



# 产 品 性 能 认 证 规 则

CQC 16-279971-2009

---

A large, light blue watermark of the CQC logo is centered on the page, behind the main title text.

电机用电气绝缘柔软复合材料  
性能认证规则

Performance Certification Rules for  
Electric insulating combined flexible materials for motor

2009 年 10 月 28 日发布

2009 年 10 月 30 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制定、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。

本规则代替 CQC/R Y124-2003，主要变化为规定证书有效期 4 年。

2009 年 12 月 8 日第一次修改，增加主要原材料控制要求。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：上海电气设备检测所

主要起草人：罗妍 梁斌



## 1. 适用范围

本规则适用于电气绝缘用柔软复合材料的 CQC 标志认证。

## 2. 认证模式

电气绝缘用柔软复合材料的 CQC 标志认证的认证模式为：产品型式试验+初次工厂检查+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

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

原则上按产品型号申请认证，并作为一个申请单元。

同一制造商但生产厂不同的产品不可为一个申请单元。

单元划分如下：

- 1) 6520 聚酯薄膜绝缘纸柔软复合材料（标明聚酯薄膜厚度范围）
- 2) 6630 聚酯薄膜聚酯纤维非织布柔软复合材料（标明材料厚度范围）
- 3) 6630A 聚酯薄膜聚酯纤维非织布柔软复合材料（标明材料厚度范围）
- 4) 6640 聚酯薄膜聚芳酰胺纤维纸柔软复合材料（标明材料厚度范围）
- 5) 6650 聚酰亚胺薄膜聚芳酰胺纤维纸柔软复合材料（标明材料厚度范围）
- 6) 其他相关标准

### 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. 产品描述（CQC16-279971.01-2009）

#### 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. 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）

#### 3.2.3 提供与产品有关的资料

- a. 产品生产工艺过程相关文件
- b. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

## 4. 型式试验

### 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。

#### 4.1.2 样品数量

申请人负责把样品送到指定检测机构。送样数量及要求如下：

6520 聚酯薄膜绝缘纸柔软复合材料送薄膜厚度最小且材料厚度也最小的面积 300mm×300mm 的样品 8 张，另外还要送其他薄膜厚度的面积 300mm×300mm 的样品各 8 张（材料厚度最小）；

其他单元产品送厚度最小面积 300mm×300mm 的样品 8 张，送中间厚度及最大厚度的面积 300mm×300mm 的样品 8 张。

#### 4.1.3 样品处置

型式试验后对非破坏性样品和未试完样品封存保存 1 个月，并保存有关样品描述的技术资料。

#### 4.1.4 样品处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按 CQC 有关规定处置。

### 4.2 型式试验

#### 4.2.1 认证依据

- 1) JB/T4059-1991《聚酯薄膜绝缘纸柔软复合材料》
- 2) JB/T4060-1991《聚酯薄膜聚酯纤维非织布柔软复合材料》
- 3) JB/T4061.1-1995《柔软复合材料 聚酯薄膜聚芳酰胺纤维纸柔软复合材料》
- 4) JB/T4062.1-1995《柔软复合材料 聚酰亚胺薄膜聚芳酰胺纤维纸柔软复合材料》
- 5) 其他相关标准

#### 4.2.2 试验项目及要求

检测项目为：该产品标准规定的全部性能项目。

#### 4.2.3 试验方法

依据 GB/T5591.2-2002《电气绝缘用柔软复合材料 第 2 部分：试验方法》标准进行检测。

#### 4.2.4 型式试验时限

一般为 15 个工作日，如需进行温度指数试验则型式试验时间增加为 9 个月（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）。从收到样品和完整合格的认证资料算起。

#### 4.2.5 判定

任何 1 项不符合标准要求时，可最多整改两次，如整改后仍不符合标准要求则判定该认证单元产品不符合认证要求。

#### 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。认证评定合格后，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

### 4.3 主要原材料控制要求：

为确保获证产品的一致性，主要原材料技术参数/规格型号/制造商发生变更时，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

### 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》和表 1 进行检查。

表 1 电机用电气绝缘柔软复合材料性能认证工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	例行检验项目	频次
电机用绝缘复合材料	JB/T4059-1991	一般要求	按批次
	JB/T4060-1991	厚度偏差	
	JB/T4061.1-1995	拉伸强度	
	JB/T4062.1-1995	击穿电压	



	常态粘性	
--	------	--

### 5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场抽取薄膜厚度最小和最大的型号检查申请认证产品的一致性，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) 认证产品的原材料应与型式试验测试时的样品一致；
- 3) 认证产品所用的薄膜厚度与产品描述一致。

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，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。

初始工厂检查人日数一般为 2 人日。

## 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个证书。

### 6.2 认证时限

在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、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。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 工厂监督检查人日数一般为 1 人日。

### 7.2 监督的内容

获证后监督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/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 是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，证书有效期内至少覆盖 CQC/F 001-2009 中规定的全部条款。

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。

同时按照表 1《电机用电气绝缘柔软复合材料性能认证工厂质量控制检测要求》进行核查。

### 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

年度监督时对获证产品实施抽样试验。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。试验依据、项目、方法及判定同第4章。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成试验。抽样检测项目和抽样数如下：

从每个获证单元抽取1种厚度规格样品（数量：面积300mm×300mm的样品8张）以进行抽样检测。抽样检验由指定的检测机构负责。认证检测采用的标准所规定的检测项目均可作为监督检测项目。重点进行以下项目的检测：

- 1) 厚度偏差
- 2) 定量
- 3) 拉伸强度
- 4) 伸长率
- 5) 击穿电压
- 6) 常态粘结性
- 7) 热态粘结性

如果抽样试验不合格，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求。

## 7.5 结果评价

CQC组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照9.3规定执行。

## 8. 复审

证书有效期满前6个月提交复审申请，按新申请要求进行型式试验和工厂检查，复审工厂检查人·日数一般为2人日。

## 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4年，证书的有效性依靠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，或产品型号、材料发生变更时，证书持有者应向CQC提出申请，CQC根据对变更的内容和提供的资料进行评价，对符合要求的，批准换发新的认证证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

##### 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，确定是否可以变更以是否需要进行试验。试验合格或经资料确认后方能进行变更。

### 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，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。

#### 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、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。

## 10. 认证标志的使用

持证人应按 CQC《产品认证标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

### 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**或**cec**）。

### 10.2 认证标志的加施

证书持有者应向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印、打戳中合适的方式来加施认证标志。

应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。



- 1.1 申请编号:
- 1.2 型号规格:
- 1.3 适用的产品标准
- 1.4 申请人名称和注册地址:
- 1.5 生产厂名称和具体地址:
- 1.6 商标（已有注册证明的填写）:
- 1.7 单元覆盖产品的型号规格:

2.1 单元型号命名方式说明（型号中每一个代号（或字母）的含义）:

例 6520-23

1 2

1—型号；2—聚酯薄膜标称厚度

2.2 单元覆盖产品的差异说明:

2.2.1 申请单元中有\_\_\_\_\_种厚度（按照标称厚度划分）。

说明:

2.2.2 其他需说明的差异情况:

2.3 申请单元中覆盖产品的型号规格：（如产品型谱中含有较多规格，可另附页）

序号	型号	厚度
例	6520-23	0.1
	6520-36	0.15
1		
2		
3		
4		
5		
...		

2.4 主要原材料要求:

制造商（全称）	型号	材料名称

注：应列出每种主要原材料的所有制造商。

### 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等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件。如果关键零部件需进行变更（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性能认证要求。

申请人

公章

日期： 年 月 日