	CQC/GD.JS10-2002		自愿性产品认证通用要求和特殊要求
			009 熔断电阻器特殊要求
	版 号：1	修 订：	第1 页 共 4 页
		修订日期：	

## 1．适用范围

本规则适用于 RF10 型涂覆型熔断电阻器和 RF11 型瓷壳型熔断电阻器。

对 RF10 型熔断电阻器，电阻值范围为  $0.47\Omega \sim 1k\Omega$ ，额定功耗范围为  $0.25W \sim 2W$ 。

对 RF11 型熔断电阻器，电阻值范围为  $0.33\Omega \sim 3.3k\Omega$ ，额定功耗范围为  $0.5W \sim 3W$ 。

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 申请单元划分


原则上按申请单元申请认证。同样的工艺结构和材料制造的、同一种标称尺寸，但阻值不同的产品为一个申请单元，同一个单元按最大电阻值、最小电阻值送样出具系列试验报告。

不同的生产场地的产品、工艺结构、材料不同的产品为不同的申请单元。

### 2.2 申请文件

申请认证应提交正式申请，并随附以下文件：

- 1) 产品结构图；
- 2) 关键材料清单；
- 3) 同一申请单元内所包含的规格清单；
- 4) 其他需要的文件。

	CQC/GD.JS10-2002		自愿性产品认证通用要求和特殊要求
			009 熔断电阻器特殊要求
	版 号：1	修 订：	第2 页 共 4 页
		修订日期：	

### 3 . 型式试验

#### 3.1 型式试验的送样

##### 3.1.1 型式试验送样的原则

同一申请单元的产品，按最大电阻值、最小电阻值进行送样进行型式试验并出具报告。

##### 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。

送样数量为：

- 1) 单规格：70 只(涂覆型)/50 只（瓷壳型）。
- 2) 按一个申请单元认证时最小电阻值样品和最大电阻值样品总数为 70 只(涂覆型)/50（瓷壳型）只。

##### 3.1.3 样品及资料的处置

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

SJ 2865-88 《低功率非线性绕电阻器 RF10 型涂覆型熔断电阻器》


SJ 2866-88 《低功率非线性绕电阻器 RF11 型瓷壳型熔断电阻器》

##### 3.2.2 检验项目

产品检验项目为：标志、电阻值、引出端强度、耐焊接热、稳态湿热、熔断特性、意外过载（仅适用于 RF10 型涂覆型熔断电阻器）。

##### 3.2.3 检测方法

依据标准规定和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

	CQC/GD.JS10-2002		自愿性产品认证通用要求和特殊要求
			009 熔断电阻器特殊要求
	版号：1	修 订：	第3页 共4页
		修订日期：	

3.3 型式试验时间一般为 30 个工作日（因检测项目不合格，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。

## 4．获证后的监督

### 4.1 监督的内容

《工厂质量保证能力要求》规定的第 3，4，5，9 条是每次监督复查的必查项目。

按照《低功率非线性绕电阻器 RF10 型涂覆型熔断电阻器产品工厂质量控制检测要求》和《低功率非线性绕电阻器 RF11 型瓷壳型熔断电阻器产品工厂质量控制检测要求》（附件 1）进行核查。

### 4.2 获证后的抽样检测

抽样检测的数量为 70 只/50 只。

抽样检测由指定的检测机构负责。具体抽样方法和要求按 CQC 有关规定执行。


## 5. 产品认证标志的使用

### 5.1 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。

### 5.2 加施方式

可以采用 CQC 统一印制的标准规格标志（标签）、模制式或丝印三种方式中的任何一种。

	CQC/GD.JS10-2002	自愿性产品认证通用要求和特殊要求 009 熔断电阻器特殊要求	
		修 订：	第4页 共 4 页
		修订日期：	

## 附件 1

### RF10 型涂覆型熔断电阻器、RF11 型瓷壳型熔断电阻器工厂控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目 (标准条款标号)	确认试验	例行试验
RF10 型涂覆型熔断电阻器	SJ 2865-88	1.标志(4.4.5)	一次/半年或 一次/批	√
		2.熔断特性	一次/半年或 一次/批	
		3.意外过载	一次/半年或 一次/批	
RF11 型瓷壳型熔断电阻器	SJ 2866-88	1.标志(4.4.5)	一次/半年或 一次/批	√
		2.熔断特性	一次/半年或 一次/批	

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，可委托试验室试验。