МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 33541— 2015 (IECEE OD-4002:2012)

СОСТАВЛЕНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДОКУМЕНТА ПО ИДЕНТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ

(IECEE OD-4002:2012, MOD)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2016

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом «Всероссийский научно-исследовательский институт сертификации» (ОАО «ВНИИС») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии документа, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 29 сентября 2015 г. № 80-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 21 октября 2015 г. № 1613-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 33541—2015 (IECEE OD-4002:2012) введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 октября 2016 г.

5 Настоящий стандарт является модифицированным по отношению к международному оперативному документу IECEE OD-4002:2012 «Составление и использование документа по идентификации продукции (ДИП)» («Origination and Application of Product Identification Document (PID)», MOD)

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

7 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2020 г.

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Стандартинформ, оформление, 2016, 2020

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Целевое назначение документа по идентификации продукции 1
3 Подготовка ДИП 2
3.1 Содержание документа по идентификации продукции 2
3.2 Дополнительная информация, полученная при аттестационных испытаниях типового образца . 3
4 Практическое использование ДИП 3
Приложение А (справочное) Пример ДИП 4

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СОСТАВЛЕНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДОКУМЕНТА ПО ИДЕНТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ

Origination and application of Product Identification Document

Дата введения — 2016—10—01

1 Область применения

В настоящем стандарте устанавливаются принципы и цели оформления документа по идентификации продукции (ДИП), а также разъясняются правила его целевого использования, обязательные для всех операторов службы категории IECEE по проведению проверок производства и для всех схем сертификации электротехнического оборудования в рамках IEC (IECEE).

Все данные документа по идентификации продукции (ДИП) требуются уже при подготовке СВ протокола испытаний (CBTR); этот отчет включает в себя всю сопутствующую документацию, и представляется в испытательную лабораторию органа сертификации (CBTL), проводящую сертификационные испытания типовых образцов. Указанная документация должна быть доступна также и органу по сертификации Б, который заказал услугу по проведению проверки производства у органа по сертификации А для утверждения вышеупомянутых документов с использованием знака соответствия и без запроса образцов для повторных испытаний.

2 Целевое назначение документа по идентификации продукции

ДИП — это отдельный официальный документ, оформляемый на каждое изделие; он может составляться по запросу заказчика, адресуемому службе технического контроля предприятия СВ. Технический паспорт может оформляться в процессе сертификационных испытаний типа изделия или после завершения СВ процесса сертификации. Основу ДИП образует документация, уже составленная в ходе сертификационных испытаний типа и сертификации, проводимой СВ, благодаря чему ДИП обеспечивает возможность проверки соответствия выборки типовых образцов контролируемой партии изделий путем простого визуального обследования.

В задачу одного из подразделений службы по проведению проверок производства (IECEE-CB-FSS) входит надзор за отсутствием в производимой партии изделий каких-либо изменений по сравнению с уже сертифицированным вариантом. Все нужные для этого сведения содержатся в ДИП, благодаря чему он сам по себе помогает экспертам-аудиторам решать вышеуказанную задачу.

Такая проверка соответствия заключается в визуальном обследовании, которое ограничивается только осмотром конструкции изделия, его структуры и использованных компонентов. В число проверяемых свойств может включаться при необходимости и безопасность изделия; в этом случае детали такого контроля подлежат определению в ДИП.

В рамках подразделения IECEE-CB-FSS, которое решает вышеуказанную задачу, структурные особенности изделия, свидетельствующие о его безопасности и определяющие его функциональное назначение, могут проверяться посредством тщательного визуального обследования всего изделия в целом и его компонентов.

Издание официальное

3 Подготовка ДИП

Документ по идентификации продукции должен оформляться уполномоченным ответственным лицом по ДИП и проверяться вторым специалистом. Этот документ состоит из следующих частей:

- выдержка из протокола испытаний (как правило, расширенный перечень компонентов);
- документальные фотографии для ДИП;
- необходимые дополнительные данные;
- дополнительные сведения о приемочных испытаниях типового образца, если таковые существуют.

3.1 Содержание документа по идентификации продукции

ДИП представляет собой часть технического отчета органа по сертификации в сочетании с соответствующими документами, которые используются для представления типового образца на сертификацию. Пример ДИП приведен в Приложении А.

ДИП должен содержать все описательные сведения об изделии, которые появились в процессе его аттестационных испытаний и документирования в СВ протоколе испытаний (CBTR).

В техническом паспорте должны присутствовать следующие данные:

- требуемые элементы маркировки и этикетки (подтверждаемые фотографиями или иным аналогичным способом);
- требуемые метки безопасности и предупредительные знаки (подтверждаемые фотографиями или иным аналогичным способом);
- перечень компонентов и материалов, обеспечивающих безопасность;
- фотографии изделия и его компонентов;
- специальные замечания по изделию от инженера-испытателя, проводившего сертификационные испытания типового образца;
- важные дополнительные технические данные, такие как вес и габариты изделия, версия его программного обеспечения и др. (при необходимости);
- существенная дополнительная информация о производственном процессе и характеристиках безопасности, такая как связи между технологическим оборудованием, операции сборки изделия и т. п.

Все такие данные требуются уже при подготовке СВ протокола испытаний (CBTR), как и ассоциируемые с ними документы, и доступны для испытательной лаборатории органа сертификации, проводящего сертификационные испытания.

Указанная документация должна быть доступна и органу по сертификации Б, который заказал услугу по проведению проверки производства у органа по сертификации А, чтобы он для своей маркировки изделия мог ограничиваться только приемом вышеупомянутых документов без запроса образцов для повторных испытаний.

3.1.1 Выдержка из протокола испытаний

Первая часть ДИП должна содержать титульные листы (в виде первых страниц протокола испытаний (TRF)) и взятый из TRF перечень компонентов.

3.1.2 Фотографическая документация

Фотодокументы ДИП должны быть подготовлены в соответствии с нормативным документом CTL-OP 107, который устанавливает требования к их формату и качеству.

На фотографиях могут быть показаны следующие объекты:

- внешний вид во всех ракурсах (не меньше шести);
- все маркировки и этикетки, включая разборчивый идентификатор типа;
- все четко различимые предупредительные знаки и символические обозначения;
- виды внутренних частей — общий и детализированный со всех доступных для съемки сторон;
- для распознавания — по отдельности все компоненты изделия, перечисленные в перечне;
- детализированные механические конструкции, обеспечивающие безопасность,
- детальное подключение защитного заземления, если применимо.

3.1.3 Дополнительные данные

В зависимости от типа изделия могут оказаться необходимыми дополнительные данные для удобства распознавания его модификаций; примерами таких данных являются:

- общий вес изделия в определенных конфигурациях;
- вес некоторых важных деталей;

- критичные размерные характеристики механических частей или изоляции;
- версия программного обеспечения, которое использовалось при проведении аттестационных испытаний типового образца;
- описание всех сертифицированных конфигураций;
- описание всех изделий, образующих модельный ряд.

3.2 Дополнительная информация, полученная при аттестационных испытаниях типового образца

Такая информация должна подготавливаться испытательной лабораторией органа сертификации (CBTL), отвечающей за проведение аттестационных испытаний, и может содержать следующие элементы:

- критичные условия сборки;
- специальные требования к рабочему персоналу, выполняющему конкретные виды работ (например, касающиеся безопасного проведения сварочных операций;
- описание требуемой специальной подготовки материалов в ходе или до начала производственного процесса.

4 Практическое использование ДИП

ДИП используется службой технического контроля предприятия для сопоставления изделий, находящихся в стадии производства, с изделием, описанным в ДИП. При этом подлежат выполнению, как минимум, следующие проверки:

- общего вида изделия;
- видов изделия в разных ракурсах;
- контроль маркировочных элементов, таких как обозначение типа изделия, предупредительные надписи, предупреждающие знаки, технические метки (например, на регуляторе уровня громкости звука);
- вид внутренних частей при открытом изделии;
- проверка правильности использования компонентов согласно перечню компонентов и материалов;
- проверка правильности расположения компонентов;
- проверка правильности использования материалов согласно перечню компонентов и материалов;
- контроль других данных: например, о весе, размерах, толщине материалов и т. п.

Этот список дан лишь для примера и может дополняться в зависимости от конкретного изделия.

Сравнение основывается на выборочном контроле, а интенсивность такого контроля может зависеть от целого ряда факторов, таких как показатели качества и документирование вносимых изменений.

Приложение А
(справочное)

Пример ДИП

Документ по идентификации продукции	
Номер протокола	
Дата утверждения	
Общее число страниц	
Испытательная лаборатория органа сертификации	
Адрес	
Имя заявителя	
Адрес	
Характеристика испытаний	
Номер стандарта	
Процедура испытания	Определяется органом оценки соответствия
Нестандартный метод испытания	Не применяется
Copyright © 2011 IEC, Система для проверки соответствия и сертификации электрооборудования (IECEE), Женева, Швейцария. Все права сохраняются. Настоящая публикация может воспроизводиться как полностью, так и частично для некоммерческого использования со ссылкой на владельца авторских прав и на источник используемых материалов. IECEE не несет и не допускает возникновения ответственности за возможные неблагоприятные последствия, вызванные пользовательской интерпретацией положений данного документа независимо от места и контекста применения. Если настоящий документ используется не членами IECEE, то подлежат удалению из него логотип IEC/IECEE и ссылка на процедуру схемы сертификации CB.	
Описание испытуемого изделия	
Торговый знак	
Изготовитель	
Ссылочный номер модели и типа	
Номинальные характеристики	
Список приложений (с указанием общего числа страниц в каждом приложении):	

Маркировка изделия

Представленный ниже эскиз может служить только иллюстрацией. Использование знаков сертификации на изделии должно быть разрешено соответствующими национальными органами сертификации, которые являются владельцами этих знаков.

ДИП подготовлен:	
☐ **Испытательной лабораторией органа сертификации**:	
Адрес места проведения испытаний	
☐ **Ассоциированной испытательной лаборатории органа сертификации**	
Адрес места проведения испытаний	

Дата:	Дата:
Испытания провел: (ФИО, подпись)	Утвердил: (ФИО, подпись)

Таблица А.1 — Компоненты

Компонент/материалы	Функция/ назначение	Изготовитель/тип	Технические данные	Описание	Знак соответствия
Кожух / оболочка	Электромеханика	Разные	Материал: металл	Общие размеры 28,5 × 14,3 × 11,0 см; минимальная толщина 4,5 мм	Испытан
Ручка	Перенос	Разные	Материал: грилон марки BG50-S	Крепится к корпусу двумя винтами М5 (диаметром 5 мм)	Материал: UR 94 (QMFZ2)
Наружная оболочка/ кожух (включая решетки для вентиляторов)	Для электрических и механических узлов	Материал: пластик фирмы DSM Engineering	Материал: акулон F223-D	Крепится и монтируется на монтажной плите двигателя четырьмя болтами. Минимальный номинал UL 94 HB, минимальная толщина 1,5 мм. Общие размеры 142 × 110 мм; несколько вентиляционных отверстий; каждая горизонтальная сетка — пластик 2,5 × 8,0 мм, каждая вертикальная сетка — пластик 2,5 × 4,0 мм или 1,5 × 4,5 мм. Одна сторона снабжена отверстием для ввода цепей аппаратуры	Материал: UR 94 (QMFZ2) Исполнение: проверено. IEC 61010-1
Ввод цепей аппаратуры	Подача питания	Schurter AG	61.004.230	250 В, 10 А, +70 °С. Крепится к наружной оболочке с помощью защелки	UR (AXUT2) CSA, ENEC
Заземление/сварное соединение	Защита	—	—	Контакт металл-к-металлу обеспечивается контактным зажимом и зажимом под винт (диаметром 4 мм) на нижней металлической плите; винт затягивается с использованием шайб Гровера. Минимальный размер провода AWG 18, на 105 °С. Обжимные соединители снабжены элементами с двойным обжатием или U/R-компонентами с одиночным обжатием. Маркировка — «X»	Принято и испытано Провода: UR (AVLV2) Обжимные соединители: UR (ZMVV2) или двойное обжатие
Сетевой клеммник/ держатель предохранителя	Сетевые соединения и защита	Adels-Contact Elektrot. Fabrik	503SI	300 В (UR), 400 В (VDE), 105 °С; оснащается двумя гнездами предохранителей и тремя отдельными клеммами (для конденсатора); привинчивается изнутри к внутренней стороне нижней металлической плиты; дополнительная изоляция — изоляционная плита	UR (XCFR2) VDE, KEMA, S+, S, N
Изоляционная плита plate	Изоляция	—	—	Сетевые клеммы маркируются буквами «L» и «N»	Принято

Продолжение таблицы А.1

Компонент/материалы	Функция/ назначение	Изготовитель/тип	Технические данные	Описание	Знак соответствия
Два сетевых предохранителя (встроены в клеммник в линии L и N)	Защита	Littelfuse - вариант: Schurter - вариант: ESKA - вариант: разные	218P 522.500 Разные	250 В, с замедлением, 5 × 20 мм вариант 230 В: 1,6 А; вариант 115 В: 2,5 А вариант 100 В: 3,15 А	VDE, S, BSI, IMQ (IEC 60127-1), UR (JDYX2); CSA
Конденсатор	Конденсатор двигателя			Монтируется на внутренней (сварной) металлической раме	—
вариант: 230 В		Electronicon Kondensatoren	E33.C48	MKP, 3,0 мкФ; 450/500 В; 50/60 Гц; +85 °С	VDE (EN 60252-1) $_{c}UR_{us}$ (CYWT2)
вариант:		AEG Components	Серия 500	MFB/ MKP, 3,0 мкФ; 420/470 В; 50/60 Гц; +85°С	VDE (EN 60252-1) $_{c}UR_{us}$ (CYWT2)
вариант:		Разные	Разные	Как выше	As above or equivalent
вариант: 115 В		Electronicon Kondensatoren	E33.D68	MKP, 10,0,0 мкФ; 450/500 В; 50/60 Гц; +85 °С	VDE (EN 60252-1) $_{c}UR_{us}$ (CYWT2)
вариант:		AEG Components	Серия 500	MFB/ MKP, 10,0 мкФ; 420/470 В; 50/60 Гц; +85 °С	VDE (EN 60252-1) $_{c}UR_{us}$ (CYWT2)
вариант:		Разные	Разные	Как выше	As above or equivalent
вариант: 100 В		Electronicon Kondensatoren	E33.D68	MKP, 10,0,0 мкФ; 450/500 В; 50/ 60 Гц; +85 °С	VDE (EN 60252-1) $_{c}UR_{us}$ (CYWT2)
вариант:		AEG Components	Серия 500	MFB/ MKP, 10,0 мкФ; 420/470 В; 50/60 Гц; +85 °С	VDE (EN 60252-1) $_{c}UR_{us}$ (CYWT2)
вариант:		Разные	Разные	Как выше	Как выше или эквивалент
Развязывающий конденсатор	В электрошкафу	Разные	Дуретан BK 31 SK (Полиамид)	(неотъемлемая часть конденсатора); мин. толщина стенки 1,0 мм; монтируется на конденсаторе запрессовкой	Испытано в EUT
Конденсаторные провода	Питание	Разные	Style 2587	(неотъемлемая часть конденсатора) 2 × AWG 18, 600 В, 90 °С, в оболочке; VW-1.	UL (AVLV), >HAR<

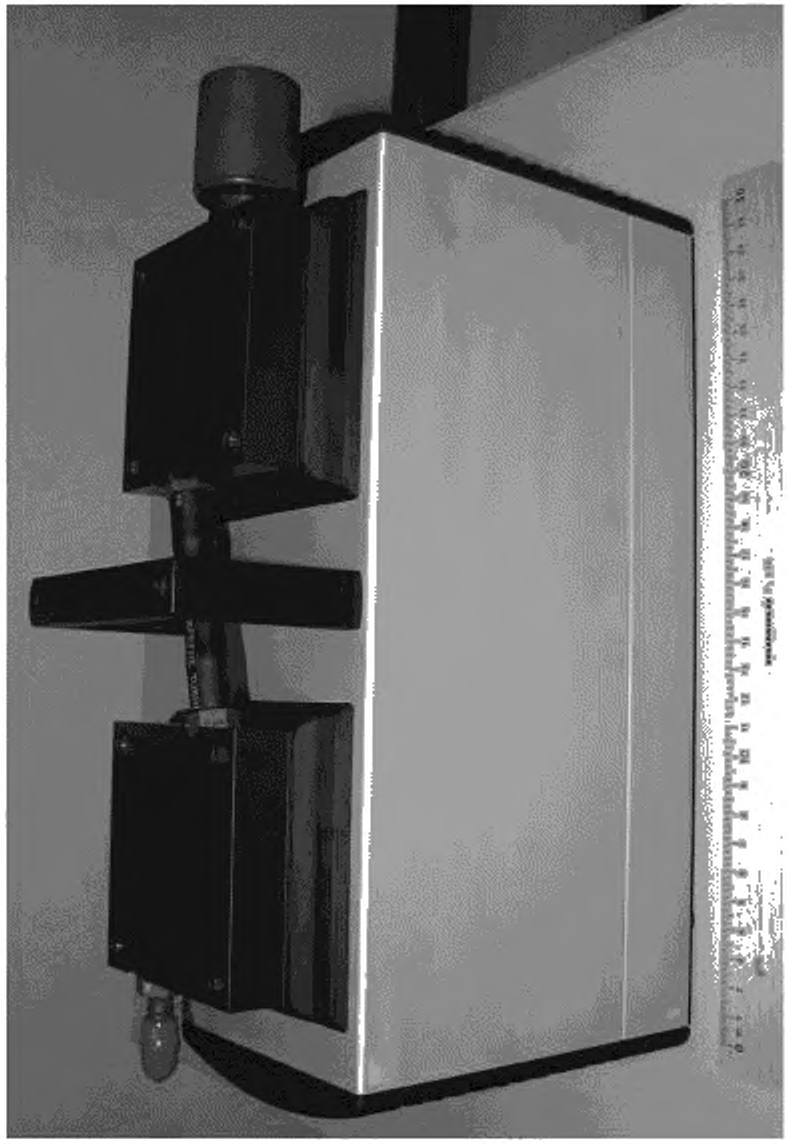
Продолжение таблицы А.1

Компонент/материалы	Функция/ назначение	Изготовитель/тип	Технические данные	Описание	Знак соответствия
Двигатель	Привод	KNF	M56-PJ22260-x	Двигатели отличаются числом и диаметром обмоток. Изоляция класса В	Испытано в EUT
Статор	—	—	Внешний диаметр — 80 мм, внутренний диаметр — 45 мм и длина — 50 мм. Сердечник изготовлен из собранной пакетом листовой стали; имеет 24 гнезда для катушек		—
Ротор	—	—	Пакет стальных пластин, диаметр 44,5 мм, длина 50 мм. Полная длина вместе с валом — примерно 276 мм		—
Концевые экраны (с подшипниками)	—	—	Две алюминиевые детали, скрепленные винтами. Полный размер — примерно 90 мм в диаметре и 41,5 мм в длину		—
Перегрев переключателя	Защита	Microtherm GmbH	B12H U107	= 250 В, 6,3А (1,5 А), макс. 10 А (48h); 10 000 циклов; температура при переключении +120 °С Располагается на обмотках, покрытых рукавом	UR (XEWR2); CSA; VDE
Рукав поверх переключателя:	Разные	Разные	Разные	Ном. прочность диэлектрика не ниже 300 В при действ. напр. 1500 В; перекрытие — не меньше 5,0 мм	UR (UZFT2) или (UZKX2)
Изоляция гнезд (пазовые клинья и пазовые изоляционные гильзы)	Основная изоляция	SEG	E524TS, Seguimex, Триплекс типа T5	+155 °С; 600 В; толщина (изоляции гнезда) — 0,19 мм; Толщина — 0,25 мм (в клиньях). Extends stator min. 4,0 mm at each end, overlap between wedges and slot liners min. 2,5 mm.	Материал: UR (OBJS2)
Медные провода статора	Обмотки	Разные	Разные	Ном. температура не ниже +155 °С. Расширяют статор (с каждой стороны) примерно на 22 мм	UR (OBMW2)
			Вариант 230 В:	Основная обмотка: R_{cold} = 90,3 Ом; 208 витков, ∅ 0,30 мм. Вспом. обмотка: R_{cold} = 103,5 Ом; 310 витков, ∅ 0,25 мм	—

Окончание таблицы А.1

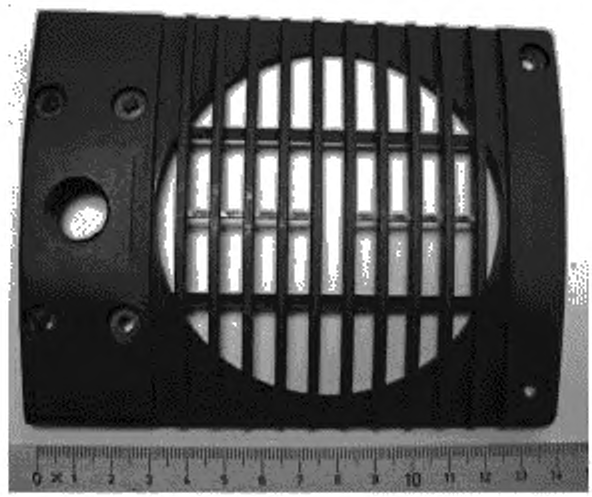
Компонент/материалы	Функция/ назначение	Изготовитель/тип	Технические данные	Описание	Знак соответствия
			Вариант 115 В:	Основная обмотка: R_{cold} = 25,1 Ом; 104 витка, ∅ 0,4 мм. Вспом. обмотка: R_{cold} = 29,0 Ом; 156 витков, ∅ 0,335 мм	—
			Вариант 100 В:	Основная обмотка: R_{cold} = 15,9 Ом; 91 виток, ∅ 0,475 мм. Вспом. обмотка: R_{cold} = 32,7 Ом; 182 витка, ∅ 0,335 мм	—
Ленты	Фиксация проводов	Разные	Разные	Ном. температура не ниже +155 °С	UR (OANZ2); CSA
Провода выводов	Соединение	Разные	Разные	+125 °С, 300 В (MIL: 1000 В), 20 AWG/ 0,5 мм^2	UR (AVLV2); CSA

Показанный объект: общий вид с установленным кожухом
Объекты проверки: кожух



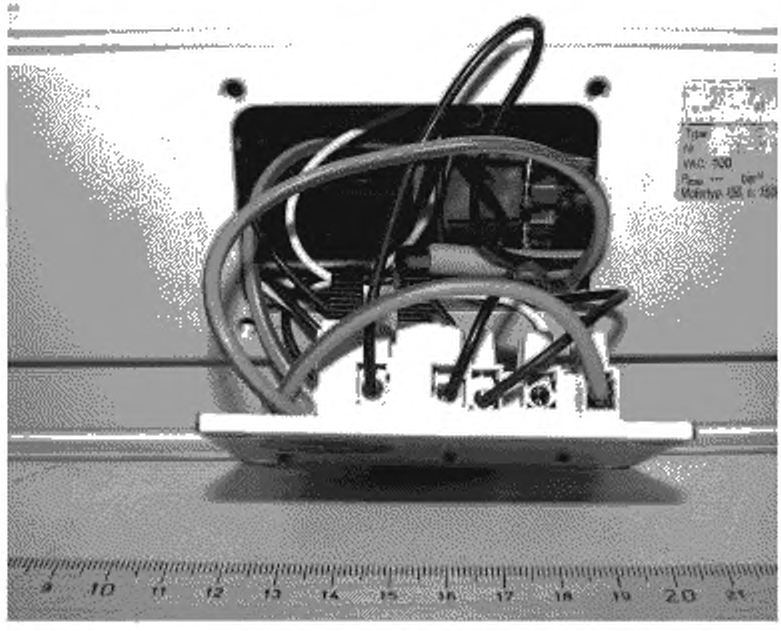
Показанный объект: общий вид с установленным кожухом
Объекты проверки: кожух, сетка и приборный ввод



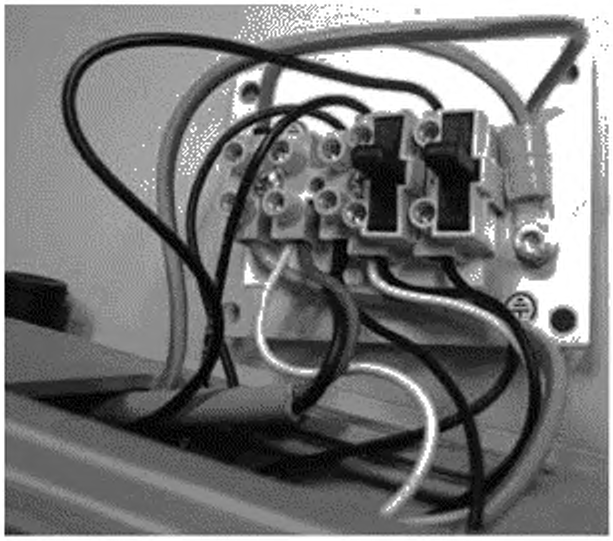


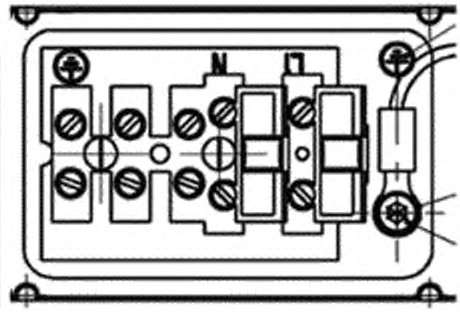
Показанный объект: вид снизу
Объекты проверки: кожух, элементы маркировки, внутренняя проводка

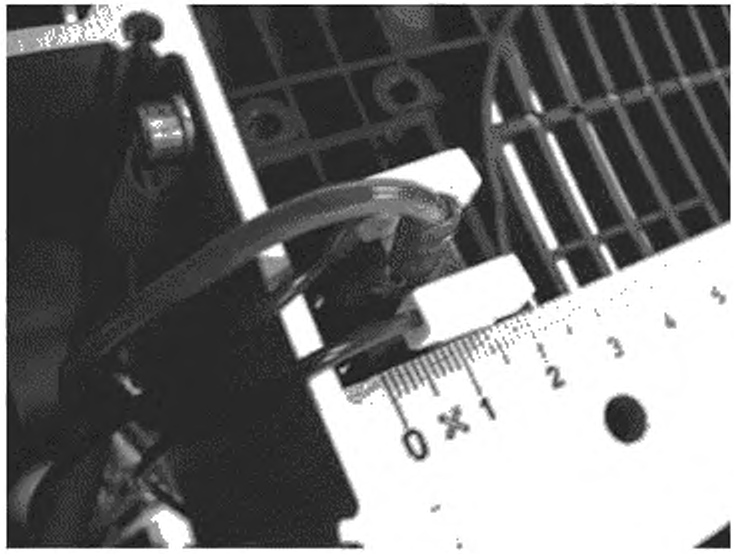




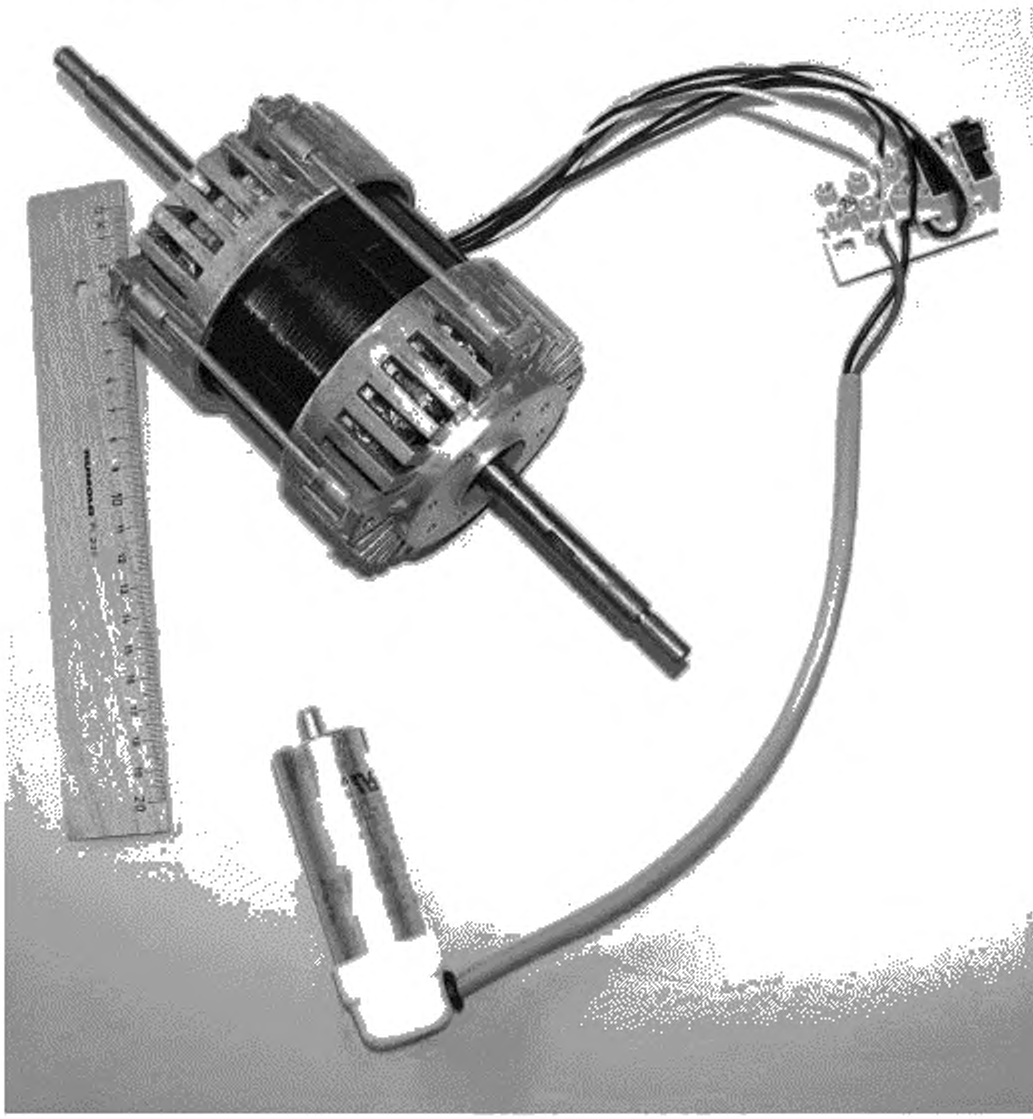
Показанный объект: вид изнутри: клеммник и ввод соединений
Объекты проверки: компоненты, элементы маркировки, провода, заземление





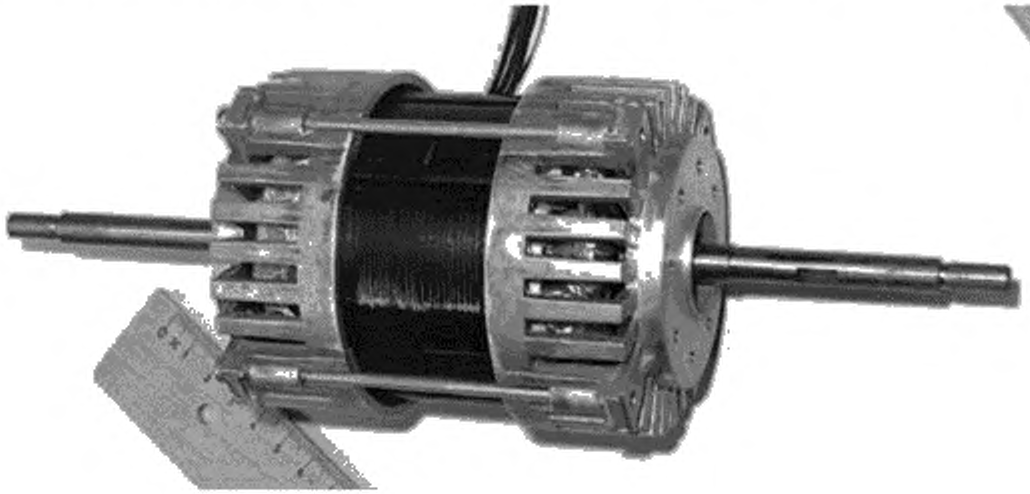


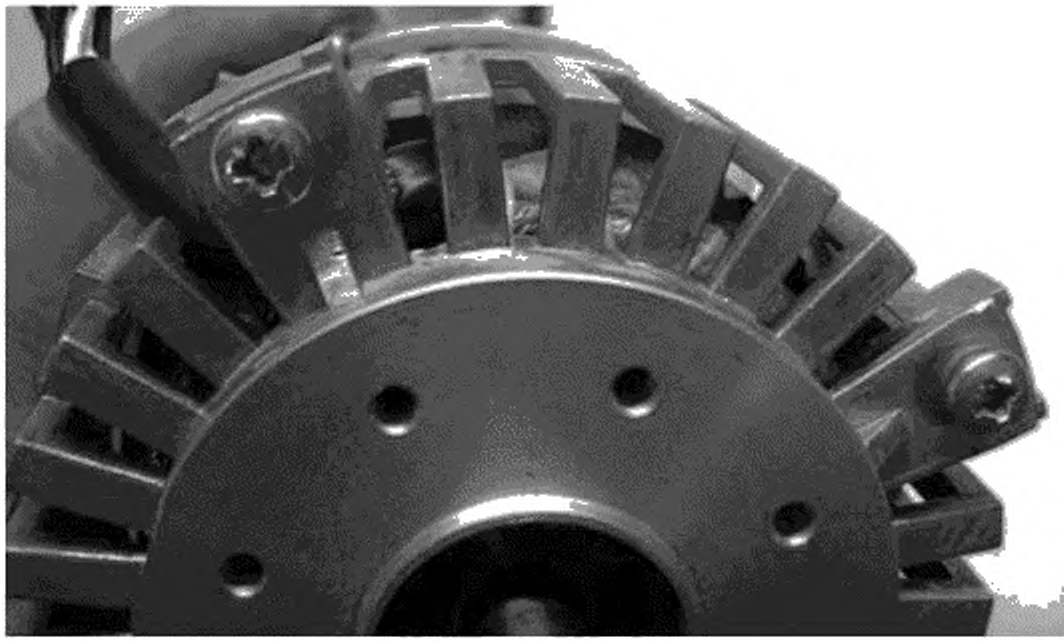
Показанный объект: двигатель в сборке с конденсатором и клеммной колодкой
Объекты проверки: компоненты и материалы, размеры, конструкция



Показанный объект: детализированный вид двигателя

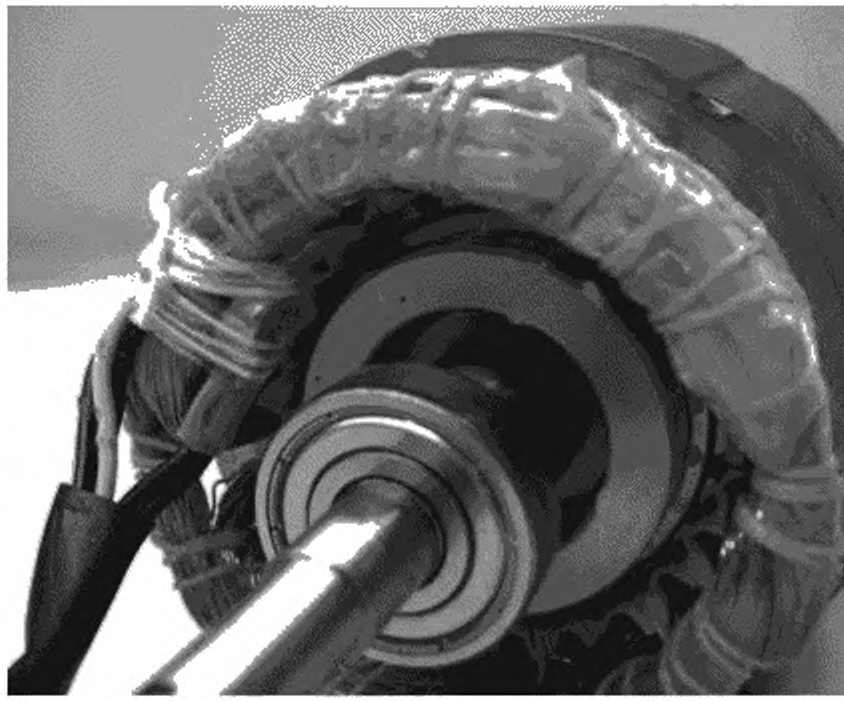
Объекты проверки: конструкция (расстояния между токоведущими деталями и корпусом или защитным заземлением должно быть не менее 3,5 мм) и компоненты

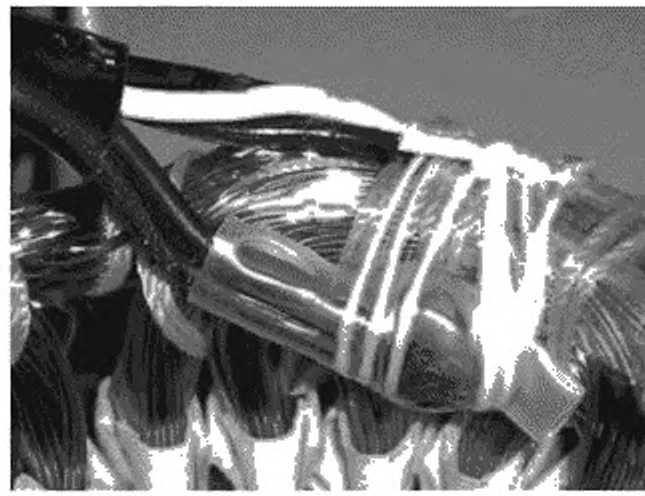




Показанный объект: детализированный вид двигателя

Объекты проверки: (расстояния между сетевыми компонентами, корпусом и силовыми элементами должно быть не меньше 3,5 мм) и компоненты





Дополнительные данные

Общий вес:	2740 г
Вес трансформатора:	980 г
Длина соединительного шнура:	125 см

Дополнительная информация

Основное заклепочное соединение защищается зубчатой уплотнительной шайбой; см рисунок А. Расстояние между корпусом и узлом обжимного соединения с переключателем должно быть не меньше 3 мм; см. рисунок В.

УДК 001.893.658.562:006.354 МКС 03.120.10

Ключевые слова: документ по идентификации продукции, орган по сертификации, испытательная лаборатория

Редактор переиздания *Е.И. Мосур*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *О.В. Лазарева*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 14.05.2020. Подписано в печать 14.08.2020. Формат 60×84 1/8 Гарнитура Ариал
Усл. печ. л. 2,79. Уч.-изд. л. 2,40.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru