



# 产 品 安 全 认 证 规 则

CQC11-448321-2016

---



## 电自动控制器安全认证规则

Safety Certification Rules for Automatic electrical controls

2016 年 3 月 8 日发布

2016 年 3 月 8 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。

2017 年 5 月 20 日第一次修订，依据国家标准委公告要求，相关强制性国家标准转化为推荐性国家标准。

2023 年 4 月第二次修订，主要修订内容为：

- 1、规则名称由《家用和类似用途电自动控制器安全认证规则》变更为《电自动控制器安全认证规则》
- 2、依据标准更新。GB/T14536.3-2022 代替 GB/T14536.3-2008 及 GB/T14536.5-2008；GB/T14536.6-2022 代替 GB/T14536.6-2008；GB/T14536.10-2022 代替 GB/T14536.10-2008；GB/T14536.13-2022 代替 GB/T14536.13-2008；GB/T14536.15-2022 代替 GB/T14536.15-2008。
- 3、依据标准增加 GB/T14536.1-2022；
- 4、修改适用产品范围；
- 5、证书有效期由长期变更为 5 年；
- 6、增加复审要求

制定单位：中国质量认证中心



## 1. 适用范围

本实施规则适用于件适用于交流额定电压不超过 690 V 或直流额定电压不超过 600 V 供电的控制器。包括：GB4706.1 标准范围内电器用的控制器、电动机热保护器、管型荧光灯镇流器热保护器、密封和半密封电动机-压缩机用电动机热保护器、燃烧器电自动控制系统、压力敏感电自动控制器、定时器和定时开关、电动水阀、温度敏感控制器、电动机用起动继电器、能量调节器、电动门锁、湿度敏感控制器、电起动器等产品。

本规则也适用于可能在公共场所使用的设备用电自动控制器，例如用于商店、办公室、医院、农场以及商业和工业应用的设备。

## 2. 认证模式

申请企业可选择的认证模式有：

**模式 1：**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
- f. 复审

**模式 2：**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
- e. 复审

对于持有 CQC 颁发的产品认证证书（如安全认证、节能认证等）的生产企业，可采用模式 2 实施认证，其他生产企业应采用模式 1。

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

原则上按申请单元申请认证。具有相同或相似的产品类型、结构形式、控制方式的产品为一个申请单元，见附件 1。

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，必要时，其他生产场地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。

### 3.2 申请认证提交资料

#### 3.2.1 申请资料

申请认证应提交正式申请（签字盖章），并随附以下文件：

- a. 正式申请书
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）

### 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. 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. 其他需要的文件

### 3.2.3 产品资料

- a. 产品描述（PSF448321.11）
- b. 其他需要的文件

## 4. 型式试验

### 4.1 样品要求

#### 4.1.1 送样原则

用作型式试验的样品必须为经出厂试验合格的电自动控制器。

同一申请单元的产品，选送具有代表性的样品进行型式试验。根据需要，覆盖样品需送样作补充差异试验。

若产品的绝缘材料不符合标准中试验要求，需送绝缘材料样块（尺寸 60mm×60mm×3mm）5块。如产品的绝缘材料已获CQC认证证书，且满足附件1标准第21章耐热、耐燃和耐漏电要求，可免于相关试验。

#### 4.1.2 样品数量

型式试验的样品由申请人负责按 CQC 的要求选送，并对选送样品负责。

送样数量见附件 1。

#### 4.1.3 样品及资料处置

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

### 4.2 试验要求

#### 4.2.1 依据标准

检测标准认证检测依据的标准见附件 1。

对于多用途控制器（一个产品具有一种以上用途的控制器，例如：控制器同时具有温度和定时控制方式），按照主要控制方式的产品类别进行申请，所有控制方式应按照国家对应标准进行考核。

#### 4.2.2 试验项目及及要求

检验项目产品检验项目为该产品标准规定的仅涉及安全要求的试验。

#### 4.2.3 试验方法

依据标准规定的和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

#### 4.2.4 型式试验时限

型式试验时间一般为 30 个工作日（因检验项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内），从收到样品和检测费用起计算。

#### 4.2.5 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寄送一份试验报告。

#### 4.3 关键元器件/原材料要求

为确保获证产品的一致性，关键元器件/原材料技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）应与型式试验样品保持一致，当其发生变更时，持证人应及时提出变更申请，经 CQC 批准后方可在获证产品中使用，认证的变更见 9.1.2。

关键元器件/原材料清单见附件 2。

### 5. 初始工厂检查（仅适用于认证模式 1）

#### 5.1 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。

##### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 3《电自动控制器产品工厂质量控制检测要求》进行检查。

##### 5.1.2 产品一致性检查

在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。若认证产品为单元产品，则一致性检查应对每个单元的产品至少抽取型式试验时未进行的一个规格型号。重点核实以下内容：

- 1) 认证产品上和包装上表明的产品名称、型号规格与型式试验检测报告上所标明的一致；
- 2) 认证产品的工艺结构应与型式试验测试时的样品一致；
- 3) 认证产品所用的原材料应与型式试验时申报并经认证机关确认的一致。

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品，每个工厂界定码至少抽取一个规格型号做一致性检查。对产品安全性能可采取现场见证试验。不同制造商的同类产品，应至少查看产品标识。

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加工场所、质量活动和产品。

#### 5.2 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。特殊情况下，型式试验和工厂检查可以同时进行。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，见表 1。

表 1 初始工厂检查/监督检查 人·日数

生产规模	100 人以下	100 人至 500 人	501 人以上
人日数	2/1	3/1	4/2

#### 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(适用时)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证书。

#### 6.2 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 4.2.4，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 30 天内颁发认证证书。

### 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 监督检查时间

#### 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。如采用模式 2 实施认证，首次监督检查的时间可与 CQC 其他产品监督检查同时进行。首次监督检查内容同初始工厂检查。CQC 可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检验的时机。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（见表 1）

### 7.2 监督检查的内容

获证后监督检查的方式采用工厂质量保证能力的监督检查+认证产品一致性检查，CQC 根据 CQC/F 001-2009 中《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 3《电自动控制器产品工厂质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。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。

### 7.3 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 日内寄/送至指定的检测机构，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。

### 7.4 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 获证后监督结果评价

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

持证人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内）。

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

## 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为 5 年，证书的有效性通过 CQC 定期的监督获得保持。

#### 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。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础，试验和工厂检查按 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。原则上，应以最初进行产品型式试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. 认证标志的使用

持证人应按《产品认证标识（标志）通用要求》申请备案或购买使用认证标志。

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品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（**CQC**）。

### 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《产品认证标识（标志）通用要》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

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。







附件 1: 电自动控制器检验依据标准、单元划分及送样数量

产品名称	申请单元划分	送样数量	依据标准
电控制器	PTC 自控加热器 按产品结构（安装方式等）、型式（表面带电型、表面不带电型）、规格（额定电压/额定电压范围）划分单元	同一单元提供具有代表性功率型号样品 9 个，最大、最小功率型号样品各 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2022
	电磁阀、四通换向阀 按产品结构（安装方式等）、使用用途、动作类型、规格（额定电压/额定电压范围）、阀体结构划分单元	同一单元提供主检型号样品 9 个（主体+线圈），覆盖型号样品各 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2022
	水位开关 按产品结构（安装方式等）、动作类型、规格（额定电压/额定电压范围）、电气结构划分单元	同一单元提供主检型号样品 9 个，覆盖型号样品各 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2022
	排水牵引器 按产品结构（安装方式等）、动作原理、牵引方式、规格（额定电压/额定电压范围）划分单元	同一单元提供主检型号样品 9 个，覆盖型号样品各 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2022
	电流保护器 按产品结构（安装方式等）、型式（电子式、机械式、PTC 式）、规格（额定电压 / 额定电压范围）、复位类型（自动复位、手动复位）划分单元	同一单元提供最大动作电流型号样品 9 个，最小动作电流型号样品 3 个，必要时，增加中间样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2022
	电子控制器 按产品结构（安装方式等）、使用用途，额定电压/额定电压范围，电路原理，MCU 型号，软件类型，输出方式（继电器输出、可控硅输出）划分单元	同一单元提供主检型号样品 9 个，覆盖型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2022
电动机热保护器	按产品结构（安装方式等）、规格（额定电压/额定电压范围）、电气结构、外壳材料（金属、非金属）划分单元	同一单元提供最大动作温度型号样品 9 个，最小动作温度型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块；配套堵转电机 3 台	GB/T14536.1-2022 GB/T14536.3-2022
管型荧光灯镇流器热保护器	按产品结构（安装方式等）、规格（额定电压/额定电压范围）、电气结构、外壳材料（金属、非金属）划分单元	同一单元提供最大动作温度型号样品 9 个，最小动作温度型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2008 GB/T14536.4-2008



产品名称	申请单元划分	送样数量	依据标准
密封和半密封电动机—压缩机用电动机热保护器	按产品结构（安装方式等）、电气结构划分单元	同一单元提供最大动作电流、最高动作温度型号样品 9 个，最低动作温度型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块；需要时，配堵转电机 3 台	GB/T14536.1-2022 GB/T14536.3-2022
燃烧器电自动控制系统	按照产品结构（安装方式等）、工作方式，额定电压/额定电压范围，电气结构划分单元	同一单元提供主检型号样品 9 个，覆盖型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2022 GB/T14536.6-2022
压力敏感电自动控制器	按产品结构（安装方式等）、动作类型、规格（额定电压/额定电压范围、额定动作压力值）、电气结构划分单元	同一单元提供主检型号样品 9 个，覆盖型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2008 GB/T14536.7-2010
定时器和定时开关	按产品结构（安装方式等）、使用用途、型式（机械式、电子式）、驱动方式、动作类型、规格（额定电压）、电气结构划分单元	同一单元提供主检型号样品 9 个，覆盖型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2008 GB/T14536.8-2010
电动水阀	按产品结构（安装方式等）、使用用途、驱动方式（电磁式、电机式）、规格（额定电压/额定电压范围）、阀体结构、阀体材料（金属、非金属）划分单元	同一单元提供主检型号样品 9 个，覆盖型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2008 GB/T14536.9-2008
温度敏感控制器	按产品结构（安装方式等）、型式（机械式、电子式）、动作类型、工作原理（双金属片式、压力式）、规格（额定电压）、结构（温度设定方式、复位方式、电气结构等）、壳体材料（陶瓷、塑料）划分单元	同一单元提供最大动作电流型号样品 9 个，最小动作电流型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2022 GB/T14536.10-2022
电动机用起动继电器	按产品结构（安装方式等）、型式（电压敏感型、电流敏感型、PTC 型）材料划分单元	同一单元提供主检型号样品 9 个，最大、最小动作值/PTC 芯片常温最大、最小电阻值样品各 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2008 GB/T14536.11-2008
能量调节器	按产品结构（安装方式等）、电气结构、主体材料、规格（额定电压/额定电压范围）划分单元	同一单元提供主检型号样品 9 个，覆盖型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2008 GB/T14536.12-2010
电动门锁	按照产品结构（安装方式等）、动作类型、电气结构和动作原理，规格（额定电压/电压范围）划分单元；	同一单元提供主检型号样品 9 个，覆盖型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2022 GB/T14536.13-2022



产品名称	申请单元划分	送样数量	依据标准
湿度敏感控制器	按照产品结构（安装方式、驱动形式、电气结构等）、额定电压、载流件尺寸（触头尺寸、触片尺寸）进行区分	同一单元提供主检型号样品 9 个，覆盖型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2022 GB/T14536.15-2022
电起动器	按照产品结构（安装方式等）、动作类型、运动类型、电气结构和动作原理，额定电压/电压范围，进行划分；	同一单元提供主检型号样品 9 个，覆盖型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.1-2008 GB/T14536.16-2013



附件 2：关键元器件/原材料清单、检测依据和送样数量

元器件/原材料名称	依据标准	送样数量
壳体	GB/T14536.1	随整机考核
触点		随整机考核
动、静触片		随整机考核
载流件		随整机考核
绕组（漆包线）		随整机考核（在生产许可证范围内产品，应提供生产许可证证书）
绕组骨架		随整机考核
敏感元件（如：双金属片、PTC 元件）		随整机考核
接线端子		随整机考核
PCB 板	GB/T4588.1 GB/T4588.2 GB/T4588.4 GB/T4588.10	标准规定的综合测试图形样板 9 块
操动件	GB/T14536.1	随整机考核
芯片		随整机考核
变压器	GB19212.5 GB/T19212.7 GB/T19212.17	4 个（其中 1 个是未封装的）
继电器	GB/T21711.1	21 个
熔断器： — 小型管状熔断体	GB9364.1 GB/T9364.2	48 个
— 超小型熔断体	GB9364.1 GB/T9364.3	60 个
开关	GB/T15092.1	5 个
抑制无线电干扰电容	GB/T14472	45 个
引线/电源线	GB/T14536.1	随整机考核（在 CCC 范围内产品，应提供 CCC 证书）
小型同步电机		随整机考核（在 CCC 范围内产品，应提供 CCC 证书）
其它		

注：1. 上述标准自动适用其现行有效版本，如遇特殊情况，另行说明。

2. 对于有送样要求的元器件/原材料，生产企业如能提供认可的自愿认证证书（如：CQC 标志认证证书等），可免于检测，否则应送样进行随机检测。



## 附件 3：电自动控制器产品工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目（标准条款号）	确认检验	例行试验
电自动控制器	GB/T14536.1 GB/T14536.3 GB/T14536.4 GB/T14536.6- GB/T14536.13 GB/T14536.15 GB/T14536.16	资料（8）	一次/一年 或一次/批*	
		电气强度和绝缘电阻（14）		√
		发热（15）		
		制造偏差和漂移（16）		
		耐久性（18）		
		爬电距离和电气间隙（21）		
		耐热、耐燃和耐漏电起痕（22）		

注：1）例行试验是在生产的最终阶段对生产线的产品进行 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）确认检验应按标准的规定进行；

3）例行试验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；

4）确认试验时，若工厂不具备测试设备，可委托实验室试验；

\*：一次/批不少于一次/一年。

申请编号：

产品名称：

申请人名称和地址：

制造商名称和地址：

生产厂名称和地址：

## 一、产品描述

资料	内容	备注
型号/系列型号		
额定电压或额定电压范围	V	
额定电流	A	
电源性质	<input type="checkbox"/> 交流 <input type="checkbox"/> 直流 <input type="checkbox"/> 交/直流	
频率	<input type="checkbox"/> 50Hz <input type="checkbox"/> 60Hz    其他：	
控制器结构	<input type="checkbox"/> 整装式 <input type="checkbox"/> 装入式 <input type="checkbox"/> 带线控制器 <input type="checkbox"/> 立式 控制器 <input type="checkbox"/> 独立安装式 <input type="checkbox"/> 拉线启动式 其他：	
控制器用途		
电子控制器	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
控制器负载（对于被控电路）	<input type="checkbox"/> 电阻性负载 <input type="checkbox"/> 电阻、电感性负载 <input type="checkbox"/> 电动机负载 <input type="checkbox"/> 其他：	
外壳防护等级	I P	
连接方法	<input type="checkbox"/> 连接到固定布线端子 <input type="checkbox"/> 连接软线端子 <input type="checkbox"/> 无外接导线端子	
端子类型	<input type="checkbox"/> 螺钉端子 <input type="checkbox"/> 柱型端子 <input type="checkbox"/> 焊锡端子 <input type="checkbox"/> 插片端 子、其他类型：	
端子是否有镀层	<input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是，镀层材料：	
分断装置的极限温度	<input type="checkbox"/> 常温 <input type="checkbox"/> 不是常温，请声明：	
安装表面的极限温度	<input type="checkbox"/> 常温 <input type="checkbox"/> 不是常温，请声明：	
防触电保护	类型及装入器具的类型： <input type="checkbox"/> I类 <input type="checkbox"/> II类 <input type="checkbox"/> III类	
每种人工启动的周期数	次数      周期	
每种自动启动的周期数	次数      周期	
对于M型控制器的寿命	时间	
电路的断开或者切断类型	<input type="checkbox"/> 微切断 <input type="checkbox"/> 微断开 <input type="checkbox"/> 全切断	
切断动作的复位特性		
所用的绝缘材料		
绝缘材料的P T I 值	<input type="checkbox"/> 175V <input type="checkbox"/> 250V <input type="checkbox"/> 400V 其他：      V	

资料	内容	备注
控制器的安装方法		
不可拆软线连接方法	<input type="checkbox"/> X 型 <input type="checkbox"/> M 型 <input type="checkbox"/> Y 型 <input type="checkbox"/> Z 型	
控制器的运输条件		
加在绝缘部件上的电应力时间	<input type="checkbox"/> 长时间 <input type="checkbox"/> 短时间	
控制器动作类型	<input type="checkbox"/> 1 型 <input type="checkbox"/> 2 型	
2 型制造偏差		
2 型漂移		
控制器是否为手持式或用于手持式的设备	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
控制器的污染等级	<input type="checkbox"/> 清洁 <input type="checkbox"/> 正常 <input type="checkbox"/> 脏	
绕组绝缘等级	<input type="checkbox"/> A 级 <input type="checkbox"/> E 级 <input type="checkbox"/> B 级 <input type="checkbox"/> F 级 <input type="checkbox"/> H 级 其他：	
是否是预定专门交付个设备制造厂的控制器	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
热敏电阻类别（附录 J）		

## 二、关键元器件/原材料清单

元器件/原材料名称	制造商	材料名称	型号/牌号、技术参数	认证和附注
壳体				
触点				
动、静触片				
载流件				
绕组（漆包线）				
绕组骨架				
敏感元件 （如：双金属片、PTC元件）				
接线端子				
PCB 板				
操动件				
芯片				
变压器				
继电器				
熔断器				
开关				
抑制无线电干扰电容				
引线/电源线				
小型同步电机				
其它				

## 三、单元覆盖产品的差异说明：



#### 四、 其他材料

1. 产品铭牌；
2. 产品总装图、电气原理图/线路图等（如适用）；
3. 使用说明书（如适用）；

#### 五、 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