

# 产 品 认 证 规 则

CQC11-463421-2009

---



绕组线及电机绕组引接线产品认证规则

Product Certification Rules for Winding wire and Winding leads of electric motors

2009 年 9 月 1 日发布

2009 年 9 月 15 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。

本文件于 2009 年 9 月 1 日首次发布（版本 1.0）。

### 本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2025 年 08 月 15 日	主要变化如下： (1) 规则名称更改为绕组线及电机绕组引接线产品认证； (2) 适用范围增加绕组线。 (3) 3.2.1 申请资料增加品牌使用声明，新增 3.3 受理评审和 3.4 制定认证计划； (4) 原 5.1.2 中的指定试验单独列出改为 5.1.3； (5) 4.2 试验要求中增加绕组线系列标准，GB/T 6109 系列、GB/T 7672 系列、GB/T 7673 系列、GB/T 7095 系列、GB/T 23312 系列；4.2.4 中增加对漆包线温度指数项目检测时间的要求； (6) 6.1 认证结果评价与批准更改为 6.1 复核 与 6.2 认证决定； (7) 7.1.2 监督检查人日数变更；7.1.4 监督检查结论中增加整改时限要求； (8) 7.2 监督抽样增加要求抽样检测项目覆盖频次为逐批和不低于 1 次/年的确认检验项目； (9) 证书有效期更改为 3 年； (10) 认证标志图案变化，认证标志加施方式和位置变化； (11) 增加认证责任、技术争议与申诉； (12) 附件 1 增加绕组线系列的单元划分和送样要求； (13) 附件 2 增加绕组线工厂质量控制检测要求； (14) 规则中部分条目表述更改。
1.2	2025 年 12 月 23 日	主要变化如下： (1) 原 4.2 产品检测中依据标准，移至 1. 适用范围的认证依据标准中。 (2) 4.2 中部分条目表述更改。

## 1. 适用范围

本规则适用于绕组线及电机绕组引接线的产品认证, 适用的产品包括绕组线及电机绕组引接线。

### 认证依据标准

#### 1) 电机绕组引接软电缆和软线

JB/T 6213.1-2006 电机绕组引接软电缆和软线 第1部分: 一般规定

JB/T 6213.2-2006 电机绕组引接软电缆和软线 第2部分: 连续运行导体最高温度为70℃的软电缆和软线

JB/T 6213.3-2006 电机绕组引接软电缆和软线 第3部分: 连续运行导体最高温度为90℃的软电缆和软线

JB/T 6213.4-2006 电机绕组引接软电缆和软线 第4部分: 连续运行导体最高温度为180℃的软电缆和软线

JB/T 6213.5-2006 电机绕组引接软电缆和软线 第5部分: 耐氟利昂软线

JB/T 6213.6-2006 电机绕组引接软电缆和软线 第6部分: 连续运行导体最高温度为125℃和150℃的软电缆和软线

#### 2) 绕组线

GB/T 6109.1-2008 漆包圆绕组线 第1部分: 一般规定

GB/T 6109.2-2008 漆包圆绕组线 第2部分: 155级聚酯漆包铜圆线

GB/T 6109.3-2008 漆包圆绕组线 第3部分: 120级缩醛漆包铜圆线

GB/T 6109.4-2008 漆包圆绕组线 第4部分: 130级直焊聚氨酯漆包铜圆线

GB/T 6109.5-2008 漆包圆绕组线 第5部分: 180级聚酯亚胺漆包铜圆线

GB/T 6109.6-2008 漆包圆绕组线 第6部分: 220级聚酰亚胺漆包铜圆线

GB/T 6109.7-2008 漆包圆绕组线 第7部分: 130L级聚酯漆包铜圆线

GB/T 6109.9-2008 漆包圆绕组线 第9部分: 130级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线

GB/T 6109.10-2008 漆包圆绕组线 第10部分: 155级直焊聚氨酯漆包铜圆线

GB/T 6109.11-2008 漆包圆绕组线 第11部分: 155级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线

GB/T 6109.12-2008 漆包圆绕组线 第12部分: 180级聚酰胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线

GB/T 6109.13-2008 漆包圆绕组线 第13部分: 180级直焊聚酯亚胺漆包铜圆线

GB/T 6109.14-2008 漆包圆绕组线 第14部分: 200级聚酰胺酰亚胺漆包铜圆线

GB/T 6109.15-2008 漆包圆绕组线 第15部分: 130级自粘性直焊聚氨酯漆包铜圆线

GB/T 6109.16-2008 漆包圆绕组线 第16部分: 155级自粘性直焊聚氨酯漆包铜圆线

GB/T 6109.17-2008 漆包圆绕组线 第17部分: 180级自粘性直焊聚酯亚胺漆包铜圆线

GB/T 6109.18-2008 漆包圆绕组线 第18部分: 180级自粘性聚酯亚胺漆包铜圆线

GB/T 6109.19-2008 漆包圆绕组线 第19部分: 200级自粘性聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线

GB/T 6109.20-2008 漆包圆绕组线 第20部分: 200级聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线

GB/T 6109.21-2008 漆包圆绕组线 第21部分: 200级聚酯-酰胺-亚胺漆包铜圆线

GB/T 6109.22-2008 漆包圆绕组线 第22部分: 240级芳族聚酰亚胺漆包铜圆线

GB/T 6109.23-2008 漆包圆绕组线 第23部分: 180级直焊聚氨酯漆包铜圆线

GB/T 7672.1-2008 玻璃丝包绕组线 第1部分: 玻璃丝包铜扁绕组线 一般规定

GB/T 7672.2-2008 玻璃丝包绕组线 第 2 部分：130 级浸漆玻璃丝包铜扁线和玻璃丝包漆包铜扁线  
GB/T 7672.3-2008 玻璃丝包绕组线 第 3 部分：155 级浸漆玻璃丝包铜扁线和玻璃丝包漆包铜扁线  
GB/T 7672.4-2008 玻璃丝包绕组线 第 4 部分：180 级浸漆玻璃丝包铜扁线和玻璃丝包漆包铜扁线  
GB/T 7672.5-2008 玻璃丝包绕组线 第 5 部分：200 级浸漆玻璃丝包铜扁线和玻璃丝包漆包铜扁线  
GB/T 7672.6-2008 玻璃丝包绕组线 第 6 部分：玻璃丝包薄膜绕包铜扁线  
GB/T 7672.21-2008 玻璃丝包绕组线 第 21 部分：玻璃丝包铜圆绕组线 一般规定  
GB/T 7672.22-2008 玻璃丝包绕组线 第 22 部分：155 级浸漆玻璃丝包铜圆线和玻璃丝包漆包铜圆线  
GB/T 7672.23-2008 玻璃丝包绕组线 第 23 部分：180 级浸漆玻璃丝包铜圆线和玻璃丝包漆包铜圆线  
GB/T 7672.24-2008 玻璃丝包绕组线 第 24 部分：200 级浸漆玻璃丝包铜圆线和玻璃丝包漆包铜圆线  
GB/T 7673.1-2008 纸包绕组线 第 1 部分：一般规定  
GB/T 7673.2-2008 纸包绕组线 第 2 部分：纸包圆线  
GB/T 7673.3-2008 纸包绕组线 第 3 部分：纸包铜扁线  
GB/T 7673.4-2008 纸包绕组线 第 4 部分：纸绝缘组合导线  
GB/T 7673.5-2008 纸包绕组线 第 5 部分：纸绝缘多股绞合导线  
GB/T 7095.1-2008 漆包铜扁绕组线 第 1 部分：一般规定  
GB/T 7095.2-2008 漆包铜扁绕组线 第 2 部分：120 级缩醛漆包铜扁线  
GB/T 7095.3-2008 漆包铜扁绕组线 第 3 部分：155 级聚酯漆包铜扁线  
GB/T 7095.4-2008 漆包铜扁绕组线 第 4 部分：180 级聚酯亚胺漆包铜扁线  
GB/T 7095.5-2008 漆包铜扁绕组线 第 5 部分：240 级芳族聚酰亚胺漆包铜扁线  
GB/T 7095.6-2008 漆包铜扁绕组线 第 6 部分：200 级聚酯或聚酯亚胺/聚酰胺酰亚胺复合漆包铜扁线  
GB/T 7095.7-2008 漆包铜扁绕组线 第 7 部分：130 级聚酯漆包铜扁线  
GB/T 23312.1-2009 漆包铝圆绕组线 第 1 部分：一般规定  
GB/T 23312.2-2009 漆包铝圆绕组线 第 2 部分：120 级缩醛漆包铝圆线  
GB/T 23312.3-2009 漆包铝圆绕组线 第 3 部分：130 级聚酯漆包铝圆线  
GB/T 23312.4-2009 漆包铝圆绕组线 第 4 部分：155 级聚酯漆包铝圆线  
GB/T 23312.5-2009 漆包铝圆绕组线 第 5 部分：180 级聚酯亚胺漆包铝圆线  
GB/T 23312.6-2009 漆包铝圆绕组线 第 6 部分：180 级聚酯或聚酯亚胺/聚酰胺复合漆包铝圆线  
GB/T 23312.7-2009 漆包铝圆绕组线 第 7 部分：200 级聚酯或聚酯亚胺/聚酰胺酰亚胺复合漆包铝圆线  
GB/T 4074.8-2009 绕组线试验方法 第 8 部分：测定漆包绕组线温度指数的试验方法 快速法

## 2. 认证模式

绕组线及电机绕组引接线的认证模式为：产品检测+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. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后监督
- f. 复审

## 3. 认证申请与受理

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

### 3.1. 认证单元划分

认证单元见附件 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。

### 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.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.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（某类工厂界定码的产品首次申请时）
- c. 产品描述（PSF463421.11）
- d. 品牌使用声明

#### 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、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 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
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 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。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。

### 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

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。具体要求见附件 1。认证委托人负责把样品送到指定检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质。

#### 4.1.2 样品数量

样品数量见附件 1。申请人负责按 CQC 的要求送样，并对所送样品负责。

#### 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，样品按实验室管理制度处理，申请人如需取回样品可与实验室联系办理。

### 4.2. 产品检测

#### 4.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

相关产品的检测指标应满足 1. 适用范围 产品依据标准的要求。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。任一试验项目不合格时，允许在 40 个工作日内完成整改（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。

注：对于漆包绕组线产品，标准中的第 15 章“温度指数”为可选项，可使用 GB/T 4074.8-2009 提供的方法进行检测。

#### 4.2.2 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。

#### 4.2.3 检测时限

一般为 30 个工作日（因检验项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内），从收到样品和检测费用起计算。

对于漆包绕组线产品，如果涉及“温度指数”等项目的检测，检测时间应适当延长。

### 4.3. 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料见 PSF463421.11《绕组线及电机绕组引接线产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料规格型号、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

工厂检查的内容为质量体系审核和产品一致性检查。应覆盖申请认证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）。

#### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

由 CQC 指派的产品认证检查组按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《电机绕组引接软电缆和软线类产品认证工厂质量控制检测要求》进行检查，应覆盖不同工厂界定码的情况。

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，重点核查以下内容：

- a. 认证产品的标识、结构和性能应与《型式试验报告》的描述、产品标准的规定一致；
- b. 认证产品所用的关键原材料应与《型式试验报告》及《产品描述报告》的描述一致。

若有多个认证单元，则每个认证单元应至少抽取一个型号规格的产品进行产品一致性检查。

5.1.3 指定试验

工厂检查时，采取现场指定试验方式对产品的安全性能进行检查。至少抽取一个型号规格的产品进行指定试验，指定试验项目见附件 2。工厂应具备指定试验项目所需的检测设备及其附件。

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工厂生产规模来确定，见表 1。

表 1 初始工厂检查人·日数

生产规模	30 人及以下	30 人~100 人	100 人及以上
人日数	2	3	4

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的，按工厂检查不通过处理。

6. 复核与认证决定

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. 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。

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 个月后可以安排年度监督，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 监督检查人日数根据获证产品的工厂生产规模来确定，详见表 2。

表 2 监督工厂检查人日·数

生产规模	30 人及以下	30 人~100 人	100 人及以上
人日数	1	1.5	2

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括工厂质量保证能力和获证产品一致性检查。（应至少覆盖不同工厂界定码的情况。）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 款是每次监督检查的必查项目，其他项目可以选查。

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

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。

CQC 可针对不同产品的不同情况，以及对产品安全性能影响的程度，进行部分或全部项目的检测，应至少覆盖频次为逐批和不低于 1 次/年的确认检验项目。试验依据、项目、方法及判定参见第 4 章。

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 8.5 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 3 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

## 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/零部件/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(或产品检测)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，确认证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(或产品检测)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采用适当方式予以通知。

## 8.5. 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

当证书持有者违反认证有关规定或认证产品未符合认证要求时，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。

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。

## 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，工厂检查人日数见表 1。

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（**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。

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

表 1 单元划分和型式试验送样要求——电机绕组引接线

单元	单元名称及产品型号	标准编号	送样要求	样品数量
1	连续运行导体最高温度 70℃ 的电机绕组引接软电缆和软线 JV、JF	JB/T 6213.2-2006	送接近最小截面的样品和接近最大截面的样品各 1 件，应包括每种绝缘材料、每种护套材料。	30 米/件
2	连续运行导体最高温度 90℃ 的电机绕组引接软电缆和软线 JE、JEH、JEM、JH	JB/T 6213.3-2006	送接近最小截面的样品和接近最大截面的样品各 1 件，应包括每种绝缘材料、每种护套材料。	30 米/件
3	连续运行导体最高温度 180℃ 的电机绕组引接软电缆和软线 JG	JB/T 6213.4-2006	送接近最小截面的样品和接近最大截面的样品各 1 件。	30 米/件
4	耐氟里昂电机绕组引接软线 JZ、JF46	JB/T 6213.5-2006	送接近最小截面的样品和接近最大截面的样品各 1 件，应包括每种绝缘材料。	50 米/件
5	连续运行导体最高温度为 125℃和 150℃的软电缆和软 线 JYJ125、JYJ150	JB/T 6213.6-2006	送接近最小截面的样品和接近最大截面的样品各 1 件，JYJ125、JYJ150 两种型号应分别送样，JYJ125 应选送所申请的最高电压等级产品。	50 米/件

表 2 单元划分和型式试验送样要求——漆包铜圆绕组线

单元	产品名称及产品型号	标准编号	单元划分及送样要求
1	聚酯漆包铜圆线 QZ-1/155、QZ-2/155 QZ-1/130L、QZ-2/130L	GB/T 6109.2-2008 GB/T 6109.7-2008	<p>对于不含温度指数项目的认证申请，可整体划分为一个单元。送样样品需覆盖：</p> <p>1) 产品标准：样品应能覆盖到申请范围内的所有产品标准；</p> <p>2) 规格段：样品应能覆盖到申请范围内的所有规格段，按导体标称直径(mm)，可分为：≤0.063、≤0.08、≤0.1、≤1、≤1.6、&gt;1.6，共计 6 个规格段。</p> <p>3) 漆膜厚度等级：样品应能覆盖到申请范围内的所有漆膜厚度等级。</p> <p>对于包含温度指数项目的认证申请，不同绝缘材质的不同温度应单独划分单元。</p>
2	缩醛漆包铜圆线 QQ-1/120、QQ-2/120、QQ-3/120	GB/T 6109.3-2008	
3	直焊聚氨酯漆包铜圆线 QA-1/130、QA-2/130 QA-1/155、QA-2/155 QA-1/180、QA-2/180	GB/T 6109.4-2008 GB/T 6109.10-2008 GB/T 6109.23-2008	
4	聚酯亚胺漆包铜圆线 QZY-1/180、QZY-2/180、 QZY-3/180 QZYH-1/180、QZYH-2/180	GB/T 6109.5-2008 GB/T 6109.13-2008	
5	聚酰亚胺漆包铜圆线 QY-1/220、QY-2/220 QY(F)-1/240、QY(F)-2/240	GB/T 6109.6-2008 GB/T 6109.22-2008	
6	聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆 线 Q(A/X)-1/130、Q(A/X)-2/130 Q(A/X)-1/155、Q(A/X)-2/155	GB/T 6109.9-2008 GB/T 6109.11-2008	
7	180 级聚酰胺复合聚酯或聚酯亚 胺漆包铜圆线 Q(ZY/X)-1/180、Q(ZY/X)- 2/180、Q(ZY/X)-3/180 Q(Z/X)-1/180、(Z/X)-2/180、 Q(Z/X)-3/180	GB/T 6109.12-2008	
8	200 级聚酰胺酰亚胺漆包铜圆线 QXY-1/200、QXY-2/200	GB/T 6109.14-2008	
9	自粘性直焊聚氨酯漆包铜圆线 QAN-1B/130、QAN-2B/130 QAN-1B/155、QAN-2B/155	GB/T 6109.15-2008 GB/T 6109.16-2008	

单元	产品名称及产品型号	标准编号	单元划分及送样要求
10	180 级自粘性聚酯亚胺漆包铜圆线 QZYHN-1B/180、QZYHN-2B/180 QZYN-1B/180、QZYN-2B/180	GB/T 6109.17-2008 GB/T 6109.18-2008	
11	200 级自粘性聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线 Q(Z/XY)N-1B/200、 Q(Z/XY)N-2B/200、 Q(ZY/XY)N-1B/200、 Q(ZY/XY)N-2B/200	GB/T 6109.19-2008	
12	200 级聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线 Q(Z/XY)-1/200、Q(Z/XY)-2/200、Q(ZY/XY)-1/200、 Q(ZY/XY)-2/200	GB/T 6109.20-2008	
13	200 级聚酯-酰胺-亚胺漆包铜圆线 QZXY-1/200、QZXY-2/200	GB/T 6109.21-2008	
注：允许使用企业自命名的产品型号，但：1) 需提供型号命名方式说明；2) 需同时增加产品标准中的产品型号，并一一对应。			

注：申请多个单元时，应包括所有范围中接近最小规格样品和接近最大规格样品各 1 件，其他单元可送任意规格样品；应包括不同导体、绝缘材料及其制造商的样品，其他单元可任选样品；温度指数不能相互替代。每个单元至少送 1 件样品，每件样品的数量为 1 盘。

表 3 单元划分和型式试验送样要求——玻璃丝包绕组线

单元	产品名称、型号	标准编号	送样要求
1	130 级、155 级浸漆玻璃丝包铜线和玻璃丝包漆包铜线 GLEB、GLQB、GLEQ GLB、GLEB、GLQB、GLEQB GLE、GLQ1、GLQ2、GLEQ1、 GLEQ2	GB/T 7672.2-2008 GB/T 7672.3-2008 GB/T 7672.22-2008	对于不含温度指数项目的认证申请，可整体划分为一个单元。送样样品需覆盖： 1）产品标准：样品应能覆盖到申请范围内的所有产品标准； 2）规格段：样品应能覆盖到申请范围内的所有规格段， 圆线按导体标称直径(mm)，可分为：≤0.063、≤0.08、≤0.1、≤1、≤1.6、>1.6，共计 6 个规格段。 扁线按导体宽边标称尺寸(mm)，可分为：≤3.15、≤6.30 ≤12.50，≤16.00，共计 4 个规格段。 3）漆膜厚度等级：样品应能覆盖到申请范围内的所有漆膜厚度等级和裸导体。  对于包含温度指数项目的认证申请，不同绝缘材质的不同温度应单独划分单元。
2	180 级浸漆玻璃丝包铜线和玻璃丝包漆包铜线 GLB、GLEB、GLQB、GLEQB GLE、GLQ1、GLQ2、GLEQ1、 GLEQ2	GB/T 7672.4-2008 GB/T 7672.23-2008	
3	200 级浸漆玻璃丝包铜线和玻璃丝包漆包铜线 GLB、GLEB、GLQB、GLEQB GLE、GLQ1、GLQ2、GLEQ1、 GLEQ2	GB/T 7672.5-2008 GB/T 7672.24-2008	
4	玻璃丝包薄膜绕包铜扁线 GLMB-130、GLEMB-130、 GLMB-155、GLEMB-155、 GLMB-180、GLEMB-180、 GLMB-220、GLEMB-220	GB/T 7672.6-2008	

注：申请多个单元时，应包括所有范围中接近最小规格样品和接近最大规格样品各 1 件，其他单元可送任意规格样品；应包括不同形状、不同结构、不同导体、绝缘材料及其制造商的的样品，其他单元可任选样品；温度指数不能相互替代。每个单元至少送 1 件样品，每件样品的数量为 1 盘。

表 4 单元划分和型式试验送样要求——纸包绕组线



单元	产品名称、型号	标准编号	送样要求
1	纸包圆线 Z、ZD、Z、ZM、ZC1、ZC2、 ZC3、ZDC1、ZDC2、ZDC3、 ZXC1、ZXC2、ZXC3、ZL、 ZDLZXL、ZML	GB/T7673.2-2008	<p>对于不含温度指数项目的认证申请，可整体划分为一个单元。送样样品需覆盖：</p> <p>1) 产品标准：样品应能覆盖到申请范围内的所有产品标准；</p> <p>2) 规格段：样品应能覆盖到每个产品标准内的接近最小截面积和最大截面积的样品各一件。</p> <p>样品应覆盖不同导体材料（不含硬度）、不同绝缘材料，如果包括铝导体，最小截面样品应为铝导体。</p> <p>组合导线应能覆盖到最多线芯根数和最大排列列数，最小线芯根数和最小排列列数</p>
2	纸包铜扁线 ZB、ZBD、ZBX、ZBM、 ZBC1、ZBDC1、ZBXC1、 ZBMC1、ZBC2、ZBDC2、 ZBXC2、ZBMC2、ZBC3、 ZBDC3、ZBXC3、ZBMC3	GB/T7673.3-2008	
3	纸绝缘组合导线 ZZ、ZZD、ZZM、ZZC1、 ZZDC1、ZZMC1、ZZC2、 ZZDC2、ZZMC2、ZZC3、 ZZDC3、ZZMC3 等	GB/T7673.4-2008	
4	纸绝缘多股绞合导线 ZJI、ZJDI、ZJMI、ZJII、 ZJDII、ZJMII	GB/T7673.5-2008	

注：申请多个单元时，应包括所有范围中接近最小规格样品和接近最大规格样品各 1 件，其他单元可送任意规格样品，应包括不同导体材料（不含硬度）、不同绝缘材料及其制造商的样品，其他单元可任选样品；温度指数不能相互替代。每个单元至少送 1 件样品，每件样品的数量为 1 盘。

表 5 单元划分和型式试验送样要求——漆包铜扁绕组线

单元	产品名称、型号	标准编号	送样要求
1	120 级缩醛漆包铜扁线 QQB-1/120 QQB-2/120	GB/T 7095.2-2008	对于不含温度指数项目的认证申请，可整体划分为一个单元。送样样品需覆盖： 1) 产品标准：样品应能覆盖到申请范围内的所有产品标准； 2) 规格段：样品应能覆盖到申请范围内的所有规格段，按导体宽边标称尺寸(mm)，可分为：≤3.15、≤6.30 ≤12.50，≤16.00，共计 4 个规格段。 3) 漆膜厚度等级：样品应能覆盖到申请范围内的所有漆膜厚度等级。  对于包含温度指数项目的认证申请，不同绝缘材质的不同温度应单独划分单元。
2	155 级聚酯漆包铜扁线 QZB-1/155 QZB-2/155 130 级聚酯漆包铜扁线 QZB-1/130 QZB-2/130	GB/T 7095.3-2008 GB/T 7095.7-2008	
3	180 级聚酯亚胺漆包铜扁线 QZYB-1/180 QZYB-2/180	GB/T 7095.4-2008	
4	240 级芳香族聚酰亚胺漆包铜扁线 QY（F）B-1/240 QY（F）B-2/240	GB/T 7095.5-2008	
5	200 级聚酯或聚酯亚胺/聚酰胺酰亚胺复合漆包铜扁线 Q(ZY/XY)B-1/200 Q(ZY/XY)B-2/200	GB/T 7095.6-2008	
注：允许使用企业自命名的产品型号，但：1) 需提供型号命名方式说明；2) 需同时增加产品标准中的产品型号，并一一对应。			

注：申请多个单元时，应包括所有范围中接近最小规格样品和接近最大规格样品各 1 件，其他单元可送任意规格样品；应包括不同导体、绝缘材料及其制造商的样品，其他单元可任选样品；温度指数不能相互替代。每个单元至少送 1 件样品，每件样品的数量为 1 盘。

表 6 单元划分和型式试验送样要求——漆包铝圆绕组线

单元	产品名称、型号	标准编号	送样要求
1	120 级缩醛漆包铝圆线 QQL-1/120、QQL-2/120 QQL-3/120	GB/T 23312.2-2009	对于不含温度指数项目的认证申请，可整体划分为一个单元。送样样品需覆盖：

单元	产品名称、型号	标准编号	送样要求
2	聚酯漆包铝圆线 QZL-1/155、QZL-2/155 QZL-3/155 QZL-1/130、QZL-2/130 QZL-3/130	GB/T 23312.3-2009 GB/T 23312.4-2009	1) 产品标准：样品应能覆盖到申请范围内的所有产品标准； 2) 规格段：样品应能覆盖到申请范围内的所有规格段，按导体标称直径(mm)，可分为： $\leq 1$ 、 $\leq 1.6 \leq 2.5$ 、 $> 2.5$ ，共计 4 个规格段。
3	180 级聚酯亚胺漆包铝圆线 QZYL-1/180、QZYL-2/180 QZYL-3/180	GB/T 23312.5-2009	3) 漆膜厚度等级：样品应能覆盖到申请范围内的所有漆膜厚度等级。
4	180 级聚酯或聚酯亚胺/聚酰胺复合漆包铝圆线 Q(Z/X)L-1/180、Q(Z/X)L-2/180 Q(Z/X)L-3/180 Q(ZY/X)L-1/180 Q(ZY/X)L-2/180 Q(ZY/X)L-3/180	GB/T 23312.6-2009	对于包含温度指数项目的认证申请，不同绝缘材质的不同温度应单独划分单元。
5	200 级聚酯或聚酯亚胺/聚酰胺酰亚胺复合漆包铝圆线 Q(Z/XY)L-1/200 Q(Z/XY)L-2/200 Q(Z/XY)L-3/200 Q(ZY/XY)L-1/200 Q(ZY/XY)L-2/200 Q(ZY/XY)L-3/200	GB/T 23312.7-2009	
注：允许使用企业自命名的产品型号，但：1) 需提供型号命名方式说明；2) 需同时增加产品标准中的产品型号，并一一对应。			

注：申请多个单元时，应包括所有范围中接近最小规格样品和接近最大规格样品各 1 件，其他单元可送任意规格样品；应包括不同导体、绝缘材料及其制造商的样品，其他单元可任选样品；温度指数不能相互替代。每个单元至少送 1 件样品，每件样品的数量为 1 盘。

附件 2

表 1 电机绕组引接软电缆和软线类产品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	确认检验	例行检验
电机绕组引接 电缆和软线	JB/T 6213-2006	结构尺寸	逐批	
		导体电阻	逐批	
		标志耐擦试验	逐批	
		绝缘电阻(仅适用于 JB/T 6213.5-2006)	逐批	
		火花试验		100 %
		工频电压试验		100 %
		导体屏蔽(仅适用于 6000V、10000V 产品)	1 次/年	
		绝缘、护套老化前后拉力试验	1 次/年	
		弯曲试验(不适用于 JB/T 6213.5-2006)	1 次/年	
		热效应试验(不适用于 JB/T 6213.5-2006)	1 次/年	
		耐制冷剂试验(仅适用于 JB/T 6213.5-2006)	1 次/年	
		柔软性试验(仅适用于 JB/T 6213.5-2006)	1 次/年	
		绝缘对导体夹紧力试验(仅适用于 JB/T 6213.5-2006)	1 次/年	
		加热收缩试验(仅适用于 JB/T 6213.5-2006)	1 次/年	
		热稳定性试验(仅适用于 JB/T 6213.5-2006)	1 次/年	
		耐溶剂萃取试验(仅适用于 JB/T 6213.5-2006)	1 次/年	
		耐环境应力开裂试验(仅适用于 JB/T 6213.5-2006)	1 次/年	
		耐浸渍漆试验(不适用于 JB/T 6213.5-2006)	1 次/年	
		失重试验(仅适用于 JB/T 6213.2-2006)	1 次/年	
		热冲击试验(仅适用于 JB/T 6213.2-2006)	1 次/年	
		高温压力试验(仅适用于 JB/T 6213.2-2006)	1 次/年	
		低温卷绕或拉伸试验(仅适用于 JB/T 6213.2-2006)	1 次/年	

- 注 1：例行检验通常是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100 % 检验；
- 2：确认检验的方法应执行标准的规定；
- 3：确认检验为逐批进行的（抽样检验），工厂应具备相应测试设备及其配套设备；
- 4：确认检验为“1 次/年”的，应按单元提供检验证据；

表 2 工厂质量控制检测要求——漆包铜圆绕组线

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
漆包铜圆绕 组线	GB/T 6109-2008	尺寸（导体直径、漆膜厚度、最大外径）	逐批	
		电阻	逐批	
		伸长率	逐批	
		回弹性	逐批	
		柔韧性和附着性（圆棒卷绕、拉伸、急拉断、剥离扭绞）	逐批	
		热冲击	逐批	
		软化击穿	逐批	
		耐刮	逐批	
		耐溶剂	逐批	
		击穿电压（在室温下、在高温下）	逐批	
		漆膜连续性	逐批	
		直焊性	逐批	
		耐冷冻剂	1 次/年	
		热粘合	逐批	
		介质损耗系数	1 次/年	
		包装		100 %

- 注 1：例行检验通常是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100 % 检验；
- 2：确认检验的方法应执行标准的规定；
- 3：确认检验为逐批进行的（抽样检验），工厂应具备相应测试设备及其配套设备；
- 4：确认检验为“1 次/年”的，应按单元提供检验证据；

5：具体检验项目应根据产品标准确定。

表 3 工厂质量控制检测要求——玻璃丝包绕组线

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
玻璃丝包绕组线	GB/T 7672-2008	外观		100 %
		尺寸	逐批	
		电阻	逐批	
		伸长率	逐批	
		回弹性	逐批	
		柔韧性和附着性（圆棒卷绕、附着性）	逐批	
		击穿电压	逐批	
		包装		100 %

- 注 1：例行检验通常是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验；
- 2：确认检验的方法应执行标准的规定；
- 3：确认检验为逐批进行（抽样检验），工厂应具备相应测试设备及其配套设备；
- 4：具体检验项目应根据产品标准确定。

表 4 工厂质量控制检测要求——纸包绕组线

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
纸包绕组线	GB/T 7673-2008	尺寸	逐批	
		绕包和绕包方向、方式	逐批	
		焊接	逐批	
		电阻	逐批	
		断路和短路	逐批	
		伸长率	逐批	
		R <sub>p0.2</sub>	逐批	
		回弹性	逐批	
		柔韧性和附着性	逐批	
		包装		100 %
		绕包层外观质量		100 %

- 注 1：例行检验通常是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验；
- 2：确认检验的方法应执行标准的规定；
- 3：确认检验为逐批进行（抽样检验），工厂应具备相应测试设备及其配套设备；
- 4：具体检验项目应根据产品标准确定。

表 5 工厂质量控制检测要求——漆包铜扁绕组线

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
漆包铜扁线	GB/T 7095-2008	尺寸	逐批	
		伸长率	逐批	
		回弹性	逐批	
		柔韧性和附着性（圆棒弯曲、附着性）	逐批	
		耐溶剂	逐批	
		电阻	1 次/年	
		击穿电压（在室温下）	逐批	
		击穿电压（在高温下）	1 次/年	
		介质损耗系数	1 次/年	
		热冲击	逐批	
		软化击穿	1 次/年	
		外观		100 %
		包装		100 %

- 注 1：例行检验通常是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100 % 检验；
- 2：确认检验的方法应执行标准的规定；
- 3：确认检验为逐批进行的（抽样检验），工厂应具备确认检验的测试设备及其配套设备；



- 4: “1 次/年” 的确认检验，应按单元提供检验证据；  
5: 具体检验项目应根据产品标准确定。

表 6 工厂质量控制检测要求——漆包铝圆绕组线

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
漆包铝圆绕组线	GB/T 23312-2008	尺寸（导体直径、漆膜厚度、最大外径）	逐批	
		电阻	逐批	
		伸长率	逐批	
		回弹性	逐批	
		柔韧性和附着性（圆棒卷绕、拉伸、急拉断、剥离扭绞）	逐批	
		热冲击	逐批	
		软化击穿	逐批	
		耐刮	逐批	
		耐溶剂	逐批	
		击穿电压（在室温下、在高温下）	逐批	
		漆膜连续性	逐批	
		耐冷冻剂	1 次/年	
		耐变压器油	1 次/年	
		包装		100 %

- 注 1: 例行检验通常是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100 % 检验；  
2: 确认检验的方法应执行标准的规定；  
3: 确认检验为逐批进行的（抽样检验），工厂应具备确认检验的测试设备及其配套设备；  
4: “1 次/年” 的确认检验，应按单元提供检验证据；  
5: 具体检验项目应根据产品标准确定。

申请编号：  
认证委托人名称：

产品名称		
型号规格		
关键原材料及其制造商		
导体	导体材料名称、 型号（如果有）	制造商
绝缘	绝缘材料名称、 型号（如果有）	制造商
护套	护套材料名称、 型号（如果有）	制造商

认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

（公章）

日期： 年 月 日