



挪亚检测认证集团有限公司

Noa Testing & Certification Group Ltd.

直流牵引电动机

产品认证实施规则

(专用要求)

Number: NOAQC/OD-23.PV18.001

Controlled: Yes ☒ No ☐

Issue Number: 1

Revise No.: 0

Draw up: Technical Committee

Reviewed by: Technical Committee

Approval: General Manager

Implementation Date: Aug. 19, 2019

直流牵引电动机产品认证实施规则

1 适用范围

本规则适用于直流牵引电动机的安全认证。

本认证规则必须与《产品认证实施规则（通用要求）》一起使用。

2 认证模式

直流牵引电动机安全认证模式为：产品检验+初始工厂检查+获证后监督

获证后监督的模式：

A 工厂监督检查

B 工厂监督检查+产品抽样检测

认证的基本环节包括：

①认证申请

②合同评审

③认证评价

——设计评估

——产品检验

——工厂检查

④认证结果评价与批准

⑤获证后的监督

⑥复审

3 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上按电机品种、用途、结构、绕组材料、绝缘等级、工作模式的不同划分认证单元。

认证单元中可以按系列产品的不同机座号（中心高）、额定功率或转矩等分为不同的检测单元，详见附件 1《中小型电机安全认证检测单元划分及送样要求》。

4 相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品应作为不同的认证单元，可仅在一个单元的样品上进行型式试验。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

a. 正式申请书(下载空白申请书填写)

b. 工厂检查调查表（首次申请时）

c. 产品描述

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的《营业执照》（含统一社会信用代码）或登记注册证明文件的复印件。
- b. 生产许可证（如有）
- c. 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书等）；
- 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

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

从申请认证单元中选取代表性样品，为保证送检样品能代表以后申请认证的产品范围，采用复杂程度高的产品优先送检的原则，必要时补充样品进行差异试验。

4.1.2 样品数量

型式试验的样品由申请人负责按 NOA 的要求选送到指定检测机构。型式试验的具体送样要求见附件 1。送检样品应覆盖认证单元中不同极数、不同外壳防护等级。如认证单元产品有多种电压，需增加送检样机做有关电压差异试验。铝线电机的送样数量在铜线电机规定的规格数量基础上加倍，如认证单元只有 1 个规格电机，则只送 1 台样机。

4.1.3 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 NOA 有关规定处置。

4.2 型式试验

申请人需提供申请认证产品符合 GB755-2008 或相关产品标准的有效报告。

4.2.1 依据标准

GB/T 25117.2-2010《轨道交通 机车车辆 组合试验 第 2 部分：斩波器供电的直流牵引电动机及其控制系统的组合试验》；

4.2.2 试验项目及要求

检测项目为该产品标准 GB/T 25117.2-2010 规定的全部适用项目。

4.2.3 试验方法

依据 GB/T 25117.2-2010 和引用标准及相应的产品标准规定的检测方法进行检测。

4.2.4 型式试验时限

一般为 25 个工作日（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）。从收到样品和检测费用算起。当整机的关键元器件、重要材料及非金属材料需要进行随机试验时，按关键元器件、重要材料及非金属材料最长的试验时间计算（从收到样品和检验费起计算）。

4.2.5 判定

型式试验应符合 GB/T 25117.2-2010 的要求。

产品如有部分试验项目不符合标准的要求，最多整改次数为 2 次；如两次整改仍不合格，试验结果判为不合格，认证中止。

4.2.6 型式试验报告

由 NOA 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，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

4.3 关键元器件/重要材料/非金属材料要求

关键元器件、重要材料及非金属材料、结缘结构组合见产品描述。随整机进行检测的关键元器件、重要材料及非金属材料清单见附件 2。

为确保获证产品的一致性，关键元器件/重要材料/非金属材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验（或提供书面资料确认），经 NOA 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

工厂检查的内容为制造能力审查和产品一致性检查。

5.1.1 制造能力审查

按《产品认证实施规则（通用要求）》和附件 3《中小型电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，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器件/重要材料/非金属材料应与型式试验报告及产品描述中一致。
- 4) 每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。工厂检查时，对产品安全性能可采取现场指定试验。

5.1.3 制造能力审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。必要时，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。

工厂检查时间按申请认证产品的单元数量确定，具体见表 1。

表 1 初始工厂检查人日数

表 1 初始工厂检查人日数			
认证单元数	3 个及以下	4-6 个	7 个及以上
工厂检查人日数	2	3	4

5.3 初始工厂检查结论

检查组成员对检查记录的完整性进行确认，以确保检查充分性和完整性，并评价检查证据，形成检查发现，记录符合与不符合的检查发现。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 NOA 产品认证中心报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，NOA 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

NOA 产品认证中心复核/认证决定人员对认证的基本环节和资料完整性进行检查，检查的具体内容详见《报告评审和认证决定表》，确认是否符合要求，经 NOA 产品认证中心评定后，颁发相应认证模式的产品认证证书，认证证书涵盖所有申请认证的产品。认证证书的使用应符合 NOA 的相关管理规定的要求。并准许使用相应的认证标志。

铝线电动机证书上应注明其绕组材料，证书持有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。

6.2 认证时限

认证时限是指自受理申请之日起至颁发认证证书时为止所实际发生工作日，包括产品检验、工厂检查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间以及证书的制作时间。

工厂检查后提交报告时间为 5 个工作日，以检查员完成现场检查、收到生产厂递交的有效的不符合项纠正措施报告之日起计算。型式试验和工厂检查完成，且无不符合项或不符合项已整改完毕后，认证结果评定、批准时间及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，NOA 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

A 工厂监督检查

B 工厂监督检查+产品抽样检测

7.1 监督检查时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下从获证后的 12 个月起，每年进行一次监督检查。对于特定产品，根据产品的特点、重要程度、工厂质量保证能力等方面的不同，NOA 将采取不同的监督检查频次《产品认证实施规则（专用要求）》。

若发生下列情况之一时，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投诉，并经查实为获证方责任的；
- 2) NOA 有足够理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明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。

7.1.2 监督检查人日数

一般年度监督检查/审查人日应至少达到 1/3 以上的初审检查/审查人日。

7.2 监督检查的内容

NOA 根据 NOAQC UD-18《产品_服务认证监督检查控制程序 Issue2-1》，对工厂进行监督检查。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。同时按照附件 3《中小型电机安全认证工厂质量控制检测要求》进行核查。必要时，NOA 可视工厂的具体情况制定特定检查要求。

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 NOA 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，NOA 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

年度监督时对获证产品实施抽样试验，一般每张证书抽取 1 台样机进行抽样试验，铝线电动机抽样规格数量加倍，如认证单元只有 1 个规格，则只抽 1 台。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。认证型式试验采用的标准所规定检测项目均可作为监督检测项目，NOA 可针对不同产品的不同情况以及其对产品安全性能的影响程度进行部分或全部项目的检测。监督抽样检测依据、方法与初次型式试验相同。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构，检测机构应在 20 个工作日内完成试验。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。

7.5 结果评价

NOA 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，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验不合格时，则判定年度监督不合格。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 5 年，证书的有效性依靠 NOA 定期的监督获得保持。对于拒绝监督的认证企业，NOA 将撤销其持有的认证证书。

认证证书有效期满，需要延续使用的，认证申请方应该在有效期满前 3 个月内办理复审。

8.1.2 认证产品的变更

8.1.2.1 变更的申请证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键元器件/重要材料/非金属材料发生变更时，或 NOA 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 NOA 提出变更申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

NOA 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，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按 NOA 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。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 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。NOA 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。

8.2.2 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试验。

8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 NOA 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，NOA 按有关规定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 NOA 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 NOA 提出恢复申请，NOA 按有关规定进行恢复处理。否则，NOA 将撤消或注销被暂停的认证证书。

9 认证标志的使用

持证人使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

9.2 认证标志的加施

获得 NOA 认证并准许加施认证标志的产品，应尽可能使用钢印在易于查看的原则下将产品认证标志打印在产品的非工作面上，如不可行，可按 NOA 同意的其他办法予以标注。

如标注有 NOA 产品认证标志的产品在随后检验中发现不合格，应以有效手段消除该标志。除非该产品之后经 NOA 同意通过必要的修理并被证明符合要求，否则该产品不得用于原指定用途。

标注在产品上的 NOA 产品认证标志的式样应在产品认证证书上予以反映。

10 收费

认证费用按 NOA 有关规定收取。

附件 1：安全认证检测单元划分及送样要求

序号	产品名称	认证依据的标准	检测单元划分			送样要求
			小	中	大	
1	YE2 系列三相异步电动机		H≤160	H: 180~280	H≥315	1. 低压三相异步电动机按机座号划
2	YE3 系列三相异步电动机		H≤160	H: 180~280	H≥315	

3	YX3 系列三相异步电动机		$H \leq 160$	H: 180~280	$H \geq 315$	检测单元的产品
4	Y 系列 (IP23) 三相异步电动机 (机座号 160~355)		$H \leq 160$	H: 180~280	$H \geq 315$	小、中机座号段
5	YR 系列 (IP23) 三相异步电动机 (机座号 160~355)		$H \leq 160$	H: 180~280	$H \geq 315$	送最大和最小机
6	YR 系列 (IP44) 三相异步电动机 (机座号 132~315)		$H \leq 160$	H: 180~280	$H \geq 315$	号样机各 1 台，
7	YD 系列 (IP44) 变极多速三相异步电动机 (机座号 80~280)		$H \leq 160$	H: 180~280	—	机座号段内送最
8	YH 系列 (IP44) 高转差率三相异步电动机 (机座号 80~280)		$H \leq 160$	H: 180~280	—	机座号样机 1 台。
9	YCT 系列电磁调速电动机 (机座号 112~355)		$H \leq 160$	H: 180~280	$H \geq 315$	2. 高压三相异步
10	YCTD 系列电磁调速电动机 (机座号 100~315)		$H \leq 160$	H: 180~280	$H \geq 315$	电动机按照机座号
11	YCJ 系列齿轮减速三相异步电动机 (机座号 71~280)		$H \leq 160$	H: 180~280	—	分检测单元的产
12	Y2 系列 (IP54) 三相异步电动机 (机座号 63~355)		$H \leq 160$	H: 180~280	$H \geq 315$	(如 Y 或 YR 系
13	Y3 系列三相异步电动机技术条件		$H \leq 160$	H: 180~280	$H \geq 315$	电机)，每个机
14	YDT 系列 (IP44) 变极多速三相异步电动机 (机座号 80~315)		$H \leq 160$	H: 180~280	$H \geq 315$	号段送样机 1 台。
15	YEJ 系列 (IP44) 电磁制动三相异步电动机 (机座号 80~225)		$H \leq 160$	H: 180~280	—	3.按照功率段划

16	YLB 系列深井水泵用三相异步电动机（机座号 132~280）		H≤160	H: 180~280	—	1 台。
17	Y-W 系列及 Y-WF 系列户外及户外化学腐蚀三相异步电动机（机座号 80~315）		H≤160	H: 180~280	H≥315	
18	Y-F 系列防腐蚀型三相异步电动机（机座号 80~315）		H≤160	H: 180~280	H≥315	
19	Y-M 系列木工用三相异步电动机		H≤160	—	—	
20	交流电梯电动机		H≤160	H: 180~280	—	
21	YC 系列单相电容起动异步电动机（机座号 90~132）		< 550W	550W~1500W	> 1500W	
22	YL 系列双值电容单相异步电动机（机座号 80~132）		< 750W	750W~1500W	> 1500W	
23	振动源三相异步电动机（激振力 0.6~210kN）		0.6~10kN	> 10~75kN	> 75~210kN	
24	YLJ 系列力矩三相异步电动机		H≤160	H: 180~280	—	
25	Y 系列高压三相异步电动机（机座号 355~630）		H355~500	H: 560~630	—	
26	YR 系列高压三相异步电动机（机座号 355~630）		H355~500	H: 560~630	—	
27	小型变频变压调速电动机		H≤160	H: 180~280	H≥315	
28	小型平面制动三相异步电动机		不划分			
29	YTM、YMP、YMPS 系列磨煤机用三相异步电动机		H355~500	H: 560~800	—	

30	YG 系列辊道用三相异步电动机		H≤160	H: 180~280	H≥315	
31	YDF2 系列阀门电动装置用三相异步电动机		<120 W	120~370W	>370W	
32	其它按 GB/T 14711 标准设计的电动机		视具体情况定			

附表 2:

中小型直流电机

序号	产品名称	认证依据的标准	检测单元划分			送样要求
			小	中	大	
1	Z4 系列直流电动机	GB/T 1477-2013	H≤160	H: 180~280	H≥315	1.中小型直流电机按机座号划分检测单元的产品，小、中机座号段内送最大和最小机座号样机各 1 台，大机座号段内送最大机座号样机 1 台。
2	ZBL4 系列（IP44）直流电动机		H≤160	H: 180~280		
3	ZSL4 系列（IP23）直流电动机		不划分			
4	轧机辅传动直流电动机		H802~808	H>808	—	
5	其 它 按 GB/T 14711 标准设计的电动机		视具体情况而定			2 .不划分检测单元的产品，送最大和最小机座号样机各 1 台。3. 轧机辅传动直流电动机小机座号段送最大和最小机座号样机各 1 台,中机座号段送最大机座号 1 台。 4. 送检样品覆盖到系列产品的最高、最低转速。

附件 2:

关键元器件、重要材料及非金属材料清单

表 1: 关键元器件

序号	关键元器件	需要控制的项目
1	交流电动机运转电容器	生产者、名称、型号规格、认证情况
2	交流电动机起动电容器	生产者、名称、型号规格、认证情况
3	热保护器	生产者、名称、型号规格、认证情况
4	引出线	生产者、名称、型号规格、认证情况
5	热熔断体	生产者、名称、型号规格、认证情况
6	离心开关	生产者、名称、型号规格、认证情况
7	插头	生产者、名称、型号规格、认证情况
8	电源线	生产者、名称、型号规格、认证情况
9	开关	生产者、名称、型号规格、认证情况
10	耦合器	生产者、名称、型号规格、认证情况
11	换向器	生产者、名称、型号规格、认证情况
12	电动机控制器	生产者、名称、型号规格、认证情况

注：关键元器件产品，如果属于强制性认证产品范围内的，需提供 CCC 认证证书；如果属于自愿性

认证范围内的，应提供自愿性认证证书，如无法提供自愿性认证证书的，需做随机测试，测试报告

只对本次申请有效；如无自愿性认证的，需提供 CNAS 认可的有效期在一年内的测试报告或做随机测试。

表 2: 重要材料

序号	关键元器件	需要控制的项目
1	电磁线	生产者、名称、型号规格、认证情况
2	槽绝缘、相间绝缘	生产者、名称、型号规格、认证情况
3	浸渍漆	生产者、名称、型号规格、认证情况
4	绝缘套管	生产者、名称、型号规格、认证情况
5	槽楔	生产者、名称、型号规格、认证情况
6	绑扎带	生产者、名称、型号规格、认证情况

7	硅钢片	生产者、名称、型号规格、认证情况
---	-----	------------------

注:

1. 部分重要材料, 如槽绝缘、相间绝缘、浸渍漆和绝缘套管应满足以下要求:

1) 槽绝缘、相间绝缘: 击穿电压、热态粘结性, 对应的标准为 GB/T 5591.2 和 GB/T 5591.3。

经

CNAS 认可的实验室出具的有效期在一年以内的检测报告可以进行确认。

浸渍漆: 固体含量 (仅限用于有溶剂漆)、挥发分 (仅适用于无溶剂漆)、厚层固化能力、体积

电阻率 (常态)、电气强度 (常态), 对应的标准为: GB/T 1981。经 CNAS 认可的实验室出具的有效期在一年以内的检测报告可以进行确认。

3) 绝缘套管: 击穿电压、绝缘电阻、加热后弯曲性, 对应的标准为 GB/T 7113, 经 CNAS 认可的实验室出具的有效期在一年以内的检测报告可以进行确认。

2. 对上述重要材料的自愿性产品认证结果应得到承认, 免除相应试验。

3、对于电磁线, 应符合 GB/T 6109 (漆包铜圆线)、GB/T 23312 (漆包铝圆线) 标准。如属于生产许可证范围的产品, 生产者应提供生产许可证; 如不属于生产许可证范围内的产品, 生产者应提供 ILAC 认可互认体系下认可的实验室出具的一年以内的检测报告, 或进行随机检测。

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
1	接线板	生产者、名称、型号规格、认证情况
2	塑料风扇	生产者、名称、型号规格、认证情况
3	塑料接线盒	生产者、名称、型号规格、认证情况
4	塑料机壳、塑料刷架、绕组骨架、换向器的塑料结构件、集电环的塑料结构件	生产者、名称、型号规格、认证情况

注: 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有自愿性认证证书的, 如能提供自愿认证证书, 可免除相关试验。

附件 3:

中小型电机安全认证工厂质量控制检测要求

序	产品名称	确认检验项目	例行检验
---	------	--------	------

号			项目
1	YE2 系列三相异步电动机	例行检验项目及发热试验、接触电流、接地电阻。	产品标准中规定的出厂试验项目。
2	YE2 系列三相异步电动机		
3	YE2 系列三相异步电动机		
4	Y 系列 (IP23) 三相异步电动机 (机座号 160~355)		
5	Y 系列 (IP23) 三相异步电动机 (机座号 160~355)		
6	YR 系列 (IP23) 三相异步电动机 (机座号 160~355)		
7	YR 系列 (IP44) 三相异步电动机 (机座号 132~315)		
8	YD 系列 (IP44) 变极多速三相异步电动机 (机座号 80~280)		
9	YH 系列 (IP44) 高转差率三相异步电动机 (机座号 80~280)		
10	YCT 系列电磁调速电动机 (机座号 112~355)		
11	YCTD 系列电磁调速电动机 (机座号 100~315)		
12	YCJ 系列齿轮减速三相异步电动机 (机座号 71~280)		
13	Y2 系列 (IP54) 三相异步电动机 (机座号 63~355)		
14	Y3 系列三相异步电动机技术条件		
15	YDT 系列 (IP44) 变极多速三相异步电动机 (机座号 80~315)		
16	YEJ 系列 (IP44) 电磁制动三相异步电动机 (机座号 80~225)		
17	YLB 系列深井水泵用三相异步电动机 (机座号 132~280)		
18	Y-W 系列及 Y-WF 系列户外及户外化学腐蚀三相异步电动机 (机座号 80~315)		
19	Y-F 系列防腐型三相异步电动机 (机座号 80~315)		
20	Y-M 系列木工用三相异步电动机		
21	交流电梯电动机		
22	YC 系列单相电容起动异步电动机 (机座号 90~132)		
23	YL 系列双值电容单相异步电动机 (机座号 80~132)		
24	振动源三相异步电动机 (激振力 0.6~210kN)		

25	YLJ 系列力矩三相异步电动机		
26	Y 系列高压三相异步电动机（机座号 355~630）		
27	YR 系列高压三相异步电动机（机座号 355~630）		
28	小型变频变压调速电动机		
29	小型平面制动三相异步电动机		
30	YTM、YMP、YMPS 系列磨煤机用三相异步电动机		
31	YG 系列辊道用三相异步电动机		
32	YDF2 系列阀门电动装置用三相异步电动机		
33	小型无刷三相同步发电机		
34	小型单相同步发电机		
35	往复式内燃机驱动的三相同步发电机		
36	有刷三相同步发电机（机座号 132-400）		
37	永磁同步电动机（71-355）		
38	小型风力发电机		
39	Z4 系列直流电动机（机座号 100-355）		
40	ZBL4 系列（IP44）直流电动机（机座号 100-180）		
41	ZBL4 系列（IP23S）直流电动机（机座 100-160）		
42	轧机辅传动直流电动机		
43	其它按 GB 14711-2006 标准设计的电动机		

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，确认检验应按标准的规定进行，确认检验为至少 1 次/年或批次*1；
- （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。

直流电动机标志认证
产 品 描 述
申请编号:
申请人:
制造商:
生产厂:
工厂编号:
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。

申请企业负责人(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:

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

申请企业负责人(签名):

日期:

(企业盖章)

产品描述

1.1 电动机名称：

1.2 电动机/发电机用途： ☒ 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 25117.2-2010

1.4 申请人名称和地址（注册地址）：

1.5 制造商名称和地址（注册地址）：

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

2.3 单元型号命名方式说明（型号中每一个代号（或字母）的含义）：

例：YE3 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：

1.6 生产厂名称和地址（实际地址）：

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	绝缘等级
例	YE3-90S-4	380V	50Hz	1100W	4P	S1	F
	YE3-90L-2	380V	50Hz	2200W	2P	S1	F
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	绝缘等级
1号							
2号							
3号							
...							

2.7 关键元器件的制造商、型号、技术参数和认证情况：

运转电容器	制造商	型号	技术参数		认证证书 (或检测报告) 编号	样机中的使用情况
			电压	容量范围		

起动电	制造商	型号	技术参数		认证证书 (或检测报告) 编号	样机中的使用情况
			电压	容量范围		

容 器						

热 保 护 器	制造商	型号	技术参数		认 证 证 书 (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	制造商	型号	技术参数		认 证 证 书 (或检测报 告) 编号	样机中的 使用情况
			电压、电流	动作温度		

引 出 线	制造商	型号	技术参数			认 证 证 书 (或检测报 告) 编号	样机中的 使用情况
			电压	截面范围	耐温等级		
引出线包有不低于电动机绝缘等级的绝缘套管： ☐ 有 ☐ 无							

电 源 线	制造商	型号	技术参数			认 证 证 书 (或检测报 告) 编号	样 机 中 的 使 用 情 况
			电压	截面范围	耐温等级		

插头	制造商	型号	技术参数		认证证书 (或检测报告) 编号	样机中的 使用情况
			电压	电流范围		

离心开关	制造商	型号	技术参数	认证证书（或检测报告）编号	样机中的使用情况
			电流范围		

开 关	制造商	型号	技术参数		认证证书 (或检测报告) 编号	样机中的 使用情况
			电压	电流范围		

换 向 器	制造商	型号	技术参数	认证证书 (或 检测报告) 编 号	样机中的使 用情况

耦 合 器	制造商	型号	技术参数	认证证书（或 检测报告）编 号	样 机 中 的 使用情况

2.8 重要材料的制造商、名称、型号规格和绝缘等级：

	制造商	材料名称	材料型号	绝缘等级	证书/检测报 告编号	样 机 中 的 使 用 情况
漆包线						
槽绝缘						
相间绝缘						
浸渍漆						
绝缘胶带						

绝缘套管						
槽楔						
硅钢片						

2.9 绝缘结构组合：

绝缘结构组合	组份材料	制造商	材料名称	认证证书（或检测报告）编号	样机中使用情况
组合 1	漆包线				
	浸渍漆				
	槽绝缘				
	套管				
	槽楔				
	绑扎带				
	引出线				
浸漆工艺：	☐ 滴浸 ☐ 滚浸 ☐ 沉浸 ☐ 真空压力浸渍 ☐ 其他				

绝缘结构组合	组份材料	制造商	材料名称	认证证书（或检测报告）编号	样机中使用情况
组合 2	漆包线				
	浸渍漆				

	槽绝缘				
	套管				
	槽楔				
	绑扎带				
	引出线				
浸漆工艺:	☐ 滴浸 ☐ 滚浸 ☐ 沉浸 ☐ 真空压力浸渍 ☐ 其他				

注：如有多个结缘结构组合，可根据具体情况增加绝缘结构组合表格

2.10 非金属零部件或材料的制造商、名称、型号规格（或牌号）：

	制造商	材料名称	型号规格	技术参数	样机中的使用情况
接线板材料					
塑料风扇材料					
塑料接线盒材料					
绕组骨架材料					
塑料机壳材料					

塑料换向器材 料					
塑料集电环材 料					
塑料刷架材料					
塑料齿轮					
塑料齿轮箱					
其他					

本企业声明:安全件如涉及一个以上的制造商(生产厂),型式试验样品所选用制造商(生产厂)提供的安全件与本企业所填写的其他制造商(生产厂)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)

产品照片(包括外形、内部结构及铭牌三类照片):

产品描述填写说明

- (1)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。
- (2)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。
- (3)直流、串励、齿轮减速同步电机应在 2.1 第(5)项中填写额定转速范围。
- (4)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。
- (5)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。

(6)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。

(7)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）。

(8)如本单元内电机存在其他差异，应在 2.4.9 中加以说明。

(9)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。）

(10)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。

(11)在 2.7、2.8、2.9、2.10 中须填写出本单元申请报备的所有关键元器件、重要材料、绝缘结构组合、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。

(12)在 2.7、2.8、2.9、2.10 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或所采用的绝缘结构对应的样机编号，供检测机构收到样机后核查。

例 1：关键元器件填写示例：

运 转 电 容 器	制造商	型号	技术参数		认 证 证 书 (或检测报 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	0.4-30 μ F	NOAXXXXX X	1 号样机 使用 5 μ F
	电子有限公 司 A	CBB61	400V	0.4-30 μ F	NOAXXXXX X	2 号样机 使用 5 μ F
	电子有限公 司 A	CBB61	500V	0.4-30 μ F	NOAXXXXX X	3、4 号样 机使用 5 μ F
注：其中样机编号须与 2.6 表保持一致。						

例 2：绝缘结构组合填写示例：

绝缘结构 组合	组份材料	制造商	材料名称	材料型号	认 证 证 书 (或检测 报告)编号	样机中 使用情 况
------------	------	-----	------	------	--------------------------	-----------------

组合 2	漆包线	AAAAA	BBBBB	CCCCC	NNNNN	1 号 样机 采用 该 绝 缘 结 构
	浸渍漆	AAAAA	BBBBB	CCCCC		
	槽绝缘	AAAAA	BBBBB	CCCCC		
	套管	AAAAA	BBBBB	CCCCC		
	槽楔	AAAAA	BBBBB	CCCCC		
	绑扎带	AAAAA	BBBBB	CCCCC		
	引出线	AAAAA	BBBBB	CCCCC		
浸 漆 工 艺:	☐ 滴浸 ☐ 滚浸 ☐ 沉浸 ☐ 真空压力浸 渍 ☐ 其他					