



风力发电机组紧固件产品认证 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

2020-08-11 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.....	9
8 认证时限.....	10
9 获证后监督.....	10
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资料清单.....	18
附件 2 风力发电机组紧固件设计评估资料清单.....	19
附件 3 风力发电机组紧固件设计评估内容.....	20
附件 4 风力发电机组紧固件型式试验项目.....	21

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 PV11，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	2020年8月11日	2020年8月11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紧固件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拉伸性能、冲击性能、扭矩系数、耐腐蚀性能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

设计评估 + 型式试验 + 制造能力评估 + 获证后监督

3 认证依据

NB/T 31082-2016 《风电机组塔架用高强度螺栓连接副》

GB/T 3098.1-2010 《紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱》

上述认证依据为可选适用清单。认证实施时，可中以上标准中选择一个或多个作为认证依据。

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，明确风力发电机组紧固件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，规范设计评估、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

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，可对设计评估、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紧固件产品，同时满足以下条件可划分为同一认证单元：

- 性能等级相同；
- 规格型号相同。

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。当风力发电机组紧固件的设计、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 设计评估减免原则

不同型号之间的任何设计差异均需通过本中心评估,如评估结果表明设计差异不影响紧固件产品的安全性和可靠性,可减免设计评估工作,如设计差异对齿轮箱安全性和可靠性存在影响,需开展相应的设计评估工作。

4.5.2 型式试验减免原则

不同型号之间的技术参数存在如下差异时,通常需重新进行型式试验:

- 1) 材料发生变化;
- 2) 生产工艺发生重大变化。

4.5.3 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 设计评估

6.1.1 技术资料提交

- 1) 申请人应按照本实施规则《附件 2 风力发电机组紧固件设计评估资料清单》的要求，提交完整、清晰、可追溯的设计评估文件与技术资料。
- 2) 申请人须对所提交资料的真实性、一致性、完整性负责；如涉及非申请人的专利图纸，应提供专利拥有者的书面同意文件。

6.1.2 设计评估实施

同一认证单元含多个型号的，应根据不同型号的差异情况，选取代表样品开展设计评估活动，代表样品应能够代表认证单元内风力发电机组紧固件的结构型式、材料体系、关键制造工艺等。

6.1.2.1 设计准则评估

设计准则评估的目的是检查风力发电机组紧固件设计条件的充分性与设计准则的正确性。设计准则应列出所有对设计和设计文档至关重要的要求、假设条件及方法，包括：

- 规范和标准；
- 设计参数、假设条件、方法和规则；
- 其他要求，如制造、运输。

6.1.2.2 设计评估内容

设计评估的目的是核查风力发电机组紧固件的设计及相关文件，是否满足

设计假设、特定标准及其他技术要求。设计评估内容见《附件 3 风力发电机组紧固件设计评估内容》。

6.1.3 设计评估符合证明

设计评估符合要求后，本中心出具设计评估报告。

6.2 型式试验

6.2.1 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。

6.2.2 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紧固件产品或紧固件系列产品，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。

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

6.2.3 试验项目

试验项目见《附件 4 风力发电机组紧固件型式试验项目》。

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。

6.2.5 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。

6.2.6 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。

6.2.7 型式试验评估

本中心参照《附件 2 风力发电机组紧固件设计评估资料清单》中的技术资料，结合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 4 风力发电机组紧固件型式试验项目》。

6.2.8 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。

6.3 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紧固件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。

6.3.1 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。

6.3.2 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。

6.3.3 工厂检查时间

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。

6.3.4 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。

6.3.5 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。

6.4 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，包括设计评估、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。

设计评估时间一般为 25 个工作日（以提交完整的认证资料之日起计算）。

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紧固件认证证书的产品，需定期接收本中心的定期监督，具体要求如下：

1) 证书持有人应提供获证紧固件的年度报告，报告应包括紧固件失效信息、故障信息和产品变更信息。

2) 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/撤销认证证书，并对外公告。

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或安全事故，证书持有人应当立即通知本中心，并提交事故报告，内容包括产品损伤情况、安全状态、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 6 个月内，证书持有人可向本中心提出复评申请。

复评工作内容包括设计评估、型式试验和制造能力评估。

设计评估，本中心依据初始申请设计评估文档及变更申请（适用时）文档，对企业现行产品设计文件进行确认，当现行文件与初始申请文件及变更申请（适用时）文档不一致时，需要针对变更进行补充设计评估。

型式试验，当认证产品及技术参数无变更时，无需进行型式试验；当认证产品及技术参数存在变更时，由本中心确定是否进行补充试验。

制造能力评估，本中心对证书持有人认证产品的生产厂进行工厂检查，完成制造能力的评估。

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。如需补充设计评估、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资料清单

1、初次、再次认证申请

提供下述证明材料各一份。

- 1) 认证申请书;
- 2) 申请人、制造商和生产厂营业执照或登记注册证明复印件 (如申请人、制造商、生产厂为同一企业时只需提供一份);
- 3) 代理书 (申请人为代理企业时提供);
- 4) 联合制造及产权声明 (制造商为两家及以上时提供);
- 5) 委托生产协议 (生产厂和制造商不同时提供);
- 6) 产品注册商标证明 (如有);
- 7) 产品基本信息: 产品型号规格、用途、主要技术参数、结构简图、产品说明;
- 8) 产品标准 (指产品执行/明示标准, 如为国家标准, 可不必提供, 如有企业标准, 请提供企业标准文本, 同时提供备案证明);
- 9) 企业《质量手册》(如有) 及程序文件 (目录);
- 10) 质量体系认证证书 (如已取得)
- 11) 关键外购件登记表;
- 12) 主要原材料登记表;
- 13) 免检申请 (适用时)
- 14) 其它资料 (适用时), 如: 其它证书和相关检测报告。

2、扩大认证申请 (同种产品、同一生产厂)

按初次认证提交资料要求中的 1)、7)、8)、11)、12)、13)、14) 条执行。

3、复评认证申请

按初次认证提交资料要求中的 1)、7)、8)、11)、12)、13)、14) 条执行。

4、免检申请

在同次申请的某个型号或某个已获证产品型号基础上扩展(派生)的新型号的认证申请, 如果其受控关键外购件和主要原材料与原产品型号一致, 且其变更部分对产品性能无影响时, 可在申报同时提出免检申请。

5、受控关键零部件及材料变更申请

已获证产品型号, 当关键外购件和主要原材料变更时, 应及时向 CGC 提出变更申请, 经确认备案后, 方可使用。

附件2 风力发电机组紧固件产品设计评估资料清单

序号	设计评估资料清单
1	设计说明文件
1.1	设计规则和执行标准
1.2	主要技术参数说明
1.3	运行条件说明
2	过程控制文件
2.1	外购主要部件/原材料技术要求
2.2	生产制造工艺
2.3	过程检验文件（检验点、检验方法和检验要求）
2.4	包装运输技术文件
2.5	交货验收技术条件
3	试验文件
3.1	例行检验大纲
3.2	型式试验大纲
4	随机文件
4.1	出厂合格证
4.2	产品说明书
4.3	产品使用维护文件
5	其他文件
5.1	产品铭牌
5.1	产品外形照片

附件 3 风力发电机组紧固件设计评估内容

序号	设计评估内容
1	设计完整性评估
1.1	对制造商提交的设计文件的完整性进行评估，至少应包括设计说明文件、过程控制文件、试验文件、随机文件等，内容应满足附件 1 中要求。
2	设计符合性评估
2.1	设计规则及执行标准应不低于 NB/T 31082-2016 的要求。
2.2	型式尺寸应符合 NB/T 31082-2016 的要求。
2.3	性能等级和材料应符合 NB/T 31082-2016 的要求。
2.4	机械性能应符合 NB/T 31082-2016 的要求。
2.5	螺纹应符合 NB/T 31082-2016 的要求。
2.6	制造工艺应符合 NB/T 31082-2016 的要求。
2.7	表面处理应符合 NB/T 31082-2016 的要求。
2.8	螺栓连接副扭矩系数应符合 NB/T 31082-2016 的要求。
2.9	试验大纲应不低于应不低于 NB/T 31082-2016 的要求。
2.10	包装运输要求应不低于 NB/T 31082-2016 的要求。
2.11	使用说明书应不低于 NB/T 31082-2016 的要求。
2.12	产品合格证应不低于 NB/T 31082-2016 的要求。

附件 4 风力发电机组紧固件型式试验项目

NB/T 31082-2016 检测项目

序号	检测项目	试验方法	型式试验	例行检验	确认检验
1	外观、规格尺寸	—	✓	✓	15/同规格
2	化学成分	—	✓		1/同规格
3	表面质量	GB/T 5779.1 或 GB/T 5779.2	✓	✓	3/同规格
4	螺栓楔负载试验	GB/T 3098.1	✓		3/同规格
5	螺栓拉伸	GB/T 228	✓		3/同规格
6	螺栓冲击	GB/T 229	✓		3/同规格
7	螺栓硬度试验	GB/T 231	✓	✓	3/同规格
8	脱碳试验	GB/T 3098.1	✓		1/同规格
9	螺母保证载荷试验	GB/T 3098.2	✓		3/同规格
10	螺母硬度试验	GB/T 4340.1	✓	✓	3/同规格
11	垫圈硬度试验	GB/T 4340.1	✓	✓	3/同规格
12	扭矩系数试验	GB/T 32076.2 或 GB/T 3098.1	✓		8/同规格
13	耐腐蚀试验	GB/T 10125	✓		3/同规格
14	磁粉检验	JB/T 4730.4	✓	✓	3/同规格

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。
 注 2：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。
 注 3：例行检验允许用经验证后确定的等效快速的方法进行。
 注 4：确认检测时，若工厂不具备检测设备，可委托具备资质的检测机构进行试验。

GB/T 3098.1-2010 中关于 FF1 系列的检测项

序号	检测项目	试验方法	型式试验	例行检验	确认检验
1	最小抗拉强度	GB/T 3098.1-2010 9.1	✓		✓
		GB/T 3098.1-2010 9.2			
2	公称保证应力	GB/T 3098.1-2010 9.6	✓		✓
3	最小断后伸长率	GB/T 3098.1-2010 9.3	✓		✓
4	头部紧固件	GB/T 3098.1-2010 9.8	✓		✓

5	硬度	GB/T 3098.1-2010 9.9	✓		✓
6	最高表面硬度	GB/T 3098.1-2010 9.11	✓		✓
7	最大脱碳层	GB/T 3098.1-2010 9.10	✓		✓
8	在回火后硬度降低值	GB/T 3098.1-2010 9.12	✓		✓
9	最小破坏扭矩	GB/T 3098.1-2010 9.13	✓		✓
10	表面缺陷测试	GB/T 3098.1-2010 9.15	✓		✓

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。例行试验的项目由供需双方确定。
 注 2: 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。
 注 3: 例行检验允许用经验证后确定的等效快速的方法进行。
 注 4: 确认检测时, 若工厂不具备检测设备, 可委托具备资质的检测机构进行试验。

GB/T 3098.1-2010 中关于 FF2 系列的检测项目

序号	检测项目	试验方法	型式 试验	例行 检验	确认 检验
1	最小抗拉强度	GB/T 3098.1-2010 9.1	✓		✓
		GB/T 3098.1-2010 9.2			
2	公称保证应力	GB/T 3098.1-2010 9.6	✓		✓
3	最小断后伸长率	GB/T 3098.1-2010 9.3	✓		✓
5	硬度	GB/T 3098.1-2010 9.9	✓		✓
6	最高表面硬度	GB/T 3098.1-2010 9.11	✓		✓
7	最大脱碳层	GB/T 3098.1-2010 9.10	✓		✓
8	在回火后硬度降低值	GB/T 3098.1-2010 9.12	✓		✓
9	表面缺陷测试	GB/T 3098.1-2010 9.15	✓		✓

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。例行试验的项目由供需双方确定。
 注 2: 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。
 注 3: 例行检验允许用经验证后确定的等效快速的方法进行。
 注 4: 确认检测时, 若工厂不具备检测设备, 可委托具备资质的检测机构进行试验。

GB/T 3098.1-2010 中关于 FF3 系列的检测项目

序号	检测项目	试验方法	型式 试验	例行 检验	确认 检验
----	------	------	----------	----------	----------

1	最小拉力载荷	GB/T 3098.1-2010 9.4	✓		✓
2	硬度	GB/T 3098.1-2010 9.9	✓		✓
3	最高表面硬度	GB/T 3098.1-2010 9.11	✓		✓
4	最大脱碳层	GB/T 3098.1-2010 9.10	✓		✓
5	在回火后硬度降低值	GB/T 3098.1-2010 9.12	✓		✓
6	表面缺陷测试	GB/T 3098.1-2010 9.15	✓		✓

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。例行试验的项目由供需双方确定。
 注 2: 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。
 注 3: 例行检验允许用经验证后确定的等效快速的方法进行。
 注 4: 确认检测时, 若工厂不具备检测设备, 可委托具备资质的检测机构进行试验。

GB/T 3098.1-2010 中关于 FF4 系列的检测项目

序号	检测项目	试验方法	型式 试验	例行 检验	确认 检验
1	最小抗拉强度	GB/T 3098.1-2010 9.5	✓		✓
2	硬度	GB/T 3098.1-2010 9.9	✓		✓
3	最高表面硬度	GB/T 3098.1-2010 9.11	✓		✓
4	最大脱碳层	GB/T 3098.1-2010 9.10	✓		✓
5	在回火后硬度降低值	GB/T 3098.1-2010 9.12	✓		✓
6	表面缺陷测试	GB/T 3098.1-2010 9.15	✓		✓

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。例行试验的项目由供需双方确定。
 注 2: 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。
 注 3: 例行检验允许用经验证后确定的等效快速的方法进行。
 注 4: 确认检测时, 若工厂不具备检测设备, 可委托具备资质的检测机构进行试验。

GB/T 3098.1-2010 中关于 MP1 系列的检测项目

序号	检测项目	试验方法	型式 试验	例行 检验	确认 检验
1	最小抗拉强度	GB/T 3098.1-2010 9.7	✓		✓
2	最小下屈服强度				
3	规定非比例延伸 0.2% 的最小应力				

4	最小断后伸长率				
5	最小端面收缩率				
6	硬度	GB/T 3098.1-2010 9.9	✓		✓
7	最高表面硬度	GB/T 3098.1-2010 9.11	✓		✓
8	最大脱碳层	GB/T 3098.1-2010 9.10	✓		✓
9	在回火后硬度降低值	GB/T 3098.1-2010 9.12	✓		✓
10	表面缺陷测试	GB/T 3098.1-2010 9.15	✓		✓
<p>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。例行试验的项目由供需双方确定。</p> <p>注 2: 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。</p> <p>注 3: 例行检验允许用经验证后确定的等效快速的方法进行。</p> <p>注 4: 确认检测时, 若工厂不具备检测设备, 可委托具备资质的检测机构进行试验。</p>					

GB/T 3098.1-2010 中关于 MP2 系列的检测项目

序号	检测项目	试验方法	型式试验	例行检验	确认检验
1	最小抗拉强度	GB/T 3098.1-2010 9.2			
2	规定非比例延伸 0.0048d 的最小应力	GB/T 3098.1-2010 9.3	✓		✓
3	公称保证应力	GB/T 3098.1-2010 9.6			
4	最小断后伸长率	GB/T 3098.1-2010 9.3			
5	硬度	GB/T 3098.1-2010 9.9	✓		✓
6	最高表面硬度	GB/T 3098.1-2010 9.11	✓		✓
7	最大脱碳层	GB/T 3098.1-2010 9.10	✓		✓
9	在回火后硬度降低值	GB/T 3098.1-2010 9.12	✓		✓
9	表面缺陷测试	GB/T 3098.1-2010 9.15	✓		✓
<p>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。例行试验的项目由供需双方确定。</p> <p>注 2: 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。</p> <p>注 3: 例行检验允许用经验证后确定的等效快速的方法进行。</p> <p>注 4: 确认检测时, 若工厂不具备检测设备, 可委托具备资质的检测机构进行试验。</p>					