

---

编号：CTC/ZC-4621-03-2018



## 产品认证实施规则

建筑工地用成套设备（ACS）产品安全认证规则  
Safety Certification Rules for Assemblies for  
construction sites(ACS)

编制：林静娇

审核：林儒周

批准：刘坤茂

2018-08-23 发布

2018-08-23 实施

广东质检中诚认证有限公司

## 前言

本规则由广东质检中诚认证有限公司发布。版权归广东质检中诚认证有限公司所有。任何组织及个人未经广东质检中诚认证有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：广东质检中诚认证有限公司。

## 目 录

<b>1. 适用范围</b> .....	<b>2</b>
<b>2. 认证模式</b> .....	<b>2</b>
<b>3.认证的环节</b> .....	<b>2</b>
<b>4. 认证实施的基本要求</b> .....	<b>2</b>
4.1 认证申请.....	2
4.2 型式试验.....	3
4.3 初始工厂检查.....	4
4.4 认证结果评价与批准、认证时限及认证终止.....	5
4.5 获证后的监督.....	6
<b>5.认证证书</b> .....	<b>7</b>
5.1 证书的保持.....	7
5.2 证书覆盖产品的扩展.....	8
5.3 证书的暂停、注销和撤消.....	8
<b>6.产品认证标志的使用</b> .....	<b>8</b>
6.1 准许使用的标志样式.....	8
6.2 变形认证标志的使用.....	9
6.3 加施方式.....	9
6.4 标志位置.....	9
<b>7. 收费</b> .....	<b>9</b>
<b>附件 1</b> .....	<b>10</b>
<b>附件 2</b> .....	<b>11</b>

## 1. 适用范围

本规则适用于打算在建筑和类似工地上使用的低压成套开关设备和控制设备（ACS）。GB/T 7251.4 的本部分定义了ACS 的特殊要求：

——额定电压交流不超过1000V 或直流不超过1500V 的成套设备；

——ACS 中变压器的标称初级电压和标称次级电压在上述规定的限值内；

——计划用于建筑工地，户内和户外，例如公众一般不进入的临时工作场所和建筑施工、安装、维修、地产（建筑物）拆除或变化、土木工程（公共建筑）、挖掘或者任何类似的场所；

——可运输的（半固定的）或移动的带外壳的成套设备。

制造和/或组装可能由初始制造商以外的制造商实施。

本部分不适用于符合各自产品标准的单独器件和整装的组件，例如电动机起动器、熔断开关、电子设备等。

本部分不适用于建筑工地的行政中心（办公室、更衣室、成套设备间、食堂、餐厅、宿舍、卫生间等）使用的成套设备。

依据本部分制造的设备所提供的电气保护要求在GB/T 16895.7 中给出。

## 2. 认证模式

认证模式：产品型式试验+初次工厂检查+获证后监督。

## 3. 认证的基本环节

- a. 认证的申请
- b. 产品型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准

- e. 获证后的监督
- f. 证书到期复审

## 4. 认证实施的基本要求

### 4.1 认证申请

#### 4.1.1 申请单元划分

认证单元划分的基本原则：

原则上，委托人（申请人）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、同一主母线额定短时耐受电流等级与相应电流范围的产品为一个申请单元。

不同生产场地生产的产品应为不同的申请单元。

表 1 额定短时耐受电流等级与相应的额定电流范围的规定。

额定短时耐受电流 $I_{cw}$ (kA)	额定电流 $I_n$ (A)
$I_{cw} > 80$	$I_n \geq 4000$
$65 < I_{cw} \leq 80$	$2500 \leq I_n \leq 4000$
$50 < I_{cw} \leq 65$	$1600 \leq I_n \leq 3150$
$30 < I_{cw} \leq 50$	$1000 \leq I_n \leq 2500$
$20 < I_{cw} \leq 30$	$600 \leq I_n \leq 1600$
$10 < I_{cw} \leq 20$	$100 \leq I_n \leq 630$
$I_{cw} \leq 10$	$I_n \leq 400$

#### 4.1.2 同一认证单元内产品的覆盖原则

4.1.2.1 该认证规则系列的产品，同一单元中可以有多额个额定电压等级。在相同额定短时耐受电流、相同绝缘电压、相同结构的条件下，高额定电压产品可以覆盖低额定电压产品，认证委托人申请认证时应对不同额定电压等级的产品进行描述。

4.1.2.2 在相同额定电流、相同结构的条件下，高防护等级的产品可以覆盖低防护等级的产品；同一认证单元也可有不同的外壳防护等级，认证委

托人申请认证时应针对不同防护等级的产品进行描述，CTC、实验室评估做相应的温升极限及防护等级验证的必要性。

### 4.1.3 申请文件

认证申请人应提交正式申请书并附上以下资料（资料请加盖申请人公章或申请人的法人签名）：

a. 正式申请书(按认证单元提交申请书，可通过网络填写申请书受理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. 商标使用证明（复印件）和品牌使用声明（可下载空白表格填写);

d. 产品描述。

e. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照（首次申请时);

f. 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;

g. 认证申请代理人的授权委托书（如有，应为原件);

h. 有效的监督检查报告（如有);

i. 其他必要的资料。

## 4.2 型式试验

### 4.2.1 型式试验的样品

#### 4.2.1.1 样品选取的原则

a. 型式试验样品应由申请人按认证机构的要求选送相应规格和数量的样品,并对选送样品负责;

b. 选送的样品应是在认证申请书中填写的生产厂的生产场所内按正常加工方式生产的产品;

c. 申请认证时所提供的关键安全元器件清单，应按要求提供相应技术资料，装置内所用的元器件或部件如有国家强制认证制度要求/国家认监委规

定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证结果的，须提供相应证书。同一申请单元内同一关键安全元器件如涉及多种产品规格或多个供应商，根据其技术参数的差异及对产品安全的影响程度，提供必要的样品或关键安全元器件进行标准要求的相关项目的验证。

样品要求:

1) 试验样品应为申请认证的生产企业按产品标准生产并经出厂检验合格的产品;

2) 要求提供的关键元器件或材料样品应与产品使用的完全相同或用相同材料及工艺制作而成;

3) 原则上，对于每一认证单元，应按本细则中单元划分原则规定要求选取上限电流（额定短时耐受电流 $I_{cw}$ 对应的最大额定电流 $I_{nA}$ 或认证委托人提供的高于推荐值的最大额定电流 $I_{nA}$ ）的产品作为试验样品，并且:

a) 如最大额定电流 $I_{nA}$ 高于上限值，原则上，高于上限值的每档额定电流 $I_{nA}$ 都需提供样品试验;

b) 若最小额定电流 $I_{nA}$ 低于下限值，最小额定电流 $I_{nA}$ 需提供样品进行短路耐受强度试验;

4) 样品的主电路方案应考虑选择系列方案中包含较全功能单元的典型方案，并考虑尽量包含全部典型关键元器件和材料;

5) 多回路输出时应考虑总出线电流和进线电流的平衡。

送样数量

CTC从申请认证单元产品中选取代表性样品送样，每个认证单元应尽可能选取单元内最大电流等级的产品作为样品送样，委托人（申请人）负责把样品送到指定检测机构。

1、样品数量：1台（组）+1台（注）。

2、ACS应至少包括1个进线单元、1个出线单元，出线单元的出线回路

数不少于3路；如果适用，还可以包含有计量单元和变压器单元。

注1：若所有试验项目在同一台样机上进行试验，则样品1台；如果制造商规定试验在2台样品上进行，则样品2台。

注2：专用于耐腐蚀能力试验的样品，至少包括被检ACS每种类型的单元各一件，表面加工防腐处理、电气机械结构与被检ACS一样。

注3：进线单元应提供隔离器和过流保护器件，应有方法保障隔离器能处于断开位置；若企业声称成套设备是由其他装置供电并具备足够保护，则可以不配置过流保护器件。

注4：出线单元需具有隔离、负荷开关、过电流保护和间接触电防护设施(这些功能可以由一个或多个器件提供)。

3、适用时，1台完整装配的ACS用于重污染环境中的防腐蚀验证和碰撞试验。

材料和部件的强度试验样品要求：

①用含铁的金属材料制作的外壳、内部和外部含铁金属的结构部件的代表性（盐雾及湿热试验）样件：各种金属材料、带或不带防护层、带不同材料防护层的不同样品各5块；

②用来绝缘、固定、支撑载流部件的绝缘材料部件（如：母线夹、母线框、绝缘子，绝缘材料耐受内部电效应引起的非正常发热和着火的验证）样件： $\phi$  100mm（或100 mm $\times$ 100 mm） $\times$ 厚（3~5）mm：每种材料各2块；

③用于用绝缘材料制作的或用金属制作但完全用合成材料包覆的，且用于户外安装的成套设备的外壳和外装部件（抗紫外线（UV）辐射验证试验）样件：合成材料样品的数量至少20块，形状、尺寸的要求按GB/T 9341和GB/T 1043规定；

④外壳热稳定性验证样件：有代表性绝缘材料制造的外壳1台；。

注：材料和部件强度试验也可结合送试样机中的材料/部件来进行，并在有代表性的样品、样件中验证，避免重复试验。

注：典型部件用于耐腐蚀性、绝缘材料耐受内部电效应引起的非正常发热和着火的验证、耐紫外线（UV）辐射验证、外壳热稳定性验证。

#### **4.2.1.2 型式试验样品及相关资料的处置**

试验结束并出具检验报告后，检测机构保存有关试验记录，样品按 CTC 有关要求处置。

### **4.2.2 型式试验的检验标准、项目及方法**

#### **4.2.2.1 检验标准**

GB/T 7251.4-2017《低压成套开关设备和控制设备 第4部分：对建筑工地用成套设备（ACS）的特殊要求》。

#### **4.2.2.2 检验项目**

产品检验项目为4.2.2.1标准所规定的全部适用项目。

#### **4.2.2.3 检验方法**

依据 4.2.2.1 标准所规定的要求以及标准所引用的检验方法和/或标准进行检验。

### **4.2.3 检验报告**

检验结束后，检验机构及时出具检验报告。持证人应保证在生产厂能获得完整有效的检验报告。

产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定。

### **4.2.4 关键原材料要求**

建筑工地用成套设备关键元器件和材料可包括：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、交流半导体电动机控制器和起动器、转换开关电器、母排、绝缘导线、绝缘支撑件、插座等元器件和材料。

### 4.3 初始工厂检查

#### 4.3.1 检查内容

已获得有效的低压成套开关设备 CCC 证书的企业,可不进行初始工厂检查。

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查,应覆盖所有申请认证的 ACS 及其加工场所。初始工厂检查时,加工场所现场应有真正生产的申请认证产品。

工厂检查的基本原则是:以认证的技术要求为核心,以设计、采购、生产、进货检验、过程检验、最终检验为基本检查路线,重点检查工厂对关键生产工序和检验环节的控制及工厂的生产、检验的资源配置及能力(生产设备、检测设备等生产资源及人员能力),现场核查影响产品认证技术指标的关键元器件/原材料的一致性。

##### 4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

由认证机构安排工厂检查员对生产厂按《CTC 标志认证工厂质量保证能力要求》进行工厂质量保证能力检查,同时按照表 2《公用电网电力配电成套设备质量控制检测要求》进行核查。

认证产品应进行 100% 例行检验,确认检验按批次进行,每年至少进行一次,现场指定试验在检查现场进行。确认检验应按产品标准规定的型式试验的方法和要求进行。

注:试验项目适用于哪种试验(指现场指定试验、例行检验、确认检验),则在表中相应试验栏中打“√”。

##### 4.3.1.2 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

个型号规格产品做一致性检查。一致性检查内容包括目证试验和核实以下内容。

- 1) 认证产品的铭牌及标志、主要技术参数、型号规格应与型式试验报告上所描述的一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告中的产品描述一致；
- 3) 认证产品所用的关键元器件和材料（见 4.2.4）应与型式试验报告中的产品描述一致；
- 4) 关键元器件和材料的更换应符合变更要求（见 5.1.2）；
- 5) 在工厂检查时，对产品安全性能采取现场指定试验（见表 2 《建筑工地用成套设备（ACS）质量控制检测要求》）；
- 6) 样品设计、关键元器件和材料采购及样品制作过程控制的记录。

**4.3.1.3** 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产品的所有加工场所。

#### **4.3.2 初始工厂检查时间**

一般情况下，型式试验合格后进行初始工厂检查；特殊情况下，初始工厂检查可与型式试验同时进行或在型式试验前进行。工厂检查时，工厂应生产委托认证范围内的产品。工厂检查的时间根据所申请认证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产规模和分布情况，一般每个加工场所为2个人·日。

#### **4.3.3 工厂检查结论**

检查组向认证机构提供书面的检查结论。当存在不符合项时，工厂应在认证机构规定的期限内完成整改，认证机构需采取适当的方式对整改的结果进行有效性验证。未能按期完成整改的，按工厂检查结论“工厂检查不通过”处理。

### **4.4 认证结果评价与批准、认证时限及认证终止**

#### 4.4.1 认证结果评价与批准

由认证机构负责组织对样品检验、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后，由认证机构对申请人颁发认证证书(除为文件的名称外，以下简称证书；每一个申请单元颁发一张证书)。标志的使用应符合认证机构《自愿性产品认证标志管理程序》。

#### 4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发证书时止所实际发生的工作日，包括型式试验时间、工厂检查后提交报告时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

样品检验时间一般为 40 个工作日(检验时间从收到样品和检验费用起计算，且不包括因检验项目不合格，企业进行整改和复试所用时间)。

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以检查员完成现场检查、收到生产厂递交的符合要求的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证结果评价和批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

#### 4.4.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，认证机构做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，申请人应重新申请认证。

### 4.5 获证后的监督

#### 4.5.1 认证监督检查的频次

4.5.1.1 认证监督检查频次，原则上，生产企业自初始工厂检查后，每个自然年度至少进行一次监督检查。

4.5.1.2 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时；

2) 认证机构有足够理由对获证产品与安全标准要求的符合性提出质

疑时；

3) 有足够信息表明生产者、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

#### 4.5.2 监督内容

获证后监督的内容包括质量保证能力的复查和获证产品一致性检查。CTC 根据《CTC 标志认证工厂质量保证能力要求》及表 2 《建筑工地用成套设备（ACS）质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。《CTC 标志认证工厂质量保证能力要求》的 3、4、5、9 项和认证证书、标志的使用以及上次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督的必查内容，其他项目可选查。

获证产品一致性检查的内容与初始工厂检查时的产品一致性检查内容基本相同。

#### 4.5.3 抽样检验

必要时，进行抽样检测，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。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将样品寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝抽样，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。如果抽样检验不合格，则暂停不合格产品的相关证书。

产品抽样检测的数量为按 4.1.3 的规定。检测项目原则上应包括产品标准规定的全部适用项目。

抽样检测由 CTC 指定的检测机构在 30 个工作日内完成。

#### 4.5.4 监督结果评价处理

监督结果合格的，可以继续保持认证资格使用认证标志。监督结果不合格的，将按照 5.3 处理。

## 5. 认证证书

### 5.1 证书的保持

#### 5.1.1 证书的有效性

本规则对所覆盖产品的证书不设有效期，但证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。证书的有效性通过中诚公司网站查询。

#### 5.1.2 认证产品的变更

##### 5.1.2.1 变更的申请

获证后的产品，如果需变更证书上的内容，产品中涉及安全的关键原材料发生变更时，持证人应向认证机构提出申请变更。

关键元器件/材料的变更，在不需要试验验证的情况下（关键元器件和材料的结构、类型、材质不变，技术参数和性能不低于型式试验报告确认的相应的技术参数和性能且不使产品结构发生变化），可由生产企业的技术负责人确认批准并保存相应记录，CTC在监督时核查，必要时做验证试验。

不论是生产企业技术负责人确认批准关键元器件/材料的变更，还是向CTC提出关键元器件/材料变更申请，对于强制性产品认证范围内的关键元器件/材料，生产企业应核实其强制性产品认证证书的有效性并留存或提供证据；对于其他关键元器件/材料，生产企业应核实其相应自愿性认证证书或试验报告的有效性并留存或提供证据。

若关键元器件/材料的变更需要试验验证（如关键元器件/材料的结构/类型/材质改变，或者关键元器件/材料的技术参数/性能低于型式试验报告确认的相应的技术参数和性能，或者关键元器件/材料的变更导致成套设备电气结构变化等），或者关键元器件/材料的变更虽不需试验验证、但生产企业不具备技术负责人或者缺乏自行确认批准上述变更的条件及资源，则应向CTC提出变更申请。

##### 5.1.2.2 变更的评价和批准

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排送样检验和/或工厂检查，则样品检验合格和/或工厂检查通过后方能进行证书变更。

## 5.2 证书覆盖产品的扩展

### 5.2.1 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，应提交申请新申请或变更申请。CTC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检验，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，应以产品全项目型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

### 5.2.2 样品要求

需要送样时，证书持有人应按本规则 4.2 的要求选送样品供认证机构核查，需对样品进行检验的，检验项目由认证机构决定。

## 5.3 证书的暂停、注销和撤消

按认证机构《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销管理程序》的要求执行。

## 6. 产品认证标志的使用

证书持有人必须遵守《自愿性产品认证标志管理程序》的规定。

### 6.1 准许使用的标志样式

依据《自愿性产品认证标志管理程序》的规定。

获证产品允许使用如下标志：



## 6.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品允许印刷变形标志。当使用变形标志时，应印刷“广东质检中诚认证有限公司”英文缩写“CTC”字样。

## 6.3 加施方式

可以采用认证机构允许使用的加施方式。

## 6.4 标志位置

应在产品本体或外包装明显位置上加施认证标志。

## 7. 收费

认证收费由认证机构按有关规定统一收取。

## 附件 1

表 2 建筑工地用成套设备（ACS）质量控制检测要求

序号	试验项目、标准条款	例行检验	确认检验	指定试验
1	成套设备的防护等级 GB/T 7251.4-2017 11.2 GB/T 7251.4-2017 10.3（防护等级第1位特征数字5及以上的可不做防止固体异物进入的试验；第2位特征数字可不做试验）	√	√	√ √注1
2	电气间隙和爬电距离 GB/T 7251.4-2017 11.3 GB/T 7251.4-2017 10.4	√	√	√
3	电击防护和保护电路的完整性 GB/T 7251.4-2017 11.4、 10.5.2	√	√	√
4	开关器件和元件的组合 GB/T 7251.4-2017 11.5 GB/T 7251.4-2017 10.6	√	√	√
5	内部电路和连接 GB/T 7251.4-2017 11.6 GB/T 7251.4-2017 10.7	√	√	√
6	外接导线端子 GB/T 7251.4-2017 11.7 GB/T 7251.4-2017 10.8	√	√	√
7	机械操作 GB/T 7251.4-2017 11.8	√ 5次	√ 50次	√ 5次

	GB/T 7251.4-2017 10.13			
8	介电性能 GB/T 7251.4-2017 11.9 GB/T 7251.4-2017 10.9.1、 10.9.2、10.9.4、10.9.5	√	√	√
9	布线，操作性能和功能 GB/T 7251.4-2017 11.10	√	√	√

注1：指定试验项目：防护等级试验，在企业具备检测条件时进行。

注2：对于智能型的该类产品，还应增加表3中的补充试验。

表3 智能型产品工厂质量控制补充检测要求（依据标准GB/T 7251.8-2005）

试验项目、标准条款	例行检验	确认检验	指定试验
功能试验（智能型） GB/T 7251.8-2005 7.2.1.1、 7.3.2	√	√	√

## 附件2 产品描述

申请编号：

## 1. 参数

产品名称	建筑工地用成套设备（ACS）
型号	
额定工作电压	
额定绝缘电压	
主母线额定电流	
主母线额定短时耐受电流	
防护等级（外壳、内操作面）	
额定频率	
适用场所（户内/户外）	

## 2. 关键元器件/原材料清单

元器件/原材料名称	型号规格	制造商	CCC证书编号或自愿认证证书编号或检测报告编号
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			
交流半导体电动机			

控制器和起动器			
转换开关电器			
母排			
绝缘导线			
绝缘支撑件			
插座			
注：如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。			

### 3. 其他材料

产品总装图、产品电气原理图；

产品铭牌；

产品说明书；

例行检验报告。

### 4. 申请人声明

本组织对提供所有与认证有关资料的真实性负责，并保证该产品描述中产品规格及关键原材料/元器件等与相应申请认证产品保持一致。关键元器件/材料如由多个制造商（生产厂）提供，型式试验样品所选用的关键元器件/材料与所填报的其他制造商（生产厂）提供的关键元器件/材料不存在性能上的差异。

获证后，本组织保证获证产品只配用经CTC确认的上述关键原材料/元器件/元器件，如果关键原材料/元器件需要变更（增加、替换），本组织将向CTC提出变更申请，未经CTC的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

申请人：

（公章）

日期： 年 月 日