

产 品 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

中国质量认证中心有限公司

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.cqcms.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 2016 年 3 月 8 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	2017 年 5 月	主要变化如下： 1、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
1.2	2023 年 4 月	主要变化如下： 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
1.3	2025 年 3 月	主要变化如下： 1、依据标准更新。GB/T14536.7-2024 代替 GB/T14536.7-2010；GB/T14536.12-2024 代替 GB/T14536.12-2010。 2、电自动控制器（002001）软件评估部分适用标准更改为：GB/T4706.1-2024《家用和类似用途电器的安全 第 1 部分：通用要求》附录 R

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

电自动控制器产品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. 认证申请与受理

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

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqc.com.cn/cqc）选择相应产品类别、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寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 其他需要的文件

3.2.2. 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本
- c. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

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。

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。

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。

补充完善申请信息及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

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

型式试验的样品由认证委托人负责按 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 样品处置

试验结束并出具检测报告后, 有关试验记录由检测机构保存, 样品按 CQC 有关要求处置。

4.2. 产品检测

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对应标准进行考核。

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

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。

样品检测应符合附件 1 中相关标准的要求。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, 允许在 CQC 规定的期限内完成整改(自型式试验不合格通知之日起计算)。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的, 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, 认证委托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 30 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. 关键原材料(元器件)要求

关键原材料(元器件)见附件 2。为确保获证产品的一致性, 关键原材料(元器件)技术参数/规格型号/制造商(/生产企业)发生变更时, 持证人应及时提出变更申请, 并送样进行检测(或提供书面资料确认), 必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查

5.1. 检查内容

工厂检查的内容为质量体系审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/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, 重点核查产品标识、产品结构、关键原材料(/元器件)等内容。

5.1.3 指定试验

初始工厂检查时, 工厂应保证申请认证的产品的在生产状态, 以便安排指定试验。

5.2. 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检测合格后，再进行初始工厂检查。原则上，工厂检查应在一年内完成，否则应重新进行产品检测。

初始工厂检查人·日数根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 1。

表 1 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 人至 500 人	501 人以上
人日数	2/1	3/1	4/2

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，并告知认证委托人；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

当产品检测不合格、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。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1. 监督检查

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 6 个月后即可安排年度监督，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、生产企业由于变更组织机构、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 监督检查人日数一般为*人日（见表*）。

7.1.3 监督检查的内容

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/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》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标志的使用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。

7.1.4 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 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，按监督检查不通过处理。

7.2. 监督抽样

原则上不抽样，必要时，年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测，具体抽样方法及要求按 CQC 的有关规定执行。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。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。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。

原则上产品检测中所规定的试验项目均可作为抽样检测项目。CQC 可针对不同产品的不同情况以及其对产品安全性的影响程度进行部分或全部项目的检测。抽样数量为该类别获证书证书的四分之一（向上取整）。如果抽样检验不合格，CQC 暂停不合格产品的相关证书。

7.3. 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定处理相关认证证书。

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

证书有效期 5 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

认证证书有效期届满后 CQC 将注销证书。认证委托人如需保持认证需申请复审。

8.2. 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料/元器件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

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 根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。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。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。

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。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检测，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

认证委托人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（或在此规定）选送样品供检查或检测。

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认证委托人。

8.5. 认证证书的暂停、注销和撤销

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。

9. 复审

认证委托人如需继续持证，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），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。

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

获证产品允许（应）使用如下认证标志（不限）：



（明确是否允许使用变形标志。规格较小的获证产品如需使用 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

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应在“中国质量认证中心产品认证标识管理系统”中申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

（申请费、检查费等认证费用标准在收费作业指导书中规定，检测收费标准在认证规则的.81 类文件中规定。如果认证申请、检查等收费标准需另作规定，修订相关收费作业指导书。）

12. 认证责任

CQC 应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。

CQC 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 GB/T4706.1-2024 《家用和类似用途电器的安全 第 1 部分：通用要求》附录 R（软件评估部分）
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	按产品结构（安装方式等）、规格（额定电压/额定电压范围）、	同一单元提供最大动作温度型号样品 9 个，最	GB/T14536.1-2008

产品名称	申请单元划分	送样数量	依据标准
镇流器热保护器	电气结构、外壳材料（金属、非金属）划分单元	小动作温度型号样品 3 个；绝缘材料（60×60×3mm）5 块	GB/T14536.4-2008
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/T14536.1-2022 GB/T14536.7-2024
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/T14536.1-2022 GB/T14536.12-2024

产品名称	申请单元划分	送样数量	依据标准
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
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	GB/T19212.5 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	资料（8）	一次/一年 或一次/批*	
	GB/T14536. 3	电气强度和绝缘电阻（14）		√
	GB/T14536. 6	发热（15）		
	GB/T14536. 7			
	GB/T14536. 10	制造偏差和漂移（16）		
	GB/T14536. 12	耐久性（18）		
	GB/T14536. 13	爬电距离和电气间隙（21）		
	GB/T14536. 15			
		耐热、耐燃和耐漏电起痕（22）		

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	资料（7）	一次/一年 或一次/批*	
		电气强度和绝缘电阻（13）		√
	GB/T14536.4			
	GB/T14536.8	发热（14）		
	GB/T14536.9	制造偏差和漂移（15）		
	GB/T14536.11	耐久性（17）		
	GB/T14536.16	爬电距离和电气间隙（20）		
		耐热、耐燃和耐漏电起痕（21）		

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:

认证委托人名称和地址:

制造商名称和地址:

生产企业名称和地址:

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、 认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料/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/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/元器件。

认证委托人：

（公章）

日期： 年 月 日

