产　品　认　证　规　则

CQC11-442551-2024

电焊机产品认证规则

Product Certification Rules
For Electric Welding Machine

2024 年 8 月 30 日发布　　2024 年 8 月 31 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。

本文件于 2010 年首次发布。（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	2019 年 10 月 24 日	主要变化如下： (1) 适用范围增加限制负载的弧焊电源、弧焊电源、电阻焊机、弧焊电源防触电装置、焊接电缆耦合装置； (2) 新增 GB/T 15579.6-2018、GB/T15579.1-2013、GB/T8118-2010、GB15578-2008、GB/T10235-2012、GB/T15579.12-2012 标准； (3) 模式选择删除了“根据企业是否持有工具类产品 CCC 认证证书选择认证模式”的情况； (4) 增加了适用范围新增产品型式试验的送样数量要求； (5) 增加新增产品工厂质量控制检测要求和产品描述及说明； (6) 增加生产现场抽样检测要求； (7) 规则名称由“电焊机辅机具安全认证规则”变更为“电焊机及辅机具安全认证规则”； (8) 证书有效期修改为 5 年并新增复审相关要求。
1.2	2019 年 12 月 25 日	主要变化如下： (1) 删除“企业需提供与产品有关的资料”要求； (2) 增加关键元器件和重要材料清单及变更要求； (3) 规则名称由“电焊机及辅机具安全认证规则”变更为“电焊机安全认证规则”。
1.3	2024 年 8 月 30 日	主要变化如下： (1) 适用范围中将“TIG 焊焊炬”和“MIG/MAG 焊焊枪”去除，改为“焊炬(枪)”；将“焊机送丝装置”去除，改为“送丝装置”；缩小认证范围，产品类别 006014 对应的产品调入Ⅱ型认证，认证规则为《Ⅱ型自愿认证通用规则》（CQC12-000001-2020），产品类别为 107404； (2) 依据标准由：GB/T 15579.5-2013 及 GB/T 15579.7-2013 更新为：GB/T

		15579.5-2023 及 GB/T 15579.7-2023； (3) 修改标志样式； (4) 修改产品描述； (5) 调整文档结构及文字表述。
1.4	2024 年 12 月 5 日	主要变化如下： (1) 依据标准由 GB/T 15579.1-2013 更新为 GB/T 15579.1-2024； (2) 删除产品描述（产品描述格式见：PSF442551.11 电焊机及辅机具产品描述）； (3) 修订送样原则； (4) 修订工厂质量控制检测要求条款号及条款名称； (5) 修改 CQC 标志依据文件； (6) 调整文档结构及文字表述，增加“受理评审”、“制定认证计划”及“复核与决定”的说明。
1.5	2025 年 2 月 25 日	主要变化如下： (1) 修订送样原则。
1.6	2025 年 9 月 3 日	主要变化如下： (1) 规则表述性修改（章节 2、3、4、5、6、7、8、9、10、11）； (2) 取消监督抽样要求； (3) 调整文档部分语句与格式。
1.7	2026 年 6 月 11 日	主要变化如下： (1) 明确工厂检查员的资质要求； (2) 认证决定明确更新、扩大认证范围的条件； (3) 细化单元划分要求。

1. 适用范围

本实施规则适用于限制负载的弧焊电源、交流弧焊机、埋弧焊机、等离子弧焊机、电阻焊机、弧焊电源防触电装置、焊接电缆耦合装置、送丝装置、焊炬（枪）、电焊钳的安全认证，具体产品类别及对应产品名称如下：

产品类别	产品名称	说明
006013	限制负载的弧焊电源	不再实施强制性产品认证管理的产品，对应原CCC产品类别：0601、0602、0606、0608、0609、0610、0611、0612、0613、0614、0615
	交流弧焊机	
	埋弧焊机	
	等离子弧焊机	
	电阻焊机	
	弧焊变压器防触电装置	
	焊接电缆耦合装置	
	送丝装置	
	焊炬(枪)	
	电焊钳	

2. 认证模式

电焊机产品认证模式为：产品型式试验+初始工厂检查+获证后监督

认证的基本环节包括：

a. 认证的申请
b. 产品型式试验
c. 初始工厂检查
d. 复核与认证决定
e. 获证后的监督
f. 复审

对于持有电焊机类产品CQC标志认证证书的企业可免除初始工厂检查。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上，同一生产者（制造商）、同一生产企业的相同类电焊机，适用标准相同、功能相同、电气原理相同、结构一致作为一个申请单元，应明确同一单元内的具体型号。

相同生产者（制造商）、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者（制造商）、相同生产企业生产的相同产品，可仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者（制造商）的产品需提供资料进行一致性核查。

详细单元划分原则见下表。

序号	产品名称	单元划分原则
1	限制负载的弧焊电源	1.功能相同； 2.工作原理（主回路及控制方式）相同； 3.结构（供电方式、供电电压及相数、冷却方式、产品主要部件安装结构等）一致； 4.核心关键元器件和材料（导电材料材质、导磁材料材质、逆变功率开关器件）一致； 5.绝缘等级一致； 6.外壳防护等级一致；
2	交流弧焊机	
3	埋弧焊机	
4	等离子弧焊机	
5	电阻焊机	
6	弧焊变压器防触电装置	
7	焊接电缆耦合装置	
8	送丝装置	
9	焊炬(枪)	

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。

序号	产品名称	单元划分原则
10	电焊钳	

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）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。

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（适用时）；

c. 电焊机产品描述（PSF442551.11）(产品原件)

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（首次申请时）；

b. 认证委托人为销售者、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）；

e. 其他需要的文件。

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。对于信息中存在的问题，返回认证委托人补充完善。

认证工程师将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。（注：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。）

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：

a. 需要提交的申请资料清单；

b. 样品送样要求；

c. 检测机构信息；

d. 所需的认证流程及时限；

e. 预计的认证费用；

f. 有关 CQC 工作人员的联系方式；

其他需要说明的事项。

4. 产品型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

a. 申请单元中只有一个型号的，送该型号的产品。

b. 申请单元中有多个型号的产品时，对于焊接电源产品（限制负载的弧焊电源、交流弧焊机、埋弧焊机、等离子弧焊机、电阻焊机）当申请单元中规格小于等于 3 个时，送额定电流参数最大、功能多的产

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。

品作为主检型号样品；当申请单元中规格大于 3 个时，送额定电流参数最小和额定电流参数最大产品各 1 台作为主检型号样品；对于其他辅机具产品（弧焊电源触电装置、焊接电缆耦合装置、送丝装置、焊炬（枪）、电焊钳），仅送额定参数大、功能多的产品作为主检型号样品。

c．申请单元中被覆盖的其他产品是否送样，由 CQC 根据与主送样品的差异情况，参照 3.1 条确定。

按 CQC 要求确定主检型号后，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，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

4.1.2 样品数量

a. 型式试验样品由认证委托人按下述要求送样，并对送样样品负责。

b. 每个申请单元中的主检型号样品除风扇冷却的送丝装置送 2 台、焊炬（枪）送 2 把、电焊钳送 5 对，其余均送 1 台。

c. 申请单元中被覆盖的其他产品，同 b。

4.1.3 样品及资料处置

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，样品按实验室管理制度处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

4.2 产品型式试验

4.2.1 认证依据标准

产品类别	产品名称	产品标准
006013	限制负载的弧焊电源	GB/T 15579.6-2018 《弧焊设备 第 6 部分：限制负载的设备》
	交流弧焊机	GB/T 15579.1-2024 《弧焊设备 第 1 部分：焊接电源》； GB/T 8118-2010《电弧焊机通用技术条件》6.15，6.16.
	埋弧焊机	
	等离子弧焊机	
	电阻焊机	GB 15578-2008 《电阻焊机的安全要求》
	弧焊电源防触电装置	GB/T 10235-2012 弧焊电源 防触电装置
	焊接电缆耦合装置	GB/T 15579.12-2012 《弧焊设备 第 12 部分：焊接电缆耦合装置》
	送丝装置	GB/T 15579.5-2023《弧焊设备 第 5 部分：送丝装置》
	焊炬（枪）	GB/T 15579.7-2023《弧焊设备 第 7 部分：焊炬（枪）》
	电焊钳	GB/T 15579.11-2012《弧焊设备 第 11 部分：电焊钳》

4.2.2 试验项目及要求

安全试验项目为上述标准中规定的全部适用项目。

4.2.3 试验方法

认证试验依照上述标准规定的要求，以及上述标准所引用的试验方法和/或标准进行。

4.2.4 型式试验时限

一般从收到样品并完成确认算起为 30 个工作日（因试验项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内），从收到样品、完整合格的资料并完成确认算起。当整机的关键件需要进行随机试验时，按关键件最长的试验时间计算（从收到样品和试验费起计算）。

4.2.5 判定

型式试验应符合上述标准的相关要求。

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。

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，允许在三个月内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行试验。未能按期完成整改的，终止认证。

4.2.6 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。认证批准后，检测机构负责给认证委托人寄送一份试验报告。

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，应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行初始工厂检查。

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》和附件 1《电焊机安全认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

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，至少抽取一个型号进行一致性检查，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）认证产品的结构应与型式试验报告及产品描述中一致；

3）认证产品所用的关键元器件和重要材料应与型式试验报告及产品描述中一致；

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，产品型式试验合格后，再进行初始工厂检查。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所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，一般工厂检查时间为 2 人·日。

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 采取现场验证或书面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。

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。

6.2 认证决定

复核后，CQC 根据对相关信息和合格评定活动(申请资料评审、产品检测、审查)过程及结论的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，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

获证产品变更和扩展的条件和要求见第 8 章。

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。

6.3 认证时限

在完成产品型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.4 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，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

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。

7.1 监督检查时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束或获证后 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，结合生产企业分类管理，对 A 类企业监督检查间隔可适当放宽至 24 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）有足够信息表明制造商、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

根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，一般工厂监督检查时间为 1 个人•日。

7.1.3 监督检查的内容

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 及 CQC 标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目，其他项目可以选查。

按照附件 1《电焊机安全认证工厂质量控制检测要求》对产品质量检测进行核查。

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。

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 采取现场验证或书面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，按监督检查不通过处理。

7.2 监督结果评价

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。当评价不合格时，按照 8.6 规定执行。

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《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

8.1 认证证书的内容

认证证书应当包括以下基本内容：

（1）委托人/制造商名称及注册地址；

（2）生产企业名称及生产地址；

（3）产品名称和系列、规格、型号；

（4）产品标准和技术要求；

（5）认证模式；

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。

（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。

8.2 认证证书的保持

8.2.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 5 年。证书的有效性通过定期监督维持。

8.3 认证产品的变更

8.3.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键元器件和重要材料等变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

关键元器件和材料清单变更要求见附件 2：《电焊机产品强制性认证关键元器件和材料变更要求》。

8.3.2 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。

8.3.3 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。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。

8.4 认证单元覆盖产品的扩展

8.4.1 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检验和/或工厂检查，对符合要求的，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。

原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

8.4.2 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，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异试验。

8.5 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。

8.6 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。当证书持有者违反规定或认证产品未符合认证要求时，应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。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。证书暂停期间，证书持有者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，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

9.复审

证书有效期满前 6 个月认证委托人可提交复审申请。

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。

9.1 复审的产品试验

原则上不进行型式试验，如需进行复审的产品试验，试验项目按新申请要求进行。

9.2 复审的工厂检查

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。

9.3 复审的结果评价

产品检验合格（如需要）且工厂监督检查报告符合要求，重新颁发认证证书。

9.4 复审的期限

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

获证产品应使用如下认证标志：

不允许使用变形标志。

10.2 标志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。标志应优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如果本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。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

认证费用按附件规则引用文件序号 16《中国质量认证中心有限公司经营服务性收费目录清单》中规定收取。

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 对其做出的认证结论负责。 检测机构应对试验结果和试验报告负责。

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。

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。

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。

附件 1

电焊机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（标准条款编号）	确认检验	例行检验
限制负载的弧焊电源	GB/T 15579.6	一般外观检验(GB/T 15579.1 第 3.1.7 条)	1 次/年	√
		保护性线路的连通性(11.4.2)	1 次/年	√
		额定空载电压(12.1)	1 次/年	√
		介电强度(6.1.5)	1 次/年	√
		额定最小和最大焊接电流(17.4b、17.4c)	1 次/年	√
		绝缘电阻(6.1.4)	1 次/年	√
		热性能要求 (7)	1 次/年	/
弧焊电源	GB/T 15579.1	一般目测检验(3.1.7)	1 次/年	√
		保护电路(10.5)	1 次/年	√
		额定空载电压(11.1)	1 次/年	√
		介电强度(6.1.5)	1 次/年	√
		额定最小和最大输出值(15.4b、15.4c)	1 次/年	√
		绝缘电阻(6.1.4)	1 次/年	√
		故障状态下的接触电流（6.3.6）	1 次/年	/
		热性能要求 (7)	1 次/年	/
弧焊电源防触电装置	GB/T 10235	外观检查(7.6、7.7、7.8)	1 次/年	√
		绝缘电阻(7.13)	1 次/年	√
		介电强度(7.14)	1 次/年	√
		动作电阻(7.4)	1 次/年	√
		起动时间(7.2)	1 次/年	√
		延时时间(7.3)	1 次/年	√
		低空载电压(7.5)	1 次/年	√
		故障保护 (7.9)	1 次/年	/
		温升限值(7.16)	1 次/年	/
电焊钳	GB/T 15579.11	一般外观检验(GB/T 15579.1 第 3.1.7 条)	1 次/年	√
		绝缘电阻(8.2)	1 次/年	/
		介电强度(8.3)	1 次/年	/
		温升(9.1)	1 次/年	/
		耐冲击(10.4)	1 次/年	/
焊接电缆耦合装置	GB/T 15579.12	一般外观检验(GB/T 15579.1 第 3.1.7 条)	1 次/年	√
		绝缘电阻(7.2)	1 次/年	/
		介电强度(7.3)	1 次/年	/
		温升(8.1)	1 次/年	/
电阻焊机	GB 15578	一般目测检验(3.9 条)	1 次/年	√
		保护性导体的连接(6.4)	1 次/年	√
		绝缘电阻(6.1.4)	1 次/年	√
		介电强度(6.1.5)	1 次/年	√
		额定空载电压(6.2.1)	1 次/年	√
		液体冷却系统(9)	1 次/年	√
		气路系统(10 条)	1 次/年	√
		液压系统(11 条)	1 次/年	√
		热性能要求 (7)	1 次/年	/

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。

		最大短路输出电流 [13.2.3.6 b）]	1 次/年	/
焊炬(枪)	GB/T 15579.7	一般外观检验(3.19)	1 次/年	√
		绝缘电阻(7.2)	1 次/年	/
		介电强度(7.3)	1 次/年	/
		热额定值(8)	1 次/年	/
		功能性试验（生产企业规定）	/	√
送丝装置	GB/T 15579.5	一般外观检验(GB/T 15579.1 第 3.1.7 条)	1 次/年	√
		绝缘电阻(6.1)	1 次/年	√
		介电强度(6.1)	1 次/年	√
		保护措施(6.3.1)(适用时)	1 次/年	√
		热性能要求(9)	1 次/年	/

注：1. 确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验，确认检验应按标准的规定进行。若生产企业不具备测试设备，可委托经被认可的实验室检测。焊炬（枪）、电焊钳和焊接电缆耦合装置的绝缘电阻、介电强度试验前可不进行湿热处理。

2. 例行检验是在生产最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

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。

附件 2：电焊机产品强制性认证关键元器件和材料变更要求

1. 关键元器件和材料的变更分为 A 类变更和 B 类变更，原则如下：

1.1 A 类变更需经过 CQC 的批准。变更时，整机是否符合安全要求，必须由实验室按照整机和元器件标准中相关项目进行确认，并由 CQC 评定合格后批准变更。

1.2 B 类变更可不经过 CQC 的批准。变更时，整机是否符合安全要求，可由生产企业认证技术负责人对资料进行确认/技术判断，当判定变更情况符合 B 类变更条件和要求时，可无需获得 CQC 的批准。

2. B 类变更条件

2.1 有生产者（若为 ODM 生产，则由生产企业）任命/授权、并经 CQC 考核认定的认证生产企业技术负责人；

2.2 生产者和生产企业具有良好的信誉。

3. B 类变更的要求

3.1 适用 B 类变更时，应由经考核认定的生产企业认证技术负责人批准，保存变更记录。

3.2 CQC 一经发现违规变更的情况，可按《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、撤消和注销的处理。

3.3 提供虚假变更信息的视为擅自变更元器件和材料，CQC 应撤销其认证证书。

序号	元器件名称	类型	变更内容
1	断路器	A	额定电流、电压变化
		B	制造商
2	接触器	A	额定电流、电压减小
		B	制造商，额定电流、电压增大
3	继电器	A	额定电流、电压减小
		B	制造商，额定电流、电压增大
4	熔断器	A	额定电流、电压变化
		B	制造商
5	电线电缆	A	截面积减小
		B	制造商，截面积增大
6	送丝装置	A	额定电流减小，负载持续率减小
		B	制造商，额定电流增大，负载持续率增大
7	焊炬（枪）	A	额定电流减小，负载持续率减小
		B	制造商，额定电流增大，负载持续率增大
8	电焊钳	A	额定电流减小，负载持续率减小
		B	制造商，额定电流增大，负载持续率增大
	焊接电缆耦合装置	A	额定电流减小，负载持续率减小

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。

序号	元器件名称	类型	变更内容
		B	制造商，额定电流增大，负载持续率增大
10	热保护器	A	温度变化，额定电流、电压减小
		B	制造商，额定电流、电压增大
11	送丝电机	A	额定电压、电流、转速变化
		B	制造商
12	冷却风机	A	额定功率、转速减小，额定电压、直径变化
		B	制造商，额定功率、转速增大
13	主回路用开关	A	额定电流、电压减小
		B	制造商，额定电流、电压增大，开关极数
14	原动机	A	功率变化
		B	制造商
15	主回路导电材料	A	耐热等级降低，截面几何尺寸、材质变化
		B	制造商，耐热等级升高
16	主回路导磁材料	A	导磁率、损耗变化
		B	制造商
17	主回路绝缘材料	A	耐热等级降低
		B	制造商，耐热等级升高
18	导电材料	A	材质，含铜量，制造商
19	壳体材料	A	材质，制造商
20	焊炬（枪）电缆	A	截面积减小
		B	制造商，截面积增大

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。

电焊机产品描述

一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

限制负载的弧焊电源

型号						
样品的绝缘耐热等级						
样品质量（kg）						
外形尺寸（长×宽×高（mm）						
外壳防护等级（IP）						
可实现的焊接功能	☐药皮焊条手工金属电弧焊，☐TIG焊，☐MIG/MAG焊(包括药芯焊丝)，☐药芯自保护电弧焊，☐等离子弧切割。					
冷却方式	☐强迫风冷，☐自然冷却。					
防触电保护	☐Ⅰ类，☐Ⅱ类。					
静外特性	☐平特性，☐下降特性。					
热保护装置	☐有，☐无。					
使用环境	☐适合在危险性不大的环境中使用，☐适合在危险性较大的环境中使用，☐适合对操作人员加强保护的机械夹持焊炬情况下使用，☐特殊工艺如等离子切割使用。					
对外部装置供电的电源	☐有，☐无。					
辅助电源输出	☐有，☐无。					
控制回路	☐有，☐无。					
三相交流多站式弧焊变压器	☐有，☐无。					
供电方式	☐单一电压，☐多电压，☐内部联线电压选择板，☐内部端子盒或端子，☐抽头式选择开，☐两根电源电缆，☐自动适应输入电压装置。					
输入联接方式	☐柔性输入电缆接线端子，☐固定电缆接线端子，☐电源插座。					
提升装置	☐手柄，☐吊环，☐凸耳。					
引弧装置	☐有，☐无。					
稳弧装置	☐有，☐无。					
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

铭牌图：

产品照片：

主电路原理图：

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。

关键元器件和重要材料清单

序号	元器件名称	制造商	型号规格	技术参数	认证证书/随机报告编号
1	断路器			额定电压、额定电流	
2	接触器			额定电压、额定电流	
3	继电器			额定电压、额定电流	
4	热保护器			额定电流、动作温度	
5	熔断器			额定电压、额定电流	
6	电线电缆			额定电压、截面积	
7	送丝装置			额定电流、负载持续率	
8	焊炬（枪）			额定电流、负载持续率	
9	电焊钳			额定电流、负载持续率	
10	焊接电缆耦合装置			额定电流、负载持续率	
11	主回路开关			额定电压、额定电流	
12	原动机			输出功率	
13	冷却风机			转速、功率、风叶直径	
14	主回路导电材料			材质、截面几何尺寸	

注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。

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。

一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

弧焊电源						
型号						
样品的绝缘耐热等级						
样品质量（kg）						
外形尺寸（长×宽×高（mm）						
外壳防护等级（IP）						
可实现的焊接功能	☐药皮焊条手工电弧焊，☐TIG焊，☐MIG/MAG焊(包括药芯焊丝)，☐药芯自保护电弧焊，☐埋弧焊，☐等离子弧切割，☐等离子弧切割气刨，☐等离子弧焊接。					
冷却方式	☐强迫风冷，☐自然冷却。					
防触电保护	☐Ⅰ类，☐Ⅱ类。					
静外特性	☐平特性，☐下降特性。					
热保护装置	☐有，☐无。					
使用环境	☐适合在危险性不大的环境中使用，☐适合在危险性较大的环境中使用，☐适合对操作人员加强保护的机械夹持焊炬情况下使用，☐特殊工艺如等离子切割使用。					
对外部装置供电的电源	☐有，☐无。					
辅助电源输出	☐有，☐无。					
控制回路	☐有，☐无。					
三相交流多站式弧焊变压器	☐有，☐无。					
供电方式	☐单一电压，☐多电压，☐内部联线电压选择板，☐内部端子盒或端子，☐抽头式选择开，☐两根电源电缆，☐自动适应输入电压装置，☐电池供电					
输入联接方式	☐柔性输入电缆接线端子，☐固定电缆接线端子，☐电源插座。					
提升装置	☐手柄，☐吊环，☐凸耳。					
引弧装置	☐有，☐无。					
稳弧装置	☐有，☐无。					
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

铭牌图：

产品照片：

主电路原理图：

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。

关键元器件和重要材料清单

序号	元器件名称	制造商	型号规格	技术参数	认证证书/随机报告编号
1	断路器			额定电压、额定电流	
2	接触器			额定电压、额定电流	
3	继电器			额定电压、额定电流	
4	热保护器			额定电流、动作温度	
5	熔断器			额定电压、额定电流	
6	电线电缆			额定电压、截面积	
7	送丝装置			额定电流、负载持续率	
8	焊炬（枪）			额定电流、负载持续率	
9	电焊钳			额定电流、负载持续率	
10	焊接电缆耦合装置			额定电流、负载持续率	
11	主回路开关			额定电压、额定电流	
12	原动机			输出功率	
13	冷却风机			转速、功率、风叶直径	
14	主回路导电材料			材质、截面几何尺寸	

注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。

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。

一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

电阻焊机

型号						
样品的绝缘耐热等级						
样品质量（kg）						
外形尺寸（长×宽×高）（mm）						
外壳防护等级（IP）						
可实现的焊接功能	☐点焊，☐凸焊，☐缝焊，☐对焊。					
防触电保护	☐Ⅰ类，☐Ⅱ类。					
冷却方式	☐强迫风冷，☐自然冷却，☐液体冷却。					
冷却水流量（L/min）						
热保护装置	☐有，☐无。					
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

铭牌图：

产品照片：

主电路原理图：

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。

关键元器件和重要材料清单					
序号	**元器件名称**	**制造商**	**型号规格**	**技术参数**	**认证证书/随机报告编号**
1	断路器			额定电压、额定电流	
2	接触器			额定电压、额定电流	
3	继电器			额定电压、额定电流	
4	热保护器			额定电流、动作温度	
5	熔断器			额定电压、额定电流	
6	电线电缆			额定电压、截面积	
7	主回路开关			额定电压、额定电流	
8	冷却风机			转速、功率、风叶直径	
9	主回路导电材料			材质、截面几何尺寸	
注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。					

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。

一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

弧焊电源防触电装置

型号						
额定输入电压（V）						
额定输入频率（Hz）						
额定电流等级(A)						
额定负载持续率(%)						
外壳防护等级(IP)						
样品质量(kg)						
外形尺寸（长×宽×高）(mm)						
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

铭牌图：

产品照片：

主电路原理图：

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。

关键元器件和重要材料清单					
序号	**元器件名称**	**制造商**	**型号规格**	**技术参数**	**认证证书/随机报告编号**
1	接触器			额定电压、额定电流	
2	熔断器			额定电压、额定电流	
3	主回路导电材料			材质	
注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。					

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。

一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

焊接电缆耦合装置

型号						
装置型式	☐非对称式，　☐对称式。					
额定焊接电流(A)						
额定负载持续率(%)						
装配电缆截面积（mm^2）						
外壳防护等级(IP)						
引弧的额定峰值（V）						
稳弧电压的额定峰值（V）						
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

铭牌图：

产品照片：

主电路原理图：

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。

关键元器件和重要材料清单					
序号	**元器件名称**	**制造商**	**型号规格**	**技术参数**	**认证证书/随机报告编号**
1	导电材料			材质	
2	绝缘材料			材质	
注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。					

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。

一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

送丝装置

型号规格						
额定输入电压（V）						
额定输入电流（A）						
额定输入频率（Hz）						
装置型式	□一体式，□分体式					
冷却方式	□风扇冷却　□自然冷却					
额定焊接电流(A)						
额定负载持续率(%)						
输送焊丝直径范围(mm)						
送丝速度范围(m/min)						
外壳防护等级						
样品质量(Kg)						
外形尺寸（长×宽×高）(mm)						
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

铭牌图：

产品照片：

主电路原理图：

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。

关键元器件和重要材料清单					
序号	**元器件名称**	**制造商**	**型号规格**	**技术参数**	**认证证书/随机报告编号**
1	焊接电缆耦合装置			额定电流、负载持续率	
2	焊接电缆			截面积	
3	送丝电机			额定电压、电流、转速	
注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。					

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。

一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

焊炬（枪）

型号规格						
工艺方法	☐MIG/MAG 焊(包括 CO_2 焊)，☐自保护药芯焊丝电弧焊，☐TIG 焊,☐等离子弧焊接,☐埋弧焊,☐等离子弧切割/气刨					
导向方式	☐手工，☐机械					
冷却方式	☐通过空气或保护气体冷却，☐通过冷却液进行冷却					
是否为排烟焊炬（枪）	☐是 ☐否					
额定焊接电流（A）						
额定负载持续率(%)						
保护气类型						
冷却液流量/压力（L/min/ Pa）						
电压额定值(V)						
引弧电压(V)						
稳弧电压(V)						
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

标记：

产品照片：

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。

关键元器件和重要材料清单					
序号	**元器件名称**	**制造商**	**型号规格**	**技术参数**	**认证证书/随机报告编号**
1	焊炬（枪）电缆			截面积	
2	导电材料（接头、枪头）			材质，含铜量	
3	壳体材料			材质（需提供可燃性等级及证明材料）	
注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。					

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。

一、申请编号：
二、委托人名称：
三、产品名称：
四、产品描述及说明：

电焊钳

型号规格						
焊钳型式	☐A 型， ☐B 型					
额定电流（A）						
额定负载持续率(%)						
装配焊接电缆截面积范围(mm^2)						
焊条直径范围(mm)						
产品型号说明						
产品型号的差异说明						

标志：

产品照片：

关键元器件和重要材料清单

序号	元器件名称	制造商	型号规格	技术参数	认证证书/随机报告编号
1	导电材料（接头、焊钳头）			材质，含铜量	
2	壳体材料			材质	

注：1. 请务必慎重、认真填写以上信息。 2. 不适用的，请在后面的空白处标记“—”。

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零部件/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 确认的上述关键零部件/元器件/原材料。如果关键零部件/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安全认证要求。

认证委托人：
公章：
日期： 年 月 日

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。