



安 全 认 证 规 则

CQC11-442551-2024



电焊机安全认证规则

Safety Certification Rules
For Electric Welding Machine

2024 年 8 月 30 日发布

2024 年 8 月 31 日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

本规则由中国质量认证中心有限公司发布，版权归中国质量认证中心有限公司所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则于 2019 年 10 月 24 日第一次修订，主要修订内容为：

适用范围增加限制负载的弧焊电源、电阻焊机、弧焊电源防触电装置、焊接电缆耦合装置；

2、新增 GB/T 15579.6-2018、GB/T15579.1-2013、GB/T8118-2010、GB15578-2008、GB/T10235-2012、GB/T15579.12-2012 标准；

3、模式选择删除了“根据企业是否持有工具类产品 CCC 认证证书选择认证模式”的情况；

4、增加了适用范围新增产品型式试验的送样数量要求；

5、增加新增产品工厂质量控制检测要求和产品描述及说明；

6、增加生产现场抽样检测要求；

7、规则名称由“电焊机辅机具安全认证规则”变更为“电焊机及辅机具安全认证规则”；

8、证书有效期修改为 5 年并新增复审相关要求。

本规则于 2019 年 12 月 25 日第二次修订，主要修订内容为：

1、删除“企业需提供与产品有关的资料”要求；

2、增加关键元器件和重要材料清单及变更要求；

3、规则名称由“电焊机及辅机具安全认证规则”变更为“电焊机安全认证规则”；

本规则于 2024 年 8 月 30 日第三次修订，主要修订内容为：

1、适用范围中将“TIG 焊焊炬”和“MIG/MAG 焊焊枪”去除，改为“焊炬(枪)”；将“焊机送丝装置”去除，改为“送丝装置”；缩小认证范围，产品类别 006014 对应的产品调入 II 型认证，认证规则为《II 型自愿认证通用规则》（CQC12-000001-2020），产品类别为 107404；

2、依据标准由：GB/T 15579.5-2013 及 GB/T 15579.7-2013 更新为：GB/T 15579.5-2023 及 GB/T 15579.7-2023；

3、修改标志样式；

3、修改产品描述；

4、调整文档结构及文字表述。

1. 适用范围

本实施规则适用于限制负载的弧焊电源、交流弧焊机、埋弧焊机、等离子弧焊机、电阻焊机、弧焊电源防触电装置、焊接电缆耦合装置、送丝装置、焊炬（枪）、电焊钳的安全认证，具体产品类别及对应产品名称如下：

产品类别	产品名称	说明
006013	限制负载的弧焊电源	不再实施强制性产品认证管理的产品，对应原CCC产品类别：0601、0602、0606、0608、0609、0610、0611、0612、0613、0614、0615
	交流弧焊机	
	埋弧焊机	
	等离子弧焊机	
	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

电焊机安全认证模式为：

模式一：产品型式试验+初始工厂检查+获证后监督

- a. 认证的申请
- b. 产品型式试验
- 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

模式二：产品型式试验+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品型式试验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督
- e. 复审

对于持有电焊机类产品 CQC 标志认证证书的企业，可采用模式二实施认证，其他生产企业采用模式一实施认证。对于适用于模式二的企业，也可自由选择模式一实施认证。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上，同一生产者（制造商）、同一生产企业的相同类电焊机，适用标准相同、功能相同、电气原理相同、结构一致作为一个申请单元，应明确同一单元内的具体型号。

相同生产者（制造商）、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者（制造商）、相同生产企业生产的相同产品，可仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者（制造商）的产品需提供资料进行一致性核查。

3.2 申请认证提交资料



3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书（网络填写申请后打印，签字盖章原件）；
- b. 工厂检查调查表（适用时）；
- c. 电焊机产品描述（PSF442551.11）（产品原件）

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（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. 代理人的授权委托书（如有）；
- d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）；
- e. 其他需要的文件。

4. 产品型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

- a. 申请单元中只有一个型号的，送该型号的产品。
- b. 申请单元中有多个型号的产品时，额定参数大、功能多的产品作为主检型号样品。
- c. 申请单元中被覆盖的其他产品是否送样，由 CQC 根据与主送样品的差异情况，参照 3.1 条确定。

4.1.2 样品数量

- a. 型式试验样品由申请人按下述要求送样，并对送样样品负责。
- b. 每个申请单元中的主检型号样品送丝装置 1 台（风扇冷却的送丝装置 2 台）、焊炬（枪）2 把、电焊钳 5 对、其余均一台。
- c. 申请单元中被覆盖的其他产品，同 b。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关试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 型式试验

4.2.1 依据标准

安全标准：

产品类别	产品名称	产品标准
006013	限制负载的弧焊电源	GB/T 15579.6-2018 《弧焊设备 第 6 部分：限制负载的设备》
	交流弧焊机	GB/T 15579.1-2013 《弧焊设备 第 1 部分：焊接电源》； GB/T 8118-2010 《电弧焊机通用技术条件》 6.15, 6.16.
	埋弧焊机	
	等离子弧焊机	
	电阻焊机	GB 15578-2008 《电阻焊机的安全要求》
	弧焊电源防触电装置	GB/T 10235-2012 《弧焊电源 防触电装置》
	焊接电缆耦合装置	GB/T 15579.12-2012 《弧焊设备 第 12 部分：焊接电缆耦合装置》
	送丝装置	GB/T 15579.5-2023 《弧焊设备 第 5 部分：送丝装置》
	焊炬（枪）	GB/T 15579.7-2023 《弧焊设备 第 7 部分：焊炬（枪）》
电焊钳	GB/T 15579.11-2012 《弧焊设备 第 11 部分：电焊钳》	

4.2.2 试验项目及要求

安全检测项目为上述标准中规定的全部适用项目。

4.2.3 试验方法

认证检测依照上述标准规定的要求，以及上述标准所引用的检测方法和/或标准进行。

4.2.4 型式试验时限

一般从收到样品并完成确认算起为 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。当整机的关键件需要进行随机试验时，按关键件最长的试验时间计算（从收到样品和检验费起计算）。

4.2.5 判定

型式试验应符合上述标准的相关要求。

型式试验项目部分不合格时，允许申请人在 CQC 规定的期限内完成整改，超过该期限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。

5. 初始工厂检查（适用于模式一）

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 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《电焊机安全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，原则上每个认证单元至少抽取一个规格型号做一致性检查，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及产品描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键元器件和重要材料应与型式试验报告及产品描述中一致；

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，产品型式试验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品型式试验和工厂检查也可同时进行。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。

工厂检查人数根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，一般工厂检查时间为 2 人·日。如果申请单元数以及单元内规格型号较多，可增加 0.5-2 人·日。

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

在完成产品型式试验和工厂检查后，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

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、抽样检测（必要时）。

7.1 监督检查时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束或获证后 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，结合生产企业分类管理，对 A 类企业监督检查间隔可适当放宽至 24 个月。认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。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 监督检查人日数

根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，一般工厂监督检查时间为 1 个人·日。

7.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。3，4，5，9 及 CQC 标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目，其他项目可以选查。

按照附件 1《电焊机安全认证工厂质量控制检测要求》对产品质量检测进行核查。

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

必要时，在年度监督时对获证产品实施抽样检测，由 CQC 制定抽样方案。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）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。认证标准所规定的项目均可作为抽样检测项目，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。

7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查和抽样检测（必要时）结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当评价不合格时，按照 8.3 规定执行。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 5 年。证书的有效性通过定期监督维持。

8.1.2 认证产品的变更

8.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键元器件和重要材料及 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。

关键元器件和材料清单变更要求见附件 2：《电焊机产品强制性认证关键元器件和材料变更要求》。

8.1.2.2 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。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 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，应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

8.2.2 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试验。

8.3 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。

9. 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。

9.1 复审的产品检验

原则上不进行型式试验，如需进行复审的产品检测，检测项目按新申请要求进行。

9.2 复审的工厂检查

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），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

9.3 复审的结果评价

产品检验合格（如需要）且工厂监督检查报告符合要求，重新颁发认证证书。

9.4 复审的期限

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。

10. 产品认证标志的使用

10.1 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志：



10.2 认证标志的加施

证书持有者应按《CQC 标志管理办法》中规定的合适方式来加施认证标志。可在产品本体、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。检测机构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

电焊机安全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
限制负载的弧焊电源	GB/T 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(11.4.2)	1 次/年	√
		额定空载电压(12.1)	1 次/年	√
		介电强度(6.1.5)	1 次/年	√
		额定最小和最大焊接电流(17.4b、17.4c)	1 次/年	√
		绝缘电阻(6.1.4)	1 次/年	√
		热性能要求 (7)	1 次/年	/
弧焊电源	GB/T15579.1	一般目测检验(3.7)	1 次/年	√
		保护性线路的连通性(10.4.2)	1 次/年	√
		空载电压(11.1)	1 次/年	√
		介电强度(6.1.5)	1 次/年	√
		额定最小和最大输出值(15.4b、15.4c)	1 次/年	√
		绝缘电阻(6.1.4)	1 次/年	√
		初级泄漏电流 (6.3.7)	1 次/年	/
		热性能要求 (7)	1 次/年	/
弧焊电源防触电装置	GB/T 10235	外观检查(7.6、7.7、7.8)	1 次/年	√
		绝缘电阻(7.13)	1 次/年	√
		介电强度(7.14)	1 次/年	√
		动作电阻(7.4)	1 次/年	√
		起动时间(7.2)	1 次/年	√
		延时时间(7.3)	1 次/年	√
		低空载电压(7.5)	1 次/年	√
		故障保护 (7.9)	1 次/年	/
		温升限值(7.16)	1 次/年	/
电焊钳	GB/T 15579.11	一般外观检验(GB15579.1 第 3.7 条)	1 次/年	√
		绝缘电阻(8.2)	1 次/年	/
		介电强度(8.3)	1 次/年	/
		温升(9.1)	1 次/年	/
		耐冲击(10.4)	1 次/年	/
焊接电缆耦合装置	GB/T 15579.12	一般外观检验(GB15579.1 第 3.7 条)	1 次/年	√
		绝缘电阻(7.2)	1 次/年	/
		介电强度(7.3)	1 次/年	/
		温升(8.1)	1 次/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(3.19)	1次/年	√
		绝缘电阻(7.2)	1次/年	/
		介电强度(7.3)	1次/年	/
		热额定值(8)	1次/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(6.1)	1次/年	√
		介电强度(6.1)	1次/年	√
		保护措施(6.3.1)(适用时)	1次/年	√
		热性能要求(9)	1次/年	/

- 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。若生产企业不具备测试设备，可委托经被认可的实验室检测。焊炬（枪）、电焊钳和焊接电缆耦合装置的绝缘电阻、介电强度试验前可不进行湿热处理。
2. 例行检验是在生产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。允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

附件 2：电焊机产品强制性认证关键元器件和材料变更要求

1. 关键元器件和材料的变更分为 A 类变更和 B 类变更，原则如下：

1.1 A 类变更需经过 CQC 的批准。变更时，整机是否符合安全要求，必须由实验室按照整机和元器件标准中相关项目进行确认，并由 CQC 评定合格后批准变更。

1.2 B 类变更可不经 CQC 的批准。变更时，整机是否符合安全要求，可由生产企业认证技术负责人对资料进行确认/技术判断，当判定变更情况符合 B 类变更条件和要求时，可无需获得 CQC 的批准。

2. B 类变更条件

2.1 有生产者（若为 ODM 生产，则由生产企业）任命/授权、并经 CQC 考核认定的认证生产企业技术负责人；

2.2 生产者和生产企业具有良好的信誉。

3. B 类变更的要求

3.1 适用 B 类变更时，应由经考核认定的生产企业认证技术负责人批准，保存变更记录。

3.2 CQC 一经发现违规变更的情况，可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。

3.3 提供虚假变更信息的视为擅自变更元器件和材料，CQC 应撤销其认证证书。

序号	元器件名称	类型	变更内容
1	断路器	A	额定电流、电压变化
		B	制造商
2	接触器	A	额定电流、电压减小
		B	制造商, 额定电流、电压增大
3	继电器	A	额定电流、电压减小
		B	制造商, 额定电流、电压增大
4	熔断器	A	额定电流、电压变化
		B	制造商
5	电线电缆	A	截面积减小
		B	制造商, 截面积增大
6	送丝装置	A	额定电流减小, 负载持续率减小
		B	制造商, 额定电流增大, 负载持续率增大
7	焊炬(枪)	A	额定电流减小, 负载持续率减小
		B	制造商, 额定电流增大, 负载持续率增大
8	电焊钳	A	额定电流减小, 负载持续率减小
		B	制造商, 额定电流增大, 负载持续率增大
9	焊接电缆耦合装置	A	额定电流减小, 负载持续率减小
		B	制造商, 额定电流增大, 负载持续率增大
10	热保护器	A	温度变化, 额定电流、电压减小
		B	制造商, 额定电流、电压增大
11	送丝电机	A	额定电压、电流、转速变化
		B	制造商
12	冷却风机	A	额定功率、转速减小, 额定电压、直径变化
		B	制造商, 额定功率、转速增大
13	主回路用开关	A	额定电流、电压减小
		B	制造商, 额定电流、电压增大, 开关极数
14	原动机	A	功率变化
		B	制造商
15	主回路导电材料	A	耐热等级降低, 截面几何尺寸、材质变化
		B	制造商, 耐热等级升高
16	主回路导磁材料	A	导磁率、损耗变化
		B	制造商
17	主回路绝缘材料	A	耐热等级降低
		B	制造商, 耐热等级升高
18	导电材料	A	材质, 含铜量, 制造商



序号	元器件名称	类型	变更内容
19	壳体材料	A	材质, 制造商
20	焊炬(枪)电缆	A	截面积减小
		B	制造商, 截面积增大



电焊机产品描述

- 一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

限制负载的弧焊电源						
型号						
样品的绝缘耐热等级						
样品质量 (kg)						
外形尺寸 (长×宽×高 (mm))						
外壳防护等级 (IP)						
可实现的焊接功能	<input type="checkbox"/> 药皮焊条手工金属电弧焊, <input type="checkbox"/> TIG焊, <input type="checkbox"/> MIG/MAG焊 (包括药芯焊丝), <input type="checkbox"/> 药芯自保护电弧焊, <input type="checkbox"/> 等离子弧切割。					
冷却方式	<input type="checkbox"/> 强迫风冷, <input type="checkbox"/> 自然冷却。					
防触电保护	<input type="checkbox"/> I类, <input type="checkbox"/> II类。					
静外特性	<input type="checkbox"/> 平特性, <input type="checkbox"/> 下降特性。					
热保护装置	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
使用环境	<input type="checkbox"/> 适合在危险性不大的环境中使用, <input type="checkbox"/> 适合在危险性较大的环境中使用, <input type="checkbox"/> 适合对操作人员加强保护的机械夹持焊炬情况下使用, <input type="checkbox"/> 特殊工艺如等离子切割使用。					
对外部装置供电的电源	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
辅助电源输出	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
控制回路	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
三相交流多站式弧焊变压器	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
供电方式	<input type="checkbox"/> 单一电压, <input type="checkbox"/> 多电压, <input type="checkbox"/> 内部联线电压选择板, <input type="checkbox"/> 内部端子盒或端子, <input type="checkbox"/> 抽头式选择开, <input type="checkbox"/> 两根电源电缆, <input type="checkbox"/> 自动适应输入电压装置。					
输入联接方式	<input type="checkbox"/> 柔性输入电缆接线端子, <input type="checkbox"/> 固定电缆接线端子, <input type="checkbox"/> 电源插座。					
提升装置	<input type="checkbox"/> 手柄, <input type="checkbox"/> 吊环, <input type="checkbox"/> 凸耳。					
引弧装置	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
稳弧装置	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
产品型号说明						
产品型号的差异说明						
铭牌图:						
产品照片:						
主电路原理图:						

关键元器件和重要材料清单

序号	元器件名称	制造商	型号规格	技术参数	认证证书/ 随机报告编号
1	断路器			额定电压、额定电流	
2	接触器			额定电压、额定电流	
3	继电器			额定电压、额定电流	
4	热保护器			额定电流、动作温度	
5	熔断器			额定电压、额定电流	
6	电线电缆			额定电压、截面积	
7	送丝装置			额定电流、负载持续率	
8	焊炬（枪）			额定电流、负载持续率	
9	电焊钳			额定电流、负载持续率	
10	焊接电缆耦合装置			额定电流、负载持续率	
11	主回路开关			额定电压、额定电流	
12	原动机			输出功率	
13	冷却风机			转速、功率、风叶直径	
14	主回路导电材料			材质、截面几何尺寸	

注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“-”。



- 一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

弧焊电源						
型号						
样品的绝缘耐热等级						
样品质量 (kg)						
外形尺寸 (长×宽×高 (mm))						
外壳防护等级 (IP)						
可实现的焊接功能	<input type="checkbox"/> 药皮焊条手工电弧焊, <input type="checkbox"/> TIG焊, <input type="checkbox"/> MIG/MAG焊(包括药芯焊丝), <input type="checkbox"/> 药芯自保护电弧焊, <input type="checkbox"/> 埋弧焊, <input type="checkbox"/> 等离子弧切割, <input type="checkbox"/> 等离子弧切割气刨, <input type="checkbox"/> 等离子弧焊接。					
冷却方式	<input type="checkbox"/> 强迫风冷, <input type="checkbox"/> 自然冷却。					
防触电保护	<input type="checkbox"/> I类, <input type="checkbox"/> II类。					
静外特性	<input type="checkbox"/> 平特性, <input type="checkbox"/> 下降特性。					
热保护装置	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
使用环境	<input type="checkbox"/> 适合在危险性不大的环境中使用, <input type="checkbox"/> 适合在危险性较大的环境中使用, <input type="checkbox"/> 适合对操作人员加强保护的机械夹持焊炬情况下使用, <input type="checkbox"/> 特殊工艺如等离子切割使用。					
对外部装置供电的电源	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
辅助电源输出	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
控制回路	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
三相交流多站式弧焊变压器	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
供电方式	<input type="checkbox"/> 单一电压, <input type="checkbox"/> 多电压, <input type="checkbox"/> 内部联线电压选择板, <input type="checkbox"/> 内部端子盒或端子, <input type="checkbox"/> 抽头式选择开, <input type="checkbox"/> 两根电源电缆, <input type="checkbox"/> 自动适应输入电压装置。					
输入联接方式	<input type="checkbox"/> 柔性输入电缆接线端子, <input type="checkbox"/> 固定电缆接线端子, <input type="checkbox"/> 电源插座。					
提升装置	<input type="checkbox"/> 手柄, <input type="checkbox"/> 吊环, <input type="checkbox"/> 凸耳。					
引弧装置	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
稳弧装置	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
产品型号说明						
产品型号的差异说明						
铭牌图:						
产品照片:						
主电路原理图:						

关键元器件和重要材料清单

序号	元器件名称	制造商	型号规格	技术参数	认证证书/ 随机报告编号
1	断路器			额定电压、额定电流	
2	接触器			额定电压、额定电流	
3	继电器			额定电压、额定电流	
4	热保护器			额定电流、动作温度	
5	熔断器			额定电压、额定电流	
6	电线电缆			额定电压、截面积	
7	送丝装置			额定电流、负载持续率	
8	焊炬（枪）			额定电流、负载持续率	
9	电焊钳			额定电流、负载持续率	
10	焊接电缆耦合装置			额定电流、负载持续率	
11	主回路开关			额定电压、额定电流	
12	原动机			输出功率	
13	冷却风机			转速、功率、风叶直径	
14	主回路导电材料			材质、截面几何尺寸	

注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。



- 一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

电阻焊机						
型号						
样品的绝缘耐热等级						
样品质量 (kg)						
外形尺寸 (长×宽×高) (mm)						
外壳防护等级 (IP)						
可实现的焊接功能	<input type="checkbox"/> 点焊, <input type="checkbox"/> 凸焊, <input type="checkbox"/> 缝焊, <input type="checkbox"/> 对焊。					
防触电保护	<input type="checkbox"/> I 类, <input type="checkbox"/> II 类。					
冷却方式	<input type="checkbox"/> 强迫风冷, <input type="checkbox"/> 自然冷却, <input type="checkbox"/> 液体冷却。					
冷却水流量 (L/min)						
热保护装置	<input type="checkbox"/> 有, <input type="checkbox"/> 无。					
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

铭牌图:

产品照片:

主电路原理图:

关键元器件和重要材料清单

序号	元器件名称	制造商	型号规格	技术参数	认证证书/ 随机报告编号
1	断路器			额定电压、额定电流	
2	接触器			额定电压、额定电流	
3	继电器			额定电压、额定电流	
4	热保护器			额定电流、动作温度	



5	熔断器			额定电压、额定电流	
6	电线电缆			额定电压、截面积	
7	主回路开关			额定电压、额定电流	
8	冷却风机			转速、功率、风叶直径	
9	主回路导电材料			材质、截面几何尺寸	

注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。



- 一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

弧焊电源防触电装置						
型号						
额定输入电压 (V)						
额定输入频率 (Hz)						
额定电流等级 (A)						
额定负载持续率 (%)						
外壳防护等级 (IP)						
样品质量 (kg)						
外形尺寸 (长×宽×高) (mm)						
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

铭牌图：

产品照片：

主电路原理图：

关键元器件和重要材料清单

序号	元器件名称	制造商	型号规格	技术参数	认证证书/ 随机报告编号
1	接触器			额定电压、额定电流	
2	熔断器			额定电压、额定电流	
3	主回路导电材料			材质	

注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。



- 一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

焊接电缆耦合装置						
型号						
装置型式	<input type="checkbox"/> 非对称式， <input type="checkbox"/> 对称式。					
额定焊接电流 (A)						
额定负载持续率 (%)						
装配电缆截面积 (mm ²)						
外壳防护等级 (IP)						
引弧的额定峰值 (V)						
稳弧电压的额定峰值 (V)						
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

铭牌图：

产品照片：

主电路原理图：

关键元器件和重要材料清单

序号	元器件名称	制造商	型号规格	技术参数	认证证书/ 随机报告编号
1	导电材料			材质	
2	绝缘材料			材质	

注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。



- 一、申请编号：
- 二、委托人名称：
- 三、产品名称：
- 四、产品描述及说明：

送丝装置						
型号规格						
额定输入电压 (V)						
额定输入电流 (A)						
额定输入频率 (Hz)						
装置型式	<input type="checkbox"/> 一体式, <input type="checkbox"/> 分体式					
冷却方式	<input type="checkbox"/> 风扇冷却 <input type="checkbox"/> 自然冷却					
额定焊接电流 (A)						
额定负载持续率 (%)						
输送焊丝直径范围 (mm)						
送丝速度范围 (m/min)						
外壳防护等级						
样品质量 (Kg)						
外形尺寸 (长×宽×高) (mm)						
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

铭牌图：

产品照片：

主电路原理图：

关键元器件和重要材料清单

序号	元器件名称	制造商	型号规格	技术参数	认证证书/ 随机报告编号
1	焊接电缆耦合装置			额定电流、负载持续率	
2	焊接电缆			截面积	



3	送丝电机			额定电压、电流、转 速	
注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。					



- 一、申请编号：
- 二、委托人名称：
- 三、产品名称：
- 四、产品描述及说明：

焊炬（枪）						
型号规格						
工艺方法	<input type="checkbox"/> MIG/MAG 焊(包括 CO ₂ 焊), <input type="checkbox"/> 自保护药芯焊丝电弧焊, <input type="checkbox"/> TIG 焊, <input type="checkbox"/> 等离子弧焊接, <input type="checkbox"/> 埋弧焊, <input type="checkbox"/> 等离子弧切割/气刨					
导向方式	<input type="checkbox"/> 手工, <input type="checkbox"/> 机械					
冷却方式	<input type="checkbox"/> 通过空气或保护气体冷却, <input type="checkbox"/> 通过冷却液进行冷却					
是否为排烟焊炬(枪)	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否					
额定焊接电流(A)						
额定负载持续率(%)						
保护气类型						
冷却液流量/压力(L/min/ Pa)						
电压额定值(V)						
引弧电压(V)						
稳弧电压(V)						
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

标记:

产品照片:

关键元器件和重要材料清单

序号	元器件名称	制造商	型号规格	技术参数	认证证书/随机报告编号
1	电缆			截面积	
2	导电材料(接头、枪头)			材质, 含铜量	
3	壳体材料			材质(需提供可燃性等级及证明材料)	



注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“-”。



- 一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

电焊钳					
型号规格					
焊钳型式	<input type="checkbox"/> A 型, <input type="checkbox"/> B 型				
额定电流 (A)					
额定负载持续率 (%)					
装配焊接电缆截面范围 (mm ²)					
焊条直径范围 (mm)					
产品型号说明					
产品型号的差异说明					
<p>标志:</p> <p>产品照片:</p> <p style="text-align: center;">关键元器件和重要材料清单</p>					
序号	元器件名称	制造商	型号规格	技术参数	认证证书/ 随机报告编号
1	导电材料 (接头、焊钳头)			材质, 含铜量	
2	壳体材料			材质	
注: 1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的, 请在后面的空白处标记“—”。					

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/元器件/原材料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/元器件/原材料。如果关键零部件/元器件/原材料需进行变更 (增加、替换), 本组织将向 CQC 提出变更申请, 未经 CQC 的认可, 不得擅自变更使用, 以确保该规格型号始终符合安全认证要求。

申请人:
公章:
日期: 年 月 日