



风力发电机组润滑油产品认证 实施规则

本资料版权为北京鉴衡认证中心所有，且受版权法和国际公约保护。如未获得本中心许可，任何单位和个人不得以任何形式或任何方法复制本资料及其任何部分用于任何目的。鉴衡认证中心保留依法追究侵权责任的权利。

北京鉴衡认证中心

2023-04-10 发布

2026-05-25 修订

2026-05-25 实施

目 录

1 适用范围.....	1
2 认证模式.....	1
3 认证依据.....	1
4 认证单元划分.....	1
5 认证申请及受理.....	2
6 评价.....	5
7 结果评审（复核）与认证决定.....	8
8 认证时限.....	9
9 获证后监督.....	9
10 信息报告与重大事故处理.....	11
11 认证证书的复评.....	11
12 认证证书的管理.....	12
13 产品认证标志的使用规定.....	16
14 保密.....	16
15 认证收费.....	17
附件 1 认证申请所需提交的文件资料清单.....	18
附件 2 产品认证工厂质量保证能力要求.....	19
附件 3 风力发电机组润滑油产品工厂质量控制检测要求.....	23

前 言

为了明确认证程序和要求，规范产品认证，确保产品认证活动符合 GB/T 27065（ISO/IEC 17065）等相关标准，以及本中心产品认证质量手册、程序文件的要求，特制定本实施规则。

本实施规则认证产品所属领域为 PV06，该领域属于本中心经国家认证认可监督管理委员会（CNCA）批准的认证范围。

本实施规则由北京鉴衡认证中心有限公司（CGC）提出并归口。

本实施规则起草单位：北京鉴衡认证中心有限公司

本实施规则按照《中华人民共和国认证认可条例》和《认证机构管理办法》的相关规定，向社会公布认证规则及相关信息。

本中心依据认证规则开展认证活动，并按照相关规定，将认证信息报送国家认监委。

修订记录

版本号	更新内容	发布日期	实施日期
V1.0	首次发布	2023 年 04 月 10 日	2023 年 04 月 10 日
V2.0	1.增加第 3 章认证依据、修改 4.3.2.2、4.3.3.1、4.4.1.1、4.6、5.3、6、7 中的内容	2026 年 01 月 20 日	2026 年 01 月 20 日
V3.0	1.修改第 4 章认证单元划分的内容	2026 年 05 月 25 日	2026 年 05 月 25 日

1 适用范围

本实施规则规定了风力发电机组润滑油产品认证的认证模式、单元划分、认证实施程序、获证后监督、认证证书管理、认证标志等内容与要求。

本实施规则针对产品的粘度、抗磨性、氧化安定性及抗乳化性等核心性能开展评价工作，评定产品符合相关标准的要求。

2 认证模式

型式试验 + 制造能力评估 + 获证后监督

3 认证依据

GB/T 33540.3-2017《风力发电机组专用润滑剂 第3部分：变速箱齿轮油》

ISO 12925-1:2018 Lubricants , industrial oils and related products (class L)—

Family C (gears)— Part 1: Specifications for lubricants for enclosed gear systems

上述认证依据为可选适用清单，认证实施时，须选择 GB/T 33540.3-2017《风力发电机组专用润滑剂 第3部分：变速箱齿轮油》作为主要认证依据；其余标准可根据认证对象及申请人需求进行选用。

4 认证单元划分

4.1 划分目的

为科学界定产品认证覆盖范围，明确风力发电机组润滑油产品及生产场地等效性判定依据，在保证认证质量与风险可控的前提下，规范型式试验与工厂检查的简化/减免条件，提高认证实施效率与一致性，制定本单元划分规则。

4.2 划分原则

根据风力发电机组润滑油产品种类、特征、黏度、规格型号、应用功能划分认证单元。同一认证单元内的产品与生产场地，应具备制造与质量保证能力，可相互代表。

同一认证单元内的产品，其设计、关键制造工艺及质量保证能力应具备一致性或等效性，能够相互代表。

在风险可控、条件满足的前提下，可对型式试验、工厂检查实施合理简化或减免，但应通过相应评估与审查予以确认。

4.3 单元划分规则

原则上以制造商明示的产品型号划分申请单元。同一制造商的多个型号风力发电机组润滑油产品，同时满足以下条件可划分为同一认证单元：

- 种类和特征相同；
- 生产材料、黏度相同；
- 应用功能相同。

不同生产场地划分为同一个认证单元的，应对各生产场地分别实施工厂检查，以确认其具备同等生产制造能力与质量保证能力。

4.4 单元认定与变更管理

认证单元由本中心依据本实施规则综合评定，并在认证文件中明确记载。当风力发电机组润滑油的材料、关键工艺、生产场地等发生影响认证单元归属的重大变化时，应重新核定认证单元，并按规定履行变更程序。

4.5 减免原则

4.5.1 制造能力评估减免原则

产品对应的生产场地、生产工艺与装备、质量管理体系，如已由同一制造商按本规则通过制造能力评估，且在申请认证产品的制造过程中，对其人员、设备、制造工艺、管理体系、环境等要素的要求没有改变，则制造能力评估可简化或减免，仅通过文件审查确认生产能力与质量保证能力持续有效。

5 认证申请及受理

5.1 概述

本章规定认证申请的提交、资料审查、受理评审、受理决定等要求。本中心依据国家相关法律法规、认证基本规范及本实施规则，对认证申请人提交的认证申请进行书面形式审查与资格符合性评审，客观、公正、统一作出受理或不予受理的决定。评审仅针对申请资格、申请范围、申请材料合规性与完整性开展，不替代产品试验、工厂检查等后续认证环节。

5.2 申请条件与申请材料

5.2.1 申请主体要求

申请人应当为依法设立、合法存续、能够独立承担相应法律责任的企业法人、事业单位法人或其他合法组织，可以为生产厂、制造商或其授权委托方。

5.2.2 申请材料要求

申请人应按照本中心要求，提交真实、准确、完整、有效的中文和/或英文申请材料，详见《附件 1 认证申请所需提交的资料清单》。

5.3 受理评审内容

本中心对申请材料进行逐项审查，评审内容如下：

5.3.1 主体资格评审

- 1) 申请人、制造商、生产厂为依法登记注册且正常存续的法人或合法组织；
- 2) 营业执照等主体资格证明文件在有效期内，经营范围覆盖申请认证产品的生产/销售。

5.3.2 产品与认证范围评审

- 1) 申请产品名称、类别、用途、型号清晰明确，属于本实施规则规定的认证范围；
- 2) 产品执行标准为国际、国家、行业、团体或已备案企业标准，标准现行有效；
- 3) 申请内容不存在模糊申报、跨类别申报等情况。

5.3.3 知识产权与法定资质评审（适用时）

- 1) 商标、专利等知识产权权属清晰，证明文件合法有效；
- 2) 依法需要取得生产许可、强制性认证、型式批准、备案等法定资质的，已取得相应有效文件。

5.3.4 生产条件与技术能力基础评审

- 1) 具有固定的生产经营场所和满足产品生产所需的基础设施、设备与人员条件；
- 2) 具备产品生产、检验所需的基本技术文件与过程控制能力。

5.3.5 申请材料完整性与规范性评审

- 1) 申请文件齐全、信息完整、填写规范；
- 2) 关键信息（主体名称、产品名称、商标、型号、地址）前后一致；
- 3) 复印件清晰可辨，签章、日期齐全有效。

5.3.6 诚信状况评审

- 1) 仅核查申请人、生产企业是否被国家企业信用信息公示系统、信用中国、行业主管部门列入严重违法失信名单；
- 2) 一般性失信记录、经营异常、非严重类行政处罚不作为不予受理的评审依据。

5.4 受理评审程序与时限

- 1) 材料接收：本中心统一接收申请人提交的申请材料，并进行登记；
- 2) 初步审查：本中心在5个工作日内完成初步审查，对材料不齐全或不符合要求的，告知需要补正的全部内容；
- 3) 补正要求：申请人应在接到补正通知后15个工作日内完成补正，逾期未补正视为自动撤回申请；
- 4) 正式评审：本中心在收到完整、合格的申请材料后5个工作日内完成受理评审，并出具受理结果。

5.5 受理决定

同时满足以下全部条件的，本中心予以受理，向申请人出具《认证申请受理通知书》，明确认证范围、依据标准、认证模式、后续流程及相关安排：

- 1) 申请主体合法存续，具备相应的经营 / 生产资格；
- 2) 申请产品属于本实施规则认证范围；
- 3) 产品执行标准现行有效且符合认证依据要求；
- 4) 申请材料真实、齐全、规范、有效；
- 5) 未被列入严重违法失信名单；
- 6) 已取得法律法规要求的强制性行政许可或资质文件（适用时）；
- 7) 符合本实施规则及本中心规定的其他受理条件。

对于不予受理的申请，本中心向申请人出具《认证申请不予受理通知书》，书面说明理由并退回申请材料。申请人在补齐资质、完善材料、消除不予受理情形后，可重新提交认证申请。

6 评价

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案（以下简称“试验方案”）的确定

申请人应根据认证依据的标准和适用技术要求，拟定试验方案并提交本中心审查。试验方案应明确试验项目、方法、条件及合格判定要求。试验项目应能充分验证和确认产品对规定要求的符合性和对用途的适用性。

6.1.2 试验样品选取及送样

一个认证单元含多个型号的，应选取一个具有代表性的型号作为主检样品，开展全项的型式试验。代表性样品在特性、特征、制造质量上应能够代表或覆盖申请认证的润滑油产品，并应是以规定用于产品生产过程的方法和手段制造的。

同一认证单元内的其它型号，需评估其与代表性样品的差异，必要时开展补充测试。

试验样品通常选首台生产产品或从产品中随机选取 1-2 台生产产品送到试验机构。

6.1.3 试验项目

鉴衡认证中心依据 GB/T 33540.3-2017《风力发电机组专用润滑剂 第 3 部分：变速箱齿轮油》和 ISO 12925-1:2018 Lubricants , industrial oils and related products (class L)— Family C (gears)— Part 1: Specifications for lubricants for enclosed gear systems 规定的全部适用项目进行型式试验工作。

6.2.4 试验不符合项的处置原则、方式和时限

试验机构在试验过程中，如果出现不合格项目，应及时将试验结果提交本中心。本中心根据试验标准及相关要求，对试验结果进行复核，向申请人发出认证中止通知或向申请人发出产品试验不合格整改通知，描述不合格的事实，不符合认证依据的标准的条款，以及整改后需要提供的样品和相关文件资料。申请人对不合格项目 30 日进行整改，按要求将整改样品、产品不合格整改措施提供给试验机构和本中心，试验实验室要对整改样品和整改措施进行核实和确认，并对原

不合格项目及相关项目进行复检，并出具试验报告。

6.1.5 试验机构要求

1) 第三方实验室

如果检测标准属于一单一库，可选择具备 CMA 资质的第三方独立实验室开展检测，且检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内。

2) 企业实验室

如果检测标准不属于一单一库时，或检测标准属于一单一库但具备 CMA 资质的第三方独立实验室检测能力不满足产品检测需求，可利用企业自有试验场地/检测设备开展检测，企业实验室需经本中心评定合格。

6.1.6 试验报告要求

1) 报告出具

试验完成后，由承担试验的检测机构/试验室出具试验报告。

2) 报告内容

试验报告内容应符合 GB/T 27025-2019《检测和校准实验室能力的通用要求》的相关要求。

3) 原始记录

试验应保留完整的原始数据和记录、试验日志、现场照片/视频，可追溯并可供本中心核查。

6.1.7 型式试验评估

本中心结合 GB/T 33540.3-2017《风力发电机组专用润滑剂 第3部分：变速箱齿轮油》和 ISO 12925-1:2018 Lubricants, industrial oils and related products (class L) — Family C (gears) — Part 1: Specifications for lubricants for enclosed gear systems 相关标准与认证要求，对型式试验报告进行了符合性评估。评估内容详情请见《附件3 风力发电机组润滑油产品工厂质量控制检测要求》。

6.1.8 型式试验评估符合证明

型式试验评估符合要求后，出具型式试验评估报告。同时，可向申请人出具《型式试验评估符合证明》。

6.2 制造能力评估

制造能力评估的目的是确认申请认证的风力发电机组润滑油是否按已验证的设计要求进行生产。评估应包含以下内容：

—质量体系评估；

—制造审查。

制造能力评估的前提是申请认证产品的生产厂运行质量体系，并已生产至少一个被认证产品的代表性样品。

本中心通过工厂质量保证能力检查（以下简称“工厂检查”）对生产厂进行制造能力评估。

6.2.1 质量体系评估

质量体系评估须评估以下方面：

- 1) 职责和资源；
- 2) 文件和记录；
- 3) 采购和进货检验；
- 4) 生产过程控制和过程检验；
- 5) 例行检验和确认检验；
- 6) 检验试验仪器设备；
- 7) 不合格品的控制；
- 8) 内部质量审核；
- 9) 认证产品的一致性；
- 10) 包装、搬运和储存。

6.2.2 制造审查

应确保在设计评估中识别出的关键制造工艺的要求，在生产与装配过程中得到遵守和实施，并通过检查确认至少已按照认证中的设计制造出一件代表性样品。主要内容如下。

至少应审查下列文件是否符合设计要求，并可用于制造审查工作：

- 1) 材料合格证；
- 2) 作业指导书和图纸，包括带有公差的工艺说明书；
- 3) 质量控制表，包括关键质量特性（CTQ）的验收标准/公差。

制造审查应涵盖以下方面：

- 4) 验证设计规范已在车间得到正确执行；

- 5) 评审车间作业指导书、采购规范及装配工艺文件;
- 6) 对制造过程相关的车间及设施进行评估;
- 7) 验证制造方法、工艺规程及人员资质;
- 8) 审核材料合格证明;
- 9) 对外购部件验收程序的有效性进行随机抽查;
- 10) 对关键特殊制造工艺进行检查。

6.2.3 工厂检查

工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量、加工场所数量确定。

认证单元小于等于 5 个时,工厂检查时间为 2 人日;认证单元大于 5 个时,工厂检查时间为 4 人日。

每个加工场所的检查时间不低于 2 人日。

6.2.4 不符合的整改、验证方式和验证时限

对于 6.3.1 和 6.3.2 中发现的不符合应开具不符合项,要求限期整改,检查组通过书面验证和或现场验证的方式对整改情况进行确认,检查组确认其措施有效后,则工厂检查结论为合格。

不符合项一般整改期限不超过 30 天。如需现场验证的,本中心收取相应的现场验证费用。

6.2.5 制造能力评估符合证明

制造能力评估合格后,出具制造能力评估报告。同时,可向申请人出具《制造能力评估符合证明》。

6.3 技术资料的保存

通过评价后的技术资料应采取可靠的方式保存,确保不可篡改、可追溯。

通过评价后的文件的任何修改,必须重新提交本中心进行再评估与批准。

7 结果评审(复核)与认证决定

7.1 结果评审(复核)

指定认证机构应当审核报告中报告格式、用章、指定实验室及企业基本信息、

产品基本信息、样品描述、审批流程等是否符合规定要求，引用标准是否有效，报告参数及名称是否与认证委托资料中的参数一致，试验项目及条款是否符合认证要求，试验结果表述是否符合标准要求。如发现不符合，及时退回指定实验室并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

指定认证机构应当审核检查组上报资料是否完整准确，工厂检查报告中填写的认证委托人、生产者、生产企业名称及地址是否与认证委托资料、营业执照一致，产品信息是否与型式试验报告和/或经指定认证机构确认的产品技术参数一致，工厂检查内容是否符合认证要求，检查组提供补充附加说明是否表述明确。如发现不符合，及时退回检查组并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

7.2 认证决定

认证评价通过的，指定认证机构向认证委托人出具认证证书，许可使用认证标志，每个认证单元颁发 1 张认证证书。

对存在不合格结论的，指定认证机构不予批准认证委托，认证终止并告知认证申请人。

指定认证机构对其做出的认证结论负责。

8 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，包括型式试验及评估、制造能力评估、结果评审（复核）与认证决定以及证书制作时间。

型式试验评估时间（不包括试验时间）一般为 10 个工作日（因试验项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内）。

制造能力评估时间一般为 5 个工作日。以检查员完成工厂检查，收到生产厂提交符合要求的不符合项（如有）纠正措施报告之日起计算。

结果评审（复核）时间、认证决定时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

9 获证后监督

9.1 定期监督

获得本中心风力发电机组润滑油认证证书的产品，需定期接收本中心的定期监督，型式认证后共有三种监督方式：产品制造过程监督检查、产品出厂监督检

查、定期工厂审查。

认证机构颁发型式认证证书后，对于该证书覆盖的同一类别、规格的产品，一般采用上述方式中的某一种方式进行监督。采用哪种方式及具体要求，认证机构将根据产品技术和生产制造工艺情况、生产厂的质量保证能力等要求来确定。必要时，所确定的方式和要求也可以改变或调整。

9.1.1 每种监督方式规定如下：

9.1.1.1 产品制造过程监督检查

认证机构在产品的制造过程中到工厂进行有重点的检验，如对主要(原)材料、工序质量进行检查和监督、见证有关的试验、测量等，并包括审查有关的质量记录和核查外购的或分承包方提供的材料是否符合有关规定，及在产品完工后参加有关试验和进行检查。检查合格后，在产品上加以认证标志，并颁发产品检查证书。

9.1.1.2 产品出厂监督检查

认证机构在每件或每批产品处于完工阶段或出厂前，到工厂审查有关产品的质量记录，例如生产过程中的监控记录、检测、试验记录及报告等，包括核查外购的或分承包方提供的材料是否符合有关规定。并对产品进行逐件或抽样检验，包括监督、见证产品的性能试验。检验合格后，在产品上加以认证标志，并颁发产品检查证书。

9.1.1.3 定期工厂审查

如果获证产品进入批量生产，还需进行周期性工厂检查监督。工厂检查周期一般不超过 2 年。周期性工厂检查应覆盖证书上的所有生产厂。周期性工厂检查由本中心指派检查员对生产厂进行，其中采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验和确认检验、认证产品的一致性为必查条款，其余条款依据情况进行抽查。周期性工厂检查时间一般为每个工厂 1-2 人日，监督型号不大于 7 个时，为 1 人日，监督型号大于 7 个时，为 2 人日。如果生产厂没有基于 GB/T 19001-2016《质量管理体系要求》的质量体系认证，本中心将对生产厂进行每年一次的工厂检查监督。

若发生下述情况可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重安全质量问题或用户提出安全质量方面的投诉并经查实，为证书持有人责任的；

- 2) 本中心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制造商、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。

通过定期监督后，可以继续保持认证证书。如果监督时开具不符合项，应在1个月内完成整改，逾期将暂停/撤消认证证书，并对外公告。

9.2 获证后检验、试验项目：

获证后的检验、试验项目，如无特殊要求，则根据认证机构批准的技术文件资料进行。获证后的检验试验项目，应基于有关标准，并考虑产品的重要性和工厂的质量控制能力水平予以确定。

10 信息报告与重大事故处理

在证书有效期内，如获证产品发生重大质量事故，证书持有人应当立即通知本中心，并提交事故报告，内容包括事故详细经过、原因分析、是否为孤立事件、整改方案等。

本中心对事故报告进行评估，确认其对产品安全的影响，做出是否暂停或撤销认证证书的决定。

11 认证证书的复评

认证证书有效期截止前3个月内，证书持有人应向CGC提出复评申请，认证机构提前2个月与企业沟通协商确定复评日期。如复评过程中，认证证书已经超过有效期，证书持有人不得使用认证证书及认证标志。如证书持有人在认证证书有效期截止前3个月后向CGC提出复评申请，应提交证书到期复评说明，由认证机构评估后确定是否受理。

复评工作内容包括型式试验和制造能力评估。认证机构组织人员现场进行复评工作。

型式试验，当证书持有人认证产品复评时，认证产品及技术参数无变更，证书持有人试验室为认证机构签约试验室时，提供1年内的认证产品型式试验报告由认证机构进行型式试验结果的评价。当证书持有人认证产品复评时，认证产品及技术参数存在变更时，由认证机构确定是否进行补充试验及型式试验报告的评价。

制造能力评估，认证机构对证书持有人认证产品的生产厂进行制造能力评估，当 12 月内对认证机构对证书持有人认证产品的生产厂进行过监督工厂检查，且已包含申请复评产品时，可不安再排工厂检查。

12 认证证书的管理

12.1 认证证书的内容

认证证书应包含以下内容：

1. 委托人名称、地址；
2. 产品名称、型号、规格，需要时对产品功能、特征的描述；
3. 产品商标（如有）、制造商名称、地址；
4. 产品生产厂名称、地址；
5. 认证依据的标准、技术要求；
6. 认证模式；
7. 证书编号；
8. 发证机构、发证日期和有效期；
9. 其他需要说明的内容。

12.2 证书有效期

完全符合本实施规则的型式认证证书有效期一般为四年。

含遗留问题的临时性型式认证证书有效期一般为一年，在此期间所有遗留问题应被记录并被评估。若有效期内遗留问题关闭，型式认证证书有效期按照初次发证时间计算，有效期为四年。

12.3 认证产品的变更

12.3.1 变更的申请

获证后的产品，出现包括但不限于以下情况时，应向本中心提出变更申请。

- 1) 申请人名称和/或地址变更；
- 2) 制造商名称和/或地址变更；
- 3) 生产厂名称和/或地址变更；
- 4) 商标变更；

- 5) 生产厂搬迁;
- 6) 生产厂新增或变更;
- 7) 由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号变更, 但其它影响认证结果的条件不变;
- 8) 关键元器件、零部件及原材料的供应商变更;
- 9) 明显影响产品的设计和规格发生了变更;
- 10) 获证产品材料、组成及关键生产工艺、流程和设备等发生变更;
- 11) 生产厂的质量体系发生变化, 所有权、组织机构或相关管理者等发生变更;
- 12) 在认证证书上增加和(或)减少同种产品其它型号(扩大和缩小认证范围);
- 13) 产品认证依据的标准和/或规范发生了变化;
- 14) 实施规则的变更;
- 15) 其他重大变化。

12.3.2 变更评价和批准

本中心根据证书持有人提供的变更申请进行评价, 符合本中心相关要求的, 可批准变更。如需补充设计评估、型式试验评估、制造能力评估时, 证书持有人须提交相应的技术资料, 经本中心评估通过后, 批准变更。

12.4 认证扩展

当申请人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时, 可向本中心提出扩展产品的认证申请。

本中心根据申请人提供的扩展产品有关技术资料, 评估扩展产品与已获证产品的差异, 确认已获证产品认证结果对扩展产品的有效性。满足要求的, 可进行扩展认证。如需补充型式试验评估、制造能力评估时, 申请人须提交相应的技术资料, 经本中心评估通过后, 颁发新证书或换发认证证书。

12.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

12.5.1 当出现下列情况之一时暂停认证证书

- 1) 认证申请人/相关方(包括生产者、销售者、进口商、生产厂, 下同)违反国

家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品存在不合格，但不需要立即撤销认证证书；

- 2) 认证产品适用的认证依据或者认证实施规则换版或变更，认证申请人在规定期限内未按要求履行变更程序，或产品未符合变更要求；
- 3) 监督检查结果证明认证申请人违反自愿性认证实施规则的规定（包括产品抽样检测不合格、工厂监督检查不合格、产品一致性存在问题等）或本中心相关要求，但通过整改可以达到认证要求；
- 4) 认证申请人/相关方未按规定使用认证证书和认证标志，视情节需要开展调查；
- 5) 认证申请人/相关方无正当理由不接受或不能在规定的期限内接受国家有关部门或本中心的监督检查或监督抽样检测；
- 6) 认证申请人/相关方不配合国家有关部门或本中心依据自愿性认证实施规则在市场或销售场所抽取样品进行检测；
- 7) 认证证书的信息（如申请人/生产者/生产厂的名称或地址，获证产品型号或规格等）发生变更或有证据表明生产厂的组织结构、质量保证体系发生重大变化，认证申请人未向本中心申请变更批准；
- 8) 由于生产的季节性、按订单生产等原因，认证申请人申请暂停认证证书；
- 9) 产品质量被投诉、且证实属实，未造成严重后果不构成撤销条件的；
- 10) 逾期未交纳认证费用的；
- 11) 企业质量保证能力因变化而达不到认证要求；
- 12) 产品性能下降，达不到标准要求及其补充技术条件；
- 13) 申请人不接受本中心的监督复查；
- 14) 对连续两次现场监督获证产品未生产，申请人提出暂停认证证书的；
- 15) 申请人列入国家信用信息严重失信主体相关名录；
- 16) 企业提出暂停要求；
- 17) 其他应当暂停认证证书的情形。

12.5.2 在暂停期间，企业经过整改符合要求，可恢复认证。

注：超过暂停期限的证书不得申请恢复并予以撤销。

12.5.3 出现下列情况之一时撤销认证证书:

- 1) 在认证证书暂停期限届满, 申请人未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改后仍不合格;
- 2) 产品存在严重安全隐患;
- 3) 本中心的跟踪检查结果证明工厂质量保证能力存在严重缺陷的;
- 4) 认证申请人提供虚假样品, 获证产品与型式试验样品不一致的;
- 5) 认证申请人/相关方违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品出现严重缺陷、产品安全检测项目不合格或一致性存在严重问题;
- 6) 获证产品出现缺陷而导致质量安全事故的;
- 7) 对被暂停认证证书后, 仍拒绝接受监督检查或监督抽样检测, 或仍不配合在市场或销售场所抽取样品进行检测;
- 8) 认证申请人/相关方未按规定使用认证证书、认证标志, 出租、出借或者转让认证证书、认证标志, 情节严重;
- 9) 弄虚作假, 采用欺骗、贿赂等不正当手段获取认证证书, 或存在其他直接影响认证结果有效性的严重违法违规行为;
- 10) 伪造认证证书和认证标志;
- 11) 拒不缴纳认证费用;
- 12) 证书持有人不能接受监督检查;
- 13) 其他应撤销认证证书的情形。

12.5.4 出现下列情况之一时注销认证证书:

- 1) 申请人提出申请注销;
- 2) 证书超过有效期, 申请人未申请复评的;
- 3) 获证产品型号已列入国家命令淘汰或禁止生产的产品目录;
- 4) 申请人/生产厂由于企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等原因致使获证产品不再生产, 持证人主动放弃保持认证证书;
- 5) 认证证书的颁发有错误, 企业申请注销;
- 6) 企业不再生产认证产品;
- 7) 由于认证标准或其补充条件的内容发生较大变化, 申请人认为达不到变化的

要求时，不再申请/保持认证；

8) 其他应注销认证证书的情形。

13 产品认证标志的使用规定

13.1 准许使用的标志样式



13.2 认证标志的使用

本实施规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

证书暂停期间、撤销和注销后，不得使用认证标志。

13.3 加施方式

可以采用模压式或铭牌印刷两种方式中的任何一种。

13.4 加施位置

应在产品包装明显位置上加施认证标志。

14 保密

本中心对申请人提交的认证申请资料、技术文件、检测/检验报告、内部审核与认证过程记录，以及在认证活动中知悉的技术专利、技术秘密、商业秘密等未公开信息，承担法定保密义务，未经申请人书面同意，不得向本中心职责范围外的任何单位或个人提供、泄露。

但以下情形除外：

- 1) 依据认证监管部门、认可机构要求，报送与认证证书、认证结果相关的必要信息；
- 2) 申请人已自行向社会公众公开的信息；
- 3) 按照法律法规规定、司法/行政机关生效判决、裁定或法定程序要求必须提供的。

15 认证收费

认证收费按本中心《认证收费的一般说明》执行,支付方式按合同约定执行。

查询网址: <http://210.14.141.71:8083/mydata/public/zh/fyyhz/CGC-XZ-G09.pdf>

附件 1 认证申请所需提交的文件资料清单

1. 认证申请书
2. 生产企业概况
 - 2.1 申请人法律地位的证明文件（注册的营业执照及商标证书的复印件等）
 - 2.2 生产情况（所生产的产品年生产能力及生产历史）
 - 2.3 原材料供应单位登记表
 - 2.4 企业的主要生产仪器、设备登记表（包括设备名称、规格、数量、使用场所、完好状态、制造单位或供应商等）
 - 2.5 企业的主要检测仪器、设备登记表（包括设备名称、规格、精度、等级、使用场所、完好状态、制造单位或供应商等）
 - 2.6 质量手册
 - 2.7 质量管理体系文件目录及机构图/表
 - 2.8 有关专业技术和管理人员的资质证明材料
3. 产品相关描述
 - 3.1 认证单元
 - 3.2 产品类型
 - 3.3 用途
 - 3.4 生产商
 - 3.5 产品名称
 - 3.6 规格型号
 - 3.7 产品使用要求
 - 3.8 产品贮存相关要求
4. 产品主要性能描述
5. 生产工艺规程
6. 产品合格证
7. 产品认证检测项目涉及的企业技术条件（国标、企标或技术条件等）
8. 型式试验大纲

附件2 产品认证工厂质量保证能力要求

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。

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确认，不加贴认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

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的产品要求，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目标、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、原料等）、标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容，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件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)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保存期限。

3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键原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原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 关键元器件和材料的检验/验证

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

关键原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，以确保产品与认证样品一致。

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

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。

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。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除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原材料、工艺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）在实施前应向认证机构申报并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。

附件 3 风力发电机组润滑油产品工厂质量控制检测要求

检测依据及检测方法	检验项目	型式试验	出厂批次检验
GB/T33540.3-2017《风力发电机组专用润滑剂 第3部分：变速箱齿轮油》	运动粘度	√	√
	粘度指数	√	√
	表观粘度	√	√
	倾点	√	√
	闪点	√	
	泡沫特性	√	√
	抗乳化性	√	
	水分	√	√
	液相锈蚀	√	
	铜片腐蚀	√	√
	氧化安定性	√	
	承载能力（四球法）	√	
	抗磨损性能（四球机法）	√	
	抗微点蚀性能测试	√	
	FE-8 轴承磨损试验	√	
	承载能力（FZG 目测法）	√	
	剪切安定性	√	
	清洁度	√	√
橡胶相容性	√		
ISO 12925-1:2018《润滑剂、工业润滑油和有关产品(L类) C组(齿轮) 第1部分：封闭式齿轮系统用润滑剂规格》表4和表5	40℃时的运动粘度	√	√
	外观	√	
	粘度指数	√	√
	密度	√	
	水含量	√	√
	酸值	√	
	倾点	√	√
	闪点	√	
	泡沫特性	√	√
	铜片腐蚀	√	√

	抗乳化性(90ml水)	√	
	锈蚀试验(24小时)	√	
	氧化安定性	√	
	承载能力	√	
	FE-8 轴承磨损试验	√	
	抗微点蚀性能	√	
	泡沫和空气释放特性 Flender 泡沫测试	√	
	橡胶相容性	√	
其他测试	相容性测试	√	
	齿轮箱加速疲劳寿命试验	√	