

赛瑞认证有限公司
DCI Certification Ltd.

旋转电机产品认证实施规则
(专用要求)

Rotating electrical machinery product certification
implementation rules
(Specific requirements)

Number: DCI/OD-17-P

Controlled: Yes No

Issue Number: 1

Revise No.: 2

Draw up: Technical Committee

Reviewed by: Management Representative

Approval: General Manager

Implementation Date: April. 18,2021

Initial Publication Date: Mar. 18,2020

Issue Date: April. 18,2021

旋转电机产品认证实施规则 (专用要求)

1 适用范围

本规则适用于旋转电机的安全认证。

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 认证模式及标准

2.1 认证模式

旋转电机类产品认证模式：“产品检验+初始工厂检查+获证后监督”的认证模式。

2.2 认证标准

GB 755-2008《旋转电机 定额和性能》

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。

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 DCI 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 DCI 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 试验项目及要求

检测项目为该产品标准 GB755-2008 规定的全部适用项目。

4.2.2 试验方法

依据 GB755-2008 和引用标准及相应的产品标准规定的检测方法进行检测。

4.2.3 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）。

4.2.4 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。

4.2.5 型式试验报告

由 DCI 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 DCI 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 1 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 DCI 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，DCI 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

DCI 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 DCI 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 DCI 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，DCI 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，DCI 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) DCI 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

DCI 根据 DCIQC UD-18《产品_服务认证监督检查控制程序》，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。必要时，DCI 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 DCI 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，DCI 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，DCI 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

DCI 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 DCI 定期的监督获得保持。对于拒绝监督的认证企业，DCI 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 DCI 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 DCI 提出变更申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

DCI 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 DCI 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。DCI 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 DCI 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，DCI 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 DCI 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 DCI 提出恢复申请，DCI 按有关规定进行恢复处理。否则，DCI 将撤销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《认证证书、认证标志使用规则》。

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 DCI 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 DCI 同意的其他办法予以标注。

如标注有 DCI 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 DCI 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 DCI 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 DCI 有关规定收取。

附件 1:

成品例行检验和定期确认检验控制要求

试验项目	确认检测	例行检测	运行检查	检测仪器要求及运行检查方法
风轮静平衡	1 次/1.5 年	√	√	风速仪、风向仪
风轮的叶尖轴向特性	1 次/1.5 年	√	√	风速仪、风向仪、角度传感器、速度传感器
发电机的特性（功率特性、效率特性和启动阻力矩）	1 次/1.5 年	√	√	功率计
风轮单位扫掠面积材料占用量	1 次/1.5 年	√	√	风速仪、风向仪、角度传感器、速度传感器
成套性	1 次/1.5 年	√		目视
涂漆	1 次/1.5 年	√	√	目视
标志	1 次/1.5 年	√		目视
包装	1 次/1.5 年	√		目视
切入风速	1 次/1.5 年			风速仪
机组的额定输出功率	1 次/1.5 年			功率计
风能利用系数	1 次/1.5 年			功率计
机组效率	1 次/1.5 年			功率计
振动	1 次/1.5 年			振动试验台
噪声	1 次/1.5 年			声级计

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

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。