

风力发电机组塔架、法兰及相关产品 认证实施细则

编号： PCCC-SX-0403-2024

编制： 王杰

审核： 姜传波

批准： 冀润景

电能（北京）认证中心有限公司

2024-09-08 批准

2024-09-18 实施

编（修）订审批记录

序号	版 本	修改码	修 改 原 因	修 改 内 容	实施日期
1	2014	/	年度检查纠正	1、增加文件编号； 2、增加文件编制、审核、批准及实施相关信息； 3、检验报告要求及现场验证要求，现场抽样要求； 4、一致性认证要求； 5、认证证书及标志的验证要求； 6、术语变化，由“客户”代替“申请企业”、“认证企业”、“工厂”（部分）、“企业”	
2	2019	/	适应风力发电机组主机容量变化	申请产品单元修改	
3	2022		增加附件单元	申请产品单元修改	
4	2023		适应风力发电机组主机容量变化	申请产品单元修改	2023. 6. 25
5	2024		细则模板换版		2024. 9. 18

8	2024 版	王杰	姜传波	冀润景 2024-09-18
7	2023 版	技术与质量 保证部	姜传波	冀润景 2023-06-25
6	2022 版	技术与质量 保证部	姜传波	周耀来 2022-05-20
5	2019 版	技术与质量 保证部	姜传波	付炳惠 2019-03-25
4	2015 版	技术与质量 保证部	伍磊	肖永辉 2015-07-18
3	2014 版	技术与质量 保证部	伍磊	肖永辉 2014-03-01
2	2009 版	质保部	肖承荫	宋 翔 2009-02-01
1	2005 版	办公室	肖承荫	琚立生 2005-07-01
序号	版 本	编（修）订	审 核	批 准（日 期）

•
•

目 录

1 范围	3
2 认证模式	3
3 认证的基本环节	3
4 认证过程的关键原则	3
4.1 认证的申请	3
4.1.2 申请单元的划分原则	3
4.2 检测报告采信原则	4
4.3 产品检测项目和出厂试验项目	4
4.4 主要的生产设备和检测设备	4
5 认证实施	4
6 认证产品的变更和扩大	4
7 证书的有效性和认证标志使用的规定	4
8 收费	4
9 附件	5

风力发电机组塔架产品认证实施细则

1 范围

本细则适用于工厂向电能（北京）认证中心有限公司（以下简称 PCCC）申请风力发电机组塔架、海上风力发电机组 钢管桩、导管架、风力发电机组塔架法兰、风力发电机组主机部件（桨叶连接盘、偏航齿轮、轴承外环、主轴）等产品的自愿性产品认证。

2 认证模式

检验 + 初次工厂检查 + 获证后监督

3 认证的基本环节

认证的基本环节包括认证的申请、检验、初次工厂检查、认证结果评价与批准、获证后的监督、再认证等工作。

4 认证过程的关键原则

4.1 认证的申请

4.1.1 申请时需提交的文件资料

按照《PCCC 自愿性产品认证实施规则》执行。

4.1.2 申请单元的划分原则

按照风力发电机组容量划分认证申请单元（见下表 1）。

表 1

序号	申请产品单元
1	750kW≤风力发电机组容量<1000kW
2	1000kW≤风力发电机组容量<2000kW
3	2000kW ≤风力发电机组容量<4000kW

4	4000kW ≤风力发电机组容量<7000kW（包含钢管桩、导管架）
5	7000kW ≤风力发电机组容量<12000kW（包含钢管桩、导管架）
6	12000kW ≤风力发电机组容量<18000kW（包含钢管桩、导管架）
7	风力发电机组主机部件（桨叶连接盘、偏航齿轮、轴承外环、主轴）

4.2 检测报告采信原则

工厂应根据申请单元，选取单元范围内具有代表性的型号和规格的产品进行检测试验。

检测报告是为了验证产品的性能符合标准要求。检测报告的检测标准、项目、方法、有效期，按照有关产品标准执行。

4.3 产品检测项目和出厂试验项目

见附件 2

4.4 主要的生产设备和检测设备

产品生产过程中，工厂应具备与生产规模相适应的主要生产设备和检测设备。见附件 3

注：随着制造工艺的改进，生产设备和检测设备可发生更新、变化。

5 认证实施

一个周期内的认证实施过程为认证申请、申请评审、检验、初次工厂检查、获证后的监督。实施完成一个周期的认证后，进行再认证过程。

认证实施过程按照《PCCC 自愿性产品认证实施规则》第 4 条执行。

6 认证产品的变更和扩大

按照《PCCC 自愿性产品认证实施规则》执行。

7 证书的有效性和认证标志使用的规定

按照《PCCC 自愿性产品认证实施规则》执行。

8 收费

按照《PCCC·认证收费管理办法》执行。

9 附件

附件 1 产品认证单元划分、依据标准、抽样及判定准则

附件 2 产品检验项目（含主要原材料检验）

附件 3 产品生产的主要生产设备及检验设备

附件 1-1

风力发电机组塔架、钢管桩、导管架产品认证单元划分、依据标准、抽样及判定准则

产品类别	单元划分/同类单元确定原则	依据标准	关键原材料、元器件抽样范围	初次检测要求和判定准则	监督检查抽样方法及判定准则	再认证检测要求及判定准则	单元中具有代表性的型号和规格
风力发电机组塔架、海上风力发电机组 钢管桩、导管架	依据风力发电机组发电容量	GB/T19072 《风力发电机组塔架》	钢板、法兰、塔段	检测要求： 1、是否建立质量体系并运行有效； 2、生产及检测设备是否满足认证产品要求； 3、检测报告报告是否有效，项目是否齐全； 4、现场随机并按单元抽取认证产品进行检验。 判定准则： 1、PCCC 自愿性产品认证实施规则； 2、自愿性产品认证质量保证能力要求； 3、相关产品标准及技术	1、现场随机并按单元抽取认证产品进行检验。 2、PCCC 自愿性产品认证实施规则； 3、相关产品标准及技术规范。 4、如同一单元中还有多个型号，则可以抽取其中一种具有代表性（主要指结构和性能）型号可覆盖其它型号（判断是否具有代表性由申请客户和认证中心检查部门共	检测要求： 1、质量体系是否持续有效运行； 2、检测报告是否有效，项目是否齐全； 3、现场随机并按单元抽取认证产品进行检验。 判定准则： 1、PCCC 自愿性产品认证实施规则；	

产品类别	单元划分/同类单元确定确定原则	依据标准	关键原材料、元器件抽样范围	初次检测要求和判定准则	监督检查抽样方法及判定准则	再认证检测要求及判定准则	单元中具有代表性的型号和规格
				规范。	同协商确定)。	2、相关产品标准及技术规范。	
风力发电机组塔架法兰 风力发电机组 主机部件	依据风力发电机组发电容量	JB/T 11218-2020 NB/T 47008-2017 《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》	钢胚	检测要求： 1、是否建立质量体系并运行有效； 2、生产及检测设备是否满足认证产品要求； 3、检测报告报告是否有效，项目是否齐全； 4、现场随机并按单元抽取认证产品进行检验。 判定准则： 1、PCCC 自愿性产品认证实施规则； 2、自愿性产品认证质量保证能力要求； 3、相关产品标准及技术规范。	1、现场随机并按单元抽取认证产品进行检验。 2、PCCC 自愿性产品认证实施规则； 3、相关产品标准及技术规范。 4、如同一单元中还有多个型号，则可以抽取其中一种具有代表性（主要指结构和性能）型号可覆盖其它型号（判断是否具有代表性由申请客户和认证中心检查部门共同协商确定）。	检测要求： 1、质量体系是否持续有效运行； 2、检测报告是否有效，项目是否齐全； 3、现场随机并按单元抽取认证产品进行检验。 判定准则： 1、PCCC 自愿性产品认证实施规则； 2、相关产品标准及技术规范。	

风力发电机组塔架（含钢管桩、导管架）产品产品检测项目

检测报告项目		出厂试验项目	
试验项目	依据标准	试验项目	依据标准
钢板化学成分	GB/T 1591	整体尺寸	GB/T 19072
钢板力学性能 （金属拉伸/弯曲/冲击性能）		法兰平面度	
		超声无损检测	
焊接试板化学成分		磁粉无损检测	
		射线无损检测	
焊接试板力学性能 （金属拉伸/弯曲/冲击性能）		漆膜厚度	
		外观检测	

风力发电机组塔架 法兰、主机部件产品产品检测项目

检测报告项目		出厂试验项目	
试验项目	依据标准	试验项目	依据标准
钢胚化学成分	GB/T 1591	整体尺寸	JB/T 11218 NB/T 47008
		法兰平面度	
随炉试件力学性能 （化学成分/金属拉伸/弯曲/冲击性能/金相/硬度）		超声无损检测	
		磁粉无损检测	
		射线无损检测	
		外观检测	

附件 3-1

认证产品生产必备的生产设备和检测设备

序号	产品名称	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
1	（含钢管桩、导管架产品） 风力发电机组塔架产品	起重机；钢板切割机；坡口机；卷板机；二氧化碳保护焊机；埋弧焊机；碳弧气刨机；焊剂烘干机；焊接滚轮架；组对滚轮架；涂装滚轮架；内、外壁抛丸机；喷涂机；	激光测平仪；非接触式红外测温仪；卡尺；钢直尺；超声波测厚仪；涂层测厚仪；钢卷尺；焊接检验尺；焊缝检验尺；超声探伤仪；磁粉探伤仪；X 射线探伤机
2	风力发电机组塔架法兰产品	起重机、带锯机、毛坯加热炉、热处理炉、碾环机、车床、钻床。	超声波探伤仪、磁粉探伤仪；X 射线探伤机、卡尺；钢直尺；钢卷尺；百分表、
3	（桨叶连接盘、偏航齿轮、轴承外环、主轴） 风力发电机组主机部件	起重机、带锯机、毛坯加热炉、热处理炉、碾环机、车床、钻床、铣床	超声波探伤仪、磁粉探伤仪；X 射线探伤机、卡尺；钢直尺；钢卷尺；百分表、