



中国节能产品认证规则

CQC31-461137-2017

电网供电的交流电动机

节能认证规则

Energy Conservation Certification Rules for
Line Operated AC Motors

2017 年 11 月 27 日发布

2017 年 11 月 27 日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：上海电器设备检测所

主要起草人： 乌兰、严蓓兰

本规则于 2018 年 2 月 8 日第 1 次修订,主要变化为:

1、修订了送样要求：将规则 4.1 条“则对送检样机中最大、最小功率样机进行相应的随机检测。”修改为“则对送检样机 进行相应的随机检测。”

2、将规则 4.3.3 条“依据 4.3.1 依据标准中规定的方法进行检验。”修改为“依据标准 GB/T 25442-2010《旋转电机(牵引电机除外)确定损耗和效率的试验方法》规定的方法进行试验。”



1. 适用范围

本规则适用于满足以下要求的由正弦波电压供电的单速电动机：

- 1) 额定输出功率：0.12kW~1000kW；
- 2) 电压/频率：50~1000V，50Hz 或 60Hz；
- 3) 极数：2P、4P、6P、8P；
- 4) 在额定输出功率下保证其温升限值满足其绝缘等级时能长期连续运行；
- 5) 环境温度范围为：-20℃~+60℃；
- 6) 海拔不超过 4000m。

2. 认证模式

可选的认证模式有：

模式 1：产品检验+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

模式 2：产品检验+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

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、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

对于持有电动机产品 CQC 节能认证证书的企业，可采用模式 2 实施认证，其他生产企业采用模式 1 实施认证。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上按不同系列的电动机产品分别划分为不同的认证单元。

3.1.1 三相笼型感应电动机(封闭式)^注：

类型、结构相同的系列产品为同一认证单元，每个认证单元中按系列产品的不同机座号（轴中心高，即电机轴线至底脚底面的距离）分为五个不同的检测单元，即：检测单元 1（H80 以下）、检测单元 2（H80-160）、检测单元 3（H180-280）、检测单元 4（H315-355）、检测单元 5（H400 及以上）。

3.1.2 三相笼型感应电动机(开启式)^注：

类型、结构相同的系列产品为同一认证单元，每个认证单元中按系列产品的不同机座号（轴中心高，即电机轴线至底脚底面的距离）分为四个不同的检测单元，即：检测单元 1（H160 及以下）、检测单元 2（H180-225）、检测单元 3（H250-315）、检测单元 4（H355 及以上）。

3.1.3 三相绕线式转子感应电动机（封闭式及开启式）^注

类型、结构相同的系列产品为同一认证单元，每个认证单元中按系列产品的不同机座号（轴中心高，即电机轴线至底脚底面的距离）分为三个不同的检测单元，即：检测单元 1（H160 及以下）、检测单元 2（H180-355）及检测单元 3（H400 及以上）。

3.1.4 自启动永磁同步电动机^注

类型、结构相同的系列产品为同一认证单元，每个认证单元中按系列产品的不同机座号（轴中心高）分为三个不同的检测单元，即：检测单元 1（H160 及以下）、检测单元 2（H180-355）及检测单元 3（H400 及以上）。

注：类型结构包括产品名称、产品系列号、机座结构、电动机转子结构（内、外转子及隐极、凸极结构）、外壳防护等级、冷却方法等。

开启式：一种开路冷却电机，直接从周围介质吸入冷却介质，通过电机后直接投放到周围介质中；

封闭式：一种电机，在冷却过程中周围介质不进入电机；

不同制造商、不同生产厂（场所）的产品均视为不同申请单元。对不同生产厂（场所）的同型号产品可只做一次产品检验

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- 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）
- 工厂检查调查表（首次申请时）
- 电网供电的交流电动机产品描述（CQC31-461137.01-2017）
- 品牌使用声明

3.2.2 证明资料

- 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）
- 生产许可证、CCC 证书（如有）
- 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
- 代理人的授权委托书（如有）
- 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- 其他需要的文件

4. 产品检验

4.1 申请认证产品的基本要求

申请认证的电网供电的交流电动机应满足 GB755 和 GB14711（适用时）或隔爆电机安全标准（适用时）。具体如下：

- 提供符合 GB14711 标准的安全认证证书或隔爆电机生产许可证（适用时）；
- 提供经中国实验室国家认可委员会认可具有相关标准检测资质的实验室出具的有效的符合 GB755 标准和 GB14711 标准（适用时）的检验报告；

以上要求满足 a）、b）中一项即可。

如不满足上述要求，则对送检样机进行相应的随机检测。

4.2 样品

4.2.1 送样原则

申请单元中只有一个型号的，送本型号样品。以系列产品为同一申请单元申请认证时，应从中选取具有代表性的样品进行产品检验。必要时，增加样品补充差异试验。

4.2.2 样品数量

CQC 按每个检测单元选取样品（见表 1~表 4），其他未涉及类型电动机的送样根据实际情况参照表 1~表 4 选取（对于机座号为非 IEC 标准机座号的系列产品，样品选取参照表 1~表 4）。申请人负责把样品送到指定检测机构。

表 1 三相笼型感应电动机(封闭式) 样品选取原则及数量

检测单元	送样数量	送样要求
检测单元 1（H80 以下）	在检测单元 1 中选择最大最小机座号的样机各一台	具体的送样规格及数量，由 CQC 根据所申请认证单元的产品型号确定。
检测单元 2（H80-160）	在检测单元 2 中选择最大最小机座号的样机各一台	
检测单元 3（H180-280）	在检测单元 3 中选择最大最小机座号的样机各一台	
检测单元 4（H315-355）	在检测单元 4 中选择最大机座号的样机一台	
检测单元 5（H400 及以上）	在检测单元 5 中选择最大最小机座号的样机各一台	
送样应覆盖到认证单元内不同的外壳防护等级及极数。		

表 2 三相笼型感应电动机(开启式) 样品选取原则及数量

检测单元	送样数量	送样要求
检测单元 1（H160 及以下）	在检测单元 1 中选择最大最小机座号的样机各一台	具体的送样规格及数量，由 CQC 根据所申请认证单元的产品型号确定。
检测单元 2（H180-225）	在检测单元 2 中选择最大最小机座号的样机各一台	
检测单元 3（H250-315）	在检测单元 3 中选择最大最小机座号的样机各一台	
检测单元 4（H355 及以上）	在检测单元 4 中选择最大最小机座号的样机各一台	
送样应覆盖到认证单元内不同的外壳防护等级及极数。		

表 3 三相绕线式转子感应电动机（封闭式及开启式） 样品选取原则及数量

检测单元	送样数量	送样要求
检测单元 1 (H160 及以下)	1) 检测单元内的机座号如有 7 个选 5 个；6 个选 4 个；5 个选 3 个，2-4 个选 2 个； 2) 检测单元内的最大和最小机座号必送； 3) 送样应覆盖到认证单元内不同的外壳防护等级及极数。	具体的送样规格及数量，由 CQC 根据所申请认证单元的产品型谱确定。
检测单元 2 (H180-355)		
检测单元 3 (H400 及以上)		

表 4 自启动三相永磁同步电动机 样品选取原则及数量

检测单元	送样数量	送样要求
检测单元 1 (H160 及以下)	1) 检测单元内的机座号如有 7 个选 5 个；6 个选 4 个；5 个选 3 个，2-4 个选 2 个； 2) 检测单元内的最大和最小机座号必送； 3) 送样应覆盖到认证单元内不同的外壳防护等级及极数。	具体的送样规格及数量，由 CQC 根据所申请认证单元的产品型谱确定。
检测单元 2 (H180-355)		
检测单元 3 (H400 及以上)		

4.2.3 申请认证产品已获得 CQC 节能认证证书的送样要求：

1. 已获 GB18613 三相异步电动机节能认证产品单元申请 GB/T 32891.1 电网供电的交流电动机节能认证时：

1) 能效 2 级产品在申请 GB/T 32891.1-2016 的 IE3 能效时, 已获 GB18613-2012 的认证产品可直接予以采信认可;

2) 能效 1 级产品在申请 GB/T 32891.1-2016 的 IE4 能效时, 已获 GB18613-2012 的认证产品需补充以下样品, 验证其效率满足 IE4 要求后, 予以采信认可: 机座号为 160 及 355, 极数为 6P 的电动机各选一台进行效率验证。

2. 已获 GB30253-2013 永磁同步电动机节能认证产品单元申请 GB/T 32891.1-2016 电网供电的交流电动机节能认证时可直接予以采信认可。

4.2.4 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后, 有关检验记录和相关资料由检测机构保存, 样品按 CQC 有关要求处置。

4.3 产品检验

4.3.1 依据标准

GB/T32891.1-2016《旋转电机 效率分级 (IE 代码) 第 1 部分: 电网供电的交流电动机》

4.3.2 检验项目及要求

检验项目为 GB/T 32891.1-2016 中要求的检验项目 (表 5)。

表 5 检验项目及要求

检验项目	指标要求	检验依据
效率	应满足 IE3 或 IE4 及容差要求: IE3: GB/T 32891.1-2016 表 7~表 8 中标称效率限定值, 表中未列出额定功率值的电动机, 其效率可用标称效率限定值插值法确定; IE4: GB/T 32891.1-2016 表 9~表 10 中标称效率限定值, 表中未列出额定功率值的电动机, 其效率可用标称效率限定值插值法确定; 容差: 应符合 GB 755-2008 第 12 章的规定。	GB/T 32891.1-2016

4.3.3 检验方法

依据标准 GB/T 25442-2010 《旋转电机 (牵引电机除外) 确定损耗和效率的试验方法》规定的方法进行试验:

功率小于 0.75kW 的产品: 输入-输出法。

功率大于等于 0.75kW 的产品: B 法 (P_L 由剩余损耗试验确定)。

4.3.4 检验时限

一般为 15 个工作日, 从收到样品和完整合格的资料算起。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。

4.3.5 判定

所有检测单元都满足要求方可认为认证单元产品检验合格。

检测项目不合格时, 允许申请人进行整改; 整改应在认证机构规定的期限内完成 (自产品检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。

4.3.6 检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检验, 并按规定格式出具检验报告。产品检验完成后, 检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。

4.4 关键零部件/原材料要求

关键零部件/原材料见 CQC31-461137.01-2017《电网供电的交流电动机产品描述》。

电动机的关键零部件/原材料为硅钢片、漆包线、转子用铝材、永磁材料等影响电机能效的原材料和零部件。产品如选配多个关键零部件/原材料时，CQC 原则上只指定一种匹配进行样品检验，其它关键零部件/原材料进行备案管理，必要时进行样品检验。

为确保获证产品的一致性，关键零部件/原材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验或提供书面资料确认，经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查（仅适用于认证模式 1）

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/效率为核心、以开发/设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本审查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品能耗指标/效率的关键零部件/原材料进行现场一致性确认。

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》和附件 1《电网供电的交流电动机节能认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2 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，每个认证单元至少抽一个型号/规格做一致性检查。重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与产品检验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检验报告及产品描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件/原材料应与产品检验报告和产品描述中一致；

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，在产品检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查人日数主要根据工厂生产规模来确定，详见表 3。

表 3 工厂检查人·日数（初始检查/监督检查）

生产规模	100 人以下	101-500 人	501 人以上
人日数	4/2	5/2	6/2

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，工厂应在规定期限内完成整改，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. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对产品检验结论、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

受理认证申请后，产品检验时限见 4.3.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。在完成产品检验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验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认证，需重新申请认证。

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。

7.1 监督检查时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束或获证后 6 个月后即可以安排年度监督，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) 有足够信息表明制造商、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 监督检查人数

根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，详见表 3。

7.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F 002-2009《资源节约产品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。

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。

按照附件 1《电网供电的交流电动机节能认证工厂质量控制检测要求》进行核查。

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，工厂应在规定期限内完成整改，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，按监督检查不通过处理。

7.4 监督抽样

必要时，由 CQC 组织，在年度监督时对获证产品实施抽样检测。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，每个生产厂（场地）都要抽样。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。抽取的样品，工厂应在 15 日内向指定的检测机构寄出/送出，检测机构在 20 个工作日内完成试验，并向 CQC 报告检验结果。

抽样检测项目与 4.3.2 检验项目与要求一致。

7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论进行综合评价，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查不合格（如需抽样）时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定处理相关证书。

8. 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。

8.1 复审的工厂检查要求

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），如果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。

8.2 复审的产品检测

复审的产品检测项目按新申请要求进行。

8.3 复审时限要求

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。

9. 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 3 年。证书有效性通过定期的监督维持。

9.1.2 认证产品的变更

9.1.2.1 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、关键零部件/原材料发生变更，或 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

9.1.2.2 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，确定是否可以变更。如需安排试验和/或工厂检查，则检验合格和（或）工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础，工厂检查按 CQC 相关规定执行。

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。

9.2 认证证书覆盖产品的扩展

9.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。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，针对差异和/或扩展的范围做补充检验和/或工厂检查，对符合要求的，根据认证证书持有者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验的认证产品为扩展评价的基础。

9.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异检验。

9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定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，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销/注销被暂停的认证证书。

10. 认证标志的使用

持证人使用标志应符合《CQC 标志管理办法》。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志，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 标志管理办法》的规定使用认证标志。应优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如果本体及最小外包装均不能加施，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

电网供电的交流电动机工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	检验项目	检验方式		检验设备
			确认检验	例行检验	
三相异步电动机	相关的行业标准或者企业标准	产品标准中规定的出厂试验项目	√	√	绝缘电阻测试仪 直流电阻测试仪 电参数测量仪 测温仪 匝间冲击耐压仪 耐压试验台
		发热试验	√		
		效率	√		
永磁同步电动机	相关的行业标准或者企业标准	产品标准中规定的出厂试验项目	√	√	
		发热试验	√		
		效率	√		

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，确认试验应按标准的规定进行，频次为 1 次/年。

（2）例行检验允许用经验证明后确定的等效、快速的方法进行。

（3）确认检验时，如果工厂不具备测试设备，可委托试验室检验。

电网供电的交流电动机节能认证

产品描述

申请编号:

申请人:

制造商:

生产厂:

产品名称:




申请单位(印章)

企业自我声明 1

本企业在此郑重声明：

本次申请中，我单位向指定检测机构提供的型号/规格为
的 (产品名称)是由
(生产厂名称)于
(生产厂地址)完成最终装配和出厂检验。

本企业对提供的以上情况的真实性负责，否则由此引起任何后果由本企业承担全部责任。



申证企业负责人(签名):
日期:
(企业盖章)

企业自我声明 2

企业名称:

申证产品名称、型号: (或见型号规格型谱表)

本企业在此郑重声明:上述申证产品所使用的名称、型号和商标保证严格遵守国家有关法律法规和政府部门的有关规定。如有乱用、冒用其他企业产品的名称、型号和商标导致侵权行为,本企业将对其后果承担全部法律责任。

本企业对提供的所有与认证有关的资料的真实性、有效性和正确性负责。如果本企业获证的产品有变更,将及时提出产品变更申请,否则由此引起任何后果由本企业承担全部责任。

申证企业负责人(签名):

日期

(企业盖章)



电网供电的交流电动机节能认证产品描述

1.1 电动机类型、结构及定额：

1.1.1 电动机类型

☐三相笼型感应电动机 ☐三相绕线式转子感应电动机 ☐自起动三相永磁同步电动机

1.1.2 电动机结构

☐开启式 ☐封闭式

1.1.3 电动机定额

☐连续 S1 ☐周期工作制 S___，负载持续率___%，并且在额定功率下可持续运行。

产品名称：

商标：

1.2 申请人名称和地址（注册地址）：

1.3 制造商名称和地址（注册地址）：

1.4 生产厂名称和地址（实际地址）：

2. 关键零部件/原材料清单(填写产品适用材料)

名称	制造商	牌号	磁感(T)/铁损(W/kg)
硅钢片			
名称	制造商	型号/规格	电阻率 ($\Omega \cdot m$)
定子漆包线			
名称	制造商	型号/规格	电阻率 ($\Omega \cdot m$)
转子漆包线			
名称	制造商	牌号	最大磁能积 (kJ/m^3)
转子永磁体材料			
名称	制造商	牌号	纯度 (%)
转子导体材料			

注 1：如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写；

注 2：如果某部分材料不适用时，用“/”表示。

送检样品原材料单台用量：

样机型号	硅钢片用量 (kg)	定子漆包线用量 (kg)	转子漆包线用量 (kg)	永磁体材料用量 (kg)	转子导体用量 (kg)
样品 1					
样品 2					
样品 3					
样品 4					
.....					

3. 样品描述(包括申证系列的每个规格型号)

1) 单元覆盖产品型号命名说明:

$\frac{X}{1} \frac{X}{2} \frac{X}{3} \frac{X}{4} \frac{X}{5} \dots\dots$
 1. ;
 2. ;
 3. ;
 4. ;
 5. ;

2) 单元覆盖产品的差异说明:

申请单元中有_____种冷却方式。 说明:

申请单元中有_____种外壳防护等级。 说明:

除电动机功率不同外, 其余(结构、材料、绝缘等级、工作制等)完全相同。

其他差异说明:

3) 单元覆盖产品的型号规格: (如型号较多, 可另附页, 不适用的技术参数可不填写。)

序号	型号规格	机座号	额定电压(V)	频率(Hz)	额定功率(kW)	极数	绝缘等级	防护等级	冷却方法	工作制	明示效率(%)	总重(kg)
1												
2												
3												
...												

4. 后附材料

产品铭牌(贴于本页背面)

安全认证证书复印件, 或

产品符合 GB755 及 GB14711 的有效检验报告,

防爆电机生产许可证(防爆电机适用)

产品依据的明示标准(非国标、行标适用)

5. 申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件/原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后, 本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件/原材料。如果关键零部件/原材料需进行变更(增加、替换), 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节能认证要求。

申请企业负责人:

日期: