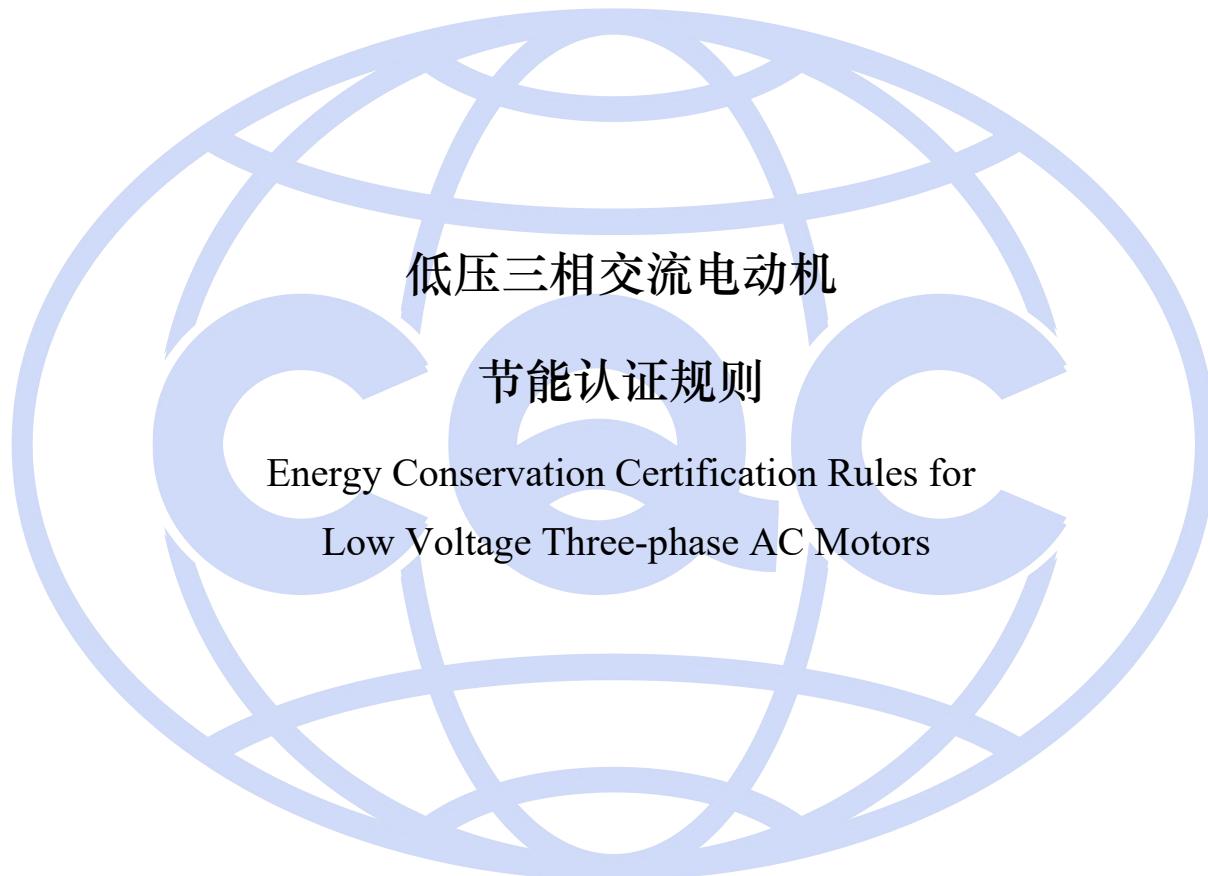


C Q C 节 能 产 品 认 证 规 则

CQC31-461137-2017



2017 年 11 月 27 日发布

2017 年 11 月 27 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 2017 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	2018 年 2 月 8 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(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。”；</p> <p>(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测。”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。”；</p>
1.2	2021 年 6 月 25 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 修改了电动机认证基本要求；</p> <p>(2) 删除了对 IE3 能效电机的相关送样要求，修改了 IE4 能效电机采信 GB18613 标准节能认证结果的要求；</p> <p>(3) 删除了对 IE3 能效电机的相关指标要求；</p> <p>(4) 修改了检测时限；</p> <p>(5) 修改了工厂质量控制检测要求，取消了发热试验和出厂试验项目要求；</p> <p>(6) 修改了产品一致性检查要求，认证单元修改为生产场地；</p> <p>(7) 减少了初始工厂检查人日数；</p> <p>(8) 修改了监督抽样要求；</p> <p>(9) 调整文档结构及文字表述。</p>
1.3	2022 年 4 月 2 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 修改了认证规则的名称，原电网供电的交流电动机节能认证规则修改为低压三相交流电动机节能认证规则；</p> <p>(2) 扩大了认证产品的范围，增加了变频器供电的变速三相交流电动机；</p> <p>(3) 增加了变频器供电的变速三相交流电动机的单元划分要求、送样要求、检测项目及要求、检测方法；</p> <p>(4) 增加了已获 GB 30253-2013 变频永磁同步电机节能证书的结果采信要求；</p> <p>(5) 增加了认证依据标准 GB/T 32891.2-2019；</p>

		<p>(6) 增加了认证依据标准 IEC 60034-30-1:2014 和 IEC TS 60034-30-2:2016（分别对应 GB/T 32891.1-2016 和 GB/T 32891.2-2019）；</p> <p>(7) 增加了变频器作为变频器供电的变速三相交流电动机的受控关键件；</p> <p>(8) 工厂质量控制检测要求中增加了认证依据标准 GB/T 32891.2-2019。</p>
1. 4	2025 年 9 月 3 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 规则表述性修改（章节 2、3、4、6、7、8、9、10、11）；</p> <p>(2) 取消监督抽样要求；</p> <p>(3) 调整文档部分语句与格式。</p>
1. 5	2025 年 9 月 16 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 修改规则中标志样式。</p>
1. 6	2026 年 1 月 13 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 其他表述性修改。</p>



1. 适用范围

本规则适用于以下低压三相交流电动机的节能认证。

1.1 本规则适用于满足以下要求的由正弦波电压供电的单速三相交流电动机：

- 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。

1.2 本规则适用于满足以下要求的由变频器供电的变速三相交流电动机：

- 1) 额定输出功率：0.12kW~1000kW；
- 2) 电压：50~1000V；
- 3) 额定转速 600r/min~6000r/min；
- 4) 冷却方法 IC410、IC411、IC416、IC418；
- 5) 在额定运行点（转矩/功率、转速）下保证其温升限值满足其绝缘等级时能长期连续运行；
- 6) 环境温度范围为：-20℃~+60℃；
- 7) 海拔不超过 4000m。

2. 认证模式

低压三相交流电动机的认证模式为：产品检测+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. 产品检测
- 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

对于持有低压（额定电压 1140V 及以下）电动机产品 CQC 节能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 自起动永磁同步电动机^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）。

3.1.5 变频器供电的变速三相交流电动机^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，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）。

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测

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。

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（CQC 提供表格文件）

- 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）
- c. 低压三相交流电动机产品描述（PSF461137.11）
- d. 品牌使用声明

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. CCC 证书或 CCC 自我声明信息（如有）
- c. 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
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- f. 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。

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. 产品检测

4.1 申请认证产品的基本要求

4.1.1 一般用途电动机(非防爆)

申请认证产品应满足 GB14711 标准。认证产品如在 CCC 目录范围内，认证委托人需提供认证产品 CCC 自我声明信息；认证产品如超出 CCC 目录范围，认证委托人需提供认证产品 CQC 安全认证证书。

4.1.2 一般用途防爆电动机

对一般用途的防爆电动机，认证委托人应提供防爆电机 CCC 证书。

4.2 样品

4.2.1 送样原则

申请单元中只有 1 个型号的，送本型号的样品。以系列产品为同一申请单元申请认证时，CQC 按照表 1~表 5 的要求确定主检型号，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。

4.2.2 样品数量

CQC 按每个检测单元选取样品（见表 1~表 5），其他未涉及类型电动机的送样根据实际情况参照表 1~表 5 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 5）。认证委托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	送样原则
检测单元 1 (H80 以下)	在检测单元 1 中选择最小机座号的样机 1 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 1 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 1 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 1 台	
检测单元 5 (H400 及以上)	在检测单元 5 中选择最大机座号的样机 1 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	送样原则
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

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	请认证单元的产品型号确定。
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	送样原则
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 自起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	送样原则
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 5 变速三相交流电动机样品选取原则及数量

检测单元	送样数量	送样原则
检测单元 1 (H80 以下)	在检测单元 1 中选择最小机座号的样机一台	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谱确定。
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 中选择最大机座号的样机一台	
送样应覆盖到认证单元内不同的额定转速, 即每个额定转速至少选一台样机。		

4.2.3 样品及资料处置

检测结束并出具检测报告后, 有关检测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。

4.3 产品检测

4.3.1 认证依据标准

GB/T 32891.1-2016《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》;

GB/T 32891.2-2019《旋转电机 效率分级 (IE 代码) 第 2 部分: 变速交流电动机》。

4.3.2 检测项目及要求

检测项目为 GB/T 32891.1-2016 和 GB/T 32891.2-2019 中要求的检测项目 (表 6、7)。

表 6 电网供电的单速三相电动机检测项目及要求

检测项目	指标要求	检测依据
效率	应满足 IE4 及容差要求: IE4: GB/T 32891.1-2016 表 9~表 10 中标称效率限定值, 表中未	GB/T 32891.1-2016

	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。	
--	---	--

表 7 变频器供电变速三相交流电动机检测项目及要求

检测项目	指标要求	检测依据
效率	90%额定转速满载下的效率 η_{90} 应不小于 IE4 等级的标称效率 η_n 及容差要求。 容差：应符合 GB/T 755-2019 第 12 章的规定。 注：标称效率 η_n 根据标准的 4.2 条款进行确定，其中参考效率 η_{ref} 为标准中表 5 的 IE4；表 5 中未列出额定功率值的电动机，其参考效率可用标准 4.10 规定的插值法确定。	GB/T 32891.2-2019

4.3.3 检测方法

4.3.3.1 电网供电的单速三相电动机

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_u 由剩余损耗试验确定)。

4.3.3.2 变频器供电变速三相交流电动机

依据标准 GB/T 32877-2016 《变频器供电交流感应电动机确定损耗和效率的特定试验方法》规定的输入-输出法进行试验。

4.3.4 检测时限

从检测机构收到样品和完整合格的资料算起，检测时限一般为 30 个工作日。因检测项目不合格，企业进行整改和重新检测的时间不计算在内。

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测合格。

检测项目不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。检测项目不合格时，允许在三个月内完成整改（自产品检测不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

4.3.6 检测报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具检测报告。产品检测完成后，检测机构负责给认证委托人寄送一份检测报告。

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 《低压三相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、转子用导体材料、永磁材料、变频器（适用于变频器电机一体机）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测，其它关键零部件/原材料进行备案管理。

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，并送样进行检测或提供书面资料确认，经 CQC 批准后方可获证产品中使用。

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。

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《低压三相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，每个生产场地至少抽一个型号/规格进行一致性检查。重点核查以下内容。

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

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，在产品检测合格后，再进行初始工厂检查。产品检测和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品检测结束后一年内完成，否则应重新进行产品检测。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 8。

表 8 工厂检查人·日数（初始检查/监督检查）

生产规模	100 人以下	101-1000 人	1001 人以上
人日数	3/2	4/2	5/2

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 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。

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、产品检测、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。

6.3 认证时限

在完成产品检测和工厂检查后，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

当产品检测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

7.1.1 监督检查频次

一般情况下, 初始工厂检查结束后 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。若发生下述情况之一可增加监督检查频次:

- 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, 详见表 8。

7.1.3 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 《低压三相交流电动机节能认证工厂质量控制检测要求》进行核查。

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 规定处理相关证书。

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) 品牌;
- (10) 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 3 年。证书有效性通过定期的监督维持。

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/原材料等变更, 证书持有者应向 CQC 提出申请。

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。应以最初进行全项产品检测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检测和/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测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, 证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异检测。

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。

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。

9.2 复审的产品检测

复审的产品检测项目按新申请要求进行。

9.3 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。

10. 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。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

低压三相交流电动机工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	确认检验项目
低压三相交流电动机	GB/T 32891.1-2016 GB/T 32891.2-2019	效率

注：1、确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检测。当产品的设计、工艺、材料等发生变化时应进行确认检验；确认检验每个产品类别至少为 1 次/年。
2、生产企业可自行检测或委托具有相关资质的实验室进行检测。



低压三相交流电动机节能认证

产品描述

申请编号:

认证委托人:

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 认证委托人名称和地址 (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:

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。

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:

X X X X X
 1 2 3 4 5
 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. 认证委托人声明

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:

