

产 品 认 证 规 则

CQC11-471114-2026



2026 年 05 月 28 日发布

2026 年 05 月 28 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.cqcems.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。

本规则代替 CQC11-471114-2016，于 2026 年 5 月 28 日首次发布(版本 1.0)。

规则修订记录如下：

版本	制制修订时间	主要内容
1.0	2026 年 5 月 28 日	首次发布。



目 录

1. 适用范围	1
2. 认证模式	1
3. 认证申请	1
4. 产品检测	2
5. 初始工厂检查（仅适用于认证模式 1）	3
6. 认证结果评价与批准	错误！未定义书签。
7. 获证后的监督	4
8. 复审	错误！未定义书签。
9. 认证证书	错误！未定义书签。
10. 认证标志的使用	错误！未定义书签。
11. 收费	错误！未定义书签。
12. 认证责任	错误！未定义书签。
13. 技术争议与申诉	错误！未定义书签。
附件 1-1：交流电动机电容器认证单元划分及送样数量	9
附件 1-2：电动机起动电容器认证单元划分及送样数量	10
附件 2-1：交流电动机电容器关键元器件/原材料清单	11
附件 2-2：电动机起动电容器关键元器件/原材料清单	11
附件 3-1：交流电动机电容器产品工厂质量控制检测要求	12
附件 3-2：电动机起动电容器产品工厂质量控制检测要求	12
交流电动机电容器描述	12
电动机起动电容器描述	12



1. 适用范围

本文件适用于拟连接到由频率为 100Hz 及以下的单项系统供电的异步电动机绕组的交流电动机电容器，以及与三相异步电动机连接从而使这种电动机可以由单项系统来供电的电容器。

这种电容器是用纸或塑料薄膜或两者组合作介质的、浸渍或不浸渍的金属化或金属箔电极电容器和具有非固体电解质的电动机起动电解电容器，其额定电压为 660 V 及以下。

本文件适用于交流电动机电容器和电动机起动电容器，认证类别见表 1。

表 1 产品认证类别

序号	产品及认证类别	认证依据标准	认证类别号
1	交流电动机用运行电容器 (包括电解电容器)	GB/T 3667.1-2016《交流电动机电容器 第 1 部分：总则—性能、试验和额定值—安全要求—安装和运行导则》	002019
2	交流电动机起动电容器	GB/T3667.2-2016《交流电动机电容器 第 2 部分：电动机起动电容器》	002024
3	交流电动机用运行电容器 (包括电解电容器)、交流电动机起动电容器	GB/T 3667.1-2016《交流电动机电容器 第 1 部分：总则—性能、试验和额定值—安全要求—安装和运行导则》； GB/T3667.2-2016《交流电动机电容器 第 2 部分：电动机起动电容器》	006010

2. 认证依据标准

具体认证依据标准见表 1。

3. 认证模式

产品检测+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- 1) 认证的申请
- 2) 产品检测
- 3) 初始工厂检查
- 4) 认证结果评价与批准
- 5) 获证后的监督
- 6) 复审

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查两种方式之一或组合。

4. 认证申请

4.1 认证单元划分

按申请单元申请认证。具有相似的结构形式、相同的制造工艺、相同的额定电压、相同的气候类别和/或相同的运行方式的产品为一个申请单元，同一单元中按最大、最小电容量的相同数量样品送样出具系列报告，覆盖最小到最大电容量范围。自愈式与非自愈式产品为不同申请单元。

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。同规格型号产品的产品检测可在一个工厂的样品上进行。

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.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。

4.2.1 申请资料

- 1) 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）
- 2) 工厂检查调查表（首次申请时）
- 3) 产品描述
- 4) 其他需要的文件

4.2.2 证明资料

- 1) 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明（如：营业执照、组织机构代码等）（首次申请时）
- 2) 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
- 3) 认证委托人、制造商、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如 ODM/OEM 协议等）
- 4) 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。

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。

收到申请资料后，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，按照既定的认证方案开展认证活动，并将包括申请结果、测试要求、评价环节、收费标准的《产品评价活动计划》以通知的形式发送给认证委托人确认。

5. 产品检测

5.1 样品

5.1.1 送样原则

认证委托人负责按如下原则选送样品送到指定检测机构：选取相等数量的在一批产品中的最大电容值和最小电容值电容器作为主检产品型号，主检型号产品应该尽可能覆盖单元内性能最不利的状态。检测机构应依法取 CMA 资质，且检测项目参数或方法应在 CMA 资质认定能力附表内。

5.1.2 样品数量

送样数量见附件 1。

5.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有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。

5.2 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

检测项目、检测方法及判定要求见表 1。

选取相等数量的在一批产品中的最大电容值和最小电容值电容器作为主检产品型号，主检型号产品应该尽可能覆盖单元内性能最不利的状态。

表 1 检测项目、检测方法及判定要求

序号	产品名称	检测要求	依据标准
1	交流电动机电容器	该产品安全标准规定的全部适用项目	GB/T 3667.1-2016《交流电动机电容器 第1部分：总则—性能、试验和额定值—安全要求—安装和运行导则》
2	电动机起动电容器	该产品安全标准规定的全部适用项目	GB/T3667.2-2016《交流电动机电容器 第2部分：电动机起动电容器》

任何一项不符合要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。部分非关键检测项目不合格时，允许进行整改，整改时间最长不超过6个月（自产品检测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。

5.2.2 检测报告

由CQC委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具检测报告。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

电动机起动电容器产品检测时间为25个工作日，从收到样品和检测费用算起。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。

除电动机起动电容器外，其他交流电动机电容器产品检测时间按申请产品的气候类别或运行等级不同，一般为30至220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。

5.3 关键原材料和/或元器件要求

关键原材料（/零部件/元器件）清单在附件中规定。

为确保获证产品的一致性，关键原材料（/零部件/元器件）技术参数/规格型号/制造商（/生产企业）发生变更时，认证委托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。

注1：对于持有CQC颁发的产品认证证书（如CCC认证或电气性能认证、节能认证等）的生产企业，可采信有效的工厂检查结果（12个月内，A类企业为24个月）而免于初始工厂检查。

注2：对于依据本文件已经获得CQC颁发产品认证证书的生产企业，若增加新申请单元，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—最终检验为两条基本检查路线，重点关注关键/特殊生产过程和检验环节，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《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》和《工厂质量控制检测要求》（在附件中规定）实施。工厂质量保证能力检查应覆盖不同的认证类别。

注：

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

2) 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。确认检验时, 若工厂不具备测试设备, 可委托外部实验室检验。确认检验频次为 1 年/次。

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, 至少抽取一个型号/规格进行一致性检查, 重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与产品检测报告上所标明的信息一致;
- 2) 认证产品的结构应与产品检测报告中一致;
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与产品检测报告中一致。

6.2 初始工厂检查时间

产品检测合格后, 再进行初始工厂检查。必要时, 产品检测和工厂检查也可同时进行。工厂检查应在产品检测结束后一年内完成, 否则应重新进行产品检测。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, 见表 2。

表 2 初始工厂检查/监督检查人日数

生产规模	100 人以下	100-500 人	500 人以上
人日数	2/1	3/1.5	3/1.5

不同认证类别, 每个可增加 1 人日, 但增加的人日数最多不超过 6 人日; 相同认证类别不同制造商, 每个可增加 0.5 人日, 但增加的人日数最多不超过 2 人日。

6.3 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, 工厂应在规定期限内完成整改, CQC 采取书面验证或现场验证的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、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. 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, 并告知认证委托人; 终止认证后如继续认证, 需重新申请认证。

7.3. 认证时限

认证受理时限见本文件 4.3 条款。

产品检测时限见本文件 5.2.3 条款。

完成产品检测和工厂检查后, 对符合认证要求的, 在 30 天内颁发认证证书。

7.4. 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。

8. 获证后的监督

获证后监督的内容包括监督检查。

8.1 监督检查时间

8.1.1 监督检查频次

初始工厂检查结束后或获证后的 12 个月内应安排年度监督检查。

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检查频次：

- 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认证委托人责任的；
- 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。

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获证后监督检查。

8.1.2 监督检查人日数

监督检查人日数见表 2。

不同认证类别，每个可增加 1 人日，但增加的人日数最多不超过 6 人日；相同认证类别不同制造商，每个可增加 0.25 人日，但增加的人日数最多不超过 1.0 人日。

8.1.3 监督检查的内容

获证后监督检查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。

CQC 根据 CQC/F 001-2009 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。3、4、5、6、9 及 1 中 2)、3) 标志的使用是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查。每 3 年内应覆盖《资源节约产品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相同。

同时按附件 3 核查例行检验/确认检验项目。

8.1.4 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 采取书面验证或现场验证的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。监督检查无不符合项，结论为通过；存在不符合项，但按期完成整改，结论为书面整改通过或现场验证通过。

8.2 监督抽样

属于下述情况时，年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测。

1) 近 2 年内，国家级、省级等各类产品质量监督抽查有中，有关 CCC 认证或电气性能认证、节能认证的检测项目存在“不合格”；

2) 监督检查中，产品一致性检查存在不符合项；

3) 其他 CQC 有足够理由对产品质量提出质疑的情形。

年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测，样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）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 5.2.3 条规定的时限内完成检测。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。

抽样数量：在对应附件中规定。

监督抽样检测要求同 5.2。检测机构资质要求同 5.1。

如果抽样检测不合格，则判定该证书所覆盖型号不符合认证要求，暂停该证书；同时在同认证类别其他已获证单元中随机抽取 1 个样品按上述办法进行抽样检测，如果样品检测仍不合格，则判定该认证类别所有证书覆盖型号均不符合认证要求，暂停该认证类别所有证书。

8.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样结论进行综合评价，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测不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.6 规定执行。

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》的要求正确使用证书。

9.1. 认证证书的保持

证书有效期 5 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

9.2. 认证证书覆盖的内容

认证证书应当包括以下基本内容：

- (1) 委托人/制造商/生产企业的名称、地址；
- (2) 产品名称、系列、规格、型号等；
- (3) 产品标准和技术要求；
- (4) 认证模式；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 其他依法需要标注的内容。

9.3. 认证证书覆盖产品的变更

9.3.1 变更的申请

证书相关信息发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料（/元器件/零部件）发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

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 变更的评价和批准

CQC 根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查，应在检测和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为变更评价的基础。

对符合要求的，批准变更。新签发的变更证书，证书编号和批准有效日期均保持不变，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

认证委托人需要扩展已经获得认证产品单元覆盖范围时，需向 CQC 提出扩展申请。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。针对差异做补充检测或确认。对符合要求的，颁发新证书或换发证书。

应以最初进行产品检测的认证产品为扩展评价的基础。

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，认证委托人应按第 5 章的要求选送样品供检测。

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、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证证书使用要求》的要求；对于不符合本规则的认证要求的，CQC 将按照《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，对证书进行证书暂停、注销、撤销处理。已经暂停的证书，按照上述文件要求进行恢复。

证书持有者可向 CQC 申请暂停、注销其持有的证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应向 CQC 提出恢复申请，CQC 为消除暂停原因按第 5 条安排产品检测和/或第 6 条安排工厂检查，待产品检测和/或工厂检查通过后，进行证书恢复处理。否则 CQC 将撤销或注销被暂停的证书。

10. 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。

复审产品免于产品检测。

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），若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。

11. 产品认证标志的使用

11.1. 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标：



获证产品如需使用 9mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（）。

11.2. 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》。

12. 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《缴费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

13. 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。

14. 技术争议与申诉

认证委托人可向 CQC 提出申诉、投诉和争议。



附件 1：单元划分及送样数量

附件 1-1：交流电动机电容器认证单元划分及送样数量

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	主送样品数量
1	交流电动机电容器	具有相似的结构形式、相同的制造工艺、相同的额定电压、相同的气候类别和/或相同的运行方式的产品为一个申请单元	GB/T 3667.1-2016	$62^{1)}+20^{2)}+10^{3)}$ 1) 一个申请单元中最大、最小电容量相等数量样品的总数。 2) 自愈式电容器应增加的样品数量。 3) 安全防护等级非 S0 应增加的样品数量。 4) 同一批电容器中，如果电容器对外壳总表面积的比值超过这批产品中最大电容量值的比值 10%或更多，则具有单位表面积电容最大的电容器也应送相等数量样品。 5) 同一批电容器中，如果电容器对外壳总表面积的比值低于这批产品中最大电容量值的比值 10%或更低，则具有单位表面积电容最小的电容器也应送相等数量样品。 6) 对于带有非引出线方式的引出端的电容器，需提供引出端的绝缘材料（60×60×3mm）5 块，进行材料试验。如产品的绝缘材料已获CQC认证证书，且满足GB/T3667.1标准要求，可免于试验。

附件 1-2: 电动机起动电容器认证单元划分及送样数量

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	主送样品数量
1	自愈式起动电容器	具有相似的结构形式、相同的介质材料、相同的制造工艺、相同的额定电压、相同的气候类别及相同的运行方式的产品为一个认证单元。	GB/T3667.2-2016	$62^{1)}+20^{2)}+20^{3)}$ 1) 一个申请单元中最大、最小电容量相等数量样品的总数。 2) 自愈式电容器应增加的样品数量。 3) 非 S0 式电容器应增加的最大、最小容量相等数量样品的总数。 4) 同一批电容器中, 如果电容器对外壳总表面积比值超过这批产品中最大电容值的比值 10%或更多, 则具有单位表面积电容最大的电容器也应送相等数量样品。 5) 同一批电容器中, 如果电容器对外壳总表面积比值低于这批产品中最大电容值的比值 10%或更低, 则具有单位表面积电容最小的电容器也应送相等数量样品。 6) 对于带有非引出线方式的引出端的电容器, 需提供引出端的绝缘材料(60×60×3mm) 5 块, 进行材料试验。如产品的绝缘材料已获 CQC 认证证书, 且满足 GB/T3667.2 标准要求, 可免于试验。
2	电解式起动电容器			$72^{1)}$ 7) 一个申请单元中最大、最小电容量相等数量样品的总数。 8) 同一批电容器中, 如果电容器对外壳总表面积比值超过这批产品中最大电容值的比值 10%或更多, 则具有单位表面积电容最大的电容器也应送相等数量样品。 9) 同一批电容器中, 如果电容器对外壳总表面积比值低于这批产品中最大电容值的比值 10%或更低, 则具有单位表面积电容最小的电容器也应送相等数量样品。 10) 对于带有非引出线方式的引出端的电容器, 需提供引出端的绝缘材料(60×60×3mm) 5 块, 进行材料试验。如产品的绝缘材料已获 CQC 认证证书, 且满足 GB/T3667.2 标准要求, 可免于试验。

附件 2：元器件/原材料清单

附件 2-1：交流电动机电容器关键元器件/原材料清单

元器件/原材料名称	依据标准	送样数量
芯子	GB/T 3667.1-2016	随整机考核
喷金料		随整机考核
绝缘填充料		随整机考核
外壳		随整机考核
接线端子（如有）		随整机考核
引出线（如有）		在 CCC 范围内产品，应提供 CCC 证书

附件 2-2：电动机起动电容器关键元器件/原材料清单

元器件/原材料名称	依据标准	送样数量
芯子	GB/T 3667.2-2016	随整机考核
电解液		随整机考核
填充料		随整机考核
外壳		随整机考核
盖板		随整机考核
接线端子（如有）		随整机考核
引出线（如有）	在 CCC 范围内产品，应提供 CCC 证书	
套管（如有）	随整机考核	

附件 3：工厂质量保证能力要求

附件 3-1：交流电动机电容器产品工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目（标准条款号）	确认检验	例行试验
交流电动机电容器	GB/T 3667.1-2016	外观检查（寿命试验前）（5.6）	一次/一年 或一次/批*	√
		引出端间电压试验（5.7）		√
		引出端与外壳间电压试验（5.8）		√
		电容量（5.9）		
		自愈性试验（5.15）		
		破坏试验（5.16）		

注：1）例行试验是在生产的最终阶段对生产线的产品进行 100%检验，通常检验后，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验；

2）确认检验应按标准的规定进行；

3）例行试验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；

4）确认试验时，若工厂不具备测试设备，可委托有资质的第三方实验室试验；

*：一次/批不少于一次/一年。

附件 3-2：电动机起动电容器产品工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	试验项目（标准条款编号）	确认检验	例行试验
自愈式起动电容器	GB/T3667.2-2016	外观检查（寿命试验前）（5.1.6）	一次/一年 或一次/批*	√
		引出端间电压试验（5.1.7）		√
		引出端与外壳间电压试验（5.1.8）		√
		电容量（5.1.9）		
		自愈性试验（5.1.15）		
		破坏试验（5.1.16）		
电解式起动电容器		外观检查（寿命试验前）（6.1.5）	一次/一年 或一次/批*	√
		引出端间电压试验（6.1.6）		√
		引出端与外壳间电压试验（6.1.7）		√
		电容量和功率因数（6.1.8）		
		压力释放试验（6.1.14）		

注：1）例行试验是在生产的最终阶段对生产线的产品进行 100%检验，通常检验后，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验；

2）确认检验应按标准的规定进行；

3）例行试验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；

4）确认试验时，若工厂不具备测试设备，可委托有资质的第三方实验室试验；

*：一次/批不少于一次/一年。