

产 品 认 证 规 则

CQC17-462158-2023

母线槽阻燃、防火、耐火性能认证规则

Certification rules for busways flame-retardant, fire-proof, fire resistance performances

2023年6月8日发布

2023年6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.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。

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。

本文件于 2023 年 6 月 8 日首次发布（版本 1.0）。

本文件修订记录

版本	制修订时间	主要内容
1.1	2025 年 8 月 23 日	<p>主要变化如下：</p> <p>—— 增加“4.3 受理评审”和“4.4 制定认证计划”；</p> <p>—— “7 认证结果评价与批准”修改为“7 复核与认证决定”，并修改相应的表述；</p>

1. 适用范围

本规则适用于额定电压交流不超过1000V，频率为50Hz或60Hz的母线干线系统（母线槽）阻燃、防火、耐火性能认证。

2. 认证模式

母线槽阻燃、防火、耐火性能认证模式为：

模式1：产品检测+初始工厂检查+获证后监督；

模式2：产品检测+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（仅限模式1）
- 认证结果评价与批准
- 获证后的监督

模式1适用于没有取得过有效母线干线系统（母线槽）CQC证书的生产企业；模式2适用于已经获得有效母线干线系统（母线槽）CQC证书的生产企业。

3. 认证单元划分

3.1 基本条件

委托人需提供依据 GB/T 7251.6 产品标准的有效的CQC产品认证型式试验报告含变更报告。

基于便利生产企业，提供一站式服务的理念，委托人也可将为满足 CCC 自我声明要求而进行的产品安全认证申请和母线槽阻燃、防火、耐火性能认证申请同时向认证机构提出。

3.2 认证单元划分基本原则

原则上，委托人相同、生产者（制造商）相同、生产企业（生产厂）相同、型号相同、结构相同、同一主母线额定短时耐受电流等级与相应电流范围的产品为一个认证单元。

通常情况下，在同一认证单元中，相应的额定电流范围见表 3-1。

表 3-1 额定短时耐受电流等级与相应的额定电流范围的规定

额定短时耐受电流 I_{CW} (kA)		额定电流 I_{nA} (A)
1	$I_{CW} > 80$	$I_{nA} \geq 4000$
2	$50 < I_{CW} \leq 80$	$1600 \leq I_{nA} \leq 4000$
3	$30 < I_{CW} \leq 50$	$1000 \leq I_{nA} \leq 2500$
4	$10 < I_{CW} \leq 30$	$400 \leq I_{nA} \leq 1600$
5	$I_{CW} \leq 10$	$I_{nA} \leq 400$

3.2.2 必要时，经评估后可按照表 3-2 或表 3-3 实施单元划分：

表 3-2 额定短时耐受电流等级与相应的额定电流范围的规定

额定短时耐受电流 I_{CW} (kA)		额定电流 I_{nA} (A)
1	$I_{CW} > 80$	$I_{nA} \geq 4000$
2	$50 < I_{CW} \leq 80$	$1600 \leq I_{nA} \leq 4000$
3	$30 < I_{CW} \leq 50$	$1000 \leq I_{nA} \leq 2500$
4	$I_{CW} \leq 30$	$I_{nA} \leq 1600$

表 3-3 额定短时耐受电流等级与相应的额定电流范围的规定

额定短时耐受电流 I_{CW} (kA)		额定电流 I_{nA} (A)
1	$I_{CW} > 80$	$I_{nA} \geq 4000$
2	$65 < I_{CW} \leq 80$	$2500 \leq I_{nA} \leq 4000$

3	$50 < I_{CW} \leq 65$	$1600 \leq I_{nA} \leq 3150$
4	$30 < I_{CW} \leq 50$	$1000 \leq I_{nA} \leq 2500$
5	$20 < I_{CW} \leq 30$	$600 \leq I_{nA} \leq 1600$
6	$10 < I_{CW} \leq 20$	$100 \leq I_{nA} \leq 630$
7	$I_{CW} \leq 10$	$I_{nA} \leq 400$

3.3 同一认证单元内产品的覆盖原则

3.3.1 母线槽产品，同一单元中可以有多个额定电压等级。在相同额定短时耐受电流、相同绝缘电压、相同结构的条件下，高额定电压产品可以覆盖低额定电压产品。

3.3.2 在相同额定短时耐受电流等级与相应的额定电流范围内的产品结构相同，防护等级不变。如果生产企业仅为销售需要，在实际防护等级不变的情况下，试验报告首页备注栏及系列产品结构差异栏注明，产品上可以标注满足较低防护等级。

3.3.3 覆盖电流等级产品需与送样产品工艺保持一致，如：防火涂层、耐火层厚度、结构、材质等。

4. 认证申请

4.1 认证申请的提出和受理

认证委托人通过网络（www.cqc.com.cn）向 CQC 提出认证申请。申请时，应填写企业信息和产品信息，必要时还应提供工商注册证明、产品描述、合作协议等资料。

CQC 依据相关要求对申请进行审核，在 2 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

4.2 申请认证提交资料

认证委托人应在申请受理后，按认证方案的要求向 CQC 提供有关申请资料和/或技术材料。新申请认证单元，需随样品一起提供下述申请资料（一式两份）及技术资料（一式一份）。对于获证后变更申请，若不需试验/核查，则只需向 CQC 提供申请资料（一式一份）。

4.2.1 申请资料

- (1) 认证申请书（按认证单元提交申请书，可通过网络填写申请书受理后打印或下载空白申请书填写）；
- (2) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（统一社会信用代码证、营业执照）；
- (3) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议或合同；
- (4) 其他需要的资料，如工厂检查调查表（需要初始工厂检查时）等。

4.2.2 技术资料

- (1) 产品电气原理图、总装图；
- (2) 产品描述(包括主要技术参数、结构、型号说明、关键元器件和材料、阻燃/防火/耐火主要工艺以及认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明)；
- (3) 产品说明书、样品出厂检验报告、样品真实性承诺、关键元器件和材料的合格证明（如认证结果、检测报告等）；

4.3 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。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

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。

4.4 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。

5. 产品检验

5.1 样品送样原则

通常，试验的样品由认证委托人按 CQC 的要求选送代表性样品用于检测。必要时，也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

样品应由申请认证的生产企业制造，不得借用、租用、购买样品用于试验，认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性。

实验室收到样品后，在2个工作日内对样品一致性进行初步审查（测量样品相、中性线、PE排的电阻，如果偏差在理论计算值的10%以内，则初步认为样品正常），并将审查结果通知 CQC，CQC在2个工作日内依据审查结果发出测试通知或作出相应处理。

实验室对样品真实性有疑义的，应当向 CQC 说明情况，CQC 做出相应处理决定。

检验机构需取得 CMA 资质，且检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内。

5.2 试验样品要求

性能试验的样品规格和数量详见表 5-1，并应符合下述要求：

- 1) 试验样品应为申请认证的生产企业按产品标准生产并经出厂检验合格的产品；
- 2) 提供的关键元器件或材料样品应与母线槽中使用的完全相同或用相同材料及工艺制作而成；
- 3) 原则上，对于每一认证单元，应按本规则中单元划分原则规定要求选取上限电流（额定短时耐受电流 I_{ew} 对应的最大额定电流 I_{nA} 或认证委托人提供的高于推荐值的最大额定电流 I_{nA} ）的产品作为试验样品，并且：

如最大额定电流 I_{nA} 高于上限值，原则上，高于上限值的每档额定电流 I_{nA} 都需提供样品试验；

- 4) 样品的主电路方案应考虑选择系列方案中包含较全功能单元的典型方案，并考虑尽量包含全部典型关键元器件和材料；

变更试验样品要求，根据变更的内容，由 CQC 提出样品规格和数量的要求。

表5-1检测项目、样品规格和数量

检验项目 (依据标准XF/T 537-2005)	样品规格和数量
阻燃性能试验方法	阻燃性能（若适用）：母线干线直线段，长度至少 3 米，且至少包含 1 个连接点和带分接装置（如有）的母线干线单元作为一组；尺寸较小的样品可以送三组同时进行 3 个面的试验，尺寸较大样品送 1 组分别对 3 个面进行试验；条件允许时，防止火焰蔓延试验也可在温升试验后的 2 节一组的样品（1m+2m）上

	进行。
防火性能试验方法	防火性能（若适用）：优先采用样品垂直安装的防火试验方法，长度为 1.8m 的一节试验样品，样品穿过混凝土楼板处可包覆防火单元或防火挡板（与实际使用安装方式保持一致），包覆长度不超过 1m。
耐火性能试验方法	耐火性能（若适用）：不小于 1.2m 的喷淋试验样品 2 节，中间接头处按正常使用连接；不小于 2.5m 的耐火试验样品 2 节，中间接头处按正常使用连接。

5.3 认证依据

表5-2 认证依据标准

序号	母线槽性能	依据标准
1	阻燃性能	XF/T 537-2005 中 4.1 阻燃性能试验方法
2	防火性能	XF/T 537-2005 中 4.2 防火性能试验方法
3	耐火性能	XF/T 537-2005 中 4.3 耐火性能试验方法

5.4 试验项目

母线槽阻燃、防火、耐火性能认证产品的试验项目为依据认证标准的规定、体现产品对应性能的适用项目，参见表5-1。

5.5 试验实施

实验室在收到测试通知后安排样品测试，试验时间一般不超过 40 个工作日（从下达测试任务起计算，且不包括因检测项目不合格，企业进行整改和复试所用的时间）。当试验有不合格项目时，允许认证委托人进行整改；整改应在 CQC 规定的期限内完成，超过期限的视为认证委托人放弃申请。

试验完成后，实验室应在产品检测报告中给出对应于不同的额定短时耐受电流值和额定电流值的产品描述，关键元器件/材料的描述应准确并与其类别一一对应。实验室按规定格式向认证委托人出具试验报告（含产品描述），并按照规定处置试验样品和相关资料。认证委托人/生产企业应妥善保管试验报告（含产品描述）以及经确认的其他相关资料。

5.6 判定

母线槽阻燃、防火、耐火性能试验应符合 XF/T 537 对应性能条款的要求。相应性能试验部分项目不合格时，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，申请人也可以主动终止申请。

5.7 性能试验报告

应按照 CQC 统一制定的试验报告格式出具报告，内容应准确、清晰、完整，并包含对申请单元内所有产品和认证相关信息的描述。对试验报告的如下信息进行确认：XF/T 537 性能项目报告描述的样品结构、材料、尺寸、截面与 GB/T 7251.6 型式试验报告描述的一致，在按 XF/T 537 进行的耐火试验后，试验报告中应提供耐火试验后连接器拆开后的内部结构照片，确认连接处的结构与型式试验样品结构一致。

试验结束后，实验室出具母线槽阻燃、防火、耐火性能试验报告，并应及时向认证委托人提供性能试验报告，认证委托人应保证在其生产企业内能获得完整有效的试验报告。认证委托人在获证后监督时应能向 CQC 和执法机构提供完整有效的试验报告。

5.8 关键元器件/原材料要求

母线槽的关键元器件和材料有：壳体、母排、绝缘支撑件、包覆母线绝缘材料、填充材料、防火/耐火外壳涂层等主回路的元器件和材料。

对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，母线槽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，母线槽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。

6. 初始工厂检查

如果工厂已获得母线干线系统（母线槽）CQC 产品安全认证证书，则免除按 XF/T 537 对应阻燃/防火/耐火性能认证的初始工厂检查。

6.1 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所有产品和加工场所。

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，保持母线槽阻燃、防火、耐火性能产品的生产条件，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。

6.1.1 工厂质量保证能力检查

按照 CQC/F001-2009 中《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

6.1.2 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，重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与《阻燃/防火/耐火试验报告》上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与《阻燃/防火/耐火试验报告》中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件应与《阻燃/防火/耐火试验报告》中一致；
- 4) 认证产品阻燃/防火/耐火加工材料应与认证批准的结果（型式试验报告、阻燃/防火/耐火试验报告、变更批准资料等）一致。

认证产品一致性检查的选样原则：至少抽取一个认证单元规格型号做一致性检查。

6.2 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（免于初始检查的，可直接进行监督检查）。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1。

表6-1 初始工厂检查/监督检查人·日数

生产规模	100人以下	101人以上
人日数	2/1	3/2

6.3 初始工厂检查结论

检查组向 CQC 报告检查结论。检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告不通过结论；工厂检查存在不符合项时，生产企业应在规定的期限内（最长不超过 3 个月）完成整改，检查组采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的，按工厂检查结论不通过处理。

7. 复核与认证决定

7.1 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。

7.2 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。

7.3 认证时限

受理认证申请后，产品检验时限见5.5，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 30 天内颁发认证证书。

7.4 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。

8. 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（必要时生产现场抽取样品检测和/或市场抽样检测）。

8.1 监督检查时间

8.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可以安排年度监督，初始工厂检查和监督检查及每次年度监督检查间隔不超过 12 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/制造商/生产厂责任的；
- 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。

8.1.2 监督检查人日数（见表6-1）

8.2 监督检查的内容

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/F001-2009中《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/出厂检验和确认检验、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。其他项目可选查，证书有效期内至少覆盖CQC/F001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》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。

8.3 监督检验

必要时（如发现的产品不一致可能影响到产品的标准符合性），进行监督抽样。

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表 5-1 中的规定。检测项目相应标准中规定性能试验的项目。

抽样检测由 CQC 指定的检测机构在 40 个工作日内完成。

8.4 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，工厂应在规定期限内完成整改（最长不超过 3 个月），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。

8.5 结果评价

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。不合格时，则判定年度监督不合格。

9. 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效期

本规则覆盖产品的认证证书有效期 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持。

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 6 个月内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，认证机构应在接到认证委托后直接换发新证书。

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，或产品中涉及性能的设计、结构参数、外形、关键零部件/元器件及 CQC 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 CQC 提出变更申请。

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。如需安排检验和/或工厂检查，则检验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品性能试验的认证产品为变更评价的基础。检验和工厂检查按 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。

9.2 认证证书覆盖产品的扩展

9.2.1 扩展程序

认证持证人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，根据认证持证人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行性能试验的认证产品为扩展评价的基础。

9.2.2 样品要求

持证人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，持证人应按表 5-1 的要求选送样品供核查或进行差异试验。

9.3 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、撤消和注销的处理，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将撤消或注销被暂停的认证证书。

10. 认证标志的使用

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：



不允许使用变形标志。

10.2 认证标志的加施

如果加施标志，证书持有者应按《CQC 标志管理办法》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。

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。



附件 1

母线槽阻燃、防火、耐火性能产品信息描述

申请编号:

委托人:	地址:
生产厂:	地址:
产品名称:	型号规格:

一、送试样品关键原材料

1.1 母线槽及母线（材料名称、型号规格、生产者等）：

序号	元件名称	型号规格	生产者（制造商）
			相应认证结果编号或检测报告编号
1	相母线		
2	N 母线		
3	PE 母线		
4	其他		

1.2 壳体（材料名称、型号规格、生产者等）

序号	元件名称	材料名称	型号规格	生产者（制造商）
				相应认证结果编号或检测报告编号
1	内层壳体			
2	填充材料			
3	外层壳体			
4	外层涂料			
5	其他			

1.3 绝缘支撑件及有关连接件（材料名称、型号规格、生产者等）

序号	元件名称	材料名称	型号规格	生产者（制造商）
				相应认证结果编号或检测报告编号
1	包覆母线绝缘材料			
2	绝缘隔块（空气型）			
3	连接器绝缘夹板			
4	其他			

二、样机结构特点

样机结构特点描述：（应包括母线槽主要组成部件、操作方式、安装方式、母线的连接方式、母排搭接面处理情况、阻燃/防火/耐火加工方式、包覆母线绝缘材料、母线槽壳体材料、上下盖板厚度、漆层颜色等。）

外部结构描述：

内部结构描述：

绝缘材料的名称及耐热等级：_____ (注：当有多种不同绝缘材料及耐热等级时应分别标注)。

防腐蚀措施：

母线槽的结构类型：密集型 空气型 绝缘浇注型 其他

每节母线的长度：

外形尺寸：(宽度×高度)：_____ mm×_____ mm

送试样品为：三相三线制母线系统、三相四线制母线系统、三相五线制母线系统、其它：

母线阻燃/防火/耐火类型：阻燃防火耐火

防火型母线槽防火时间：60min、90min、120min、180min、240min

耐火型母线槽耐火试验：供火时间_____ min

三、主要技术参数：(如不适用项用“/”表示)

额定工作电压 U_e (V)：

额定频率 f_n(Hz)：

额定绝缘电压 U_i (V)：

母线干线单元的额定电流、额定短时耐受电流和额定峰值耐受电流：_____ A、_____ kA/_____ kA；

母线干线单元母外壳防护等级：IP_____；

四、系列的描述：

a) 本单元系列母线干线单元额定电流等级有：A、A、.....A；

b) 本单元系列母线干线单元额定短时耐受电流和额定峰值耐受电流为：kA/kA；

c) 本单元系列母线槽结构与送试样品相同；

d) 本单元系列产品的母线最小截面根据进线电流按下表选取：

电流等级 (A)					
主母线 (mm×mm)					
N 母线 (mm×mm)					
PE 母线 (mm×mm)					

e) 绝缘支撑件型号规格、材料名称、绝缘支撑件距离按下表选取：

绝缘支撑件材料			
沿母线长度方向的外壳紧固件和/或绝缘支撑件间之间的最大距离 (mm/mm)			

f) 母线槽壳体外形尺寸按下表选取：

外形尺寸 (宽×高) (mm×mm)			

五、型号解释：

六. 产品认证情况:

证明本申请单元产品满足国家强制性产品认证要求的证书/自我声明编号及试验报告编号：（适用时）	
---	--

七、关键元器件和材料一览表:

序号	元件名称	材料名称	型号规格	生产者（制造商）
1	母线			
2	壳体			
3	绝缘隔块（如有）			
4	连接器绝缘夹板			
5	包覆母线的绝缘材料			
6	浇注绝缘材料（如有）			
7	填充材料			
8	其他			

注:

- 1.安全件如涉及一个以上的生产者（即制造商），则填写在第一位的为型式试验样品提供安全件的生产者（即制造商）。
- 2.以上元器件或材料若属于国家 CCC 目录范围则须取得 CCC 认证或完成 CCC 自我声明；适用时也可按照有关要求随整机测试；元器件和材料的各项技术参数、性能指标不能低于通过型式试验样品的相应配置。
- 3.以上元件或材料若不属于国家 CCC 目录范围，则应具有有效的检验报告或可接受的认证结果。

八. 产品照片(包括铭牌、内部结构、外形、材料和部件、结构图纸五类照片，可另附相关说明页)

a) 产品铭牌（包含分接单元铭牌）：

b) 产品结构照片（包括母线尺寸照片、母线连接处照片）：

c) 外形：

d) 材料和部件：

e) 产品结构图纸（含内外层壳体）

九. 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原材料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，以确保该规格型号在认证证书有效期内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。

申请人：

（公章）

年 月 日