品型号作为主检产品型号，主检产品型号应该尽可能覆盖系列产品中安全、环境、性能及电磁兼容性要求，不能覆盖时，还应选取申请单元内的其他型号样品做补充试验，其他产品型号为附检产品型号，其样品为附检样品。

4.1.2 送样数量

认证委托人（申请人）负责把样品送到指定检测机构，样品数量1-2套。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，试验记录等有关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关规定处置。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准

GB/T 18487.1-2015《电动汽车传导充电系统 第1部分：通用要求》

NB/T 33002-2010《电动汽车交流充电桩技术条件》

NB/T 33008.2-2013《电动汽车充电设备检验试验规范 第2部分：交流充电桩》

认证委托人（申请人）可任选以上标准其一或组合进行试验。

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

按照4.2.1相关标准的规定以及其引用的检测方法和/或标准进行试验。

4.2.3 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）。从收到样品和检测费用算起。



4.2.4 判定

型式试验应符合产品标准的要求。

任何 1 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 CQC 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提供一份试验报告。

4.3 关键零部件/元器件/原材料要求

关键零部件/元器件/原材料要求见附件 3 CQC14-464234.01-2016《电动汽车交流充电桩产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键零部件/元器件/原材料的技术参数、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 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查（适用于认证模式 2）

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 1《电动汽车交流充电桩 CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《电动汽车交流充电桩产品认证工厂质量控制检测要求》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零部件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

| | | |
|------|---------|----------------|
| 生产规模 | 100 人以下 | 100 人及 100 人以上 |
| 人日数 | 2 | 3 |

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 组织对型式试验、工厂检查结果进行合格评定。评定合格后，向申请人颁发产品认证证书。



6.2 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 4.2.3，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。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 10 天内颁发认证证书。每一个申请认证单元颁发一张证书。

6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，CQC 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 获证后的监督的时间及内容（认证模式 2）

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。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

根据所获证产品的工厂生产规模来确定，详见表 2。

表 2 监督检查检查人·日数

| 生产规模 | 100 人以下 | 100 人及 100 人以上 |
|------|---------|----------------|
| 人日数 | 1 | 2 |

7.1.3 监督的内容

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，CQC 根据附件 1《电动汽车交流充电桩 CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《电动汽车交流充电桩产品认证工厂质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和 CQC 标志的使用情况是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。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。

7.1.4 监督抽样

必要时，由 CQC 组织，在年度监督时对获证产品实施抽样检测。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。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 日内向指定的检测机构寄出/送出，检测机构在 20 个工作日内完成试验，并向 CQC 报告检验结果。可针对不同产品的不同情况，以及其对产品安全性能影响的程度，进行部分或全部适用项目的检测。

7.2 获证后监督的时间及内容（认证模式 1）

7.2.1 监督检查频次及人日数

对于认证模式 1，首次监督检查的时间应在获证后 3 个月内进行，如 3 个月内未完成，应暂停相应的有效证书。特殊情况下，也可在企业生产该类获证产品时进行。首次监督的人日数同认证模式 2 的初始工厂检查（第 5 章）；日常监督的时机、频次及人日数同认证模式 2（第 7.1 节）。

7.2.2 监督的内容

首次监督的内容同认证模式 2 的初始工厂检查（第 5 章）；日常监督的内容同认证模式 2（第 7.1.3 节）。

7.2.3 监督抽样

日常监督的抽样同认证模式 2（第 7.1.4 节）

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。

7.5 获证后监督结果

CQC 组织对证后监督结果进行合格评定，评定合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过，或者监督抽样不合格（如需抽样），则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定处理相关认证证书。

8. 复审(仅适用于认证模式 3)

有效期满前 3 个月提交复审申请。进行复审时，申请人可自主选择两种复审模式中的一种：一是再次进行型式试验，经过 CQC 复审合格后，延长证书有效期一年；二是接受复审工厂检查，按照初次工厂检查的要求进行，经过 CQC 复审合格后，认证证书为长期有效。

9. 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

认证模式 3 的证书有效期一年。

认证模式 1 和模式 2 证书有效期为长期有效，证书有效性通过定期的监督保持。

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时，或产品中涉及安全/性能的设计、结构参数、外形、关键零部件/元器件/原材料发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

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。

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。

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，证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或差异试验。

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、撤消和注销的处理，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 将撤消或注销被暂停的认证证书。

10. 认证标志的使用

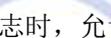
持证人应按《CQC 标志管理办法》申请备案或购买使用认证标志。

10.1 准许使用的标志样式

认证模式 3 结果仅对样品负责，不得使用 CQC 产品认证标志。

通过认证模式 1 和认证模式 2 获得证书的企业允许使用如下认证标志：



获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（或）。

10.2 认证标志的加施

证书持有者可向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《CQC 标志管理办法》中规定的合适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。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人（申请人）应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

13. 技术争议与申诉

认证委托人（申请人）提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



附件 1

电动汽车交流充电桩 CQC 标志认证工厂质量保证能力要求

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

(a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；

(b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于24个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3. 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得CCC证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.3.2.2(a)或(b)的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

4. 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。



4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5. 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6. 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

7. 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督检查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知认证机构。

8. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9. 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10. 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。



附件 2

电动汽车交流充电桩产品认证工厂质量控制检测要求

| 产品名称 | 依据标准 | 试验项目 | 确认检验 | 例行检验 | 见证试验 |
|----------------------|--------------------------------------|----------------------------------|------------------|----------|----------------|
| 交流充电桩 | NB/T 33002-2010 NB/T 33008.2-2013 | 5.6.1 绝缘电阻试验 | 一次/1 年或 1 次/批* | | |
| | | 5.6.2 介电强度试验 | 一次/1 年或 1 次/批* | √ | √ |
| | | 5.6.3 冲击耐压试验 | 一次/1 年或 1 次/批* | | |
| | | 5.7 漏电流试验 | 一次/1 年或 1 次/批* | | |
| | | 5.11 控制导引试验（按照 GB/T18487.1 附录 A） | 一次/1 年或 1 次/批* | | |
| | | 5.12.1 过流保护功能试验 | 一次/1 年或 1 次/批* | | |
| | | 5.12.2 剩余电流保护功能试验 | 一次/1 年或 1 次/批* | | |
| | | 5.12.4 电击防护试验（接地电阻试验） | 一次/1 年或 1 次/批* | √ | √ |
| | | 5.19 电磁兼容抗扰度 | 两年一次 | | |
| | | 交流充电桩 | GB/T18487.1-2015 | 7.3 电容放电 | 一次/1 年或 1 次/批* |
| 11.2 接触电流 | 一次/1 年或 1 次/批* | | | | |
| 11.3 绝缘电阻 | 一次/1 年或 1 次/批* | | | | |
| 11.4 介电强度 | 一次/1 年或 1 次/批* | | | √ | √ |
| 11.5 冲击耐压 | 一次/1 年或 1 次/批* | | | | |
| 11.6 温度要求 | 一次/1 年或 1 次/批* | | | | |
| 附录 A 交流充电控制导引电路与控制原理 | 一次/1 年或 1 次/批* | | | | |

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；
- (2) 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；
- (3) 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；
- (4) 见证试验是为评价认证产品一致性、产品与标准的符合性，由检查组在生产企业现场抽取认证产品并根据认证依据标准选定项目，由生产企业人员所进行的试验；
- (5) 介电强度项目的要求一致，具体操作时按企业选定标准的对应项目实施即可
- (6) *：一次 / 批不少于一次 / 年



申请编号：
产品名称/型号：

一、对电动汽车交流充电桩性能有影响的主要零部件

| 元件/材料名称 | 制造商 | 型号 | 技术数据 | 认证和附注 |
|-------------|-----|----|------|-------|
| 车辆插头（方式C） | | | | |
| 供电插座（方式B） | | | | |
| 电缆 | | | | |
| 通信协议控制板 | | | | |
| 低压熔断器 | | | | CCC |
| 开关 | | | | |
| 断路器 | | | | CCC |
| 防雷模块 | | | | |
| 继电器 | | | | |
| 压敏电阻器/电涌抑制器 | | | | |
| 外壳材料、装饰件材料 | | | | |
| 接触器 | | | | CCC |
| 开关电源 | | | | |
| 印制板 | | | | |
| 抑制无线电干扰电容器 | | | | |
| 隔离用光电耦合器 | | | | |
| 剩余电流保护装置 | | | | |

注：以上主要零部件仅为参考，以电动汽车交流充电桩实际组成为准。以上主要零部件“技术数据”“制造厂”“型号”变更需向 CQC 申请批准

二、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 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 CQC 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