

编号：CGC-R46002:2019A



风力发电机组风轮叶片 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 11 月 30 日

目 录

1	适用范围	1
2	认证模式	2
3	认证依据标准	2
3.1	程序标准:	2
3.2	技术标准:	2
3.3	其他参考标准	3
4	认证实施的基本要求	3
4.1	认证申请	3
4.2	设计准则评估	4
4.3	设计评估	4
4.4	型式试验	4
4.5	制造能力评估	5
4.6	认证结果评价与批准	7
4.7	获证后监督	8
5	认证证书	8
5.1	认证证书的保持	8
5.2	认证证书覆盖产品的扩展	9
5.3	认证证书的暂停、注销和撤销	9
6	产品认证标志的使用规定	9
6.1	准许使用的标志样式	9
6.2	变形认证标志的使用	9
6.3	加施方式	9
6.4	加施位置	10
7	认证收费	10
附件 1	风力发电机组风轮叶片产品认证申请所需提交文件资料清单	11
附件 2	风力发电机组 风轮叶片产品设计评估内容	15
附件 3	风力发电机组风轮叶片产品及部（组）件型式试验基本要求	16
附件 4	产品认证工厂质量保证能力要求	18
附件 5	评估资料企业代管申请表	21
附件 6	代管资料证明书	23

版本声明

基于早期版本实施规则发证的证书可自然过渡，即在认证产品申请变更时更新实施规则。

版本	更新内容	发布日期	实施日期
2019A	1. 更新部分标准 2. 新增暂停生产型号监督要求 3. 新增证书遗留问题规则 4. 增加版本声明	2019 年 11 月 30 日	2020 年 1 月 1 日

1 适用范围

本规则适用于水平轴风力发电机组风轮叶片及其部（组）件（如气动刹车机构、预制件、防雷部件、延长节等）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。

3.1 程序标准:

GB/T 35792—2018 风力发电机组 合格测试及认证

IECRE OD-501 Type and Component Certification Scheme

- IECRE OD501-1 OPERATIONAL DOCUMENT / IEC System for Certification to Standards relating to Equipment for use in Renewable Energy applications (IECRE System) / Conformity assessment and certification of Blade by RECB's

IEC 61400-22 Wind turbines – Part 22: Conformity testing and certification

3.2 技术标准:

3.2.1 设计标准

GB/T 25383 风力发电机组 风轮叶片

3.2.2 雷电防护标准

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

IEC 61400-24:2019 Wind energy generation systems – Part 24: Lightning protection

3.2.3 试验标准

GB/T 25384 风力发电机组 风轮叶片 全尺寸结构试验

IEC TS 61400-23:2001 Wind turbine generator systems – Part 23: Full-scale structural testing of rotor blades

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

3.2.4 其他技术标准（可选）

GB/T 29543 低温型风力发电机组

CNCA/CTS 0011-2013 高原型风力发电机组技术规范

CNCA/CTS 0002-2015 海上风电机组设计评估规范

3.3 参考规范或标准

Germanischer Lloyd Guideline for the Certification of Wind Turbines 2010

DNVGL-ST-0376 (Edition December 2015) Rotor blades for wind turbines

IEC WT-CAC 相关澄清单

程序标准作为认证机构的认证依据，技术标准作为叶片的评估标准。认证机构可以提供基于 3.1 程序标准中任一标准、3.2 节技术标准 3.2.1~3.2.3 节每节中任一标准的认证。申请人决定遵循何种标准进行认证，并可参考 3.3 节的其他规范或标准以及提前与认证机构确认的其他标准。

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“风力发电机组 风轮叶片产品

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)

对于附件 1“风力发电机组风轮叶片产品认证申请所需提交文件资料清单”的文件资料，如果申请人不方便移交认证机构封存的，可以由申请人提出认证资料代管申请（见附件 5）“评估资料企业代管申请表”，并列出代管资料清单，经过认证机构审批申请、审查资料、将资料固定于稳定的存储介质后，由申请人保管、出具代管资料证明书（见附件 6）“代管资料证明书”。申请人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，以备认证机构随时查阅。

4.2 设计准则评估

认证机构应根据 3.1 节的程序标准和 3.2.1 节的技术标准对申请人提交的设计准则从设计所依据的标准和规范，设计参数、假设条件、方法和规则以及其他要求（如运输吊装等）等方面进行评估确认。

4.3 设计评估

认证机构应依据 3.1 节的程序标准和 3.2.1~3.2.2 节的技术标准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。

设计评估的内容参见“风力发电机组 风轮叶片产品设计评估内容”（附件 2）。

如在认证过程申请人需要采用其他标准或适用的技术要求，应提前与认证机构确认。

4.4 型式试验

型式试验的项目及基本要求详见附件 3“风力发电机组 风轮叶片产品型式试验基本要求”。

型式试验的项目、检测依据和方法依据 3.2.2~3.2.3 节的技术标准以及鉴衡认证中心认可的其他标准和技术要求规定的全部适用项目

4.4.1 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，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。

4.4.2 试验样品的确定

4.4.2.1 试验样品，即供型式试验用的完工产品，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。

4.4.2.2 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，在不影响试验目的的前提下，试验样品可以进行局部加强（如加载点区域），也可以切除部分区域，但是必须经认证机构同意后方可实施。

4.4.3 试验

4.4.3.1 试验样品应送交认证机构指定的检测机构，按照通过认证机构评估确定的试验方案开展试验。

4.4.3.2 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。

4.4.3.3 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。

4.5 制造能力评估

4.5.1 评估内容及范围

制造能力评估包括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。

4.5.1.1 工厂质量保证能力检查

由认证机构派审查员对生产厂按照“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。

4.5.1.2 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,必要时还须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。

a) 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、规格型号与认证申请书上填写的应一致;

b) 认证产品的结构及参数:检查认证产品的结构及参数,应与通过评估的叶片说明书、以及型式试验的样品或试验报告上所标明的一致;

c) 对认证产品制造工艺方法的以下项目进行评估:

i. 工艺文件产品标准值、材料规格型号等要求与设计图纸、技术规范的一致性;

ii. 制造过程选用的工装设备先进有效性;

iii. 制造过程工艺方法的合理性;

d) 认证产品的制造过程文件记录:

i. 确认现场制造过程记录填写规范,具有可追溯性;

ii. 确认使用的生产工艺、采购规格书、工装设备等符合要求;

确认现场加工工艺及人员资格;确认现场制造环境;

iii. 复核材质证书;

iv. 抽查采购部件。

4.5.1.3 产品制造文件评估

4.5.1.4 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。

4.5.2 制造能力评估结果

如果整个评估过程中未发现不符合项，则评估结论为合格；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，报检查组确认其措施有效后，则检查结论为合格；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，则可终止评估。

4.5.3 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。

4.6 认证结果评价与批准

由认证机构负责组织对设计准则评估、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，由认证机构对申请人颁发型式认证证书(每个申请单元颁发一张认证证书)。

4.6.1 设计准则评估结果、设计评估结果、型式试验结果、制造能力评估结果的评价

设计准则评估结果、设计评估结果、型式试验结果和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。

4.6.2 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，包括设计准则评估时间、设计评估时间、型式试验时间、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。

设计准则评估和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)。

型式试验评估时间(不包括试验时间)一般为 20 个工作日(因检验项目不合格，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。以审查员完成现场检查，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。

4.6.3 认证遗留

在认证过程中，当申请人因客观条件限制无法配合完成某些项目的评估工作时，可向认证机构提出遗留问题发证，遗留的项目应在证书有效期内对叶片或匹配风力发电机组的结构安全性没有重大影响，或者因遗留项目发生重大安全事故的概率极低。

4.7 获证后监督

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，一般采用定期工厂检查的方式进行监督。认证机构应根据上次工厂检查的结果，对监督检查的内容进行调整。对于同一生产厂存在多个认证产品时，监督检查时所检查的产品型号不少于 2 个。

认证机构每 1 年对工厂产品质量保证能力及认证产品一致性进行的监督检查，一般情况下，同一生产厂的多个认证产品可合并进行年度监督检查。认证机构可在必要时到工厂对产品进行有关检查。

认证机构可根据工厂生产状态、生产质量控制情况，选择进行现场工厂检查或历史记录文件检查。对于证书颁发 1 年后已暂停生产的型号，需要在年度监督前正式通知认证机构，工厂应在再次启动生产时通知认证机构在 3 个月之内完成监督。

5 认证证书

5.1 认证证书的保持

5.1.1 证书的有效期

完全符合本实施规则的型式认证证书有效期一般为四年；存在遗留问题的型式认证证书有效期一般为一年。

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

认证机构应根据变更的内容和提供的资料进行评价，评价合格后方可进行变更。

5.1.3 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，申请人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。

附件 1 风力发电机组风轮叶片产品认证申请所需提交文件资料清单

一. 通用资料

1. 认证申请书

申请人已经通过的包括设计过程的质量管理体系证书（适用于 IECRE OD-501 标准认证）

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. 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）

2.3. 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）

2.4. 质量管理体系证书

3. 产品结构及技术参数说明

3.1. 产品外形照片及内部结构照片

4. 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)

5. 其它资料(适用时) 如：其它证书和相关检测报告

二. 叶片技术资料

认证模块		说明
设计准则评估		设计标准、规范和参考；设计假设、方法和原理； 设计参数（如设计寿命、长度、适用的机组类型、设计环境等）； 其他要求，如制造、运输、安装、调试以及运行和维护。
设计评估	气动外形	翼型分布坐标、截面散点坐标，弦长分布、扭角分布、翼型曲线平移量等用于描述翼型的数据； 翼型气动数据
	图纸	结构图、铺层图、粘接图、装配图、防雷系统图或防雷设计说明、叶根及连接螺栓图、叶片法兰图、变桨轴承图
	原材料	原材料说明书 层合板试件、夹芯材料、粘接胶、涂层的检测报告 低温下的材料检测报告（最低生存温度低于-30℃） 高温下的材料检测报告（最高生存温度大于 50℃） 高原环境下的涂层检测报告（海拔高度$\geq 2000\text{m}$ 或太阳辐照强度$\geq 1000\text{W/m}^2$） 海上机组的涂层检测报告（海上或沿海）
	载荷	载荷计算报告（极限载荷和等效疲劳载荷）（推荐叶片坐标系）
		叶根 360° Markov 矩阵和叶片各截面 Markov 矩阵（6 个载荷分量，推荐叶片坐标系）

	结构分析	原材料设计参数、材料安全系数、有限元网格说明、质量与重心、固有频率与振型、稳定性（包含全模型屈曲分析和夹层结构表层起皱分析）、纤维间失效分析、纤维极限强度、纤维疲劳寿命、粘接胶极限强度、粘接胶疲劳寿命、叶根连接极限强度（叶根及连接螺栓）、叶根连接疲劳寿命（叶根及连接螺栓） （注：夹层结构表层起皱分析适用于 IECRE OD-501 标准认证）
		分析模型（适用时）
		其他报告，如刹车机构设计报告（适用时）
	设计信息说明	基本信息（如重量、重心位置、固有频率、静矩等）
		力学参数（线密度、线转动惯量、摆振刚度、挥舞刚度、扭转刚度、剪切刚度分布）
		几何参数（如截面位置、弦长、扭角、预弯、弦厚比分布，弹性中心、质量中心、剪切中心、主轴方向的分布）
		设计与制造公差、不同材料的重量，铺层位置、粘接胶厚度、配重要求，表面粗糙度等信息
	存储、运输、吊装安装维护	存储、运输、吊装的位置及要求
		在运行过程中的维护周期及项目
		存储环境条件以及存储时的固定要求
	试验验证方案	试验验证方案包括特性试验方案、静力试验方案、疲劳试验方案、疲劳后静力试验方案
型式试验	样片生产	生产所使用的检验文件、生产记录、检验记录（包括原材料）、质量缺陷的处置记录等
	检查报告	试验前、静力试验后、疲劳试验后以及疲劳后静力试验后的样品检查报告
	试验方案	固有频率、静力试验、疲劳试验以及疲劳试验后静力试验方案
	试验报告	固有频率、静力试验、疲劳试验以及疲劳试验后静力试验报告

	子部件试验报告	防雷系统试验报告、叶根预埋螺栓套试验报告、叶尖刹车机构试验报告（适用时）	
	试验数据及影像	固有频率、静力试验、疲劳试验以及疲劳试验后静力试验的数据及影像（适用时）	
制造能力评估	工厂文件		生产工厂的质量手册、程序文件等
			叶片质量缺陷的识别、分级与修复
			原材料的检验方案，包括纤维、基体树脂、夹芯材料、胶黏剂、涂层
			工装设备清单，测量设备台账
			关键零部件（如叶根螺栓、接闪器、涡流发生器等）的合格证、入厂复验单
			批产叶片生产质量记录
	认证叶片产品的工艺或作业规程/大纲		壳体、腹板、主梁及预制件成型、装配与合模
			切割、打磨、喷涂、称重、配重等后处理
			混胶、层铺、手糊工艺
			过程检验
			出厂检验
			生产质量记录模板（适用时）
			叶片工艺过程说明（适用时）

注：其他部（组）件资料清单可参考叶片资料清单中适用的部分清单。

附件 2 风力发电机组 风轮叶片产品设计评估内容

设计准则、设计评估应根据确定的认证依据标准和规范开展，但至少应包括以下内容：

- (1) 原材料数据的一致性评估；
- (2) 特性数据评估，包括结构特性参数等的评估；
- (3) 结构的安全性评估：
 - a) 重量、重心、刚度、固有频率分析；
 - b) 纤维失效分析、纤维间失效分析；
 - c) 疲劳寿命分析；
 - d) 叶根连接强度分析（包括复合材料和连接件的极限和疲劳分析）；
 - e) 粘接强度分析（包括极限和疲劳）；
 - f) 稳定性分析（包含全模型屈曲分析和夹层结构表层起皱分析）；

（注：夹层结构表层起皱分析适用于 IECRE OD-501 标准认证）

- (4) 对客户校核用模型的合理性进行评估（适用时）：
 - a) 材料选取的合理性
 - b) 单元选取的合理性
 - c) 网格划分质量
 - d) 模型与设计图纸、铺层的一致性
- (5) 对制造过程文件的以下项目进行评估：
 - a) 制造规范或要求；
 - b) 工序说明；
 - c) 采购规范等；
- (6) 对防雷系统设计的合理性进行评估分析；
- (7) 对存储、运输、吊装、安装及维护要求的合理性进行评估：
 - a) 吊装位置；
 - b) 存储时的环境要求、固定要求等；
 - c) 运输过程中的固定、标识等；
 - d) 安装的相关要求；
 - e) 运行维护的周期及项目；
- (8) 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。
- (9) 部件的检验方案（适用时）
 - a) 关键部件如叶根预埋螺栓套、叶尖刹车机构等的试验方案。
 - b) 防雷系统试验方案
- (10) 对试验验证方案的合理性进行评估：
 - a) 试验目标载荷的合理性；
 - b) 验证区域的合理性；

- c) 试验样片的合理性。

附件 3 风力发电机组风轮叶片产品及部（组）件型式试验基本要求

一、叶片全尺寸型式试验基本要求

- (1) 型式试验项目和顺序应根据认证依据的标准确定，详见下表：

执行标准	IEC TS 61400-23:2001	GB/T 25384:2018 IEC 61400-23:2014
型式试验项目及顺序	a) 重量、重心 b) 固有频率测试 c) 静力试验 d) 疲劳试验	a) 重量、重心 b) 固有频率测试 c) 静力试验 d) 疲劳试验 e) 疲劳后静力试验

同时按照实际需要可安排进行其他特性试验项目。

- (2) 在给定方向和测试区域的所有试验均应在同一支叶片完成，挥舞方向和摆振方向的试验可在两支独立的叶片上完成。然而，如果某一区域在挥舞方向和摆振方向的耦合载荷作用下成为危险区域，则两个方向的试验应在同一支叶片上完成；
- (3) 试验样片应具有代表性并通过认证机构的评估；
- (4) 对于附件应按照工艺要求与叶片进行连接，连接方案应与设计保持一致；
- (5) 试验样片应与所提交的设计、制造图纸一致。由于试验样片局部需要加强或切除，应征得认证机构同意；
- (6) 试验设备应具有可追溯性；
- (7) 试验检测设备应通过具有资质的检定机构的检定，并在有效期内；
- (8) 所有的试验人员应进行培训，并具有责任心；
- (9) 试验方法应科学合理；
- (10) 试验方案、试验过程、试验结果及试验报告应满足型式试验标准的要求；
- (11) 型式试验的评估应包括以下内容：

试验项目	评估内容
重量、重心	重量、重心
固有频率	固有频率
静力试验	载荷、位移、应变、测试区域
疲劳试验	载荷、测试区域、刚度变化
疲劳后静力试验（根据客户指定的执行标准）	载荷、位移、应变、测试区域

/	试验报告中信息一致性
/	试验过程中发生的损伤及破坏

二、叶片防雷系统试验基本要求

(1) 试验参考标准：

IEC 61400-24:2010 Wind turbines – Part 24: Lightning protection, 或
IEC 61400-24:2019 Wind energy generation systems – Part 24: Lightning protection

(2) 试验样品应至少包含叶尖及叶尖往里足够大的部分(至少包含一组侧面接闪器)，能够代表完整的雷电保护系统以及叶片结构特征。

(3) 试验样品的防雷系统(包括叶尖接闪器、引下线、侧面接闪器等)应与设计图纸、工艺要求、安装要求一致；试验样品的叶片铺层结构应与设计图纸、工艺要求一致。

(4) 试验使用的设备应具有可追溯性；

(5) 试验检测设备应通过具有资质的检定机构的检定，并在有效期内；

(6) 试验人员应经过培训，有试验资质证书或证明其能够安全及准确完成试验的文件；

(7) 试验方法

- ◆ 进行高电压试验确定雷电打击点和雷击路径
- ◆ 通过大电流试验评估雷电电流的损伤

(8) 试验内容：

- ◆ 初步引线连接测试
- ◆ 扫掠通道雷击试验
- ◆ 电弧击入试验
- ◆ 非导电性表面试验
- ◆ 传导电流试验

三、相似叶片的试验结果替代评估：

如使用已完成评估的叶片的型式试验结果，对认证叶片的特定评估项目进行评估，应充分考虑两款叶片之间的相关性，具体评估内容如下：

- a) 叶片的气动外形对比；
- b) 叶片的结构差异对比；
- c) 叶片的载荷分布对比；

- d) 叶片的刚度分布对比;
- e) 叶片的安全系数分布对比;
- f) 叶片的原材料、生产厂、生产人员对比;
- g) 已完成评估的叶片的试验结果说明。

附件 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,确保不合格品得到有效管理,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

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、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。

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

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、工装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，做好有效验证记录。

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。

附件 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批准。

3. 企业在接收鉴衡移交代管资料时，应按照鉴衡提供的模板提交《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。

附件 6 代管资料证明书

代管资料证明书

我方生产的与风力发电机组配套的_____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之后，于____年____月____日正式移交给我方，由我方进行封存保管。

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（负责人签字确认）

年 月 日