产　品　认　证　规　则

CQC11-461104-2019

小功率电动机产品认证规则

Product Certification Rules
For Small-power motors

2019 年 12 月 26 日发布　　2020 年 1 月 1 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 2010 年首次发布。（版本 1.0）

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2022 年 11 月 1 日	主要变化如下： (1) 缩小规则的适用范围，小类号 006015 对应产品调入 II 型认证； (2) 认证依据标准修改为 GB/T 12350-2022，删除标准 GB/T 14711； (3) 产品一致性检查抽样由“每个认证单元”改为“每个产品类别”； (4) 认证标志修改为“CQC 基本认证标志”； (5) 关键元器件增加控制器及要求； (6) 增加电磁线生产者的要求，重要材料需控制的项目“绝缘等级”修改为“热分级”。
1.2	2025 年 8 月 22 日	主要变化如下： (1) 规则表述性修改（章节 2、3、4、6、7、8、9、10、11）； (2) 取消监督抽样要求； (3) 调整文档部分语句与格式.
1.3	2025 年 12 月 22 日	主要变化如下： (1) 明确认证费用支付要求（见第十一章）。
1.4	2026 年 5 月 18 日	主要变化如下： (1) 明确工厂检查员的资质要求； (2) 认证决定明确更新、扩大认证范围的条件。

1. 适用范围

本实施规则适用于 GB/T 12350-2022 范围内小功率电动机的产品认证。

不适用于小功率电动机强制性产品认证自我声明范围内产品。

2. 认证模式

小功率电动机产品认证模式为：产品型式试验+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. 产品型式试验
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

对于持有小功率电动机产品 CQC 标志认证证书以及小功率电动机 II 型自愿性认证证书的企业可免除初始工厂检查。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上，按电动机品种、用途、结构、绕组材料、绝缘等级、工作制的不同划分单元。实施中，申请单元的划分还可按产品的规格、工作原理等因素，作适当调整。

铝线电动机是指定子绕组采用铝或含铝材料漆包线的电动机，应作为单独单元申请认证。认证委托人应在其获证产品本体的明显位置牢固地标识其绕组材料，铝线电动机认证证书上应注明其绕组材料。

不同认证委托人、生产者、生产企业的产品，应作为不同的认证单元。

3.2 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。

3.2.1 申请资料

a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)；
b. 工厂检查调查表；（首次申请时）
b. 小功率电动机 CQC 标志认证产品描述。

3.2.2 证明资料

a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照（首次申请时）；
b. 认证委托人为销售者、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；
c. 代理人的授权委托书（如有）；
d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）；
e. 其他需要的文件。

3.3 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。对于信息中存在的问题，返回认证委托人补充完善。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

认证工程师将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。补充完善资料的时间不计入认证时间。（注：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。）

3.4 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：

a. 需要提交的申请资料清单；

b. 样品送样要求；

c. 检测机构信息；

d. 所需的认证流程及时限；

e. 预计的认证费用；

f. 有关 CQC 工作人员的联系方式；

其他需要说明的事项。

4. 产品型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则及数量

a. 原则上送申请范围中最小功率和最大功率的电动机各一台。申请单元中只有一个型号的，送本型号的样品。

b. 对于交流电动机，如果一个单元中含有多种电压、多种频率的产品，送样时应覆盖不同电压等级、不同频率的电动机。如果同台交流电动机分别可适用于多种电压、多种频率，应选取电动机最严酷的运行条件进行考核。

c. 如果申请认证产品为直流电动机，且在一个单元中含二种或多种电压的产品，送时应选送代表性样品。如果同台直流电动机产品分别可用于二种或多种电压，应选取电动机最严酷的运行条件进行考核。

按 CQC 要求确定主检型号后，认证委托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 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和相关资料由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

4.2 产品型式试验

4.2.1 认证依据标准

GB/T 12350-2022《小功率电动机的安全要求》

4.2.2 试验项目及要求

试验项目为上述标准中规定的全部适用项目。

4.2.3 试验方法

认证试验依照上述标准规定的要求，以及上述标准所引用的试验方法和/或标准进行。

4.2.4 型式试验时限

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

一般为 30 个工作日（因试验项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内）。从收到样品并完成确认算起。当整机的关键件需要进行随机试验时，按关键件最长的试验时间计算（从收到样品和试验费起计算）。

4.2.5 判定

型式试验应符合上述标准的相关要求。

任何一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。任一试验项目不合格时，允许在三个月内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行试验。未能按期完成整改的，终止认证。

4.2.6 型式试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人寄送一份试验报告。

4.3 关键元器件和重要材料要求

关键元器件、重要材料和非金属零部件及材料清单及变更要求见附件 1。

对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，生产企业应提供强制性产品认证证书；对于其他关键元器件和材料，生产企业应提供相应的 CQC 标志认证证书、自愿认证证书、CNAS 认可的实验室出具的有效的试验报告或做随机测试，原则上，试验报告有效期应在一年以内。

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，应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行初始工厂检查。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《小功率电动机安全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，原则上每个产品类别至少抽取一个规格型号做一致性检查，重点核查以下内容。

1）认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；

2）认证产品的结构应与型式试验报告及产品描述中一致；

3）认证产品所用的关键元部件和重要材料应与型式试验报告及产品描述中一致；

工厂检查时，对产品安全性能可采取现场指定试验。

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，产品型式试验合格后，再进行初始工厂检查。产品型式试验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。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复杂程度及工厂的生产规模来确定，一般工厂检查时间为 2 人·日。如果申请单元数以及单元内规格型号较多，可增加 0.5-2 人·日。

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 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证或书面验证等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。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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、产品试验、工厂检查）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 根据对相关信息和合格评定活动(申请资料评审、产品检测、审查)过程及结论的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，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

获证产品变更和扩展的条件和要求见第 8 章。

6.3 认证时限

在完成产品型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.4 认证终止

当型式试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。

7.1 监督检查

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 12 个月内应接受监督检查，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。结合生产企业分类管理，对 A 类企业监督检查间隔可适当放宽至 24 个月。CQC 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 监督检查人日数

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，一般工厂监督检查时间为 1-2 个人·日。

7.1.3 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。3，4，5，9 及 CQC 标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目，其他项目可以选查。同时按照附件 2《小功率电动机生产企业质量控制检测要求》对产品质量试验进行核查。

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。

7.1.4 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 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证或书面验证等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。

7.2 监督结果评价

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。当评价不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.6 规定执行。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

8.认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

8.1 认证证书的内容

认证证书应当包括以下基本内容：

（1）委托人/制造商名称及注册地址；

（2）生产企业名称及生产地址；

（3）产品名称和系列、规格、型号；

（4）产品标准和技术要求；

（5）认证模式；

（6）发证日期和有效期；

（7）认证机构名称；

（8）证书编号；

（9）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

本规则覆盖产品的认证证书有效期 5 年。证书的有效性通过定期监督维持。

8.3 认证产品的变更

8.3.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键元部件和重要材料等变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

8.3.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

8.3.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

8.4 认证单元覆盖产品的扩展

8.4.1 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试验和/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，应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

8.4.2 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，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异试验。

8.5 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

8.6 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

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未符合认证要求时，应对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，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

证书有效期满前 6 个月认证委托人可提交复审申请。

9.1 复审的产品试验

原则上不进行型式试验，如需进行复审的产品试验，试验项目按新申请要求进行。

9.2 复审的工厂检查

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。复审工厂检查人日数同 5.2。

9.3 复审的结果评价

产品试验合格（如需要）且工厂监督检查报告符合要求，重新颁发认证证书。

9.4 复审的期限

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. 产品认证标志的使用

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 标志加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。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。需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

11. 收费

认证费用按《中国质量认证中心有限公司经营服务性收费目录清单》中规定收取。

认证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。 检测机构应对试验结果和试验报告负责。

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。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 1：关键元器件、重要材料和非金属零部件及材料清单和变更要求

关键元器件、重要材料和非金属零部件及材料的变更规定如下：

1. 关键元器件、重要材料和非金属零部件及材料的变更分为 A 类变更和 B 类变更，原则如下：

1.1 A 类变更需经过 CQC 的批准。变更时，整机是否符合安全要求，必须由实验室按照整机和元器件标准中相关项目所规定的试验进行确认，并由 CQC 评定合格后批准变更。

1.2 B 类变更可不经过 CQC 的批准。变更时，整机是否符合安全要求，可由生产企业认证技术负责人对资料进行确认/技术判断，当判定变更情况符合 B 类变更条件和要求时，可无需获得 CQC 的批准。

2. B 类变更条件

2.1 有生产者（若为 ODM 生产，则由生产企业）任命/授权、并经 CQC 考核认定的认证生产企业技术负责人；

2.2 生产者和生产企业具有良好的信誉。

3. B 类变更的要求

3.1 适用 B 类变更时，应由经考核认定的生产企业认证技术负责人批准，保存变更记录。

3.2 CQC 一经发现违规变更的情况，可按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理。

3.3 提供虚假变更信息的视为擅自变更元器件和重要材料，CQC 应撤销其认证证书。

表 1：关键元器件

序号	关键元器件	需要控制的项目	分类	变更内容	认证情况
1	交流电动机运转电容器	生产者、型号规格、技术参数、认证情况	A	所有变更	CQC 标志认证证书或有效的试验报告
2	交流电动机起动电容器	生产者、型号规格、技术参数、认证情况	A	所有变更	CQC 标志认证证书或有效的试验报告
3	热保护器	生产者、型号规格、技术参数、认证情况	A	所有变更	CQC 标志认证证或有效的试验报告
4	引出线	生产者、型号规格、技术参数、认证情况	A	所有变更	国家强制性认证证书、CQC 标志认证证书或有效的试验报告
5	热熔断体	生产者、型号规格、技术参数、认证情况	A	所有变更	国家强制性认证证书
6	离心开关	生产者、型号规格、技术参数、认证情况	A	所有变更	CQC 标志认证证书或有效的试验报告
7	插头	生产者、型号规格、技术参数、认证情况	A	除 B 以外	国家强制性认证证书
			B	注 1	
8	电源线	生产者、型号规格、技术	A	除 B 以外	国家强制性认证证书

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

		参数、认证情况	B	注 1	
9	开关	生产者、型号规格、技术参数、认证情况	A	所有变更	CQC 标志认证证书或有效的试验报告
10	耦合器	生产者、型号规格、技术参数、认证情况	A	除 B 以外	国家强制性认证证书
			B	注 1	
11	换向器	生产者、型号规格、技术参数、认证情况	A	所有变更	CQC 标志认证证书或有效的试验报告
12	控制器	生产者、型号规格、技术参数、认证情况	A	所有变更	CQC 标志认证证书或有效的试验报告

注 1：变更生产者或技术参数，技术参数和性能不低于型式试验报告确认的相应技术参数和性能。

表 2：重要材料

序号	重要材料名称	需要控制的项目	分类	认证情况
1	电磁线	生产者、材料名称、型号规格、热分级、认证情况	A	CQC 标志认证证书或有效的试验报告
2	槽绝缘、相间绝缘	材料名称、型号规格、热分级、认证情况	A	CQC 标志认证证书（如有）
3	浸渍漆	材料名称、型号规格、热分级、认证情况	A	CQC 标志认证证书（如有）
4	绝缘套管	材料名称、型号规格、热分级、认证情况	A	CQC 标志认证证书（如有）

表 3 非金属零部件或材料

序号	非金属材料名称	需要控制的项目	分类	认证情况
1	接线板	材料名称、型号规格、认证情况	A	CQC 标志认证证书（如有）
2	塑料风扇	材料名称、型号规格、认证情况	A	CQC 标志认证证书（如有）
3	绕组骨架	材料名称、型号规格	A	-

注 2：1、对于非金属零部件或材料，如果电动机的随机非金属材料形状或尺寸无法满足材料试验的要求时，可单独提交材料样块进行试验。2、对于非金属零部件或材料如可提供 CQC 标志认证证书，可免除相关试验。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 2：小功率电动机生产企业质量控制检测要求

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
家用和类似用途电动机	GB/T 12350 及相关产品标准	1.介电强度	1 次/半年或批次*1	√
		2.空载试验	1 次/半年或批次*1	√
		3.匝间绝缘	1 次/半年或批次*1	√
		4.泄漏电流	1 次/年	
		5.温升试验	1 次/年	
		6.非正常工作	1 次/年	
		7.接地电阻	1 次/年	
工业和类似用途电动机	GB/T 12350 及相关产品标准	1.介电强度	1 次/半年或批次*1	√
		2.空载试验	1 次/半年或批次*1	√
		3.匝间绝缘	1 次/半年或批次*1	√
		4.堵转试验	1次/年	
		5.温升试验	1次/年	
		6.泄漏电流	1次/年	
		7.接地电阻	1次/年	

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）例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；

3）确认检验应按标准的规定进行，若工厂不具备测试设备，可委托实验室试验；

4）三相电动机的试验方法按 GB/T 1032 进行，单相电动机的试验方法按 GB/T 9651 进行；

5）标注“批次*1”的方法按照“1 次/批不少于一次/半年”进行；

6）匝间试验允许以过程检验代替。对于无刷直流电动机，例行检验允许以过程检验代替。

7）在执行 GB/T 12350 标准的小功率电动机产品中，堵转试验仅适用于通用异步电动机。

8）如果从电动机的结构和设计上已明显地看出产品不适合安全标准某项检验项目，如：带实际负载电动机的空载试验，应按实际产品标准规定进行。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

小功率电动机产品认证

产 品 描 述

申请编号：

委托人：

生产者名称：

生产企业名称：

产品名称：

申请单位(印章)

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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

_____(生产企业名称)于

_____(生产企业地址)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)

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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)

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

产品描述

1.1 电动机名称：

1.2 电动机用途：□工业和类似用途 □家用和类似用途

1.3 认证产品适用的安全标准： □GB/T 12350
1.4 委托人名称和地址（注册地址）：

1.5 生产者名称和地址（注册地址）：

1.6 生产企业名称和地址（实际地址）：

2.1 单元覆盖产品的规格：
(1) 额定电压或电压范围(V)：
(□直流 □单相交流 □三相交流 □交直流两用)
(2) 额定频率或频率范围(Hz)：
(3) 额定功率或功率范围(输出)(W)：
(4) 额定转矩或转矩范围（Nm)：
(5) 额定转速或转速范围(r/min)：
(6) 极数(P)：
(7) 绝缘等级：□105（A 级） □120（E 级） □130（B 级）
□155（F 级） □180（H 级）

2.2 主要结构和参数
2.2.1 工作制：S1[ ] S2[ ] S3[ ] S4[ ] S5[ ]
S6[ ] S7[ ] S8[ ] S9[ ] S10[ ]
(注：除 S1 工作制外，还须标明工作周期和负载持续率。)
2.2.2 外壳防护等级： IP
2.2.3 冷却方式： IC
2.2.4 外壳材料： □塑料 □铸铁 □钢板 □铝 □其它：
2.2.5 绕组材料： □铜线 □铝线 □铜包铝线 □其它：
2.2.6 结构及安装形式：IMB[ ] IMV[ ] □两者皆有
2.2.7 接地： □有 □无（无接地说明：_____）
2.2.8 连接电源类型： □散放线 □带接线盒 □引出线带接插件
□带接插件 □带插头 □其它：
2.2.9 出轴方式： □单轴伸 □双轴伸 □两者皆有
2.2.10 电子线路： □有 □无
2.2.11 控制器： □有 □无
2.2.12 换向器： □有 □无
2.2.13 铁芯长度(mm)：_____（适用 GB/T 14711 的产品）
2.2.14 电动机（机座/端盖）厚度(mm)：_____（适用 GB/T 14711 的产品）

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

2.3 单元型号命名方式说明（型号中每一种类型及每一个代号（或字母）的含义）：

例：YS XX-X-X

1 2 3 4

1—规格代号；2—表示中心高或机座号；3—铁心类别；4—极数

2.4 单元覆盖产品的差异说明：

2.4.1 申请单元中有_____种功率等级。 说明：

2.4.2 申请单元中有_____种冷却方式。 说明：

2.4.3 申请单元中有_____种安装方式。 说明：

2.4.4 申请单元中有_____种外壳防护等级。说明：

2.4.5 申请单元中电压等级有：

说明：

2.4.6 申请单元中频率有：

说明：

2.4.7 申请单元中保护方式：

□带热保护器 □带热熔断器 □不带热保护

说明:

2.4.8 申请单元制动方式：

□无附加制动装置 □有附加制动装置 说明:

2.4.9 其他需说明的差异情况：

2.5 申请单元中覆盖产品的型号规格：（如型号较多，可另附页）

序号	型号	额定电压	额定频率	额定功率	额定转速或极数	工作制	热分级
例	YS90S-4	380V	50Hz	1100W	4P	S1	B
	YS90L-2	380V	50Hz	2200W	2P	S1	B
1							
2							
3							
4							
5							
…							

2.6 送检样品的型号规格：

样机编号	型号	额定电压	额定频率	额定功率	额定转速或极数	工作制	热分级

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

1 号							
2 号							
3 号							
…							

2.7 关键元器件的生产者、型号、技术参数和认证情况：

	生产者	型号	技术参数		认证证书编号（或检测报告编号）	样机中的使用情况
			电压	容量范围		
运转电容器					CQC 标志认证证书或有效的检测报告	

	生产者	型号	技术参数		认证证书编号（或检测报告编号）	样机中的使用情况
			电压	容量范围		
起动电容器					CQC 标志认证证书或有效的检测报告	

	生产者	型号	技术参数		认证证书编号（或检测报告编号）	样机中的使用情况
			电压、电流	动作温度		
热保护器					CQC 标志认证证书或有效的检测报告	

	生产者	型号	技术参数		认证证书编号（或检测报告编号）	样机中的使用情况
			电压、电流	动作温度		
热熔断体					国家强制性认证证书	

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

	生产者	型号	技术参数			认证证书编号（或检测报告编号）	样机中的使用情况
			电压	截面积范围	耐温等级		
引出线						国家强制性认证证书、CQC 标志认证证书或有效的检测报告	
	引出线包有不低于电动机绝缘等级的绝缘套管： □有 □无						

	生产者	型号	技术参数			认证证书编号（或检测报告编号）	样机中的使用情况
			电压	截面积范围	耐温等级		
电源线						国家强制性认证证书	

	生产者	型号	技术参数		认证证书编号（或检测报告编号）	样机中的使用情况
			电压	电流范围		
插头					国家强制性认证证书	

	生产者	型号	技术参数	认证证书编号（或检测报告编号）	样机中的使用情况
			电流范围		
离心开关				CQC 标志认证证书或有效的检测报告	

	生产者	型号	技术参数		认证证书编号（或检测报告编号）	样机中的使用情况
			电压	电流范围		
开关					CQC 标志认证证书或有效的检测报告	

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

	生产者	型号	技术参数	认证证书编号 （或检测报告编号）	样机中的使用情况
耦合器				国家强制性认证证书	

	生产者	型号	技术参数	认证证书编号 （或检测报告编号）	样机中的使用情况
换向器				CQC 标志认证证书或有效的检测报告	

	生产者	型号	技术参数	认证证书编号 （或检测报告编号）	样机中的使用情况
控制器				CQC 标志认证证书或有效的检测报告	

2.8 重要材料的生产者、名称、型号规格和绝缘等级：

	生产者	材料名称	材料型号	热分级	认证情况	样机中的使用情况
电磁线					CQC 标志认证证书或有效的检测报告	
槽绝缘	——				CQC 标志认证证书（如有）	
相间绝缘	——				CQC 标志认证证书（如有）	

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

浸渍漆	——				CQC 标志认证证书（如有）	
绝缘套管	——				CQC 标志认证证书（如有）	

2.9 非金属零部件或材料的生产者、名称、型号规格（或牌号）：

	材料名称	型号规格	技术参数	认证情况	样机中的使用情况
接线板材料				CQC 标志认证证书（如有）	
塑料风扇材料				CQC 标志认证证书（如有）	
绕组骨架材料				-	

本企业声明:安全件如涉及一个以上的生产者(生产企业)，型式试验样品所选用生产者(生产企业)提供的安全件与本企业所填写的其他生产者(生产企业)提供的该安全件不存在性能上的差异。

申请企业负责人:

日期:

(企业盖章)

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

产品照片(包括外形、内部结构及铭牌三类照片)：

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

产品描述填写说明

⑴ 产品描述各项内容均应根据实际情况如实填写供检测机构核查。

⑵ 在 2.1 第(3)项中必须填写额定输出功率的范围，如需同时标注额定输入功率的范围，请加以说明。

⑶ 直流、串励、同步电机应在 2.1 第(5)项中填写额定转速范围。

⑷ 在 2.2.1 中，除 S1 工作制外，其余工作制应标明工作周期和负载持续率。

⑸ 在 2.2.2 中，外壳防护等级应标示准确，对高于 IP44 等级的电机应给出轴封、接线盒等部位的密封措施。

⑹ 在 2.2.7 中，如按照相关产品标准或客户协议，产品本身不需要接地装置和接地标志的应加以说明。

⑺ 在 2.4.5 中，应根据实际情况列出本单元覆盖的所有电压等级（以铭牌标注的电压为准，而不是电压的范围）。

⑻ 如本单元内电机存在其他差异，应在 2.4.9 中加以说明。

⑼ 在 2.5 中，须将本单位所覆盖的所有电机型号规格一一列出。（注意：此规格型号表将作为认证完成后出具证书的依据，请务必如实准确的填写。）

⑽ 在 2.6 中必须按照送样通知的要求，填写出送检样机的规格型号。

⑾ 在 2.7、2.8、2.9 中须填写出本单元申请报备的所有关键元器件、重要材料、非金属零部件或材料的信息，表中所列各项内容务必填写完整。

⑿ 在 2.7、2.8、2.9 中，每张表格中的“样机中的使用情况”必须准确填写实际使用的规格，供检测机构收到样机后核查。例如：

运转电容器	生产者	型号	技术参数		认证证书编号（试验报告编号）	样机中的使用情况
			电压	容量范围		
	电子有限公司 A	CBB61	400V	0.4-30μF	CQCxxxxxxxxxxx	1 号样机使用 5μF
	电子有限公司 B	CBB61	450V	0.4-30μF	CQCxxxxxxxxxxx	2 号样机使用 20μF

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

	电子有限公司 C	CBB61	500V	0.4-30μF	CQCxxxxxxxxxxx	3、4 号样机使用 15μF
	–	–	–	–	–	–

其中样机编号须与 2.6 表保持一致。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。