

编号：CQC/RY152-2004



自愿性产品认证特殊要求

(低压无功功率自动补偿控制器特殊要求)

受控状态：受控

受控编号：

发布 2004/05/31

实施 2004/06/5

中 国 质 量 认 证 中 心

前 言


为了保证 CQC 自愿性产品认证工作顺利开展，确保认证各项工作符合 ISO/IEC 导则 65、IAF 对导则 65 的解释文件、CNAB 认可准则相关文件要求，以及 CQC 产品认证质量手册、程序文件，使各项相关活动得以规范有序进行，制定本特殊要求。



制定单位：中国质量认证中心

天津发配电及电控设备检测所

主要起草人：赵晓华 赵静 邢合萍

	CQC/R Y152-2004	低压无功功率自动补偿控制器特殊要求	
	版号：1	修 订： 修订日期：	第 1 页 共 5 页

1. 适用范围

本规则适用的产品范围为 JB/T9663-1999 国家机械行业标准所覆盖的静态和动态无功功率补偿控制器产品，即适用于交流 50HZ、额定电压 660V 及以下配电系统中对无功功率进行检测及控制的控制器。

本实施规则必须与自愿性产品认证通用要求一起使用。

2. 认证申请

2.1 单元划分

原则上同一型号产品为一申证单元（输出回路数不少于 4 路）；不同型号的产品应分别进行认证申请。


注：取样物理量（功率因数、无功电流和无功功率），补偿类别（静态补偿和动态补偿），补偿方式（三相补偿或分相补偿或混合型控制器）、工作场所（户内或户外）均相同，方可取同一型号。

2.2 申请认证时需提交的文件资料

申请认证应向 CQC 提交正式申请，并随附以下资料：

- a) 产品总装图、电气原理图、产品说明书；
- b) 主要技术参数；
- c) 关键元器件和 / 或主要原材料清单；
- d) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明
- e) 产品使用说明。

3. 型式试验

	CQC/RV152-2004	低压无功功率自动补偿控制器特殊要求	
	版号：1	修 订： 修订日期：	第 2 页 共 5 页

3.1 型式试验的送样

3.1.1 型式试验送样的原则

系列产品以同一申请单元申请认证时，按照该产品标准 JB/T9663-1999 中检验规则的规定送交相应规格和数量的样品。

3.1.2 送样数量

型式试验的样品由申请人负责按 CQC 的要求选送，并对选送样品负责。

3.1.2.1 产品的送样数量如下：

每一申请单元 2 台

注：

- 1) 一台进行一般检查；介电强度检验；电气性能检验；连续运行检验；抗干扰检验；防护等级检验试验；
- 2) 另一台进行高低温储存检验；环境温度性能检验；振动（正弦）检验；跌落冲击检验）

3.1.3 型式试验样品及相关资料的处置

型式试验后，相关资料存于检测记录中，样品按 CQC 有关规定处置


3.2 型式试验的检测标准、项目及方法

3.2.1 检测标准

JB/T9663-1999 《低压无功功率自动补偿控制器》

3.2.2 检测项目

产品检测项目（见附件）为该产品的安全标准规定的全部适用项目。

	CQC/R Y152-2004	低压无功功率自动补偿控制器特殊要求	
	版号：1	修 订： 修订日期：	第 3 页 共 5 页

3.2.3 检测方法

依据国家标准规定的要求以及该标准所引用的检测方法和/或标准进行检测。

3.3 检测时间

型式试验时间一般为整机 30 个工作日（从收到样品和检测费用起计算，且不包括因检测项目不合格，企业进行整改和复试所用时间）。

4. 初始工厂审查

4.1 对产品质量检测的要求

按照《低压无功功率自动补偿控制器产品工厂质量控制检测要求》见附件进行检测。

4.2 初始工厂审查时间

一般每个加工场所为 1 至 2 个人日。

5. 获证后的监督

5.1 按照《低压无功功率自动补偿控制器产品工厂质量控制检测要求》见附件进行核查。


一般情况下从获证后的 12 个月起，每年至少进行一次监督检查。

工厂监督复查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为 1 至 2 个人日。

5.2 抽样检测

需要进行抽样检测时，抽样检测的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。同一申请单元产品抽样检测的数量为 1 台。

对抽取样品的检测由 CQC 指定的检测机构在 20 个工作日内完成

	CQC/R Y152-2004	低压无功功率自动补偿控制器特殊要求	
	版号：1	修 订： 修订日期：	第 4 页 共 5 页

检测。

6. 产品认证标志的使用

6.1 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

6.2 加施方式

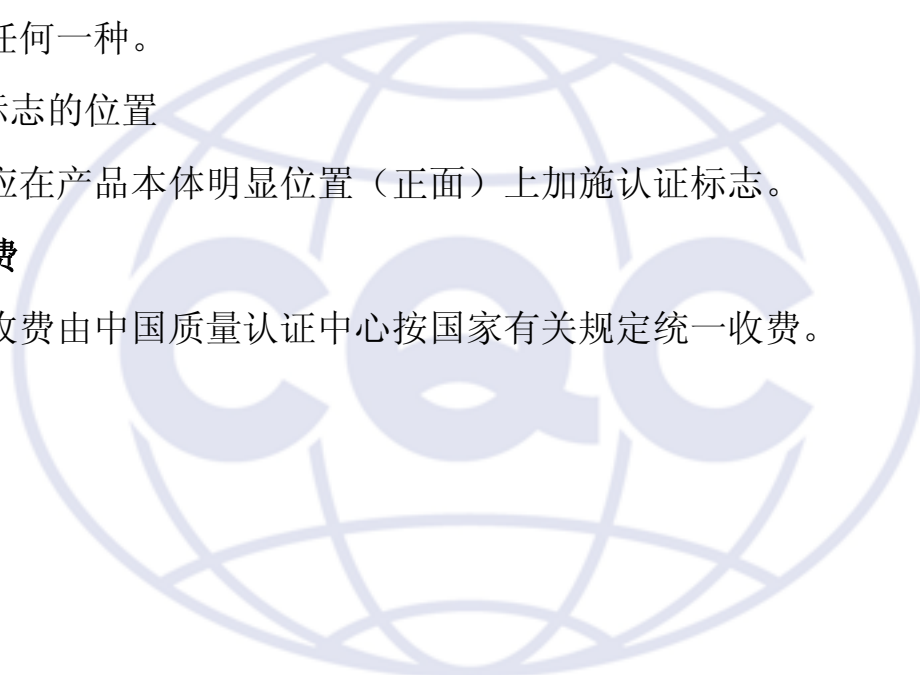
可以采用标准规格标志（标签）、模制式、或铭牌印刷三种方式中的任何一种。


6.3 标志的位置

应在产品本体明显位置（正面）上加施认证标志。

7. 收费

认证收费由中国质量认证中心按国家有关规定统一收费。



	CQC/R Y152-2004	低压无功功率自动补偿控制器特殊要求	
	版 号：1	修 订： 修订日期：	第 5 页 共 5 页

附件：

《低压无功功率自动补偿控制器产品工厂质量控制检测要求》
型式试验、例行检验和确认检验项目表

序号	检 验 项 目	依据标准 (JB/T9663-1999)	检验分类		
			型式 试验	例行 检验	确认 检验
1	一般检查	8.1	√	√	√
2	电气性能检验	8.3	√	√	√
3	连续运行检验	8.4	√	√	√
4	高低温性能检验	8.5	√		√
5	环境温度性能检验	8.6	√		
6	介电强度检验	8.2	√	√	√
7	抗干扰检验	8.7	√		
8	振动（正弦）检验	8.8	√		
9	防护等级检验	8.9	√		√
10	跌落冲击检验	8.10	√		√

注：1) 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。