



产 品 安 全 认 证 规 则

CQC11-464116-2022



数字设备用移动电源认证规则

Certification rules for portable power bank

2022 年 11 月 21 日发布

2022 年 11 月 21 日实施

中国质量认证中心

前言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。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转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（[/www.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.com.cn/cqc)）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065 (ISO/IEC 17065)等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件 2022 年 11 月 21 日首次发布（版本 1.0）。

本文件修订记录：

版本	时间	主要修订内容
1.1	2023 年 2 月 27 日	主要变化如下： 1、调整了 3.1 认证单元划分的要求； 2、4.2.1 修改认证依据标准，GB 31241-2022 代替 GB 31241-2014，删除 CQC1161-2022 《便携式电子产品用锂离子电池和电池组安全技术规范》； 3、调整了 4.2.2 试验项目及要求中认证方案的内容； 4、修订了附件 1，便携式数字设备用移动电源认证工厂质量控制检测要求的内容。
1.2	2023 年 7 月 26 日	主要变化如下： 1、调整了规则的适用范围； 2、修改了工厂质量控制检测要求中的例行检验项目。
1.3	2025 年 1 月 15 日	1、变更本规则的名称为：数字设备用移动电源认证规则； 2、调整修改了本规则的适用范围； 3、4.2.1 增加认证依据标准，新增依据标准：GB 40165-2021 《固定式电子设备用锂离子电池和电池组 安全技术规范》； 4、4.2.3 删除了原规则中的认证方案； 5、调整修改了数字设备用移动电源认证工厂质量控制检测要求。

注：本文件仅供编制认证规则时参考使用，相应章节及内容，应根据特定产品选定的要素及认证模式编写。章节格式及内容可根据实际调整或更改。本次修订的主要变化内容用红色突出显示。

1. 适用范围

本规则适用于由电池或电池组、相应的电路及外壳组合而成，可以提供稳定直流输出的数字设备用移动电源（以下简称移动电源），但不包括已纳入CCC强制性产品认证范围内的移动电源。

注1：质量不超过 18kg，包含额定容量小于等于 600mAh 的锂离子电池和/或电池组，具有交直流输入/输出的可移动式电源在本规则适用范围内。

注2：具有交直流输入/输出的固定式储能电源在本规则适用范围内。

注3：本实施规则还适用于质量超过 18kg 的不间断电源（UPS），应急电源（EPS）等产品。

注4：此处的电路可以是降压电路或者升压电路，也可以二者兼有。

2. 认证模式

移动电源的认证模式如下，申请人可任选一种进行。

认证模式 1：产品检测

认证基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检测
- c. 认证结果评价与批准
- d. 复审

认证模式 2：产品检测+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. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

认证模式 3：产品检测+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检测
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

企业自主选择认证模式，认证机构根据企业诚信情况、风险程度、申请认证产品获得其他 CQC 认证的情况等因素综合判断认证模式的适用情况。

3. 认证申请与受理

3.1 认证单元划分

对于移动电源应按规格、工作原理、安全结构、输出/输入方式、组成电池的类型、组成电池的串/并联方式、保护电路的设计布局等的不同划分申请单元。

3.2 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqc.com.cn/cqc）选择 001046 产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

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. 生产企业工厂质量保证能力自我评估报告/声明
- d. 便携式数字设备用移动电源产品描述(PSF464116.11)

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. 生产许可证(如有)
- c. 认证委托人、生产者、生产企业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)(必要时)
- d. 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
- e. 代理人的授权委托书(如有)
- f. 有效的监督检查报告或工厂检查报告(如有)
- g. 其他需要的文件

3.3 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审, 确认申请信息的完整性和正确性。对于信息中存在的问题, 返回认证委托人补充完善。

CQC 在两个工作日内处理申请, 并向认证委托人反馈处理结果(受理、退回修改、不受理)。认证委托人及时修改申请书。补充完善资料的时间不计入认证时间。

受理后, CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审, 确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题, 要求认证委托人补充完善。补充完善资料的时间不计入认证时间。

3.4 制定认证计划

受理后, CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况, 按照既定的认证方案(规则)开展认证活动; 或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人; 或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括:

- (1) 需要提交的申请资料清单;
- (2) 样品送样要求;
- (3) 检测机构信息;
- (4) 所需的认证流程及时限;
- (5) 预计的认证费用;
- (6) 有关 CQC 工作人员的联系方式;
- (7) 其他需要说明的事项。

4. 产品检测

4.1 样品

4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。申请人负责把样品送到指定检测机构。

4.1.2 样品数量

申请单元的产品为单型号时，送本型号的移动电源进行测试，送样数量至少 12 台；申请单元的产品为系列型号时，样品应从系列型号中选取具有代表性的型号作为主检型号，其余型号产品为覆盖型号。送主检型号数量至少 12 台。

根据不同产品的安全结构设计差异，实验室可提出补充送样数量要求。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。

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。试验后样品由检测机构保存半年，半年内申请人不领回，检测机构按检测机构相关规定自行处置。

4.2 产品检测

4.2.1 依据标准

GB 4943.1-2022《音视频、信息技术和通信技术设备 第1部分：安全要求》

GB 31241-2022《便携式电子产品用锂离子电池和电池组 安全技术规范》

GB 40165-2021《固定式电子设备用锂离子电池和电池组 安全技术规范》

GB/T 35590-2017《信息技术 便携式数字设备用移动电源通用规范》

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

产品的试验项目为 4.2.1 规定的标准适用项目。申请人可根据自身产品的实际情况及认证需求，选择标准进行移动电源认证。样品检测应符合申请人选择的标准要求。任何一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。部分非关键试验项目不合格时，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定，整改期限不应超过 6 个月（自型式试验不合格通知之日起计算）。如仍有任任何一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，终止认证。

4.2.3 试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

样品按实验室管理制度处理，申请人如需取回样品可与实验室联系办理。

4.2.4 检测时限

样品检测时间一般为 35 个工作日，从收到样品和检测费用算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

4.3 关键元器件/原材料要求

关键元器件/原材料见 PSF464113.11《数字设备用移动电源产品描述》。

为确保获证产品的一致性，关键元器件/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（或提供书面资料确认），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。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

5.1.1 质量体系审查

按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《数字设备用移动电源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

在生产现场检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性，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/原材料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，应在生产现场对申请认证的产品按照每个制造商、每个认证单元至少抽取一件样品进行一致性检查。

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。原则上，工厂检查应在产品型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查人·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 2。

表 2 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查）

生产规模	100 人以下	100 人及 100 人以上
人·日数	2 / 1	3 / 2

5.3 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 40 个工作日内完成整改，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. 复核与决定

6.1 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2 决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 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）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.4 认证终止

当型式试验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，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（适用于认证模式 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 3。

表 3 监督检查检查人·日数（认证模式 2）

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

获证后监督的内容包括质量体系的复查和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》及附件 1《数字设备用移动电源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。

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。

7.2 监督检查（适用于认证模式 3）

7.2.1 认证监督检查频次及人日数

对于认证模式 3，首次监督检查的时间应在获证后 6 个月内进行，如 6 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 7.1.1 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 7.1.2 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。

7.4 获证后监督结果

CQC 组织对监督检查结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 中规定处理证书。

8. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证委托人应按 CQC 有关规定的要求正确使用证书。

8.1 认证证书的保持

认证模式 1 的证书有效期一年。

认证模式 2 和模式 3 证书有效期为五年，证书有效性通过定期的监督维持。

原则上，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 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，CQC 在接到认证委托后直接换发新证书。

证书到期后的 3 个月内应完成换证工作，否则安新申请处理。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键原材料发生变更时，或 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。

8.2.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

8.2.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检测和/或工厂检查。检测合格和/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。证书内容发生变化的，换发证书，证书的编号、批准有效日期不变，并注明变更日期。

8.3 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请（新申请或变更申请）。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认证书对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检验，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为扩展评价 的基础。

8.3.2 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进行差异试验。

8.4 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并通知申请人。

8.5 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（仅认证模式 1）

证书有效期满前 3 个月提交复审申请。

进行复审时，申请人可自主选择两种模式（认证模式一或认证模式二）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；二是接受工厂检查，按照初始工厂检查的要求进行，经过 CQC 复审合格后，认证证书为有效期为 5 年。

10 产品认证标志的使用

持证人应按 CQC《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

认证模式 1 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 2 和认证模式 3 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（**CQC**）。

10.2 加施方式和加施位置

应在产品本体明显位置上加施认证标志（产品物理状态、特性或使用环境不适宜加施标志时，可以在最小包装上加施认证标志）。持证人应向 CQC 购买使用标准规格的标志，或向 CQC 备案后使用认证标志。使用认证标志应符合《产品认证标识（标志）通用要求》的规定。

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

数字设备用移动电源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
移动电源	GB 4943.1-2022	标记和说明（GB 4943.1-2022 中 4.1.15）	一次/年 ^{*1}	
		电气间隙、爬电距离（GB 4943.1-2022 中 5.4.2, 5.4.3）	一次/年 ^{*1}	
		跌落试验（GB 4943.1-2022 中附录 M4.4）	一次/年 ^{*1}	
		热塑性材料试验（GB 4943.1-2022 中 4.4.3.8）	一次/年 ^{*1}	
		预期的接触电压、接触电流和保护导体电流（GB 4943.1-2022 中 5.7）（仅在正常工作条件下测试）	一次/年 ^{*1}	
		抗电强度试验（GB 4943.1-2022 中 5.4.9）	一次/年 ^{*1}	√
		保护连接系统的电阻（GB 4943.1-2022 中 5.6.6）	一次/年 ^{*1}	
	直接插入电网电源输出插座的设备（GB 4943.1-2022 中 4.7）	一次/年 ^{*1}		
	GB 31241-2022	阻燃要求（GB 31241-2022 中 8.9）	一次/年 ^{*1}	
		充电电压控制（GB 31241-2022 中 11.1）	一次/年 ^{*1}	
		放电电流控制（GB 31241-2022 中 11.4）	一次/年 ^{*1}	
		充放电温度控制（GB 31241-2022 中 11.5）	一次/年 ^{*1}	
	GB 40165-2021	过压充电（GB 40165-2021 中 9.3）	一次/年 ^{*1}	
		过载（GB 40165-2021 中 9.6）	一次/年 ^{*1}	
		短路（GB 40165-2021 中 9.7）	一次/年 ^{*1}	
		过热（GB 40165-2021 中 9.9）	一次/年 ^{*1}	
	GB/T 35590-2017;	外观（4.1）	一次/年 ^{*1}	
		接口（4.2）	一次/年 ^{*1}	
		有效输出容量（4.3.1）	一次/年 ^{*1}	
		转换效率（4.3.4）	一次/年 ^{*1}	
		输出电压（4.3.5）	一次/年 ^{*1}	
		纹波和杂讯（4.3.6）	一次/年 ^{*1}	
		充电状态下的电源适应性（4.3.7）	一次/年 ^{*1}	
		过充电保护（4.4.1）	一次/年 ^{*1}	
		过放电保护（4.4.2）	一次/年 ^{*1}	
		短路保护（4.4.3）	一次/年 ^{*1}	
		过载保护（4.4.4）	一次/年 ^{*1}	
		误操作（4.4.5）	一次/年 ^{*1}	
材料阻燃（4.5.3）		一次/两年 ^{*1}		
应力消除（4.5.4）		一次/两年 ^{*1}		
受限制电源（4.5.5）		一次/两年 ^{*1}		
高温充放电（4.5.6）		一次/两年 ^{*1}		
恒定湿热（4.7.1）		一次/年 ^{*1}		
温度循环（4.7.2）		一次/年 ^{*1}		
振动（4.7.3）		一次/年 ^{*1}		
碰撞（4.7.4）		一次/年 ^{*1}		
自由跌落（4.7.5）	一次/年 ^{*1}			
充放电温度控制（GB 31241-2022 中 11.5）	一次/两年 ^{*1}			
电池组（电池）（GB 31241-2022）	一次/两年 ^{*1}			

- 注：1) 表中 *1表示一次/年、一次/两年或由企业根据质量控制情况确定合理的频次。
- 2) 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%检测，通常检测后，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测。
- 3) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行
- 4) 确认检验应按照标准的规定进行，若工厂不具备测试设备，可委托检测机构（实验室）试验。



附件 2

数字设备用移动电源产品描述

申请人:

申请编号:

一、样品情况

产品名称:

型号规格

额定容量/能量:

输入: 输出:

外壳材料:

重量:

制造商/商标信息:

移动电源内部组成电池主要技术参数:

额定容量:

标称电压:

充电限制电压:

正极材料类别: 钴酸锂 磷酸亚铁锂 锰酸锂 三元材料 其他_____

外观: 圆柱式 方式 组合式 其他_____

连接方式及数量: 串联 并联 串联与并联均有 数量_____

二、单元内覆盖型号系列说明或差异描述:

三、其他资料

内部电池安全工作参数表, 产品总装图(标明电池规格及移动电源必要的外形尺寸)、电气原理图、线路图、结构图(应给出其保护电路电气原理图和布局布线图:正反面)铭牌或标识(整机、组成电池)、产品说明书、警示说明等。



四、关键元器件/零部件/原材料清单

序号	关键件名称	型号	规格/材料	制造商(生产者)	生产厂(生产企业)	认证标准	备注
锂离子电池							
1.	锂离子电池						
	正极材料						
	负极材料						
	隔膜材料						
	电解液						
2.	保护电路						
	MOSFET						
	IC						
	PTC、NTC						
3.	导线						
4.	印制板						
5.	封装材料						
逆变电路							
6.	逆变板						
	逆变变压器						
其他关键部件							
7.	电线组件						
	外部布线 (不含电源软线)						
	内部布线 (不含电源软线)						
	电源插头						
	可拆卸插头						
	电源软线						
	器具耦合器(含						



序号	关键件名称	型号	规格/材料	制造商(生产者)	生产厂(生产企业)	认证标准	备注
	连接器)						
8.	机内电源单元						
	电源适配器						
9.	小型熔断器						
	熔断器座						
10.	热熔断体						
11.	平面变压器						
	平面变压器用印制板						
12.	隔离变压器						
	骨架						
	绝缘胶带						
	绝缘线(含完全绝缘绕组线)						
13.	抑制射频干扰固定电感器骨架(热固性除外)						
14.	抑制无线电干扰电容器(隔离、跨线、X类、Y类电容器)						
15.	安全防护用电阻器						
16.	熔断电阻						
	小型断路器						
17.	压敏电阻器/电涌抑制器						
18.	PTC热敏电阻						
19.	印制板基材/成						



序号	关键件名称	型号	规格/材料	制造商(生产者)	生产厂(生产企业)	认证标准	备注
	品板						
20.	防火防护外壳、及内或外的材料、防火挡板、装饰件材料、空气过滤装置的材料						
21.	器具开关						
22.	继电器						
23.	安全联锁装置						
24.	光电耦合器						
25.	整件滤波器						
26.	光辐射单元 (LED灯、激光单元等)						
27.	风扇						
28.	IC限流器						
29.	含有电容器放电功能的IC (ICX)及关联电阻器						
30.	绝缘垫片/挡板						
31.	无线功率发射器 (无线充)						
	线圈						
	IC器件						
	温度器件(如NTC)						

注：根据实际情况可增加或者减少清单中关键元器件/原材料的列名；应列出每种关键元器件/原材料的所有制造商、生产厂。



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 确认的上述关键元器件/原材料。如果关键元器件/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认证要求。

申请人：

公章：

日期：

