

TCAR

中国机器人检测认证联盟认证实施规则

CR-3-04:2023

工业机器人交流伺服电动机

CR 认证实施规则

2023-03-17 发布

2023-04-01 实施

中国机器人检测认证联盟发布

# 前 言

本规则由中国机器人检测认证联盟发布，版权归中国机器人产业联盟和机器人检测认证联盟所有。

起草单位：上海添唯认证技术有限公司。

参与起草单位：上海电器科学研究所（集团）有限公司、北京赛迪认证中心有限公司、工业和信息化部计算机与微电子发展研究中心（中国软件评测中心）、中国科学院沈阳自动化研究所、广州机械科学研究院有限公司、广州赛宝认证中心服务有限公司、重庆德新机器人检测中心有限公司、重庆凯瑞认证服务有限责任公司、芜湖赛宝机器人产业技术研究院有限公司、上海 ABB 工程有限公司、施耐德电气（中国）有限公司上海分公司、安川电机（中国）有限公司、安川电机（沈阳）有限公司、上海新时达机器人有限公司、广州数控设备有限公司、埃恩斯工业技术（天津）有限公司。

主要起草人：张磊、倪立新、邱毓鸿、朱晓鹏、蒋杰、王恒之、吴曾萍、曹懿莎、李峰、吴仲青、徐勇、李丹、王小珍、冯伟平、王霖、孟令建。

本文件所代替实施规则的历次版本发布情况为：无。

---

# 目 录

1. 适用范围.....	3
2. 认证模式.....	3
3. 认证申请.....	3
3.1 认证单元划分.....	3
3.2 申请认证提交资料.....	4
3.2.1 申请资料.....	4
3.2.2 证明资料.....	4
3.2.3 提供与产品有关的资料.....	4
4. 型式试验.....	4
4.1 样品.....	4
4.1.1 送样原则和数量.....	4
4.1.1 差异测试项目.....	4
4.1.2 样品及资料处置.....	5
4.2 依据标准.....	5
4.3 试验项目和试验方法.....	5
4.4 型式试验时限.....	5
4.5 型式试验结果判定.....	6
4.6 型式试验报告.....	6
4.7 关键零部件/元器件要求.....	6
5. 初始工厂检查.....	6
5.1 检查内容.....	6
5.1.1 工厂质量保证能力检查.....	6
5.1.2 产品一致性检查.....	6
5.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查.....	6
5.2 初始工厂检查时间.....	6
5.3 初始工厂检查结论.....	7
6. 认证结果评价与批准.....	7
6.1 认证结果评价与批准.....	7
6.2 认证时限.....	7

---

6.3 认证终止.....	7
7. 获证后的监督.....	7
7.1 监督检查时间.....	7
7.1.1 监督检查频次.....	7
7.1.2 监督检查人日数.....	7
7.2 监督检查的内容.....	7
7.3 监督检查结论.....	8
7.4 结果评价.....	8
8. 复审.....	8
9. 认证证书.....	8
9.1 认证证书的保持.....	8
9.1.1 证书的有效性.....	8
9.1.2 认证产品的变更.....	8
9.1.2.1 变更的申请.....	8
9.1.2.2 变更评价和批准.....	8
9.2 认证证书覆盖产品的扩展.....	8
9.2.1 扩展程序.....	8
9.2.2 样品要求.....	9
9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销.....	9
9.3.1 证书的暂停.....	9
9.3.2 证书的撤销及停止.....	9
9.3.3 证书的注销及停止.....	9
10. 产品认证标志的使用.....	9
10.1 准许使用的标志样式.....	9
10.2 认证标志的加施.....	10
11. 收费.....	10
附件 1.....	12
附件 2.....	12
附件 3.....	15

## 1. 适用范围

本认证规则适用于工业机器人交流伺服电动机。

上述产品在符合本规则的基础上,可以根据自身需求选择对应的实施细则进行等级认证,实施细则详见下表。

可靠性测试的等级认证:3000h 是基础等级、5000h 是成熟等级、8000h 是理想等级。

表 1 实施细则

专业领域	实施细则
可靠	CR-3-04: 2023 工业机器人交流伺服电动机 CR 认证实施规则
功能安全	-
信息安全	-
智能	-

注：“-”表示实施规则/细则未发布。

## 2. 认证模式

认证申请人按照表 2 认证模式申请。

表 2 认证模式

认证模式	认证模式说明
产品型式试验+初始工厂检查+获证后监督	证书有效期为 5 年,有效期内的证书有效性依据获证后的监督维持。

认证的基本环节包括:

- a) 认证的申请
- b) 型式试验
- c) 初始工厂检查
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后的监督
- f) 复审

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

- a) 原则上以同一制造商的同一基本型号为一个认证申请单元。型式试验仅在一个生产厂的样品上进行,必要时,其他生产厂应提供样品和相关资料供认证机构进行一致性核查。同一认证申请单元内的各个生产厂均应进行工厂检查;
- b) 原则上,应按照产品系列、类型、结构、绝缘等级、工作制的不同划分申请单元。实施中,申请单元的划分还可按产品的材料组成、工作原理等因素做适当调整。

## 3.2 申请认证提交资料

### 3.2.1 申请资料

- a) 正式申请书(网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写)
- b) 工厂检查调查表
- c) 产品描述

### 3.2.2 证明资料

- a) 申请人、制造商、生产厂的注册证明，如营业执照（首次申请时）
- b) 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和生产厂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

### 3.2.3 提供与产品有关的资料

- a) 主要技术参数、结构、型号说明、产品说明书等；
- b) 关键零部件/元器件/材料清单；
- c) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明；
- d) 其他需要的文件。

## 4. 型式试验

### 4.1 样品

#### 4.1.1 送样原则和数量

1. 申请单元中只有一个型号的，选该型号为样品；以系列产品为同一申请单元申请认证时，样品应从系列产品中选取具有代表性的型号。
2. 送样要有覆盖性，应选取任意两个不同型号规格的样品，优先覆盖最大销售量的型号规格，尽量覆盖到最大和最小机座号（或最大和最小法兰号），或覆盖到最大功率和最小功率。
3. 选取的样品应尽可能覆盖系列产品的所有差异，包括不同结构、不同电压、不同额定转速、不同外壳防护等级等。
4. 当基本送样不能覆盖所有的电压等级、额定转速、外壳防护等级时，应选取其他不同的电压等级、额定转速、外壳防护等级的产品，应按表 3 进行差异试验。  
注：电压等级的划分按电动机额定电压的大小进行区分，例如：110V、220V、380V、660V 等为不同的电压等级。
5. 当硅钢片和磁性材料发生变更时，应按表 3 进行差异试验。

#### 4.1.1 差异测试项目

表 3 差异测试项目表

差异类型	GB/T 37414.3 差异测试项目
额定电压等级	除基准送样，额定电压为不同电压等级的，应做差异试验，差异项目为：基本要求、绝缘电阻、耐电压（绝缘介电强度）、空载电流、

差异类型	GB/T 37414.3 差异测试项目
	温升、额定转矩、额定功率、额定电压、额定转速、最高允许转速、最大堵转转矩、连续堵转转矩(零速转矩)、连续堵转电流、工作区
额定转速	除基准送样，额定转速不同的，应做差异试验，差异项目为：基本要求、绝缘电阻、耐电压（绝缘介电强度）、额定转矩、额定功率、额定电压、额定转速、工作区、超速运行
外壳防护等级	除基准送样，外壳防护等级不同的，应做差异试验，差异项目为：基本要求、外壳防护
硅钢片	1、硅钢片牌号发生改变，应做差异试验，差异项目为：空载电流、温升、反电动势常数、定子电感、定位转矩、额定转矩、额定功率、额定电压、额定转速、最高允许转速、最大堵转转矩、连续堵转转矩(零速转矩)、连续堵转电流、工作区、转矩波动率； 2、硅钢片厂家改变，牌号未变，进行关键件备案，不做差异试验
磁性材料	磁性材料牌号或磁能积发生改变，应做差异试验，差异项目为：空载电流、温升、反电动势常数、定子电感、定位转矩、额定转矩、额定功率、额定电压、额定转速、最高允许转速、最大堵转转矩、连续堵转转矩(零速转矩)、连续堵转电流、工作区、转矩波动率、超速运行

#### 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，样品由认证机构和申请人协商处置。

#### 4.2 依据标准

认证申请人应按下表列出的标准申请产品认证：

序号	依据标准号	标准名称
1	GB/T 37414.3	工业机器人电气设备及系统 第3部分：交流伺服电动机技术条件
注：此表中的标准未注日期，其最新版适用于本规则。		

#### 4.3 试验项目和试验方法

试验项目和试验方法为产品适用标准规定的适用项目和相关试验方法。

证书分为2种：第1种是基础项目，适用于对测试周期要求高的企业，除轴向间隙、轴伸径向圆跳动、安装配合面（凸缘止口）对电动机轴线的径向圆跳动、安装配合端面对电动机轴线的端面全跳动、长霉、可靠性（寿命要求）测试项目外，其他项目按照标准要求执行；第2种是验证产品可靠性，进行标准全项目测试。寿命进行分级：3000h是基础等级、5000h是成熟等级、8000h是理想等级。

证书信息会体现项目差异。

注：GB/T 37414.3 标准表16中，考虑到试验周期，转子转动惯量、高温及低温运行、贮存和运输的耐干热和耐干冷、耐交变湿热、振动、冲击、盐雾、电磁发射干扰、长霉、可靠性（寿命要求）等项目可以在不同样品上完成，其他试验项目应在同一样品上完成。

#### 4.4 型式试验时限

除特殊项目之外，如果做第1种基础项目，一般为70个工作日（因检测项目不合格，申请人进行整改和重新检验的时间不计算在内）；如果是做全项目，根据寿命时间不同有差别，额外

---

增加寿命的时间。(因检测项目不合格, 申请人进行整改和重新检验的时间不计算在内)。从收到认证所需的产品技术文件、样品和检测费用之日算起。

#### **4.5 型式试验结果判定**

型式试验应符合 4.2 中依据标准的要求。产品如有部分试验项目不符合标准的要求, 允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定。

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。

#### **4.6 型式试验报告**

由认证机构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(含认定的关键零部件、元器件)。

#### **4.7 关键零部件/元器件要求**

为确保获证产品的一致性, 关键零部件/元器件的技术参数、规格型号、制造厂发生变更时, 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), 经认证机构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**

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

##### **5.1.1 工厂质量保证能力检查**

按附件 1 和附件 2 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。

- a) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致;
- b) 认证产品的结构应与型式试验报告中一致;
- c) 认证产品所用的关键零部件应与型式试验报告中一致;
- d) 若涉及多系列产品, 则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见证试验, 具体要求见附件 1。

##### **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与产品有关的场所。

#### **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。

初始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。

如果申请方持有同类产品的有效认证证书, 并且在上一次监督检查时无不符合项, 可以在型式试验通过后, 经认证结果评价与批准, 先颁发认证证书, 该次认证的初始工厂检查工作与同类产品的监督检查工作同时进行。

工厂检查人日数详见表 4。

认证机构可根据企业实际情况额外增加人日数（按 3000 元每人日收费）。

表 4 初始工厂检查人·日数（初始检查/监督检查/复审检查）

工厂检查类型	初始检查	监督检查	复审检查
人日数	4	2	3

### 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，检查组直接向认证机构报告。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，认证机构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

认证机构组织对型式试验、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。一般情况下，每一个申请认证单元颁发一份认证证书。特殊情况下，也可根据申请人要求对认证申请单元中各个型号颁发认证证书。

### 6.2 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 15 个工作日内出具认证证书。

### 6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过时，认证机构做出不合格决定，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和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，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查应在当年度内完成。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- a) 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证书持有人责任的；
- b) 认证机构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；
- c) 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

见表 4。

### 7.2 监督检查的内容

认证机构根据附件 2 对工厂进行监督检查。其中，条款 3、4、5、9 和认证标志、认证证书的使用情况及前次工厂检查和型式试验不符合项的整改情况，是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，证书有效期内至少覆盖规定的全部条款。

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 对产品质量检测进行核查。

必要时，进行获证产品的监督抽样检测或监督抽样核查。

### 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，检查组直接向认证机构报告。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，认证机构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 结果评价

认证机构组织对监督检查结论进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过时，按照 9.3 规定执行。

## 8. 复审

证书持有人应在距证书有效期满之日的前 6 个月提交复审申请，进行产品试验和/或工厂检查。

产品试验由申请人按认证机构要求送样，进行部分型式试验项目检测，必要时进行全项目检测。

## 9. 认证证书

### 9.1 认证证书的保持

#### 9.1.1 证书的有效性

证书有效期为 5 年，证书有效性通过定期的监督维持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前 120 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，发证机构应在接到认证委托后直接换发新证书，新证书有效期顺延 5 年。

证书所列标准应为依据标准的最新版本（包括所有的修改单）。

#### 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，包括产品中涉及安全、EMC 和/或性能的设计、技术参数、外形、关键零部件/元器件等发生变更时，或产品名称、产品型号、制造商信息、技术规格参数等发生变更时，或认证标准有更新时，或认证机构规定的其他事项发生变更时，证书持有人应向认证机构提出变更申请，经认证机构评估确认后提供书面文件或资料证明，必要时应送样进行试验，经认证机构批准后方可在获证产品中进行变更。换发的新证书有效期截止日期保持不变。

##### 9.1.2.2 变更评价和批准

认证机构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。试验和工厂检查按认证机构相关规定执行。

### 9.2 认证证书覆盖产品的扩展

#### 9.2.1 扩展程序

证书持有人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。认证机构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，根据认证证书持有人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。

### 9.2.2 样品要求

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

## 9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

### 9.3.1 证书的暂停

出现下列情况之一时，暂停认证证书的使用：

- a) 监督结果表明认证产品不符合认证要求，但不需要立即撤销认证证书的；
- b) 获证机构不恰当地使用了认证证书和标志，而没有将其收回或采取适当补救措施的；
- c) 任何其他违反认证方案的规定或认证机构程序行为的；

### 9.3.2 证书的撤销及停止

出现下列情况之一时，由认证机构撤销认证证书，并责令停止使用产品认证标志：

- a) 监督结果表明认证产品不能持续符合本规则要求的；
- b) 暂停认证证书的使用，整改期满仍不能达到要求的；
- c) 通过认证的产品质量严重下降，或出现重大质量问题，且造成严重后果的；
- d) 转让认证证书、产品认证标志或违反有关规定、损害产品认证标志信誉的；
- e) 获证后不履行认证付款义务的；
- f) 没有正当理由而拒绝监督检查的；
- g) 对未作变更申请，而继续使用认证证书和产品认证标志的。

被撤销认证证书的企业，自接到通知之日起一年后，认证机构方可重新受理其产品认证申请。

### 9.3.3 证书的注销及停止

出现下列情况之一时，由认证中心注销认证证书，并责令停止使用产品认证标志。

- a) 由于认证规则要求的内容发生较大变化，认证证书持有人认为达不到变化后的要求，不再申请产品认证的；
- b) 获证机构不再生产认证证书中包含的所有型号的产品。

## 10. 产品认证标志的使用

证书持有人应按《国家机器人产品认证标志使用要求》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《国家机器人产品认证标志使用要求》。

### 10.1 准许使用的标志样式

准许证书持有人使用的认证标志：



认证标志

- 1、CR 标志代表国家机器人认证，并以安全和 EMC 作为质量底线；
- 2、基本图案正下方的字母“ABCD”为实施该认证的认证机构名称信息缩写，字母长度为 3-5 个不等，位置相对上方基本图案居中对齐；
- 3、中国机器人认证等级由低到高分 5 个等级，L1 最低，L5 最高，等级颜色由红逐渐过渡到绿色；
- 4、可靠、信息安全、功能安全、智能代表中国机器人认证升级版四个技术专业，通过某项专业认证的产品，下方的方块为认证等级所代表的颜色，否则为灰色；
- 5、通过扫描二维码可查看认证的详细获证情况。

### 10.2 认证标志的加施

证书持有人应向认证机构购买标准规格的标志，或申请按《国家机器人产品认证标志使用要求》中规定的合适方式来施加认证标志。应在产品本体明显位置、铭牌或说明书、包装上施加认证标志。

## 11. 收费

认证费用按认证机构有关规定收取。

## 附件 1

### 工厂质量控制检测要求

依据产品类别和申请类别确定认证适用的标准，并按照下表进行工厂质量控制的检测要求。

序号	依据标准	标准条款编号	试验和评估项目	例行检验	确认检验
1	GB/T 37414.3	4.1、4.2	基本要求	√	√
2		5.1.1、5.1.2	外观	√	√
3 <sup>注 a</sup>		5.2.1、5.2.2	电动机基本外型及安装尺寸	/	√
4		5.7.1、5.7.2	出线方式、引出线颜色及标识	√	√
5 <sup>注 b</sup>		5.8.1、5.8.2	引出线强度	/	√
6		6.1.1、6.1.2	绝缘电阻	√	√
7 <sup>注 c</sup>		6.2.1、6.2.2	耐电压（绝缘介电强度）	√	√
8		6.3.1、6.3.2	保护联结（保护接地）	√	√
9		6.4.1、6.4.2	定子绕组电阻	√	√
10		6.6.1、6.6.2	噪声	/	√
11		6.7.1、6.7.2	旋转方向	√	√
12		6.8.1、6.8.2	空载电流	√	√
13 <sup>注 d</sup>		6.9.1、6.9.2	温升	/	√
14		6.11.1、6.11.2	反电动势常数	/	√
15		6.14.1、6.14.2	额定转矩	/	√
16		6.15.1、6.15.2	额定功率	/	√
17		6.16.1、6.16.2	额定电压	/	√
18		6.17.1、6.17.2	额定转速	/	√
19		6.24.1、6.24.2	超速运行	/	√
20		6.28.1、6.28.2	电动机的机械自振动	/	√

注 a：产品的外形安装尺寸可以根据客户提供的外形安装尺寸设计图纸来进行判定。

注 b：如果满足标准要求的参考本标准；如果有技术要求的，可以按照技术要求来处理，也可以参考 GB/T2423.60-2008 标准的表 2。

注 c：大于等于 15kW 电机的漏电流值可以参考标准 GB/T 7345-2008，漏电流值可以放宽到 30mA。

注 d：温升试验中，散热板要求具体实施可以参考 GB/T 30549 附录 A 的规定。

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验，确认检验应按标准的规定进行确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托实验室试验。

注 2：工厂检查员可根据企业情况指定实验项目进行现场见证。

## 附件 2

### 工厂质量保证能力要求

本文件作为产品认证的工厂产品质量保证能力的检查依据文件之一，规定了申请产品认证的工厂的产品质量保证能力要求。

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。如有特殊要求的，按具体产品认证规则中有关规定执行。

#### 1. 职责和资源

##### 1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构认可，不加贴认证标志。

##### 1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

#### 2. 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计、实现过程、检测及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键件等）、标志的使用受理等的规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的其中一个内容，其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 确保文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。质量记录应有适当的期限。

2.4 工厂应建立并保持获证产品的档案。档案内容至少应包含证书、实验报告、工厂检验报告、获证产品变更的申请和批准资料等。

#### 3. 采购和进货检验

##### 3.1 供应商的控制

---

工厂应制定对关键件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键元器件和材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

### 3.2 关键件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键件和材料满足认证所规定的要求。

关键件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

## 4. 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保总成及零部件与认证样品一致。

## 5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等。并应保存检验记录。具体的例行检验和确认检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求执行。

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。

## 6. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的仪器设备应定期校准和检查，并有计量合格检定证。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

### 6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准或检定记录。

### 6.2 运行检查

对用于例行检验和选定型式试验的设备应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现

---

运行检查结果不能满足规定要求时,应能追溯至已检测过的产品.必要时,应对这些产品重新进行检测.应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

## **7. 不合格品的控制**

工厂应建立不合格品控制程序,内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录.应保存对不合格品的处置记录。

## **8. 内部质量审核**

工厂应建立文件化的内部质量审核程序,确保质量体系的有效性和认证产品的一致性,并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉,应保存记录,并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题,应采取纠正和预防措施,并进行记录。

## **9. 认证产品的一致性**

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制,以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序,认证产品的变更(可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性)在实施前向认证机构申报获得批准后方可执行。

## **10. 包装、搬运和储存**

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。产品(包装)中应有指导用户安全使用产品的必要标记,附有相应的中文说明书。

### 附件 3

## 工业机器人交流伺服电动机产品描述

申请编号:

产品名称:

产品型号:

产品基本功能描述:

产品适用的控制器说明:

### 一、结构说明:

1. 工作制: S1[ ] S2[ ] S3[ ] S4[ ] S5[ ] S6[ ] S7[ ] S8[ ] S9[ ] S10[ ]

2. 外壳防护等级 IP[ ]

3. 冷却方式 IC[ ]

4. 外壳材料: 塑料 铸铁 钢板 铝壳 其它:

5. 绕组材料: 铜线 铝线 铜包铝线 其它:

7. 单元型号命名说明:

8. 单元覆盖产品的差异说明: 除电动机电压、功率、转速(极数)等不同外, 其余(材料、绝缘等级、工作制等)完全相同。

### 二、申请单元中覆盖产品的型号规格:(如产品型谱中含有较多规格, 可另附页)

序号	型号规格	机座号 (法兰号)	额定电压 (V)	频率 (Hz)	额定功率 (kW)	额定转速 (r/min)	绝缘等级	工作制
1.								
2.								
3.								

4.								
5.								
6.								
7.								
	.....							

### 三、对性能有影响的关键零部件/元器件

元件/材料名称	制造厂	型号	技术参数	认证证书编号
硅钢片			(磁感(T)/铁损(W/kg))	/
漆包线			(绝缘等级)	/
磁性材料			(最大磁能积(kJ/m <sup>3</sup> ))	/
传感器(编码器等)			(旋变精度)	/
电源线、电缆线			(电压等级、线径(mm <sup>2</sup> ))	适用时报备
强电接插件			(电压、电流)	适用时报备
控制器			(输入电压、频率、电流/功率; 输出电压、频率、电流)	配套出厂的需要报备全部的适用; 不配套出厂的无需报备
制动器			(输入电压、制动力矩)	适用时报备

注：因产品类别不同，由申请方提交对性能有影响的关键零部件/元器件清单。

### 四、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/元器件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能使用经中国机器人检测认证联盟确认的上述关键零部件/元器件。如果关键零部件/元器件需进行变更（增加、替换），本组织将向中国机器人检测认证联盟提出变更申请，未经中国机器人检测认证联盟的认可，不得擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

委托人：

公章

日期： 年 月 日