

C Q C 节能产品认证规则

CQC31-462227-2021

低压成套开关设备节能产品认证规则

Energy Conservation Certification Rules for Low-voltage switchgear assemblies

2021年3月6日发布

2021年3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。

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 2021 年 3 月 6 日首次发布（版本 1.0）。

本文件制修订记录：

版本	制修订时间	主要内容
1.1	2025 年 9 月 4 日	主要变化如下： <ol style="list-style-type: none"> （1）实施规则名称由“低压成套开关设备节能认证规则”改为“低压成套开关设备节能产品认证规则”； （2）修改“2 认证模式”，增加“3.3 受理评审”、“3.4 制定认证计划”、“8.1 认证证书内容”； （3）“6 认证结果评价与批准”修改为“6 复核与认证决定”，并修改相应的表述； （4）将“3.1 基本条件”中节能认证的产品应符合的产品标准“GB/T 7251.1-2013”更新为“GB/T 7251.1-2023”，GB/T 7251.12-2013 更新为“GB/T 7251.2-2023”。
1.2	2025 年 9 月 16 日	主要变化如下： <ol style="list-style-type: none"> （1）修改规则中标志样式。

1. 适用范围

本规则适用于额定电压交流不超过1000V（直流不超过1500V）、额定电流不超过6300A 的低压成套开关设备，具体包含成套电力开关设备、配电板等产品。

2. 认证模式

低压成套开关设备节能认证的认证模式为：

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. 认证的申请
- b. 产品检测
- 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

获得 CQC 颁发的有效的低压成套设备 CQC 节能认证证书的工厂，可免于初始工厂检查。

3. 认证申请

3.1 基本条件

申请节能认证的产品，应已符合下述相应产品标准的要求。

GB/T 7251.1-2023 低压成套开关设备和控制设备 第1部分：总则

GB/T 7251.2-2023 低压成套开关设备和控制设备 第2部分：成套电力开关和控制设备

GB/T 7251.3-2017 低压成套开关设备和控制设备 第3部分：由一般人员操作的配电板（DBO）

产品应已符合强制性产品认证管理要求（适用时）

3.2 认证单元划分

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、规格参数相同的产品为一个认证单元。

由于内装电器元件及材料的型号规格、供应商等对整机功耗存在显著的影响，节能认证结果不覆盖系列产品范围。若对系列其他额定电流进行评价，需分别进行测试。

生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。

3.3 申请认证提交资料

3.3.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- 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. 低压成套开关设备节能认证产品描述（附件1）（盖章原件）
- d. 品牌使用声明（可下载空白表格填写）（盖章原件）

3.3.2 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）（复印件）

- b. 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（复印件）
- c. 认证代理人的授权委托书（如有）（复印件）
- d. 商标使用证明（复印件）

3.4 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。

3.5 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

按单元选送，送检样品应选取配置完整（包括所有选配）的产品，覆盖样品需送样作补充差异试验。

申请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

样品规格及数量见附件 2。

4.1.3 样品及相关资料处置

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 CQC 有关要求处置。

4.2 产品检测

4.2.1 认证依据标准

CQC3177-2021 低压成套开关设备节能认证技术规范。

4.2.2 检测项目及方法

产品检测项目为标准规定的全部适用项目。

依据标准规定的和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

4.2.3 检测时限

一般为30个工作日（因检测项目不合格、企业进行整改和重新检测的时间不计算在内），从收到样品和完整合格的资料算起。

4.2.4 判定

产品检测应符合产品标准的要求。

任何1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。型式试验项目部分不合格时，允许申请人进行整改；整改应在一年内完成（自型式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；申请人也可主动终止申请。

4.2.5 检测报告

由CQC委托的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具检测报告。认证批准后，检测机构负责给申请人提供一份检验报告。

4.3 关键零部件要求

低压成套开关设备的关键元器件/材料有：壳体、低压断路器、低压熔断器、低压开关、隔离器、隔离开关与熔断器组合电器、低压接触器、过载继电器、控制与保护开关电器（设备）、交流半导体电动机控制器和起动机、转换开关电器、母排、绝缘导线、抽出式的一次插接件、绝缘支撑件等主回路的元器件和材料以及辅助电路（含辅助设备）的控制变压器指示灯、冷却风扇、电能表、电压表、电流表等元器件。

初次认证产品，原则上只对一种配置进行样品检测；不同的零部件配置，原则上需要分别进行检测。

为确保获证产品的一致性，元器件技术参数、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，通过核查或检测，并经CQC批准后方可实施变更。

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。

工厂检查的基本原则是：以产品能耗指标为核心、以研发/设计—采购—生产和进货检测—过程检测—最终检测为两条基本检查路线，突出关键/特殊生产过程和检测环节、对影响产品能效的零部件进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测设备以及人力资源情况进行现场确认。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

产品进行一致性核查应覆盖申请企业的不同单元产品。重点检查申请认证的产品设计的输入及输出中，产品的能耗值是否符合技术规范的要求，并检查设计输出的关键原材料是否与产品描述及检测报告相符。

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与产品检测及认证机构确认的产品描述上所标明的信息一致；

2) 认证产品的结构应与产品检测及认证机构确认的产品描述中一致;

3) 认证产品所用关键原材料应与产品检测及认证机构确认的产品描述中关键原材料清单一致。

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, 产品检测合格后再进行工厂检查。必要时, 产品检测和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上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所申请认证产品的工厂生产规模来确定, 具体人日数见表3。获得有效CQC产品认证证书的, 可适当减少检查人日数。

表3 初始工厂检查人·日数

生产规模	200人及以下	200人以上
人日数	2	3

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个工作日的期限内完成整改, 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

产品检测和工厂检查完成后, 对符合认证要求的, 一般情况下30天内向申请人颁发认证证书。

6.4 认证终止

当产品检测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、抽样检测(必要时)。

7.1 监督检查时间

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 个月后即可安排年度监督，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。

7.1.2 监督检查人日数

根据所获证产品的工厂的生产规模来确定，具体人日数见表 4。

表 4 监督检查检查人·日数

生产规模	200 人及以下	200 人以上
人日数	1.5	2

7.2 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和认证产品一致性检查。

CQC/F002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》中的 4、5、6、9 及 1 中 2)、3) 和认证证书与标志的使用是每次监督检查的必查项目。

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。

7.3 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 个工作日的期限内完成整改，CQC 采取适当方式（如现场验证、书面验证等）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。

7.4 监督抽样检测

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。年度监督如需对对获证产品进行抽样检测，样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取，每个生产厂（场地）、按照不同产品结构分别抽取 1 台样品。检测依据、项目、方法及判定同第 4 章。工厂应在 10 日内联系指定的检测机构进行样品试验。检测机构在 20 个工作日时间内完成检测，从检测机构收到样品和检测费用算起。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。

监督检测结论为不合格的产品型号，企业在 3 个月内完成整改并抽取 1 台样品。如果企业未按时完成整改或样品检测结果仍不符合节能产品认证要求，则判定该型号产品均不符合节能产品认证要求，撤销该型号获证证书。

7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。不合格时，按照 8.4 规定执行。

8. 认证证书

8.1 认证证书内容

认证证书应当包括以下基本内容：

- (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；
- (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。

8.2 认证证书的保持

8.2.1 证书的有效性

证书有效期为 3 年，证书的有效性通过获证后的监督获得保持。

8.2.2 认证产品的变更

8.2.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及节能的设计、结构参数、外形、零部件发生变更时，持证人应向 CQC 提出申请。

8.2.2.2 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，确定是否允许变更。如果需要送样品进行检测或需要进行工厂检查，则样品检测或工厂检查合格后方能变更。原则上，应以最初进行全项型式试验的认证产品为变更评价的基础。

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。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

8.3.1 扩展程序

持证人需要扩展认证证书覆盖产品的范围时，应从认证申请开始办理手续，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检查，并根据持证人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行产品检测的认证产品为扩展评价的基础。

8.3.2 样品要求

持证人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要样品检测时，持证人应按第 4 章的要求选送样品供核查或差异检测。

8.4 认证证书的暂停、注销、恢复和撤销

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不符合认证要求时，应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。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

申请人可于证书有效期满前 6 个月内提交复审申请。

复审的产品检测要求与新申请一致。如复审工厂在证书有效期内进行了监督抽样检测且检测结论合格，则可以免除复审产品检测。

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。

产品检测合格且工厂监督检查报告符合要求，重新颁发认证证书。

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. 认证标志的使用

10.1 准许使用的标志样式

获证产品应加施如下认证标志：



不允许使用变形标志。

10.2 认证标志的加施

证书持有者应按 CQC 《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。应优先在获证产品的铭牌或本体的显著位置加施认证标志；如果铭牌或本体均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

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。

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：低压成套开关设备节能认证产品描述

1. 成套电力开关设备

低压成套开关设备节能认证产品描述

(低压成套电力开关设备)

适用产品标准：CQC3177-2021 低压成套开关设备节能认证技术规范

申请编号：

委托人：

地 址：

生产厂：

地 址：

产品名称：

型号规格：

认证委托人（公章）

产品描述及说明

1. 产品构成的描述及结构特点（结构概要说明）：

1.1 产品型号及名称

1.2 提供图纸及编号：

样品装配图号

样品主电路图

（多柜按拼柜提供图纸，图纸上需注明：电器元件型号规格、成套设备额定电流 I_n 、额定短时耐受电流 I_{cw} 、每条电路的额定电流 I_{nc} 、每条电路的额定限制短路电流 I_{cc} 、母线材质及规格、母排搭接位置、支路进出线材质及规格）

1.3 主要结构数据：

1.3.1 开关电器及壳体（型号规格/材料名称、生产者等）

序号	元件名称	型号规格	数量	生产者（制造商） 相应认证结果编号或检测报告编号
1	断路器			
2	隔离开关			
3	熔断器			
4	接触器			
5	过载继电器			
6	壳体			

1.3.2 母线与绝缘导线（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	主开关进出线			
2	主母线			
3	配电母线			
4	N 母线			
5	PE 母线			
6	各支路进出线			
7	绝缘导线			

1.3.3 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	绝缘子			
2	母线夹			
3	母线框			
4	主电路接插件			
5	百叶窗、网眼			
6	提供电击防护的绝缘材料			

产品描述及说明

1.3.4 送样样机结构特点:

样机结构特点描述: 应包括样机主要组成部件、样机壳体材料、样机柜架装配结构及安装模数、水平母线安装位置等。

辅助电路绝缘导线布线方式: 用绕线管将绝缘导线捆扎 扎带固定 行线槽固定

样机操作方式: 手动 电动

样机安装方式: 固定安装 悬挂式安装 嵌入式安装

样机安装场所: 户内 户外

应用于光伏设施中的成套设备: 是 否

样机壳体材料: 金属 非金属 (其它)

样机壳体材料的厚度: _____ mm (注: 当样机壳体材料有几种厚度时应分别描述)

功能单元的电气连接方式: _____ (注: 当功能单元的电气连接方式不同时分别描述)

(第1个字母表示: 主进线电路的电气连接类型 第2个字母表示: 主出线电路的电气连接类型 第3个字母表示辅助电路的电气连接类型。注: F-固定连接、D-可分离式连接、W-可抽出式连接。)

样机外形尺寸:

进线柜: 柜高 _____ mm 柜宽 _____ mm 柜深 _____ mm

馈电柜: 柜高 _____ mm 柜宽 _____ mm 柜深 _____ mm

控制柜: 柜高 _____ mm 柜宽 _____ mm 柜深 _____ mm

保护接地措施:

主接地螺钉: _____ M

防腐蚀措施:

主母线沿导体长度的绝缘支撑间距最大距离: _____ mm

配电母线沿导体长度的绝缘支撑间距最大距离: _____ mm

中性母线沿导体长度的绝缘支撑间距最大距离: _____ mm

样机的最大质量: _____ kg/台(套)

产 品 描 述 及 说 明

2. 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) :

辅助电路绝缘电压 U_i (V) :

额定冲击耐受电压 U_{imp} (kV) :

过电压类别: III IV

材料组别: I II IIIa

污染等级: 3 2

电气间隙: mm

爬电距离: mm

成套设备的额定电流 (I_n): A

温升验证方法: 方法 a 方法 b 方法 c

主母线的额定电流、额定短时耐受电流和额定峰值耐受电流: A、 kA/ kA

配(馈)电柜配电母线的组额定电流、额定短时耐受电流和额定峰值耐受电流: A、 kA/ kA

控制柜配电母线的组额定电流、额定短时耐受电流和额定峰值耐受电流: A、 kA/ kA

主开关的类型、型号和壳架等级额定电流 (I_{nm}) :

主开关的额定电流、额定极限短路分断能力 (I_{cu})、额定运行短路分断能力 (I_{cs}) 和额定短时耐受电流 (I_{cw}) (如有): A, kA, kA, kA

配(馈)电柜及控制柜回路数: 馈电柜 回路, 控制柜 回路

配(馈)电柜及控制柜每个出线回路的负载类型: 配电负载 电动机负载 电动机执行机构负载

配(馈)电柜及控制柜每个出线回路的组额定电流 (I_{ng})、额定电流 (I_{nc}) 和额定限制短路电流 (I_{cc}): 馈电柜:

 I_{ng} : A、 I_{nc} : A、 I_{cc} : kA; 控制柜: I_{ng} : A、 I_{nc} : A、 I_{cc} : kA

配(馈)电柜及控制柜每个出线回路保护器件的额定电流、额定极限短路分断能力 (I_{cu}) 和额定运行短路分断能力 (I_{cs}): 馈电柜 A、 kA、 kA, 控制柜 A、 kA、 kA

外壳防护等级: IP

机械碰撞等级: IK

功能单元的内部隔离形式: 形式 (注: 当各柜的功能单元内部隔离形式不同时, 应标注各柜的隔离形式)

抽出式部件的最小隔离距离: mm (注: 抽出式部件通过相应规定的 U_{imp} 后, 根据样柜实测最小的隔离距离)

EMC 环境: 环境 A 环境 B

额定分散系数 (RDF): (注: 电路组与整个成套设备不一致时应分别给出)

熔断器标称功耗(如有): (注: 当有不同规格的熔断器时应分别标注)

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)

3. 能够覆盖本单元的 CQC 自愿性安全认证证书编号:

4. 型号解释及特殊结构说明 (适用时):

产品描述及说明

5. 产品照片(包括外观、内部结构及铭牌):

外形:

内部结构(包括开门后整体、不同模数抽屉、主开关及其进出母线、母排连接处位置及照片)

铭牌:

6. 产品图纸、产品使用说明等技术文档另附。

企业声明

本组织保证所提供产品描述中产品设计参数及关键原材料/零部件（受控部件）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/零部件（受控部件）需进行变更，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。

使用证书及标志的获证产品只使用经 CQC 确认的上述关键原材料/零部件。

委托人：

（公章）

日期： 年 月 日

2. 配电板

低压成套开关设备节能认证产品描述

(配电板)

适用产品标准：CQC3177-2021 低压成套开关设备节能认证技术规范

申请编号：

委托人：

地 址：

生产厂：

地 址：

产品名称：

型号规格：

认证委托人（公章）

产 品 描 述 及 说 明

1. 产品构成的描述及结构特点（结构概要说明）：

1.1 产品型号及名称

1.2 提供图纸及编号：

样品装配图号

样品主电路图

（图纸上需注明：电器元件型号规格、各单元额定电流 Inc、母线材质及规格、母排搭接位置、支路进出线材质及规格）

1.3 主要结构数据：

1.3.1 开关电器及壳体（型号规格/材料名称、生产者等）

序号	元件名称	型号规格	数量	生产者（制造商） 相应认证结果编号或检测报告编号
1	断路器			
2	隔离开关			
3	漏电断路器			
4	熔断器			
5	电能表			
6	插座			
7	壳体			

1.3.2 母线与绝缘导线（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	主开关进出线			
2	主母线			
3	N 母线			
4	PE 母线			
5	各支路进出线			
6	绝缘导线			

1.3.3 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	绝缘子			
2	绝缘支撑件			
3	接线排支架			

产品描述及说明

1.3.4 送样样机结构特点：

样机结构特点描述：应包括样机主要组成部件、样机壳体材料、样机柜架装配结构及安装模数、样机进线方式，主母线安装位置，辅助电路绝缘导线布线方式等。

主母线搭接位置： 无 有 （ 次连接；连接螺钉：M ）

主母线与各分回路连接螺钉： M （如尺寸不同需标明代表位置）

母排接触表面处理方式：

导线端头处理方式：

二次回路（控制电路和辅助电路）元器件：

样机安装方式： 落地式固定安装 悬挂式安装 嵌入式安装

样机外形尺寸：高 mm 宽 mm 深 mm

产 品 描 述 及 说 明

2. 主要技术参数：(如不适用项用 “/” 表示)

额定工作电压 U_0 (V) :额定频率 f_n (Hz) :额定绝缘电压 U_i (V) :辅助电路绝缘电压 U_i (V) :额定冲击耐受电压 U_{imp} (kV) : __过电压类别: III IV 材料组别: I II IIIa 污染等级: 3 2

电气间隙: _____ mm

爬电距离: _____ mm

成套设备的额定电流 : _____ A

主开关的类型、型号和壳架等级额定电流 (I_{nm}) :

出线回路数:

每个出线回路的额定电流 (I_{nc}) :每个出线回路保护器件的额定电流 (I_n) :外壳防护等级: IP额定分散系数 (RDF): 1.0

熔断器标称功耗(如有): _____ (注: 当有不同规格的熔断器时应分别标注)

4. 能够覆盖本单元的 CQC 自愿性安全认证证书编号:

5. 型号解释及特殊结构说明 (适用时) :

产 品 描 述 及 说 明

5. 产品照片(包括外观、内部结构及铭牌):

外形:

内部结构 (包括开门后整体、主开关及其进出母线、母排连接处位置及照片)

铭牌:

6. 产品图纸、产品使用说明等技术文档另附。

企业声明

本组织保证所提供产品描述中产品设计参数及关键原材料/零部件（受控部件）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/零部件（受控部件）需进行变更，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。

使用证书及标志的获证产品只使用经 CQC 确认的上述关键原材料/零部件。

委托人：

（公章）

日期： 年 月 日

附件 2：送样规格及数量

1. 成套电力开关设备

样品规格和数量
<p>具体数量和要求分别如下：</p> <p>1. 抽出式、固定分隔式： 进线柜 1 台； 配电柜 1 台； 控制柜 1 台。</p> <p>2. 固定面板式： 进线柜 1 台；</p> <p>3. 箱组式： 由多个箱体组成的 1 组样品；</p> <p>4. 箱式： 选取额定电流最大的多回路出线箱作为样品； 出线回路数不少于 4 个。</p> <p>5. 封闭式（固定式）：</p> <p>1) 额定短时耐受电流 30kA 及以下的成套开关设备： 进线柜 1 台。</p> <p>2) 额定短时耐受电流大于 30kA 小于等于 50kA 的成套开关设备： 进线柜 1 台； 出线柜 1 台；</p> <p>3) 额定短时耐受电流大于 50kA 的成套设备： 进线柜 1 台； 配电柜 1 台； 控制柜 1 台。</p> <p>4) 控制柜（箱）： 1 台柜（箱）。</p> <p>5) 动力配电柜（箱）： 1 台柜（箱）。</p> <p>6) 带补偿的配电柜（箱）： 1 台柜（箱）。</p>

2. 配电板

样品规格和数量
1 台