



# 产 品 性 能 认 证 规 则

CQC16-462288-2025

---

输配电设备抗震性能认证规则

Certification Rule of Seismic Performance  
for Transmission and distribution equipment

2025 年 3 月 11 日发布

2025 年 3 月 12 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](http://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。



## 1. 适用范围

本实施规则适用于电力系统中运行的高低电压开关设备和控制设备以及其中的关键器件。低压开关设备和控制设备主要指额定电压交流不超过1000V，或直流不超过1500V的成套设备；高压开关设备和控制设备主要指标称电压3000V及以上、频率50Hz及以下的成套设备。

## 2. 认证模式

输配电设备抗震性能认证模式如下：

认证模式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：

- 认证的申请
- 型式试验
- 初始工厂检查
- 认证结果评价与批准
- 获证后的监督

认证模式2：型式试验+获证后监督，认证的基本环节包括：

- 认证的申请
- 型式试验
- 认证结果评价与批准
- 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、风险程度等因素判断认证模式的适用情况。

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

同时符合如下条件可以作为一个申请认证单元：

- 相同的设计及结构（主要指物理结构设计，物理尺寸，结构材料，元器件布置，安装方式等）；
- 相同的关键元器件/零部件（主要指如开关电器、机电开关、传感器等）；
- 相同的关键参数（主要指电性能参数，如 $I_n$ 、 $I_e$ 、 $I_{cw}$ 、 $U_n$ 、 $U_e$ 、 $f_n$ 等）。

不同生产场地的产品视为不同的申请认证单元。

不同制造商的产品视为不同的申请认证单元。

### 3.2 申请认证提交资料

#### 3.2.1 申请资料

- 正式申请书(按认证单元提交申请书，可通过 CQC 网络认证系统提交申请，申请受理后打印正式申请书)；
- 产品描述（见附件 1）；
- 工厂检查调查表（首次申请时提交）；
- 产品设计规范、关键工序作业指导书（首次申请、除仅证书内容以外的变更）。

#### 3.2.2 证明资料

- 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照（首次申请时）；
- 申请人为销售者、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；
- 代理人的授权委托书（如有）；
- 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）；

- e. 认证委托人（申请人）、生产者（制造商）、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 协议书或授权书等）。
- f. 认证委托人/生产者/生产企业，未列入国家信用信息严重失信主体相关名录（信息查询或承诺书）

### 3.2.3 技术资料

- a. 柜架结构图、元器件布置图、安装方式说明等（见产品描述或另提供）；
- b. 试验样品的合格证、出厂检验报告等。

## 3.3 申请评审

### 3.3.1 评审的要求及时限

CQC 对申请人提交的申请书及相关资料进行评审，在企业信息完整、正确，申请资料齐备，产品的认证范围、单元划分满足实施规则要求，产品的信息齐全，其他要求的信息齐全的情况下，CQC 应在 2 个工作日内对申请人提交的申请进行评审并保存评审记录。

申请人确保资料的完整性和真实性。对于资料中存在的问题，申请人应及时补充完善。

### 3.3.2 评审结果处理

- a. 申请符合要求的，予以受理认证申请。
- b. 未通过申请评审的，应在 2 个工作日内向申请人反馈处理结果（退回修改、不受理）及原因。申请人修改申请书、补充、完善资料的时间不计入认证时限。

注：申请认证企业列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，CQC 不予受理。

## 3.4 制订认证计划

申请受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式制定《产品评价活动计划》，作为和申请人开展认证活动的方案，并以通知的形式发送给申请人。

## 4. 型式试验

### 4.1 样品要求

试验样品应为申请认证的生产企业（生产厂）按相关产品标准生产、且出厂检验合格的产品。

#### 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委托检测机构。选送的样品应符合：

- a. 选送样品应为在生产企业（生产厂）的生产场所内按正常加工方式生产的出厂检验合格的产品。
  - b. 试验用紧固件和特殊工装可由实验室和认证委托人共同协商提供。
- 必要时，可采取现场抽样/封样方式获得样品。

#### 4.1.2 样品数量

满足认证单元划分要求的产品，样品数量为 1 台/套。一般由拼柜形式（2 台及以上）组成的设备数量为 1 套，申请时应在申请书给予明确。

#### 4.1.3 样品及资料处置

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

#### 4.1.4 认证变更试验的样品要求

根据变更的内容，由 CQC/实验室提出样品规格和数量的要求。



4.2 试验要求

4.2.1 依据标准

- GB/T 2424.25-2000 电工电子产品环境试验第3部分:试验导则 地震试验方法
- GB/T 3906-2020 3.6kV~40.5kV交流金属封闭开关设备和控制设备
- GB/T 7251.1-2023 低压成套开关设备和控制设备 第1部分:第1部分:总则
- GB/T 13540-2009 高压开关设备和控制设备的抗震要求
- GB/T 17467-2020 高压/低压预装式变电站
- YD 5083-2005 电信设备抗地震性能检测规范

若申请方另外提出试验用标准，CQC需要对该标准的技术可行性，风险性进行评估后决定是否采纳。

上述标准原则上应执行最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按CQC发布的适用相关标准要求的公告执行。认证委托人应通过查询网站等方式主动获取相关标准的版本更新信息和认证检测标准的执行要求。

4.2.2 试验项目及要求

试验项目、试验方法和判定要求详见相应产品标准的规定。

表1 试验项目、试验方法和判定要求

标准	试验项目和方法	判定要求
GB/T 2424.25-2000	GB/T 2424.25-2000	GB/T 2424.25-2000
GB/T 13540-2009	GB/T 13540-2009	GB/T 13540-2009
YD 5083-2005	YD 5083-2005	YD 5083-2005
GB/T 7251.1-2023	GB/T 7251.1-2023 10.5.2 成套设备外露可导电部分与保护电路之间的有效接地的连续性	GB/T 7251.1-2023 10.5.2 成套设备外露可导电部分与保护电路之间的有效接地的连续性
	GB/T 7251.1-2023 10.9.2 工频耐受电压	GB/T 7251.1-2023 10.9.2 工频耐受电压
GB/T 3906-2020	GB/T 3906-2020 7.4 回路电阻的测量	GB/T 3906-2020 7.4 回路电阻的测量
	GB/T 3906-2020 7.102 机械操作试验	GB/T 3906-2020 7.102 机械操作试验
	GB/T 3906-2020 7.10.3 辅助和控制回路的电气连续性试验	GB/T 3906-2020 7.10.3 辅助和控制回路的电气连续性试验
GB/T 17467-2020	GB/T 17467-2020 7.102 功能试验	GB/T 17467-2020 7.102 功能试验
	GB/T 17467-2020 8.107 接地连续性试验	GB/T 17467-2020 8.107 接地连续性试验

如果标准中区分不同的震级或烈度，需要申请人选择并由试验室确认，并在报告中和认证证书上载明。

允许申请人代表现场观看试验过程。

当试验有不合格项目时，允许申请人进行整改；整改应在认证中心和/或实验室规定的期限内完成，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。

4.2.3 试验方法

试验方法见4.2.2条款。

4.2.4 试验时限

试验时间一般为20个工作日，从收到样品且确认无误起计算。因检验项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内。

4.2.5 判定

试验应符合相应产品标准的要求，详见表1。

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。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 试验报告

由CQC指定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，检测机构负责给申请人提供一份试验报告。

对已完成试验的产品，可采信试验报告。对于申请认证的产品，申请人应提供一份完整的试验报告（CQC进行评价时审核）。CQC应对试验报告进行报告评价，报告评价的内容至少包括：①报告应由CMA资质认定和CNAS认可的检测机构出具；②报告中委托单位、生产者/生产企业，以及产品信息等应与申请认证的信息一致；③试验项目应满足实施规则要求、试验方法和技术参数应满足标准要求、试验设备的使用是否有效；④试验报告应为近三年内获得，以报告签发日期为准。符合以上条件的CQC可认可其试验报告的有效性并向实验室下达报告核查通知；不符合以上条件的应送样补做或重做试验。

#### 4.3 关键原材料/元器件要求

为确保获证产品的一致性，关键原材料/元器件的技术参数/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。

关键元器件清单见附件1。

对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的原材料/元器件，其生产企业应验证其是否获得强制性产品认证证书或完成强制性认证产品符合性自我声明并验证元器件/材料是否施加CCC标志，对相应强制性产品认证证书或强制性认证产品符合性自我声明的信息和状态的适宜性进行识别和管理。

对于其他关键元器件和材料，其生产企业应核实其是否符合相应标准的要求，采取相应的质量控制措施，如核实其检测报告、认证证书（如 CQC 认证）或进行随整机的测试，并提供相关证明材料。

### 5 初始工厂检查

#### 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；检查应覆盖申请认证的不同工厂界定码的产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以采购—进货检验—生产过程—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注该类产品的设计要求（比如安装方式、结构加固、元器件加固等特殊技术要求）、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元器件/原材料的一致性，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）。

生产者/生产企业应建立并实施有效保持工厂质量保证能力和产品一致性控制的体系，保证产品质量、认证标志、标识持续符合相关法律法规和标准要求，确保认证产品持续满足认证要求。

##### 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》进行检查。适用于认证模式1

##### 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，产品设计和结构相同的认证产品（依据表3和产品描述进行界定）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《试验报告》上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构（安装方式、元器件的布置、支撑结构的位置）应与《试验报告》一致；
- 3) 认证产品所用的关键原材料/元器件应与《试验报告》一致。

## 5.2 初始工厂检查时间（仅适用于认证模式1）

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查（除免于初始工厂检查的）。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。

工厂检查的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；当申请认证的产品已在CQC获得相应产品类别（见表3）的认证证书，且工厂质量保证能力执行CQC/F001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》，工厂检查人日数可适当减少0.5~1人日。

表2 初始工厂检查人日数

生产规模	100 人以下	100 人及 100 人以上
人日数	2	3

表3 产品类别对照表

产品种类	认证类别
低压开关柜（箱）（交流）	107501、020011、020036、020040
低压开关柜（箱）（直流）	020004、020011、020014
低压滤波装置	020015、020016
风力发电用装置或设备	020020、020021、020022
光伏发电用低压成套开关设备	020037
电能质量治理设备	020023、020025、020026、020034
高压开关柜（箱） 预装式变电站 高压并联电容器装置	021009、021026
高压开关类	021007、021008
其他类别	020003、021027、021028

备注：以上产品种类为常见产品，供参考使用。

## 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. 复核与认证决定

### 6.1 复核

CQC 指定人员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 认证决定

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，批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志。

对于不符合认证要求的（例如：产品型式试验不合格、工厂检查不通过），CQC 做出不合格决定，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

认证时限是指自受理认证申请到颁发认证证书所需要的工作日，包括型式试验时间、工厂检查及提交检查报告时间、认证结果评价与批准时间以及制证时间。

受理认证申请后，产品型式试验时限见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

当产品检验不合格、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（适用于认证模式1和认证模式2）

### 7.1 监督检查频次及人日数

#### 7.1.1 认证监督检查频次

认证模式1：一般情况下，初始工厂检查后12个月内应安排监督，每次监督检查间隔不超过12个月。如12个月内未完成，应暂停相应的有效证书。

认证模式2：一般情况下，产品获证后12个月内应安排监督，每次监督检查间隔不超过12个月。如12个月内未完成，应暂停相应的有效证书。

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 监督检查人日数一般为1人日。

### 7.2 监督检查的内容

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CQC/F001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验和确认检验（见附件2）、认证产品的一致性控制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。

产品的一致性检查要求同5.1.2。

### 7.3 监督抽样

必要时，对获证产品进行监督抽样检测。抽样检测的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个工作日内将样品寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝抽样，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。如果抽样检验不合格，则暂停不合格产品的相关证书。

产品抽样检测的数量按4.1.2中的规定。检测项目相应标准中规定型式试验的项目。



抽样检测由 CQC 指定的检测机构在 20 个工作日内完成。

#### 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 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。

#### 7.5 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 8.2 规定处理相关认证证书。

### 8 认证证书

#### 8.1 认证证书的保持

##### 8.1.1 证书的有效性

认证模式 1 和认证模式 2 的证书有效期为 5 年，证书的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。证书到期后的 3 个月内应完成换证工作，否则按新申请处理。

##### 8.1.2 认证产品的变更

###### 8.1.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品中涉及安全和性能的设计、结构参数、外形尺寸、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。

认证依据标准发生换版等变化时，持证人应根据 CQC 的有关公告的要求完成变更程序。

###### 8.1.2.2 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或检查。检测合格或经资料验证后，对符合要求的，批准变更。

#### 8.2 认证证书的暂停、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。当持证人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。持证人可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人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。

#### 8.3 复审（仅适用于认证模式 3）

证书有效期满前 3 个月提交复审申请。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。

进行复审时，需再次进行型式试验，经过 CQC 复审合格后，延长证书有效期 1 年。

### 9 产品认证标志的使用

#### 9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

以认证模式 3 获得的证书不允许使用认证标志。

## 9.2 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。可以在产品本体、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

## 10 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

## 11. 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。

## 12. 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

产品描述（适用于成套设备类）

C.1 样品描述说明

样 品 描 述 说 明				
1. 产品构成的描述及结构特点（结构概要说明）： 1) 产品型号及名称： 2) 主要结构数据： 2.1 开关电器及元件（型号规格、材料名称及牌号、生产厂）				
序号	元件名称	型号规格	数量	制造商（生产厂）
1	断路器			
2	隔离开关			
3	熔断器			
4	接触器			
5	壳体			
6	...			
2.2 母线与绝缘导线（型号规格、材料名称及牌号、生产厂）				
序号	元件名称	材料名称	型号规格 (mm)	制造商（生产厂）
1	主开关进出线			
2	主母线			
3	配电母线			
4	N 母线			
5	PE 母线			
6				
2.3 绝缘支撑件及有关连接件（材料名称、型号规格、生产厂）				
序号	元件名称	材料名称	型号规格 (mm)	制造商（生产厂）
1	绝缘子			
2	母线夹			
3	母线框			
4	主电路接插件			

样 品 描 述 说 明

2. 主要技术参数：（如不适用项用 “/” 表示）

额定工作电压  $U_e$  (V)：

额定电流  $I_e$  (V)：

额定频率  $f_n$ (Hz)：

额定绝缘电压  $U_i$  (V)：

设备种类：☐高压设备 ☐低压设备 ☐其他设备和/或开关

地震标准和等级：

安装方式：

3. 柜架结构图：

4. 元器件布置图：



产品描述（适用于母线槽类）

C.2 样品描述说明

样 品 描 述 说 明				
1. 产品构成的描述及结构特点（结构概要说明）： 1) 产品型号及名称： 2) 主要结构数据：				
2.1 开关电器及壳体（型号规格/材料名称、生产厂）				
序号	元件名称	型号规格	数量	制造商（生产厂）
1	断路器			
2	母线槽壳体			
3	分接单元箱体			
4	...			
2.2 母线与绝缘导线（材料名称、型号规格、生产厂）				
序号	元件名称	材料名称	型号规格	制造商（生产厂）
1	主母线			
2	N 母线			
3	PE 母线			
4	分接单元内断路器进出线			
2.3 绝缘支撑件及有关连接件（材料名称、型号规格、生产厂）				
序号	元件名称	材料名称	型号规格	制造商（生产厂）
1	包覆母线的绝缘材料			
2	绝缘隔板			
3	绝缘支架			

样 品 描 述 说 明

2. 主要技术参数：(如不适用项用 “/” 表示)

额定工作电压  $U_e$  (V) :

额定电流  $I_e$  (V) :

额定频率  $f_n$ (Hz):

额定绝缘电压  $U_i$  (V) :

母线槽的结构类型: ☐密集型 ☐空气型 ☐绝缘浇注型 ☐滑触型 ☐风电管型

样机壳体材料: 金属 ☐ 非金属 ☐ (其它) ☐

母线的长度: 第一节 m, 第二节 m, 第三节 m

外形尺寸: (宽度×高度): mm × mm

重量: kg/m

分接单元壳体的材质及厚度: mm

分接单元外形尺寸 (长×宽×深): mm × mm × mm

分接单元重量: kg

送试样品为: ☐ 三相四线制母线系统、☐ 三相五线制母线系统

母线干线系统是否为耐火类: 是 ☐、否 ☐

地震标准和等级:

安装方式:

5. 框架结构图:

6. 元器件布置图:

C.3 其他设备类型的关键元器件和材料描述

同一种类型关键元器件和材料描述				
序号	元件名称	型号规格	数量	制造商（生产厂）
1	万能式断路器			
2	塑料外壳式断路器			
3	电容器			
4	复合开关			
5	智能电容器			
6	绝缘导线			
7	铜排			
8	绝缘支撑件			
9	壳体			

注：如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。

### C.3 申请人保证声明

C.3.1 申请单位保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料/零部件（受控部件）等与相应申请认证产品保持一致。

C.3.2 如申请单位所使用的关键原材料/零部件（受控部件）发生变化（增加、替换），则申请单位应根据本标准补做相应的试验项目。

C.3.3 本申请单位保证所提供的资料的真实性，无任何虚假和不符合资料真实性的情况。本组织对提供所有与认证有关资料的真实性负责，并保证该产品描述中产品规格及关键原材料/元器件等与相应申请认证产品保持一致。关键元器件/材料如由多个制造商（生产厂）提供，型式试验样品所选用的关键元器件/材料与所填报的其他制造商（生产厂）提供的关键元器件/材料不存在性能上的差异。

申请单位：xxxxxxxxxxxxx  
（公章）





附件 2：电气设备质量控制检测要求

表 3 电气设备质量控制检测要求

标准	试验项目和方法	试验类别		
		型式试验	例行检验	确认检验
GB/T 2424.25-2000	GB/T 2424.25-2000	√		
GB/T 13540-2009	GB/T 13540-2009	√		
YD 5083-2005	YD 5083-2005	√		
GB/T 7251.1-2023	GB/T 7251.1-2023 10.5.2 成套设备外露可导电部分与保护电路之间的有效接地的连续性	√	√	√
	GB/T 7251.1-2023 10.9.2 工频耐受电压	√	√ <sup>注 1</sup>	√ <sup>注 1</sup>
GB/T 3906-2020	GB/T 3906-2020 7.4 回路电阻的测量	√		
	GB/T 3906-2020 7.102 机械操作试验	√		
	GB/T 3906-2020 7.10.3 辅助和控制回路的电气连续性试验	√		
	GB/T 3906-2020 8.4 主回路电阻的测量		√	√
GB/T 17467-2020	GB/T 17467-2020 7.102 功能试验	√		
	GB/T 17467-2020 8.107 接地连续性试验	√	√	√

注 1：仅进行工频耐压试验。