

风力发电机组主轴承 产品认证实施专用规则

**Special certification implement rules for the wind turbine main
bearings**

2026-09-23 发布

2026-09-30 实施

中国船级社质量认证有限公司

目 次

Content

1	目的	1	1	Objective.....	1
2	范围	1	2	Scope	1
3	引用文件	1	3	Normative references.....	1
4	术语和定义	2	4	Terms and definitions.....	2
5	认证模式及证书/标志.....	2	5	Certificate mode and certificate/marks..	2
6	认证的基本环节.....	3	6	Basic procedure for certificate.....	3
7	认证实施的基本要求.....	5	7	Basic requirements for certification implement	5
8	主要原材料和关键零部件清单及质 量要求.....	16	8	Main material and key component checklist and quality requirements	16
9	认证证书	16	9	Certificate	16
10	认证标志的使用.....	17	10	Usage of Certificate marks.....	17
11	认证时限	17	11	Certificate duration	17
12	认证收费	18	12	Certificate fees.....	18

前 言

Foreword

本规则根据公司文件《GI2001 技术文件管理须知》要求，并基于 GB/T 29718-2013 滚动轴承 风力发电机组主轴轴承、T/CEEIA 358-2019 风力发电机组主轴滚动轴承认证实施规范要求编制。

规则编制责任单位：产品业务运营管理部

规则主要编制人员：刘芝娜。

本文件的历次版本发布情况：

- 无。

1 目的

本规则是为了规范风电机组主轴承产品认证,旨在使相关认证服务开展得到有效实施。

2 范围

本产品认证实施专用规则适用于风力发电机组主轴承产品的认证。

本产品认证实施专用规则必须与 PCR-00000《产品认证实施通用规则》一起使用。

3 引用文件

本规则中凡是注明日期的引用文,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本规则,凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本规则。

- (1) GB/T 222 钢的成品化学成分允许偏差
- (2) GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验
- (3) GB/T 307.2 滚动轴承 测量和检验的原则及方法
- (4) GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法
- (5) GB/T 6402 钢锻件超声检测方法
- (6) GB/T 8597 滚动轴承 防锈包装
- (7) GB/T 10610 产品几何级数规范(GPS)表面结构 轮廓法 评定表面结构的规则和方法
- (8) GB/T 24606 滚动轴承 无损检测 磁粉检测
- (9) GB/T 25769 滚动轴承 径向游隙的测量方法
- (10) GB/T 29718-2013 滚动轴承 风力发电机组主轴轴承
- (11) JB/T 5000.15 重型机械通用技术条件 第15部分:锻钢无损探伤
- (12) JB/T 6641 滚动轴承 残磁及其评定方法
- (13) JB/T 7051 滚动轴承零件表面粗糙度测量和评定方法
- (14) JB/T 8236 滚动轴承 双列和四列圆锥滚子轴承游隙及调整方法
- (15) JB/T 10471 滚动轴承 转盘轴承
- (16) 中国船级社 《风力发电机组规范》
- (17) PCR-00000《产品认证实施通用规则》
- (18) ISO 492 Rolling bearing-Radial bearings-Dimensional and geometrical tolerances
- (19) ISO 683-17 Heat-treated steels, alloy steels and free-cutting steels Part 17: Ball and roller bearing steels

- (20) ISO 1132-2 Rolling bearings-Tolerances-Part 2: Measuring and gauging principles and methods
- (21) ISO 2639 Steels-Determination and verification of the depth of carburized and hardened cases
- (22) ISO 4967 Steels-Determination of content of nonmetallic inclusions-Micrographic method using standard diagrams
- (23) ISO6507 Metallic materials-Vickers hardness test
- (24) ISO6508 Metallic materials-Rockwell hardness test
- (25) ISO 9934 Non-destructive testing-Magnetic particle testing
- (26) ISO 13565 Geometrical Product Specifications(GPS)-Surface texture: Profile method; Surfaces having stratified functional properties
- (27) ISO 18265 Metallic materials-Conversion of hardness values
- (28) EN 10228-3 Non-destructive testing of steel forgings
- (29) ASTM A751 Standard Test Methods, Practices, and Terminology for Chemical Analysis of Steel Products
- (30) ASTM E45 Standard Test Methods for Determining the Inclusion Content of Steel
- (31) DIN 50602 Microscopic examination of special steels using standard diagrams to assess the content of non-metallic inclusions

4 术语和定义

PCR-00000《产品认证实施通用规则》的术语和定义适用于本专用规则。

5 认证模式及证书/标志

5.1 认证依据

GB/T 29718-2013 滚动轴承 风力发电机组主轴轴承

T/CEEIA 358-2019 风力发电机组主轴滚动轴承认证实施规范

5.2 认证模式

根据 PCR-00000《产品认证实施通用规则》的要求，本产品采用的认证模式如下：

- (1) 设计评估+型式试验+工厂审查+证后监督

其中对于设计评估、型式试验、工厂审查，每个模块完成后均可出具符合证明。当上述所有模块均满足要求，并在最终评估报告完整无误的基础上，可以签发相应的型式认证证书。

5.3 认证证书/标志

认证模式		证书		标志
型式认证	设计评估	设计评估符合性证明	型式认证证书 (TA)	
	型式试验	产品试验证书*		
	工厂审查	工厂生产能力证书*		
	证后监督	-	-----	-----

注：*在满足条件时，客户可申请颁发相应的证明。

6 认证的基本环节

6.1 设计评估工作流程

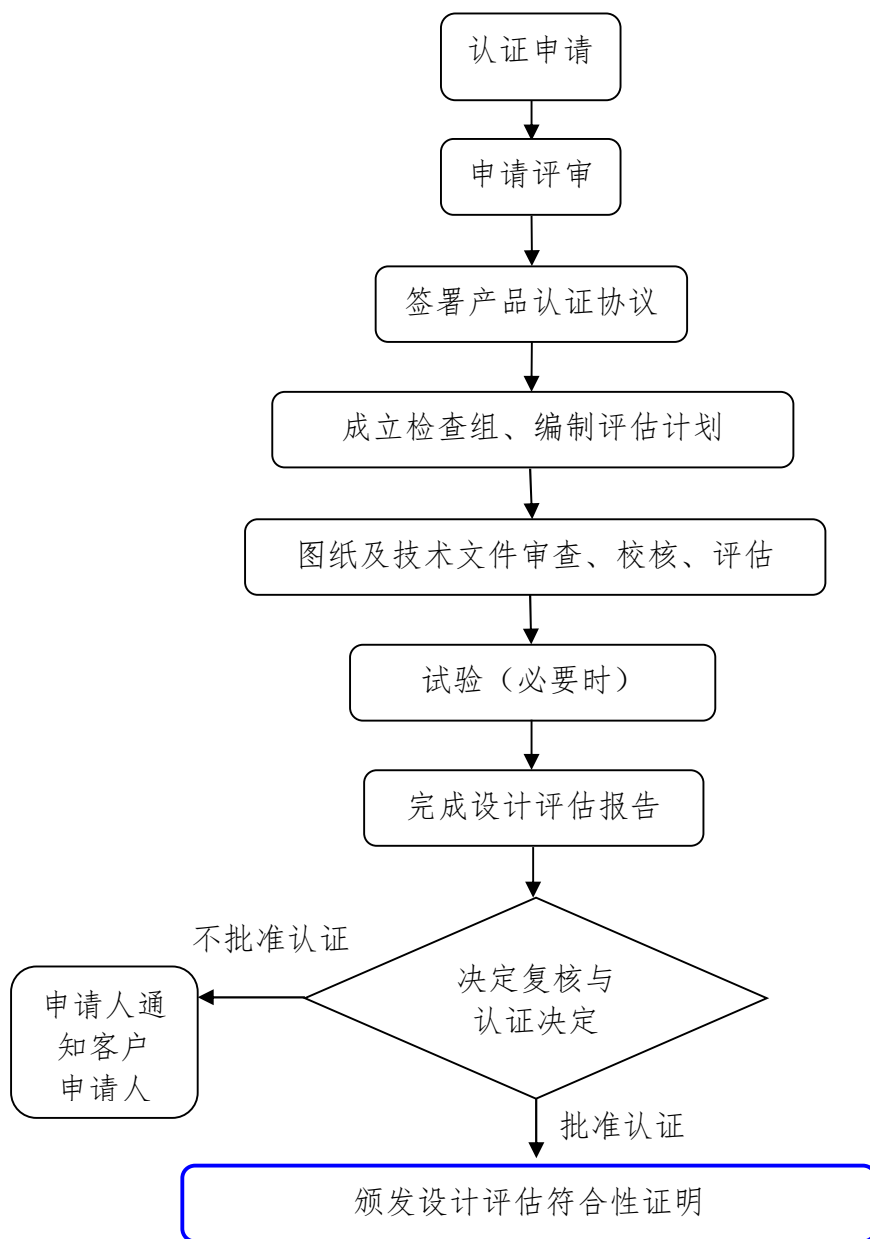


图 6- 1 设计评估工作流程

6.2 型式认证工作流程

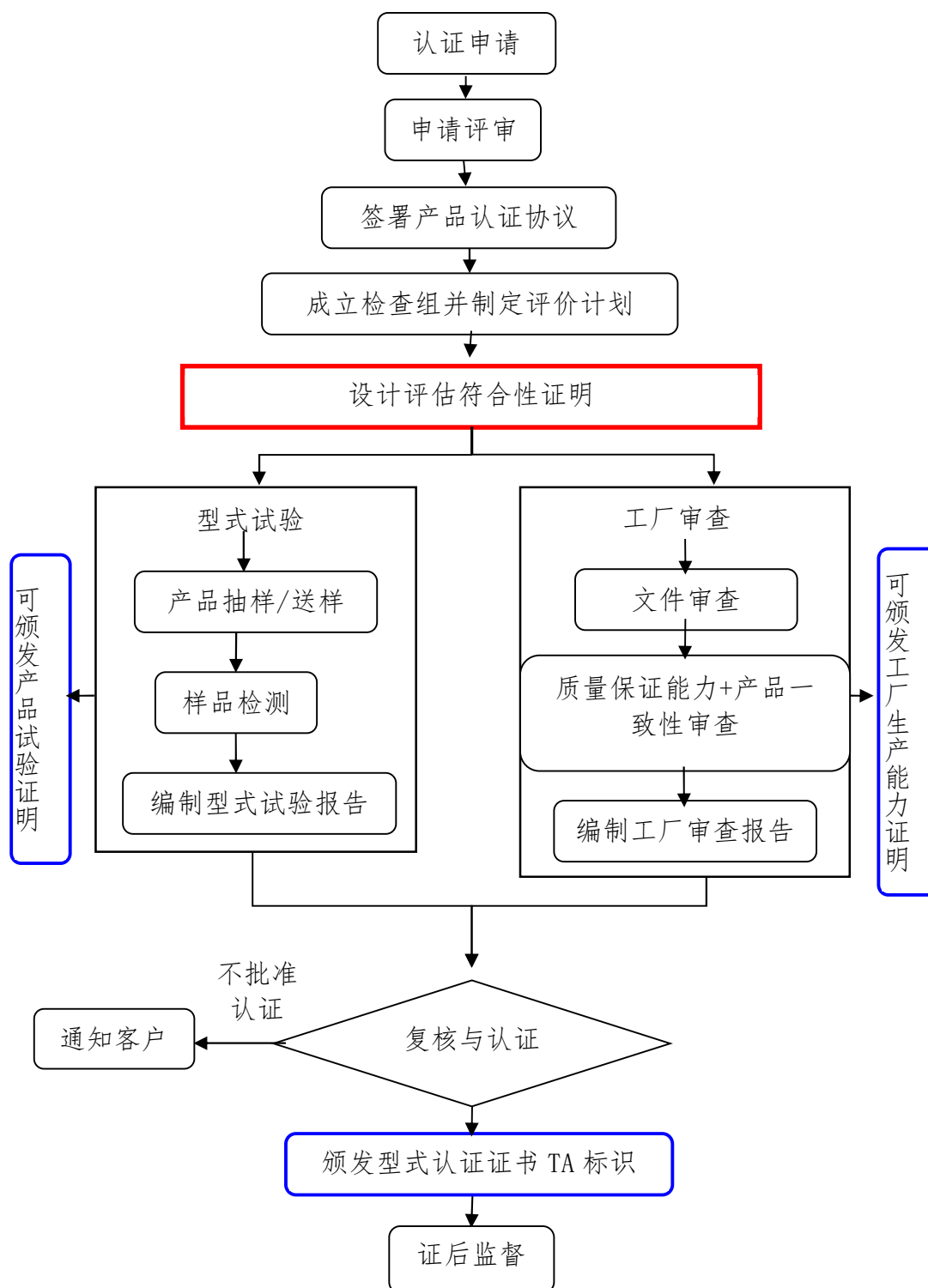


图 6- 1 型式认证工作流程

7 认证实施的基本要求

7.1 认证申请

7.1.1 认证单元划分

认证单元的划分根据风力发电机组主轴承产品的结构形式、规格、适用环境的不同

进行划分。

同一申请认证单位，不同地域生产场地生产的产品为不同的申请单元。

7.1.2 产品认证需提交的技术资料清单

本章节规定的资料内容仅为技术部分。根据认证工作的需要，认证评审人员可要求申请者提供其他证据资料。包括但不限于如下内容：

依据 GB/T 29718-2013 滚动轴承 风力发电机组主轴轴承认证

序号	项目内容	认证模式 ¹		用途说明	
		(1)	(2)	备查	批准
1	轴承的装配图、零件图	☒	☒	☐	☒
2	轴承设计说明书（结构形式、功能描述、可维修性、环境相容性等说明）	☒	☒	☒	☐
3	轴承设计、校核分析文件（额定静载荷、额定动载荷、静承载能力、疲劳寿命等分析）	☒	☒	☐	☒
4	轴承材料验收标准（理化、低温冲击等性能）	☒	☒	☒	☐
5	轴承技术要求（防腐、密封、润滑等技术要求）	☒	☒	☒	☐
6	轴承使用、维护说明书	☒	☒	☒	☐
7	轴承制造工艺规程	☐	☒	☒	☐
8	轴承出厂检验大纲及报告（检验规程、检验方法和要求）	☐	☒	☒	☐
9	轴承型式试验大纲	☐	☒	☐	☒
10	轴承型式试验报告	☐	☒	☒	☐

注：在图纸和技术文件的提供过程中，可协商提供的形式，并得到双方的书面认可。

依据 T/CEEIA 358-2019 风力发电机组主轴滚动轴承认证实施规范认证

¹ 见 5.2 章节

序号	项目内容	认证模式		用途说明	
		(1)	(2)	备查	批准
1	轴承的装配图、零件图	☒	☒	☐	☒
2	轴承设计说明书（总体设计说明、设计规定的环境条件、装配形式和主要技术参数）	☒	☒	☒	☐
3	轴承设计计算、仿真报告（疲劳载荷计算、极限载荷计算、有限元分析和运行游隙分析）	☒	☒	☐	☒
4	轴承材料验收标准（理化、低温冲击等性能）	☒	☒	☒	☐
5	轴承技术要求（防腐、密封、润滑等技术要求）	☒	☒	☒	☐
6	轴承使用、维护说明书	☒	☒	☒	☐
7	包装和运输安装（标识、包装以及运输和安装）	☒	☒	☒	☐
8	轴承制造工艺规程	☐	☒	☒	☐
9	轴承出厂检验大纲及报告（检验规程、检验方法和要求）	☐	☒	☒	☐
10	轴承型式试验大纲	☐	☒	☐	☒
11	轴承型式试验报告	☐	☒	☒	☐

注：在图纸和技术文件的提供过程中，可协商提供的形式，并得到双方的书面认可。

7.2 设计评估

7.2.1 设计完整性核查

对申请方提交的设计文件的完整性进行核查，包括图纸、计算书和其他技术资料，要求在设计上不漏项。

7.2.2 设计符合性评估

序号	评估项目
1	总体设计
1.1	轴承总体设计说明
1.2	设计规定的环境条件
1.3	轴承基本结构说明
1.4	轴承主要技术参数
1.5	防腐、密封技术审核

2	轴承设计计算报告
2.1	轴承静、动承载能力审核
2.2	轴承疲劳寿命审核
2.3	轴承极限载荷分析审核（适用于 T/CEEIA 358-2019）
2.4	轴承有限元分析审核（适用于 T/CEEIA 358-2019）
2.5	轴承运行游隙分析审核（适用于 T/CEEIA 358-2019）
3	标志、维护、运输和贮存

7.2.3 设计评估结果的评价

7.2.3.1 当所有的评估内容均符合规范、标准和/或适用要求时，方可认为设计评估结果合格。

7.2.3.2 审查中若需要申请方补充资料或做进一步说明，或因发现设计或技术文件的规定偏离规范、标准和/或适用要求而不同意批准，将通知申请方进行补充或由本机构退换全部提交资料。

7.2.3.3 如本机构同意批准或有条件的批准，则在图纸和文件上加盖本机构的批准印章或备查印章等标志，并连同本机构的书面审查意见或批准通知退给申请方。本机构保留一套备查。

7.3 型式试验

7.3.1 抽样原则

试制产品时，以样机为型式试验元件。

批量生产时，在合格出厂产品中随机抽取 1-2 个样件。

7.3.2 试验项目和方法

依据 GB/T 29718-2013 滚动轴承 风力发电机组主轴轴承认证

序号	型式试验项目	技术要求	试验方法
1	外观检查	不应有白点，夹杂，表面不应有裂纹、锈蚀、烧伤、机械损伤和软点等缺陷，轴承转动应灵活无阻滞。	目测
2	材料检测	按 GB/T 29718-2013 要求	GB/T 29718-2013
3	尺寸公差和旋	按 GB/T 29718-2013 要求	GB/T 307.2

	转精度检测		JB/T 10471
4	热处理检测	按 GB/T 29718-2013 要求	按照 GB/T 29718-2013 的要求, 根据不同的材料选择不同的测试标准
5	探伤检测	按 GB/T 29718-2013 要求	超声波探伤按 JB/T 5000.15 磁粉探伤检测按 GB/T 24606
6	游隙测量	按 GB/T 29718-2013 要求	GB/T 25769 JB/T 8236 JB/T 10471
7	残磁的评定	按 JB/T 6641 要求	JB/T 6641
8	表面粗糙度的测量	按 GB/T 29718-2013 要求	JB/T 7051

依据 T/CEEIA 358-2019 风力发电机组主轴滚动轴承认证实施规范认证

序号	型式试验项目	技术要求	试验方法	备注	
				A 类等级	B 类等级
1	外观检查	不应有白点, 夹杂, 表面不应有裂纹、锈蚀、机械损伤和软点等缺陷, 轴承转动应灵活无滞涩。	目测	现场见证	现场见证
2	轴承原材料	根据技术协议选择钢材种类, 其成分及质量应满足双方签订的技术图纸等要求	化学成分分析按照 GB/T222 或 ISO683-17 或 ASTM A751 要求; 轴承钢非金属夹杂物按照 DIN50602 或 ISO4967 或 ASTM E45 要求。	接受报告见证	接受报告见证

3	尺寸公差				
3.1	游隙	与客户确认的技术图纸	按照 GB/T25769 或 ISO1132-2 或已验证过的有效测量方法要求	现场见证	现场见证
3.2	内径尺寸	根据技术协议确定公差等级，满足客户确认的技术图纸。如图纸无具体规定，则满足 GB/T307.1 或 ISO492 的相关要求。	按照 GB/T307.2 或 ISO1132-2 要求	现场见证	现场见证
3.3	外径尺寸				
3.4	宽度尺寸				
3.5	内圈装配倒角径向尺寸				
3.6	内圈装配倒角轴向尺寸				
3.7	外圈装配倒角径向尺寸				
3.8	外圈装配倒角轴向尺寸				
4	表面粗糙度	满足双方签订的技术图纸等要求	按照 GB/T10610 或 ISO13565 已验证过的有效测量	现场见证	现场见证

			方法要求		
5	残磁	根据技术协议确定轴承残磁，满足双方签订的技术图纸等要求	按照 JB/T6641 或已验证过的有效测量方法要求	现场见证	现场见证
6	表面缺陷的磁粉检测	根据技术协议确定轴承表面裂纹，满足 GB/T29718 要求	按照 GB/T24606 或 ISO9934 要求	现场见证	接受报告见证
7	内部缺陷超声检查	根据技术协议确定内部缺陷，满足 GB/T29718 要求	按照 GB/6402 或 EN10228-3 要求	现场见证	接受报告见证
8	表面硬度	根据技术协议确定轴承表面硬度，满足双方签订的技术图纸等要求	洛氏硬度法按照 GB/T230 或 ISO18265 或 ISO6508 规定的要求； 维氏硬度法按照 GB/T4340.1 或 ISO6507 或 ISO2639 规定要求	现场见证	现场见证
9	包装	根据技术协议确定轴承包装，满足防止运输过程中可能的振动以及磨损、防雨防锈蚀等要求	按照 GB/T8597 或已验证过的有效方法要求	现场见证	现场见证
10	挂机性能试验	首台风机样机并网运行满 6 个月后，对其主轴轴承进行性能测试，性能测试需包括： 1、轴承运行温度分析（要求：输出分析报告，有明确的评估结论）； 2、轴承振动状态分析（要求：输出分析报告，无轴承各部件的故障频率，有明确的评估结论）；		接受报告见证	接受报告见证

		3、轴承润滑状态分析（要求：输出分析报告，有明确的评估结论）： -油脂红外光谱分析老化 -油脂水分含量 -油脂颗粒物分析，无轴承剥落颗粒物 4、具体检测方案和要求需与客户协商一致。		
--	--	--	--	--

7.3.3 试验结果的评价

取样产品试验结果符合本规则第 7.3.2 节的要求，则判定该认证单元产品检验合格，若有任何一项不符合要求时，则判定该认证单元产品检验不合格。只有所有认证单元均检验合格后才认为认证单元产品检验合格。

7.3.4 试验场所要求

产品的试验应在具有 CMA 资质并具备认证依据和本规则所要求试验项目能力的试验机构。

7.4 工厂审查

7.4.1 工厂质量保证能力审查

按本机构 PCR-00000 《产品认证实施通用规则》第 4.5 节的规定执行。

7.4.2 产品一致性检查

工厂审查时，应在生产现场对申请认证的同一型号产品进行一致性检查，以确认制造厂生产同一型号产品的工艺、设备、原材料/部件、过程控制及性能指标等与型式试验抽取的样品保持一致。若认证涉及多系列产品，则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。重点核实以下内容：

- a) 认证产品的标志应与型式试验报告上所标明的一致；
- b) 认证产品的结构及参数应与型式报告上所标明的一致；
- c) 关键零部件/原材料（详见本规则第 8 条款的要求）满足产品要求一致性能力的验证。关键零部件、原材料变更或其供应商变更，应在实施前应向我机构申报并获得批准后方可执行。

遵照《产品认证实施通用规则》中相关规定执行。产品取样方法同本规则第 7.3.1 节，检查项目内容按照出厂检验项目和要求执行。具体试验项目和要求详见下表：

依据 GB/T 29718-2013 滚动轴承 风力发电机组主轴轴认证

序号	试验项目	技术要求	试验方法
1	外观检查	不应有白点，夹杂，表面不应有裂纹、锈蚀、烧伤、机械损伤和软点等缺陷，轴承转动应灵活无阻滞。	目测
2	尺寸精度和公差	按 GB/T 29718-2013 要求	GB/T 307.2 JB/T 10471
3	旋转精度测量	按 GB/T 29718-2013 要求	GB/T 307.2 JB/T 10471
4	表面粗糙度	按 GB/T 29718-2013 要求	JB/T 7051
5	游隙测量	按 GB/T 29718-2013 要求	GB/T 25769 JB/T 8236 JB/T 10471

依据 T/CEEIA 358-2019 风力发电机组主轴滚动轴承认证实施规范认证

序号	试验项目	技术要求			等级
		圆柱滚子轴承	圆锥滚子轴承	调心滚子轴承	
1	外径	100%测量+文件记录	100%测量+文件记录	100%测量+文件记录	A,B
2	孔径	100%测量+文件记录	100%测量+文件记录	100%测量+文件记录	A,B
3	轴承宽度	100%测量+文件记录	100%测量+文件记录（对于双列轴承，测量单个内圈或外圈）	100%测量+文件记录	A,B
4	装配高度	—	100%测量+文件记录（只针对单列轴承）	—	A,B
5	轴向游隙	—	100%测量+文件记录（只针对双列轴承）	—	A,B
6	径向游隙	100%测量+文件记录	—	100%测量+文件记录	A,B

7	内外圈横向偏移	-	100%测量+文件记录（只针对双列轴承）	-	A,B
8	外观检查	100%检查	100%检查	100%检查	A,B
9	标识	100%检查	100%检查	100%检查	A,B
10	内部缺陷（滚子+套圈）	100%UT 检测+文件记录	100%UT 检测+文件记录	100%UT 检测+文件记录	A
11	磨削烧伤（套圈）	100%酸洗检测+文件记录	100%酸洗检测+文件记录	100%酸洗检测+文件记录	A
12	磨削烧伤（滚子）	100%表面缺陷的无损检测+文件记录	100%表面缺陷的无损检测+文件记录	100%表面缺陷的无损检测+文件记录	A
13	滚子一致性检查	100%检查	100%检查	100%检查	A

7.4.3 工厂审查结果的评价

如果整个审查过程中未发现不符合项，则审查结论为合格。如果发现一般不符合项，不危及到产品认证符合认证依据的标准时，工厂应在规定的时间内采取纠正措施，报评审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，或工厂生产和质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则可终止审查，申请方3个月后方可重新申请认证。

7.5 证后监督

7.5.1 定期监督

7.5.1.1. 定期监督的周期

获得本机构风电产品认证证书的产品，需定期接受本机构的年度监督审查。定期监督的执行方式为文审监督和/或现场监督。原则上两次审查间隔不超过12个月；特殊情况需要延期监督的，需经本机构批准后适当延期进行，延期时间最长不超过3个月；但对于季节性生产和特殊生产性质的产品可以根据实际生产情况，在每个年度内适时安排监督，以确认认证证书能否保持。

对于风电产品型式认证证书，若生产厂获得并保持包含GB/T 19001在内的质量管理体系认证证书（体系范围覆盖认证产品），则申请方可向本机构申请文审监督并提供

获证产品的年度报告。在风电产品型式认证证书签发后最长 2.5 年内，本机构将安排产品认证检查组到生产厂场址进行现场监督检查。在随后的定期监督中，两次现场监督检查的时间间隔最长不应超过 2.5 年。

7.5.1.2. 定期监督的主要内容

文审监督的主要内容包括获证产品的年度报告（附件 3）及所附材料的文件审查。型式认证证书相应产品年度报告需包括获证产品基础信息、销售信息、证书持有人所知的关于获证产品的异常运行问题和所有的改动以及生产厂场址持续保持包含 GB/T 19001 在内的质量管理体系认证证书的证明材料。对于获证产品的改动，申请人应及时向认证机构提供改动的设计文件、程序、技术规范等。任何改动都必须经过本机构认可，才能维持证书的有效性。文审监督应关注：认证产品一致性复查，获证产品非正常运行经历、客户反馈及其他负面信息，获证组织质量管理体系保持持续有效证据的核查。

现场监督包括工厂质量保证能力复查、认证产品一致性复查和产品试验。

7.5.1.2.1. 工厂质量保证能力和认证产品一致性复查

按照本规则第 7.4 节的要求，对工厂质量保证能力以及认证产品一致性控制情况进行监督复查，重点关注各项内容的变化情况以及对变化的控制情况、上一次审核过程中出现的不符合项及观察项的整改情况、证书标志的使用情况等。

7.5.1.2.2. 监督产品试验项目及方法

(a) 依据 GB/T 29718-2013 滚动轴承 风力发电机组主轴轴认证，按照本规则第 7.4 节的要求，从每个认证单元中至少抽取 1 个产品进行测试，测试结果应该满足本规则第 7.4.2 节的相关要求；初次认证中，开展型式试验工作的获证产品，还需根据实际情况确定试验项目，但至少应包括产品标准中规定的出厂检验项目；

(b) 依据 T/CEEIA 358-2019 风力发电机组主轴滚动轴认证实施规范认证，按照本规则第 7.4 节的要求，从每个认证单元中至少抽取 1 个产品进行测试，试验项目见下表：

序号	试验项目
1	外观检查
2	尺寸精度和公差
3	轴承材料
4	表面缺陷
5	审核人员根据现场检验情况从 7.3.2 中选取一项

(c) 如果抽样产品试验失败，则在同一认证单元中加倍抽样，只有当所有加倍抽样产品均试验合格后，才认为产品试验合格。

7.5.2 不定期监督

若发生下列情况之一时，本机构可根据情况增加对获证组织的监督频次，实施不定期监督，不定期监督的监督内容根据具体情况决定：

(a) 当接到获证组织通报或本机构通过其他途径获得足够信息表明获证组织发生了通用规则中规定的影响组织提供或管理合格产品的更改或运行的重大变化，不能确保持续满足产品认证标准和顾客要求时；

(b) 有足够理由对获证产品与认证标准要求的符合性有怀疑时；

(c) 有足够证据表明获证组织违反本机构有关认证要求时。

7.5.3 监督结果的评价

监督审查合格后，可以继续保持认证证书，本机构将颁发年度监督标志，由获证组织粘贴在证书相应位置；如果不合格则应在3个月内进行整改，逾期将暂停或撤消其认证证书，并对外公告。

8 主要原材料和关键零部件清单及质量要求

序号	名称	质量要求
1	滚动体轴承钢	本机构接受的相关产品质量证明
2	套圈	本机构接受的相关产品质量证明

9 认证证书

9.1 认证证书的有效性

本机构的各类产品认证证书为中英文对照，若中英文意思出现歧义时以中文为准。

本机构风电产品型式认证证书的有效期为5年，在证书的有效期内需按规定接受本机构的证后监督以保持证书的有效性。自本机构批准认证之日起计算，一般情况下，两次监督审查的时间间隔不得超过12个月。

9.2 认证证书的批准

本机构复核和认证决定人员对认证的各个环节进行评价，以确定是否批准认证并颁发相应认证模式的认证证书。批准认证的条件如下：

(a) 评审组提交的资料完整且评审报告的结论为推荐颁发证书；

(b) 评审发现的严重不符合已整改验证合格，一般不符合的举证措施合理；

(c) 认证决定人员评定评审组资料为合格；

- (d) 该产品在使用过程中未发生重大安全、质量、环保风险责任；
- (e) 认证证书及认证标志的使用满足本机构的要求（适用于再认证）；
- (f) 申请方已交纳了有关认证费用。

9.3 认证证书的保持、变更、换新、暂停、撤销及认证范围的扩大和缩小

按本机构 PCR-00000 《产品认证实施通用规则》第 6.3 节的规定执行。

10 认证标志的使用

产品认证标志的使用应符合 PCR-00000 《产品认证实施通用规则》相关要求。

11 认证时限

11.1 设计评估

每个认证单元为 12~24 人天。

说明：

从收到完整合格的资料算起，根据产品的复杂程度以及认证单元的数量，确定设计评估或资料审核人天数。

因设计符合性评估不合格，企业进行整改和重新评估/审核的时间不计算在内。

11.2 型式试验

每个认证单元为 4~10 人天。

说明：

从收到样品和完整合格的资料算起，根据产品的复杂程度、试验场所的检测能力以及认证单元的数量，确定试验人天数。

因检测项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内。

11.3 工厂审查

每个认证单元产品一般为 3~8 人天。

如单次工厂审查涉及多个认证单元，可按以下方式核算（最小单位 0.5 人天，核算结果向上选取最小单位整数倍）：

(1) 2 个认证单元：工厂审查人天数=1 个认证单元人天数×2×0.8；

(2) 3 个认证单元：工厂审查人天数=1 个认证单元人天数×3×0.6；

(3) 4 个及以上认证单元（N：认证单元数）：工厂审查人天数=1 个认证单元人天数×N×0.5。

对于其他特殊情况，双方协商解决。

11.4 证后监督

(1) 定期监督：每个认证单元 3~10 人天；

说明:

根据工厂的生产规模、产品的复杂程度以及获证产品的认证单元数量,确定监督人天数。

12 认证收费

认证费用按本机构《产品认证收费规定》收取。

附件 1 符合性证明示例

设计评估符合性证明示例

DE—（编号）

设计评估符合性证明

本设计评估符合性证明颁发给：

××××

公司（地址）

的下列型号的风力发电机组轴承：

××××

兹证明上述风力发电机组轴承的设计符合××××的相关要求。本证明系在下述评估报告的基础上
签发：

评估报告
时间
编制人

设计评估报告
（年、月、日）
姓名

相关评估按照 XXXX 的要求进行。

任何设计上的更改需本认证机构批准，否则本符合性证明失效。

本符合性证明第 2 页起详述了风力发电机组齿轮箱的型号参数。

签发地点、时间
（评估机构盖章）

签发：

型式试验符合性证明示例

TT—（编号）

型式试验符合性证明

本符合性证明颁发给：

XXXX

公司（地址）

的下列型号的风力发电机组轴承：

XXXX

兹证明上述风力发电机组轴承的型式试验符合XXXX的相关要求。本符合性证明系在下述文件的基础上签发：

试验报告：

时间：

签发：

试验报告：

时间：

签发：

型式试验报告

年、月、日

试验单位

XX

年、月、日

试验单位

相关评估按照 XXXX 的要求进行。

本符合性证明第 2 页起详述了风力发电机组轴承的型号参数。

任何设计上的更改需经本评估机构批准，否则本符合性证明失效。

签发地点、时间
（评估机构）

签发：

工厂审查符合性证明示例

MC—（编号）

工厂审查符合性证明

本工厂审查符合性证明颁发给：

XXXX

公司（地址）

的下列型号的风力发电机组轴承：

XXXX

兹证明上述风力发电机组轴承制造商的质量管理体系符合XXXX的相关要求。本证明系在下述文件的基础上签发：

评估报告：

时间：

编制人：

评估报告：

时间：

编制人：

质量管理体系

年、月、日

姓名

XX

年、月、日

姓名

相关评估按照 XXXX 的要求进行。

本符合性证明第 2 页起详述了风力发电机组轴承的型号参数。

制造商质量管理体系的任何更改需经本机构批准，否则本符合性证明失效。

本工厂审查符合性证明有效期至：

签发地点、时间

（评估机构盖章）

签发：

附件 2 获证产品年度报告示例

(生产者名称)(生产者) 确认知晓中国船级社质量认证有限公司 (CCSC) 风电产品认证实施规则以及相关产品认证制度要求, 对本报告承担全部法律责任, 并申请文审监督。 (生产者/项目运营方名称)(生产者/项目运营方) 声明以下产品已按照 CCSC 相关产品认证制度要求获发风电产品认证证书, 所述产品生产持续符合以下标准与实施规则要求, 正确使用 CCSC 风电产品认证证书与认证标志; 如产品或其符合性信息发生变更, 将及时更新技术文档并向 CCSC 报送产品变更信息。	
证书编号:	
申请方名称:	
申请方地址:	
制造商名称:	
制造商地址:	
生产者(厂)名称:	
生产者(厂)地址:	(多场所需注明)
产品型号/规格:	
认证规则:	
认证依据:	
(XXXX) 年度销售量/ 项目场址安装情况:	
产品异常运行问题	(可附页)
产品变更信息	(可附页)
联系人:	
电 话:	
电子邮箱:	
报告时间:	
报告地点:	
生产者(厂)/项目运营方签章:	

第 1 页, 共 3 页

授权签字人:	
产品明细	(见附页)
质量管理体系认证证书	(见附页)

获证产品明细: (可参照证书附页)
生产者(厂)质量管理体系证书: (可另附复印件,多场所需覆盖)
产品异常运行问题(适用时):
产品变更信息(适用时):

报告时间:	
报告地点:	
生产者(厂)签章:	

其他需要说明的信息 (适用时):

报告时间:	
报告地点:	
生产者 (厂) 签章:	