

编号：CGC-R46069:2016



晶体硅太阳能电池组件用绝缘背板 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。

2025-09-02 发布

2026-06-11 修订

2026-06-11 实施

北京鉴衡认证中心

目 录

1. 适用范围	5
2. 认证模式	5
3. 认证依据	5
4. 认证单元划分	5
4.1 划分目的.....	5
4.2 划分原则.....	5
4.3 单元划分规则.....	5
4.4 单元认定与变更管理.....	6
5. 认证申请及受理	6
5.1 概述	6
5.2 申请条件与申请材料.....	6
5.3 受理评审内容.....	7
5.4 受理评审程序与时限.....	8
5.5 受理决定.....	8
6. 评价	8
6.1 型式试验	8
6.2 初始工厂审查	10
6.3 技术资料的保存.....	11
7. 结果评审（复核）与认证决定	12
7.1 结果评审（复核）	12
7.2 认证决定.....	12
8. 认证时限	12

9. 获证后监督	13
9.1 认证监督检查频次	13
9.2 监督的内容	13
10. 信息报告与重大事故处理	14
11. 认证证书的复评	14
12. 认证证书的管理	14
12.1 认证证书的内容	14
12.2 证书有效期	15
12.3 认证产品的变更	15
12.4 认证证书覆盖产品的扩大	16
12.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销	16
13. 产品认证标志的使用规定	18
13.1 准许使用的标志样式	18
13.2 认证标志的使用	18
13.3 加施方式	18
13.4 加施位置	19
14. 保密	19
15. 认证收费	19
附件 1:	20
附件 2:	24
附件 3:	27

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PV15，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

修订次数	修订内容	发布日期	实施日期
V1.0	首次发布	2025年9月2日	2025年9月2日
V2.0	根据实施规则模版对其进行调整	2026年6月11日	2026年6月11日

1.适用范围

本实施规则规定了晶体硅太阳能电池组件用绝缘背板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外观、性能要求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

型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督。

3.认证依据

GB/T 31034-2014 晶体硅太阳能电池组件用绝缘背板

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，明确光伏组件用硅橡胶密封剂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与生产场地，应具备等效的设计、制造与质量保证能力，可相互代表。

在风险可控、条件满足的前提下，可对型式试验、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

同时满足以下条件可以为同一型号/同一单元样品：

1. 同一制造商、同一生产工厂（同一生产场地）

2. 产品底层设计完全一致

背板结构类型一致：复合型（TPT/KPK/共挤）、涂覆型、单层氟膜不能混为同一单元；

3. 关键材料成分基本相同

内外层氟膜基材、中间 PET 基膜、涂层树脂、颜料、胶粘剂供应商/牌号无实质性变更；仅厚度、常规宽度小幅调整可纳入同单元；

4. 整套生产工艺流程完全一致

复合 / 涂覆设备、热压、熟化、后处理、表面处理工艺无改动；

5. 系统最大电压等级一致

DC1000V、DC1500V 背板分属不同单元，绝缘安全指标差异不可共用型式报告。

底层设计、材料、工艺、耐压等级全部一致，仅非核心参数区分出不同型号，可归入同一个认证单元、共用一份型式试验报告：

仅成品厚度不同（如 250 μm /270 μm /300 μm 同结构背板）；

仅分切宽度不同；

仅表面颜色、哑光/亮光细微外观差异；

仅企业内部销售子型号，无材料/结构变更。

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。当产品设计、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。

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《附录 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。

6.评价

6.1 型式试验

6.1.1 试验样品

（1）样品选取及送样

同一认证单元含多个型号的，认证机构确定具有代表性的试验型号，对其开展全项的型式试验，同一认证单元内的其它型号，根据具体差异情况开展差异评估，必要时开展补充测试。代表型号应能够代表认证单元有相同设计、部件、材料和工艺流程等。

试验样品的生产过程应通过本中心评估，包括关键原材料使用、关键工序实施、过程检验及成品检验等，确认样品制造符合既定设计与工艺要求。

认证样品数量符合 GB/T 31034-2014《晶体硅太阳能电池组件用绝缘背板》

要求。

6.1.2 试验要求

6.1.2.1 试验方案

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。

6.1.2.2 试验项目

晶体硅太阳能电池组件用绝缘背板主要型式试验如下：

试验项目：《晶体硅太阳能电池组件用绝缘背板》产品标准规定的适用项目。

检测依据：GB/T 31034-2014《晶体硅太阳能电池组件用绝缘背板》标准。

检测方法：GB/T 31034-2014《晶体硅太阳能电池组件用绝缘背板》标准规定的和/或引用的方法和/或标准进行检测。

6.1.2.3 试验不符合项的处置原则、方式和时限

试验机构在检测过程中，如果出现不合格项目，应及时将检测结果提交本中心。本中心根据检测标准及相关要求，对检测结果进行复核，向申请人发出认证中止通知或向申请人发出产品检测不合格整改通知，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 60 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，检测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，并出具检测报告。

6.1.3 试验机构要求

1) 第三方试验室

如果试验标准属于一单一库，可选择具备 CMA 资质的第三方独立试验室开展试验，且试验项目参数在 CMA 资质认定能力附表内。

2) 企业实验室

如果试验标准不属于一单一库时，或试验标准属于一单一库但具备 CMA 资质的第三方独立试验室试验能力不满足产品试验需求，可利用企业自有试验场地/试验设备开展试验，但应满足以下条件之一：

- 企业试验室经本中心评定合格；
- 企业试验室获得 RECTF 资质。

6.1.4 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 31034-2014《晶体硅太阳能电池组件用绝缘背板》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。

6.1.5 型式试验评估

本中心依据型式试验及评估相关资料、相关标准及认证要求，对型式试验进行符合性评估。评估内容详见 GB/T 31034-2014《晶体硅太阳能电池组件用绝缘背板》。

6.2 初始工厂审查

6.2.1 检查内容

工厂审查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

6.2.1.1 工厂质量保证能力审查

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 2）进行工厂质量保证能力审查。同时，还应按照“背板测试项目表”（附件 3）进行核查。

若不同的申请人/制造商利用同一设计、质量体系及生产过程控制及检验要求进行生产，使用不同制造商的商标，这种情况下经认证机构文件审核确认，可以免除工厂检查。

6.2.1.2 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至少抽取一台进行一致性检

查，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检测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机或检测报告上所标明的一致；

3) 认证产品的抽样检测。必要时，可在现场抽取产品进行检测。如企业认证型号的样品已经通过检测，且能提供一年内与鉴衡认证签约的实验室出具的检测报告，认证机构工作须对该检测报告进行评审，决定是否可以直接认可。

6.2.1.3 工厂质量保证能力审查应覆盖申请认证产品的加工场所，产品一致性检查应覆盖申请认证产品。

6.2.2 初始工厂审查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂审查。根据需要，型式试验和工厂审查也可以同时进行。

工厂审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2个人日。

6.2.3 初始工厂检查的评价

6.2.3.1 如果整个检查过程中未发现不符合项，则检查结论为合格；

6.2.3.2 如果发现轻微的不符合项，危及到认证产品符合安全标准时，工厂应在工厂检查结束之日起1个月内采取纠正措施，报检查组确认其措施有效后，则检查结论为合格；

6.2.3.3 如果发现严重不符合项，对严重不符合项的验证应在工厂检查结束之日起6个月内完成，如发现工厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品，则可终止检查。

6.3 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型式试验报告中报告格式、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，每个认证单元颁发 1 张认证证书。在每一单元均符合本规则要求情况下，根据认证委托人的需求，指定认证机构可以为多个单元合并颁发 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。

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。

型式试验时间一般为 30 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）。当整机的安全元器件需要进行随机试验时，其试验所需时间超过整机试验时间，型式试验时间按安全元器件最长的试验时间计算（从收到样品和检验费之日起计算）。

制造能力评估时间一般为 5 个工作日。以检查员完成现场检查，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 认证监督检查频次

一般情况下，在初次获证后的第 12 个月，对获证企业进行监督复查，在随后的监督复查中两次监督复查时间间隔不应超过 12 个月。

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, 为持证人责任的；

2) 认证机构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。

9.2 监督的内容

获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的复查+认证产品一致性检查。必要时，抽取样品送检测机构检验。

9.2.1 工厂质量保证能力复查

由认证机构根据工厂质量保证能力要求，对工厂进行监督复查。“产品认证工厂质量保证能力要求”（附件 3）规定的第 3，4，5，9 条是每次监督复查的必查项目。其他项目可以选查，每 4 年内至少覆盖要求中的全部项目。

9.2.2 产品一致性检查

从获证起, 按本规则 6.2.1.2 条的规定进行。

9.2.3 获证后的抽样检测

需要时，对产品进行抽样检测。抽样检测由认证机构指定的检测机构负责。具体抽样方法和要求按认证机构有关规定执行。认证检测采用的标准所规定项目均可作为监督检测项目。认证机构可针对不同产品的不同情况，以及其对产品安

全性能的影响程度进行部分或全部项目的检测。

9.2.4 获证后监督结果的评价

监督复查合格后，可以继续保持认证资格、使用认证标志。对监督复查时发现的一般不符合项，工厂应在工厂检查结束之日起 1 个月内完成纠正措施；如发现严重不符合，对严重不符合的验证应在工厂检查结束之日起 3 个月内完成。逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，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 12 个月内，证书持有人应向本中心提出复评申请。如复评过程中，认证证书已经超过有效期，证书持有人不得使用认证证书及认证标志。

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、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

证书有效期为4年,有效期内证书的有效性依据认证机构的定期监督获得保持。失效前企业应重新申请认证,通过后由认证机构换发证书。

12.3 认证产品的变更

12.3.1 变更的申请

认证后的产品,出现包括但不限于以下情况时,应向认证机构提出变更申请。

- a) 申请人名称和/或地址变更；
- b) 制造商名称和/或地址变更；
- c) 生产厂名称和/或地址变更；
- d) 商标变更；
- e) 生产厂搬迁；
- f) 生产厂新增或变更；
- g) 由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号变更,其它影响认证结果的条件不变；
- h) 关键元器件、零部件及原材料的供应商的变更；
- i) 明显影响产品的设计和规格发生了变更；
- j) 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；
- k) 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；
- l) 直接负责认证的联系人、涉及认证事项的联系方式(含电话、传真等)发生变更；
- m) 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)；
- n) 产品认证依据的标准和/或规范发生了变化；
- o) 实施规则的变更；
- p) 其他重大变化。

12.3.2 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，确定是否可以变更或需送样品进行检测，如需送样试验，检测合格后方可进行变更。

12.4 认证证书覆盖产品的扩大

根据本规则 5.1 条款所规定的认证单元划分原则，认证证书持有者在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应提出正式书面申请。

认证证书持有者提交正式的申请文件，经认证机构确认，可安排工厂审查和型式试验。

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：

- a. 认证委托人/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；
- b. 认证产品适用的认证依据或者认证实施规则换版或变更，认证委托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；
- c. 监督检查结果证明认证委托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）或认证机构相关要求，但通过整改可以达到认证要求；
- d. 认证委托人/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；
- e. 认证委托人/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认证机构的监督检查或监督抽样检测；
- f. 认证委托人/相关方不配合国家有关部门或认证机构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；
- g. 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，认证委托人未向认证机构申请变更批准或备案；
- h. 由于生产的季节性、按订单生产等原因，认证委托人申请暂停认证证书；

- i. 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；
- j. 逾期未交纳认证费用的；
- k. 企业质量保证能力因变化而达不到认证要求；
- l. 产品性能下降，达不到标准要求及其补充技术条件；
- m. 证书持有人不接受 CGC 的监督复查；
- n. 对连续两次现场监督获证产品未生产，证书持有人提出暂停认证证书的；
- o. 证书持有人列入国家信用信息严重失信主体相关名录；
- p. 企业提出暂停要求；
- q. 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：

- a. 在认证证书暂停期限届满，认证委托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；
- b. 产品存在严重安全隐患；
- c. 认证机构的跟踪检查结果证明工厂质量保证能力存在严重缺陷的；
- d. 认证委托人提供虚假样品，获证产品与型式实验样品不一致的；
- e. 认证委托人/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；
- f. 获证产品出现缺陷而导致质量安全事故的；
- g. 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；
- h. 认证委托人/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；
- i. 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；
- j. 伪造认证证书和认证标志；
- k. 拒不缴纳认证费用；
- l. 证书持有人不能接受监督检查；
- m. 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：

- a. 证书的持有人提出申请注销；
- b. 证书超过有效期，证书的持有人未申请延期使用的；
- c. 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；
- d. 持证人/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；
- e. 更换认证机构；
- f. 认证证书的颁发有错误，企业申请注销；
- g. 企业不再生产认证产品；
- h. 由于认证标准或其补充条件的内容发生较大变化，证书持有人满足
- i. 由于认证标准或其补充条件的内容发生较大变化，证书持有人认为达不到变化的要求时，不再申请/保持认证；
- j. 其他。

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:

认证申请需提交的文件资料

(一) 认证申请书

(二) 生产企业概况

- 申请人法律地位的证明文件(注册的营业执照复印件等);
- 注册商标(商标证书的复印件);
- 生产情况(所生产的产品年生产能力及生产历史);
- 企业质量手册、支持性文件目录;
- 企业的主要检测仪器、设备登记表(包括设备名称、型号规格、精度、测量量程、内部编号、计量有效期、制造单位或供应商等);
- 企业的主要生产设备登记表(包括设备名称、型号规格、内部编号、制造单位或供应商等)。

(三) 申请认证产品说明资料

- 主要原料清单(表 1);
- 产品结构设计图纸, 包装和外形图片 ;
- 产品铭牌;
- 产品使用说明书;
- 主要技术参数说明(表 3);
- 认证单元登记表(表 2);
- 申请认证产品涉及的企业技术条件(国标、企标或技术条件等);
- 其他符合相关法律法规要求、产品性能检验的证实性材料等: 如产品获得的其它认证证书和测试报告。

表 1：主要原料登记表

序号	原材料名称	型号规格	商标	生产商	备注

表 2：认证单元登记表

认证 申请 单元	产品规格型号	覆盖其它型号	工艺类型	差异说明
1				
2				
.....				
备注：必要时提供必要的差异证明文件，比如结构图、差异关键原材料参数表等。				

表 3：主要技术参数表：

项目	指标
标称厚度/ μm	
热收缩率/% 纵向 横向	
拉伸强度/MPa	
断裂伸长率/%	
层间剥离强度/(N/10 mm) (适用于复合型背板)	
涂层附着力/级 (适用于涂覆型背板)	
击穿电压/kV	
系统最大电压/V	
水蒸气透过率/($\text{g}/\text{m}^2 \cdot \text{d}$)	

附件 2:

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)确保加贴产品认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c)建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d)建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴认证标志。

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能力；建立并保持适宜产品生产、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）、标志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。

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，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

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

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 3:

背板测试项目表

序号	测试项目	条款号	型式试验	确认检验	例行检验
1	外观	6.2	√	√	√
2	厚度	6.3	√	√	√
3	热收缩率	6.4	√	√	√
4	水蒸气透过率	6.5	√	√	
5	拉伸强度	6.6	√	√	√
6	断裂伸长率	6.6	√	√	√
7	层间剥离强度（适用于复合型背板）或 涂层附着力/级（适用于涂覆型背板）	6.7 6.8	√	√	√
8	背板/EVA 剥离强度	6.9	√	√	
9	背板/硅胶剥离强度	6.10	√	√	
10	击穿电压	6.11	√	√	√
11	体积电阻率	6.12	√	√	
12	系统最大电压	6.13	√	√	
13	耐盐雾性 ³	6.14			
14	耐酸性 ³	6.15			
15	耐碱性 ³	6.16			
16	耐溶剂性	6.17	√	√	
17	沸水处理（98℃±2℃沸水煮 24h）	6.18	√	√	
18	恒定湿热处理（85℃/85%R. H.）	6.19	√		
19	UV 处理	6.20	√		
20	冷热循环处理（-40℃~85℃，6h/周期，200 周期，模拟组件试样 300 mm×300 mm）	6.21	√		
21	湿冻处理（-40℃~85℃，85%；24h/周期，10 周期，模拟组件试样 300 mm×300 mm）	6.22	√		
22	耐磨性/L ³	6.23			

注：（1）例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的每批产品进行随机抽检。通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。

（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，每 2 年一次。若工厂不具备检测设备，可委托检测机构进行试验。

（3）“耐盐雾性”、“耐酸性”、“耐碱性”为应用在特殊场合的背板选测。“耐磨性”为应用在沙漠低湿度的背板选测。