



风力发电机组风轮叶片电加热除冰系统 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

2019 年 4 月 4 日

目 录

1. 适用范围	1
2. 认证模式	1
3. 认证依据标准	1
4. 认证实施的基本要求	1
4.1. 认证申请	1
4.1.1. 认证申请单元划分	1
4.1.2. 申请时需要提交的技术文件资料	1
4.1.3. 评估资料企业代管申请(适用时)	1
4.2. 设计评估	2
4.3. 型式试验	2
4.4. 制造能力评估	3
4.4.1. 评估内容及范围	3
4.4.2. 工厂检查结果	4
4.4.3. 工厂检查时间	4
4.5. 认证结果评价与批准	4
4.5.1. 设计评估结果、型式试验评估结果以及制造能力评估结果的评价	4
4.5.2. 认证时限	4
4.6. 获证后监督	5
4.6.1. 监督方式	5
4.6.1.1. 定期工厂检查	5
5. 认证证书	5
5.1. 证书的保持	5
5.1.1. 证书的有效期	5
5.1.2. 认证产品的变更	5
5.2. 认证证书覆盖产品的扩展	5
5.3. 认证证书的暂停、注销和撤销	6
6. 产品认证标志的使用规定	6
6.1. 准许使用的标志样式	6

6.2. 变形认证标志的使用	6
6.3. 加施方式	6
6.4. 加施位置	6
7. 认证收费	6
附录 1 风轮叶片加热除冰系统产品认证申请所需提交文件资料清单	7
附录 2 风力发电机组风轮叶片加热除冰系统设计评估内容	9
附录 3 风轮叶片加热除冰系统型式试验基本要求	11
附录 4 产品认证工厂质量保证能力要求	14
附录 5 评估资料企业代管申请表	18
附录 6 代管资料证明书	19

1. 适用范围

本规则适用于水平轴风力发电机组风轮叶片加热除冰系统产品认证。

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. 认证依据标准

本认证实施规则中提及的标准凡是注明日期的标准及规范,其随后所有的修订单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准。凡是不注日期的标准及规范，其最新版本适用于本实施规则。

GB/T 18451.1-2012 《风力发电机组 设计要求》

GB/T 25383 《风力发电机组 风轮叶片》

GB/T 25384 《风力发电机组 风轮叶片 全尺寸结构试验》

GB/T 29543-2013 《低温型风力发电机组》

GB/T 3797-2016 《电气控制设备》

IEC 61400-1:2005 “Wind turbines – Part 1: Design requirements”

IEC 61400-23:2014 “Wind turbines – Part 23: Full-scale structural testing of rotor blades”

IEC 61400-24:2010 “Wind turbines – Part 24: Lightning protection”

4. 认证实施的基本要求

4.1. 认证申请

4.1.1. 认证申请单元划分

认证单元的划分按照产品型号进行划分。

4.1.2. 申请时需要提交的技术文件资料

产品认证申请所需提交的图纸和文件资料见“风轮叶片加热除冰系统产品认证申请所需提交文件资料清单”（附件1）。

4.1.3. 评估资料企业代管申请(适用时)

如申请方不方便移交认证机构封存的，可以由申请方提出认证评估资料代管

申请（见附件 5“评估资料企业代管申请表”，并列出代管资料清单，经过认证机构评估批准，将资料固定于稳定的存储介质（如光盘、硬盘、网络存储器等）后，由申请方保管，并出具代管资料证明书（见附件 6）“代管资料证明书”。申请方应在认证有效期内务必妥善保管资料，不得拆封、挪用、修改、损坏，以备我方随时查阅。

4.2. 设计评估

认证机构应依据第 3 章的标准和适用技术要求，并结合产品的设计条件和预定用途，对所收到的图纸和文件进行一致性与合理性评估。如采用其他标准，应与认证机构沟通确认。

设计评估的内容参见“风轮叶片加热除冰系统设计评估内容”（附件 2）。

4.3. 型式试验

型式试验的项目及基本要求详见附件 3“风轮叶片加热除冰系统型式试验基本要求”。型式试验包括加热控制柜型式试验和除冰功能验证试验。

4.3.1. 试验方案

申请方应根据认证依据设计技术要求，拟定试验方案，提交认证机构审查。试验方案应明确检测项目、方法、条件及合格判定依据的标准、技术要求。检测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。

4.3.2. 试验样品的确定

试验样品，即供试验用的完工产品，在特性、特征、制造质量上应能够代表或覆盖申请认证的产品或系列产品，并应是以规定用于产品生产过程的方法和手段制造的。

试验样品应从批量产品中随机选取，或首支生产产品。样品应按照提交给认证机构的设计资料（图纸和规格说明）和制造文件进行生产制造。如果有必要，在不影响样品结构性能和测量结果的前提下，除冰功能验证试验的试验样品可由不含除冰系统的叶片改造而成，加热单元、温度传感器的布局应与认证产品一致。试验样品的任何更改应经过认证机构评估确认。

4.3.3. 试验

试验样品应送交认证机构认可的检测机构，按照确定的试验方案进行检测。

经认证机构同意，可以利用工厂检测资源进行样品检测。利用工厂检测资源

进行检测时，应按照认证机构利用工厂检测资源进行产品检测的有关规定进行。

某项试验，包括许可的复验结果或所产生的现象已足以判定产品不符合认证条件时，则认证机构可以终止试验并通知厂方负责人或其代表。申请方如仍希望获得认证，应在认证机构许可的期限内提交关于就导致不符合认证条件的原因进行调查和采取纠正措施的书面说明，经认证机构研究后决定是否：

- a) 规定某些附加条件和要求；
- b) 再次进行有关试验；
- c) 中止受理此次申请。

4.4. 制造能力评估

4.4.1. 评估内容及范围

制造能力评估的目的是评估生产工厂是否批量生产满足认证要求的产品的能力。制造能力评估包含工厂质量保证能力和产品一致性检查。

制造能力评估应覆盖申请认证产品所有的生产场所与环节。

4.4.1.1. 工厂质量保证能力检查

由认证机构派检查员对生产厂按照“产品认证工厂质量保证能力要求”（附件 4）进行工厂质量保证能力检查。

4.4.1.2. 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，必要时还需对产品的生产过程进行检验/审查，以确认批量生产产品与试验样品及技术文件一致。

若认证涉及系列产品，则应对该系列产品每个型号至少抽取一个样品，重点核实以下内容：

- 1) 认证产品的标识：检查认证产品的铭牌和包装箱上所标明的产品名称、规格型号与型式试验报告上所标明的应一致；
- 2) 认证产品的结构及参数：检查认证产品的结构及参数，应与型式试验检测时的样品或试验报告上所标明的一致；
- 3) 认证产品的制造工艺/方法：
 - a) 确认使用的生产工艺、采购规格书等符合要求；
 - b) 确认现场加工工艺及人员资格；

- c) 复核材质证书;
- d) 抽查采购部件。

工厂质量保证能力检查必须覆盖申请认证产品的所有生产场所,产品一致性检查应覆盖申请认证产品。

4.4.2. 工厂检查结果

如果整个检查过程中未发现不符合项,则检查结论为合格;如果发现轻微的不符合项,工厂应在规定的时间内采取纠正措施,报审查组确认其措施有效后,则审查结论为合格;如果发现严重不符合项,或工厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品量,则可终止审查。

4.4.3. 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和工厂的生产规模确定,一般每个加工场所为 1~3 个人日。

4.5. 认证结果评价与批准

由认证机构负责组织对设计评估、型式试验、制造能力评估的结果进行综合评价,评价合格后,由认证机构对申请方颁发型式认证证书(每个申请单元颁发一张认证证书)。

4.5.1. 设计评估结果、型式试验评估结果以及制造能力评估结果的评价

设计评估结果、型式试验评估结果以及制造能力评估结果的评价按指定标准和适用技术条件合格判定的规定进行。

4.5.2. 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,包括设计评估时间、制造能力评估时间、认证结论评价和批准时间以及证书制作时间。

设计评估时间一般为 65 个工作日(以提交完整的认证资料之日起计算)。

制造能力评估时间一般为 5 个工作日。以审核员完成现场检查,收到生产厂提交符合要求的不符合项纠正措施报告之日起计算。

认证结论评价、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.6. 获证后监督

4.6.1. 监督方式

型式认证后监督采用定期工厂检查方式开展。

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，采用定期工厂检查进行监督。必要时，所确定的方式和要求也可以改变或调整。

4.6.1.1. 定期工厂检查

一般情况下，在初次获证后第 12 个月，对获证企业进行监督检查，在随后的监督检查中，两次检查时间间隔不应超过 12 个月。认证机构可在认为必要时到工厂对产品进行有关检查。

5. 认证证书

5.1. 证书的保持

5.1.1. 证书的有效期

本规则覆盖产品的型式认证证书有效期一般为四年。

5.1.2. 认证产品的变更

5.1.2.1. 变更的申请

认证后的产品，如果产品的设计、所用材料或制造方法有所改变，应向认证机构提出申请。

5.1.2.2. 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，合格后方可进行变更。

在认证证书有效期内，如果出现可能导致认证机构取消认证的情况，申请方应及时采取有效的纠正措施。

5.2. 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要增加与已经获得认证产品为同一系列的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应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，针对差异做补充检测或检查。

确认合格后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。

5.3. 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的暂停、注销和撤销参照认证机构《认证证书的批准、维持、延长、暂停、恢复、撤销和注销的条件和程序》的要求执行。

6. 产品认证标志的使用规定

证书持有者必须遵守认证机构《认证证书及标志的管理办法》的规定。

6.1. 准许使用的标志样式



6.2. 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

6.3. 加施方式

可以采用认证机构统一印制的标准规格标志（标签）、模压式或铭牌印刷三种方式中的任何一种。

6.4. 加施位置

应在产品包装明显位置上加施认证标志。

7. 认证收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附录 1 风轮叶片加热除冰系统产品认证申请所需提交文件资料清单

叶片部分资料清单

项目	说明
设计图纸	加热单元、温度传感器定位、叶片铺层图（含偏差要求） 防雷系统图（适用时）
设计说明	环境温度、加热功率、功率密度、电压等 叶片加热除冰系统各部分组成，加热单元材料类型及成型工艺说明 防雷系统设计说明
原材料测试	加热单元材料、叶片铺层材料
叶片载荷	极限载荷、特征载荷、疲劳载荷（Markov 矩阵）
叶片结构分析	包括重量、重心、固有频率、刚度对比及叶片结构安全性分析
叶片试验验证	试验报告等
防雷系统	试验报告等
工艺文件	加热单元、温度传感器与叶片复合的成型工艺 防雷系统安装工艺 加热电气设备安装工艺 过程检验、出厂检验

电气部分资料清单

项目	说明
设计图纸	除冰加热系统电气原理图、电气布局图
设计说明	叶片除冰加热系统总体技术说明；应包括电气控制柜使用条件、主要技术参数、电气性能及机械性能、电控柜防雷设计说明、试验项目及依据、包装、运输及维护、产品出厂随机文件等
电气部件	叶片除冰加热系统电气部件列表、各电气部件性能参数及选型计算说明
电控柜试验验证	电控柜型式试验报告
电控系统保护功能	系统故障列表、系统安全保护功能说明
电控系统通讯	系统通讯方式及通讯内容
系统控制逻辑	系统控制逻辑说明或控制流程图

控制部分资料清单

项目	说明
控制系统	控制逻辑说明、通讯方式及内容
保护系统	保护功能描述、保护参数阈值
故障列表	故障代码、故障解释、触发条件、复位条件
关键传感器	至少包括温度传感器、测冰传感器（如有）等； 关键传感器性能说明文档； 关键传感器的可靠性实验报告等
软件开发控制	开发流程描述； 软件版本号命名规则，及更新规则以及最终的软件版本号
试验大纲	测试项目、操作方法等
功能验证	功能试验报告

附录 2 风力发电机组风轮叶片加热除冰系统设计评估内容

一、 叶片设计评估

1. 原材料数据的一致性评估;
2. 结构的安全性评估:
 - 2.1. 加热单元对叶片质量、重心位置、固有频率、刚度的影响分析;
 - 2.2. 纤维失效分析、纤维间失效分析 (适用时);
 - 2.3. 纤维疲劳强度分析;
 - 2.4. 叶片全尺寸试验验证 (适用时), 如果不含加热单元的叶片已完成全尺寸试验, 当加入的加热单元导致叶片整体承载能力降低时, 应根据实际情况补充部分全尺寸试验项目来验证变更的设计;
3. 对申请方模型 (适用时) 的合理性进行评估:
 - 3.1. 材料选取的合理性;
 - 3.2. 单元选取的合理性;
 - 3.3. 网格划分质量;
 - 3.4. 模型与设计图纸、铺层的一致性。
4. 对制造过程文件的以下项目进行评估:
 - 4.1. 工艺文件与图纸、技术规范的一致性;
 - 4.2. 制造过程控制的合理性。
5. 对防雷系统设计的合理性进行评估分析;
6. 对申请方提交的设计文件、图纸、报告内容的清晰性、准确性进行评估。

二、 电气系统设计评估

1. 资料完备性评估;
2. 电控系统安全性评估:
 - 2.1. 系统控制逻辑的合理性;
 - 2.2. 系统故障监测及故障处理的合理性;
 - 2.3. 电气部件选型的合理性;
 - 2.4. 电气布局的合理性;
 - 2.5. 系统保护设计的合理性
 - 2.6. 电控系统型式试验试验验证。

三、 控制模块设计评估

1. 设计逻辑合理性评估；
2. 保护功能完整性及合理性评估；
3. 关键传感器的可靠性评估；
4. 软件开发控制流程及软件版本控制评估；
5. 试验大纲评估。

附录 3 风轮叶片加热除冰系统型式试验基本要求

一、 加热控制柜型式试验

1. 目的

加热控制柜型式试验的目的是检验控制柜的设计参数和特性是否符合加热除冰系统设计评估的要求，能否满足资料中的预期，制造商应确保试验产品与设计评估产品的一致性。

2. 试验项目

序号	试验项目	试验要求
1	一般检查	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
2	电气间隙与爬电距离检查	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
3	外壳防护等级试验	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
4	绝缘电阻试验	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
5	介电性能试验	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
6	保护电路有效性试验	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
7	通电操作试验	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
8	连续运行实验	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
9	电气性能试验	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
10	温升试验	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
11	气候环境试验	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
12	EMC 试验	依据 GB/T 3797-2016 试验要求
13	振动试验	依据 GB/T 3797-2016 试验要求

3. 评估内容

型式试验报告的评估应包含以下内容：

- (1) 型式试验的试验机构资质；
- (2) 型式试验的试验依据；
- (3) 型式试验的试验项目；
- (4) 型式试验的试验条件；
- (5) 型式试验的试验步骤；
- (6) 型式试验的试验结果。

二、除冰功能验证试验

1. 概述

风轮叶片加热除冰系统验证试验的目的是检验产品的参数和特性是否符合设计评估中的预期，制造商应确保试验产品与设计评估产品的一致性。

2. 试验要求

对加热除冰系统试验过程及其大纲的总体要求和建议如下：

试验期间的数据记录：数据记录应使用实时记录的形式，并能够以文本形式输出保存，采样频率不低于 5Hz。数据记录方案须在试验大纲中详细描述。

3. 试验内容

风轮叶片加热除冰系统功能试验包含加热功能试验和保护功能试验两部分。每个试验项目建议进行两次及以上。

3.1. 加热除冰功能验证

加热除冰功能试验至少包括以下项目：

- (1) 加热器所有开启条件试验；
- (2) 加热器所有断开条件试验；
- (3) 除冰效果试验。

其他功能试验可根据具体的产品设计，酌情增加。

表 1 加热除冰功能试验

试验模块	序号	试验项目	试验次数
加热除冰功能试验	1	加热器开启试验	2
	2	加热器断开试验	2
	3	除冰效果试验	2

3.2. 保护功能验证

保护功能试验至少包括以下项目：

- (1) 加热系统自启动超时试验；

其他保护功能试验可根据具体的产品设计，酌情增加。

表 2 保护功能试验

试验模块	序号	试验项目	试验次数
保护功能试验	1	自启动超时试验	2

具体试验方案需由申请方额外拟定试验大纲,并于试验前提供给鉴衡认证中心完成试验大纲的评估。

4. 试验数据记录

试验过程中应至少对以下测量数据进行记录:

- a) 环境温度;
- b) 加热区域温度;
- c) 加热器启停状态信号;

附录 4 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) 确保批量生产的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确得到有效管理，并可采取措施进行纠正预防，保证最终产品满足认证标准要求；
- d) 获证产品变更（标准、工艺、关键件等）后需经认证机构确认且备案，通过认证机构认可后方可继续使用认证证书。

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的能力；建立并保持适宜原材料存储、产品生产、检验、试验、储存等必备的环境。

2. 文件和记录

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、关键件等）、证书的使用管理等的规定。

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或行业标准要求。

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。

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

工厂应制定对关键元器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元器件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序, 以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

关键元器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

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。

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。

可行时, 工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

工厂应建立并保持对生产设备、工装进行维护保养的制度。

工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验, 以确保产品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

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。

建立和维护检验和试验仪器设备台账记录，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评价判定、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，应进行原因分析，并采取纠正和预防措施，保存有效验证记录。

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元器件和材料、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

应根据产品特点，制订产品装卸、贮存、包装及运输的技术要求。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。

附录 5 评估资料企业代管申请表

评估资料企业代管申请表

申请企业		申请时间	
认证产品型号		申请认证时间	
资料名称		资料数量	
详细资料清单			
申请理由			
企业盖章确认	企业 年 月 日		
鉴衡审批	北京鉴衡认证中心 年 月 日		

备注：

1. 企业必须将附件和申请表一起交至鉴衡进行审批。
2. 企业申请代管的所有资料必须经过鉴衡认证中心的确认。
3. 企业应按照鉴衡提供的模板提交确认的《代管资料证明书》。
4. 在认证评估中和获得证书后的 20 年内，企业应妥善管理，不得擅自更改、销毁所代管的资料，如代管资料出现更改、缺失、毁坏等不完整情况，由此引起的所有后果由企业自负。
5. 在认证评估中和获得证书后的 20 年内，北京鉴衡认证中心如有评估、检查或其他方面的需求，需要查阅代管资料时，企业必须积极配合。

附录 6 代管资料证明书

代管资料证明书

我方生产的与风电叶片配套的_____产品，型号为_____，于____年____月____日在北京鉴衡认证中心申请了型式认证。

在文件评审中，北京鉴衡认证中心已经按照其具体的实施规则，对_____型号的_____产品进行了详细审查。在审查完毕之后，我方出于

_____的理由，向北京鉴衡认证中心提交了《评估资料企业代管申请书》，申请代管的详细的资料清单见附件。

北京鉴衡认证中心对申请书审批通过并对申请代管资料进行确认后，于____年____月____日正式移交给我方，由我方在我方处进行封存保管。

在认证评估中和获得证书后的20年内，我方郑重声明：

1. 我方会保证妥善管理，不会擅自更改、销毁所代管的资料，如代管资料出现更改、缺失、毁坏等不完整情况，由此引起的所有后果由我方自负；
2. 北京鉴衡认证中心如有评估、检查或其他方面的需求，需要查阅代管资料时，我方积极配合。

特此证明！

企业代表

年 月 日