产　品　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。
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。
1.4	2025 年 9 月 10 日	主要变化如下： 1、依据新版实施规则模板对规则内的写法进行修订，主要包括增加 4.3 受理评审、4.4 制定认证计划、修订第六章复核与认证决定等。 2、认证模式修改为：型式试验+获证后监督。
1.5	2025 年 12 月 31 日	主要变化如下： 认证模式修改为：型式试验+初始工厂检查+获证后监督
1.6	2026 年 6 月 23 日	主要变化：细化 4.1 认证单元划分。

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. 认证依据的标准、技术要求

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》

3. 认证模式

移动电源的认证模式为：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. 认证委托

b. 型式试验

c. 初始工厂检查

d. 复核与决定

e. 获证后的监督

4. 认证申请与受理

4.1 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。

不同的认证委托人、生产者或生产企业生产的产品，应当划为不同的认证单元。详见下表

产品名称	移动电源
认证单元划分原则	1.规格相同（额定能量、端口数量，端口规格）； 2.工作原理、安全结构相同； 3.输出/输入方式相同（无线功率发射输出/有线输出，交/直流输出/输入）； 4.组成电池的类型相同（材料体系，圆柱形/方形，硬壳/软包）； 5.组成电池的串/并联方式相同； 6.保护电路的设计布局相同。

4.2 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）

4.2.1 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. 便携式数字设备用移动电源产品描述（PSF464116.11）

d. 其他需要的文件

4.2.2 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. 其他需要的文件

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。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。

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》。

5. 型式试验

5.1 样品

5.1.1 送样原则

按 CQC 要求确定主检型号后，认证委托人负责选取样品并送至指定的检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

申请单元中只有一个型号的，送本型号的样品。

以系列产品为同一申请单元申请认证时，应从中选取具有代表性的型号，并且选送的样品应覆盖系列产品的安全要求，不能覆盖时，还应选送申

5.1.2 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。

5.1.3 样品处置

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。样品按检测机构有关规定处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

5.2 型式试验

5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

产品的试验项目为第 2 章规定的标准适用项目。认证委托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。

样品检测应符合认证委托人选择的标准要求。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，允许认证委托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。

5.2.2 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。

5.2.3 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。

5.3 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，并送样进行检测或提供书面资料确认，经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

6. 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。

注：对于持有 CQC 颁发的移动电源产品认证证书的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12 个月内）而免于初始工厂检查。

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）。

6.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009 中《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。

6.1.2 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、关键零部件/元器件/原材料等内容。

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/元器件/原材料应与型式试验报告及产品描述中一致；

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、每种产品至少抽取一件样品进行一致性检查。

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。

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。原则上，工厂检查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。

初始工厂检查人·日数根据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）

生产规模	100 人以下	100 人及 100 人以上
人·日数	2	3

6.3 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 采取书面验证、现场验证等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。

7. 复核与决定

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、型式试验、工厂检查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

7.2 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。

7.3 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（适用时）、复核与认证决定时间以及制证时间。

型式试验时间见 5.2.3。

工厂检查后提交报告时间为 5 个工作日，以检查员完成现场检查及整改（完成现场验证或收到递交的有效的不符合项纠正措施报告）之日起计算。

复核与认证决定时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

7.4 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。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

8. 获证后的监督

8.1 获证后的监督检查

8.1.1 认证监督检查频次

初始工厂检查结束后或者获证后的 12 个月内应接受监督检查。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。

8.1.2 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 2。

表 2 监督检查检查人·日数

生产规模	100 人以下	100 人及 100 人以上
人日数	1	2

8.1.3 监督的内容

获证后监督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。

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标志的使用是每次监督的必查内容；每 5 年覆盖 CQC/F 001-2009 全部条款；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。

8.1.4 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009 中《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。

8.1.5 产品一致性检查

获证产品一致性检查内容与初始工厂检查内容相同，并应覆盖不同工厂界定码和 OEM 制造商产品。

8.2 监督检查结论

检查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 采取书面验证、现场验证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。

8.3 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 9.6 中规定处理证书。

9. 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《产品、服务认证认证证书使用要求》正确使用证书。

9.1 认证证书覆盖的内容

（1）认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址；

（2）认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；

（3）认证依据标准、技术要求；

（4）认证模式；

（5）认证规则；

（6）发证日期和有效期；

（7）认证机构名称；

（8）证书编号；

（9）其他依法需要标注的内容。

9.2 认证证书的保持

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，持证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，可直接换发新证书。

证书到期后 3 个月内应完成换证工作，否则按新申请处理。

9.3. 认证证书覆盖产品的变更

9.3.1 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、关键元器件发生变更时，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。

9.3.2 变更程序

见本规则第 4 章认证申请与受理的相关适用要求。

9.3.3 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，并注明变更日期。

9.4. 认证单元覆盖产品的扩展

9.4.1 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。

9.4.2 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 5 章的要求送样供检查或检测。

9.5 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采用适当方式予以通知。

9.6 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反《产品、服务认证认证证书使用要求》或认证产品达不到认证要求时，CQC 按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》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。

10. 产品认证标志的使用

10.1 准许使用的标志样式

获得证书的企业允许使用如下认证标志：



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（）。

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，认证委托人应按 CQC 规定的方式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。

认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。

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

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 31241-20221 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

认证委托人：
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、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，不擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合认证要求。

认证委托人：

公章：

日期：