

编号：CGC-R53003:2020



光伏组件用干式清扫机器人产品 认证实施规则

本资料版权为北京鉴衡认证中心有限公司所有，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。北京鉴衡认证中心有限公司保留依法追究侵权责任的权利。

2020-02-11发布

2026-06-01修订

2026-06-01实施

北京鉴衡认证中心

前 言	5
1 适用范围	7
2 认证模式	7
3 认证依据	7
4 认证单元划分	7
4.1 划分目的	7
4.2 划分原则	7
4.3 单元划分规则	7
4.4 单元认定与变更管理	7
5 认证申请及受理	8
5.1 概述	8
5.2 申请条件与申请材料	8
5.2.1 申请主体要求	8
5.2.2 申请材料要求	8
5.3 受理评审内容	8
5.3.1 主体资格评审	8
5.3.2 产品与认证范围评审	8
5.3.3 知识产权与法定资质评审（适用时）	8
5.3.4 生产条件与技术能力基础评审	9
5.3.5 申请材料完整性与规范性评审	9
5.3.6 诚信状况评审	9
5.4 受理评审程序与时限	9
5.5 受理决定	9
6 评价	10
6.1 型式试验	10
6.1.2 试验样品	10
6.1.3 试验要求	10
6.1.4 型式试验结果的评价	11
6.2 初始工厂检查	11
6.2.2 工厂质量保证能力检查	11

6.2.3 产品一致性检查	11
6.2.4 初始工厂检查时间	11
6.2.5 初始工厂检查的评价	11
6.3 户外发电量增益评估	错误! 未定义书签。
7 结果复核与认证决定	12
7.1 结果复核	错误! 未定义书签。
7.2 认证决定	错误! 未定义书签。
8 认证时限	12
9 获证后的监督	13
9.1.1 监督的内容	13
9.1.2 工厂质量保证能力监督复查	13
9.1.3 认证产品一致性验证	13
9.1.4 监督检查的时间、频次	13
9.1.5 获证后监督结果的评价	14
10 信息报告与重大事故处理	14
11 证书到期复评	14
12 认证证书的管理	14
12.1 证书有效期	14
12.2 认证证书的式样	14
12.3 认证产品的变更	16
12.3.2 变更评价和批准	16
12.3.3 证书到期复评	17
12.4 认证证书覆盖产品的扩展	17
12.5 认证范围的扩大	17
12.6 认证范围的缩小	17
12.7 认证证书的暂停、注销和撤销	17
12.7.1 当出现下列情况之一时暂停认证证书:	17
12.7.2 暂停期间, 企业经过整改符合要求, 可恢复认证。	18
12.7.3 出现下列情况之一时撤销认证证书:	18
12.7.4 出现下列情况之一时注销认证证书:	19

13 产品认证标志的使用规定	19
13.1 准许使用的标志样式	19
13.2 变形认证标志的使用	20
13.3 加施方式	20
13.4 加施位置	20
14 保密	20
15 认证收费	20
附件 1:	21
附件 2:	23
附件3. 测试序列及差异测试方案	错误! 未定义书签。
附件4. 工厂质量控制试验要求	错误! 未定义书签。

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CGC/GF 172:2020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PV11，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	更新内容	发布日期	实施日期
V1.0	初次发布	2020年02月11日	2020年02月11日
V2.0	1. 更新模板	2026年06月01日	2026年06月01日

1 适用范围

1.1 本实施规则规定了光伏组件清扫机器人认证的认证模式、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。

1.2 本认证实施规则适用于系统电压不大于60V，独立太阳能电源系统供电，沿导轨移动的干式清扫机器人，针对其外观尺寸、质量、性能和安全性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+户外发电量增益评估+初始工厂审查+获证后监督

注：申请本实施规则证书时，户外发电量增益评估非必选。

3 认证依据

CGC/GF 172:2020《光伏组件用干式清扫机器人技术规范》

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，明确光伏组件清扫机器人判定依据，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

同一个申请单元的产品应具有相同规格的外形尺寸，相同的关键元器件、部件和组件生产工艺。

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

原则上按产品品种、规格、工作原理、安全结构等划分申请单元，所有参数相同的型号应划分为同一单元。例如按照产品的系统电压、驱动方式、控制策略、清扫策略、整机尺寸、整机重量、安全防护机构等项目的区别划分单元。

同一生产者、同一产品系列，不同生产场地生产的产品应作为不同的申请单元，但不同生产场地生产的相同产品可只做一次型式试验。

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。当光伏组件设计、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《附件1 机器人产品认证申请需提交的文件资料》。

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2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。

对于不予受理的申请，本中心向申请人出具《认证申请不予受理通知书》，书面说明理由并退回申请材料。申请人在补齐资质、完善材料、消除不予受理情形后，可重新提交认证申请。

6 评价

6.1 型式试验

6.1.1 基本原则

型式试验样品应在所申请认证的生产场所加工生产而成，经过出厂检验合格的样品。

6.1.2 试验样品

同一认证单元含多个型号的，应选取代表性样品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测试，必要时开展补充测试。

型式试验样品的数量和规格要求见附件3。

6.1.3 试验要求

6.1.3.1 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。试验方案应明确检测项目、方法、条件及合格判定要求。

6.1.3.2 试验项目

依据CGC/GF 172:2020《光伏组件用干式清扫机器人技术规范》测试标准要求展开测试。

6.1.3.3 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。

6.1.3.4 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 27025-2019《检测和校准实验室能力的通用要求》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。

6.1.4 型式试验结果的评价

型式试验结果的评价按认证产品执行标准的判定规定执行。

6.2 初始工厂检查

6.2.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

6.2.2 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2）进行工厂质量保证能力检查。

6.2.3 产品一致性检查

在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，至少抽取一种规格型号，重点核实以下内容：

- 1) 申请认证产品的标识：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；
- 2) 申请认证产品的结构及参数：检查认证产品的结构及参数；
- 3) 申请认证产品所用的原材料和零部件；
- 4) 申请认证产品的抽样检测：工厂检查时，在现场抽取产品进行检测。

上述检查内容应与型式试验报告并经认证机构确认的一致。

6.2.4 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后再进行初始工厂检查。根据需要，若客户提供鉴衡认可的试验报告，经过审核评估后，型式试验和工厂检查也可以同时进行。

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2个人日。

6.2.5 初始工厂检查的评价

6.2.5.1 如果整个检查过程中未发现不符合项，则检查结论为合格；

6.2.5.2 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;

6.2.5.3 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。

7 结果复核与认证决定

由认证机构对型式试验报告、初始工厂检查结论、认证委托材料等进行评价。

7.1 结果复核

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。

认证机构应当审核检查组上报资料是否完整准确, 工厂检查报告中封面及首页填写的认证委托人、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, 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要, 指定认证机构可以对多个单元合并颁发 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。

8 指定认证机构对其做出的认证结论负责。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, 包括型式试验时间、提交工厂检查报告时间、文件审查时间、认证结论评价和批准时间以及证书制作时间。

型式试验时间根据认证单元和认证依据标准而确定 (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)。

提交工厂检查报告时间一般为10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。

文件审查、认证结论评价、批准时间以及证书制作时间一般不超过10个工作日。

9 获证后的监督

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。

9.1.1 监督的内容

获证后监督的方式采用包括工厂质量保证能力复查和认证产品一致性验证。

9.1.2 工厂质量保证能力监督复查

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2)规定的第3, 4, 5, 9条是每次监督复查必查的项目。其他项目可以选查，每4年内至少覆盖要求中的全部项目。

工厂质量保证能力复查的时间每个加工场所一般为1个人日。

9.1.3 认证产品一致性验证

产品一致性验证覆盖认证的所有加工场所，认证产品一致性验证重点核查以下内容：

- a) 认证产品的标识，包括铭牌、包装物上所标明的信息；
- b) 认证产品结构参数；
- c) 认证产品所用的关键原材料和零部件。

9.1.4 监督检查的时间、频次

发生下述情况之一认证机构应开展监督检查：

- 1) 在获证前检测中有不合格情况发生；
- 2) 产品一致性验证发现不符合现象；
- 3) 有足够信息表明生产者(制造商)、生产企业因变更组织机构、生产条件、管理体系等，可能对产品符合性产生影响；
- 4) 获证产品在各类国家和地方质量监督抽查中发现不合格现象；
- 5) 获证生产企业被曝光或被举报出现不符合情况，并经确认有可能是认证委托人/生产者(制造商)/生产企业的过失时；

在以上第4和第5中情况下认证机构应增加监督频次。

9.1.5 获证后监督结果的评价

获证产品工厂质量保证能力复查和一致性验证合格的，方可继续保持认证资格、使用认证标志。

对工厂质量保证能力复查出现不合格、产品一致性验证不符合的情况，按照认证机构的要求重新进行工厂质量保证能力复查/产品一致性验证。

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。

对拒绝接受必要时监督检查的，认证机构可撤销该生产企业对应的认证证书。

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 证书到期复评

认证证书有效期截止前6个月内，证书持有人应向CGC提出复评申请，认证机构提前6个月与企业沟通协商确定复评日期。

12 认证证书的管理

12.1 证书有效期

本实施规则对应产品的认证证书5年有效。有效期内，证书的有效性依据认证机构定期的监督获得保持。

12.2 认证证书的式样

a) 认证证书



光伏组件用干式清扫机器人产品认证证书

证书编号：XXXXXXXX

申请人及地址：XXXXXXXX
XXXXXXXXXXXXXXXX

制造商及地址：XXXXXXXX
XXXXXXXXXXXXXXXX

生产厂及地址：XXXXXX
XXXXXXXXXXXXXXXX

产品名称：光伏组件用干式清扫机器人

商标：XXXX

规格型号：XXXXXXXX

认证模式：型式试验+初始工厂检查+获证后监督

标准、技术要求：CGC/GF 172:2020《光伏组件用干式清扫机器人技术规范》

上述产品符合CGC-R63003；CGC/GF 172:2020《光伏组件用干式清扫机器人技术规范》

认证实施规则要求，特发此证。

本证书与证书附页及当年证书使用保持通知书同时使用方为有效，获证企业在产品设计及制造方面的任何改变需经本机构批准，否则本证书无效。

证书信息和有效性可在发证机构网站查验，也可在认监委网站（www.cnca.gov.cn）查询。

签发：

发证日期：XXXX年XX月XX日

有效期至：XXXX年XX月XX日

北京鉴衡认证中心有限公司

地址：北京市东城区和平里北街6号26号楼三层301 网址：www.cgc.org.cn

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和/或工程检查。如需送样检测和/或工厂检查，检测和/或检查合格后方可进行证书的变更。变更内容及相应的检测要求详见《特定环境条件下光伏组件可靠性认证型式试验实施细则》。

12.3.3 证书到期复评

证书有效期满前 6 个月提交到期换证的变更申请，无需进行型式试验，认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行，工厂检查人日数2人日。证书到期前应完成到期换证工作，否则按新申请处理。

12.4 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要增加与已获得认证产品为同一单元内的产品认证范围时，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，如有必要，可针对差异做补充检测或检查。认证机构确认扩展产品符合要求后，根据具体情况，向认证证书持有者颁发新的认证证书或补充认证证书，或仅作技术备案、维持原证书。产品抽样检测按《不均匀雪载测试》的要求执行。

12.5 认证范围的扩大

根据本规则4.3条款所规定的单元划分规则，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，可安排工厂检查和型式试验。认证机构评价通过后，向认证证书持有者颁发新的认证证书或补充认证证书。

12.6 认证范围的缩小

当认证证书持有者提出不再保留某个已认证单元的认证资格时属缩小认证产品范围，原则上应提出书面申请，经确认后注销相应的认证单元。认证机构评价通过后，向认证证书持有者颁发新的认证证书或补充认证证书。认证证书持有者应退还原认证证书，同时停止在注销认证单元的产品上使用认证标志。

12.7 认证证书的暂停、注销和撤销

12.7.1 当出现下列情况之一时暂停认证证书：

- 1) 认证申请人/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；
- 2) 认证产品适用的认证依据或者认证实施规则换版或变更，认证申请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；

- 3) 监督检查结果证明认证申请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）或本中心相关要求，但通过整改可以达到认证要求；
- 4) 认证申请人/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；
- 5) 认证申请人/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本中心的监督检查或监督抽样检测；
- 6) 认证申请人/相关方不配合国家有关部门或本中心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；
- 7) 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，认证申请人未向本中心申请变更批准；
- 8) 由于生产的季节性、按订单生产等原因，认证申请人申请暂停认证证书；
- 9) 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；
- 10) 逾期未交纳认证费用的；
- 11) 企业质量保证能力因变化而达不到认证要求；
- 12) 产品性能下降，达不到标准要求及其补充技术条件；
- 13) 申请人不接受本中心的监督复查；
- 14) 对连续两次现场监督获证产品未生产，申请人提出暂停认证证书的；
- 15) 申请人列入国家信用信息严重失信主体相关名录；
- 16) 企业提出暂停要求；
- 17) 其他应当暂停认证证书的情形。

12.7.2 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。

12.7.3 出现下列情况之一时撤销认证证书：

- 1) 在认证证书暂停期限届满，申请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；
- 2) 产品存在严重安全隐患；
- 3) 本中心的跟踪检查结果证明工厂质量保证能力存在严重缺陷的；
- 4) 认证申请人提供虚假样品，获证产品与型式试验样品不一致的；

- 5) 认证申请人/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;
- 6) 获证产品出现缺陷而导致质量安全事故的;
- 7) 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;
- 8) 认证申请人/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;
- 9) 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;
- 10) 伪造认证证书和认证标志;
- 11) 拒不缴纳认证费用;
- 12) 证书持有人不能接受监督检查;
- 13) 其他应撤销认证证书的情形。

12.7.4 出现下列情况之一时注销认证证书:

- 1) 申请人提出申请注销;
- 2) 证书超过有效期,申请人未申请复评的;
- 3) 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;
- 4) 申请人/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;
- 5) 认证证书的颁发有错误,企业申请注销;
- 6) 企业不再生产认证产品;
- 7) 由于认证标准或其补充条件的内容发生较大变化,申请人认为达不到变化的要求时,不再申请/保持认证;
- 8) 其他应注销认证证书的情形。

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 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。

13.3 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）、模压或铭牌印刷三种方式中的任何一种。

13.4 加施位置

可以在认证产品本体、铭牌、说明书、包装物等位置加施认证标志。

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

1. 产品认证申请书
2. 生产企业概况
 - 2.1 生产厂营业执照或登记注册证明复印件
 - 2.2 产品注册商标证明
 - 2.3 生产情况（认证产品上年生产总产值）
 - 2.4 关键元器件、外购件登记表（附表1）
 - 2.5 企业关键生产设备明细表（包括设备名称、型号规格、主要技术参数、数量、使用场所或工位等）
 - 2.6 企业的主要检测仪器、设备明细表（包括名称、型号规格、测量范围、精度、数量等）
 - 2.7 质量管理体系文件目录及机构图/表
 - 2.8 产品结构及技术参数说明（附表2）
 - 2.8.1 产品外形照片及内部结构照片
 - 2.8.2 同一申请单元中各型号产品的差异说明
 - 2.9 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）
 - 2.10 其它资料（适用时），如：其它证书和相关检测报告等。

注：初次申请应提供上述全部材料；获证后进行变更/扩大/缩小时，应提供认证机构指定的申请材料。

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；建立员工的培训体系，保存相应记录；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。

建议工厂对于以下关键件按照下列标准进行管理控制：

关键件名称	对应标准
电机	GB/T 12350; 或其他等效或加严的标准
传动同步带	GB/T 13487; 或其他等效或加严的标准

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

工厂应制定并保持文件化的例行检验，以验证产品是否满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验数据记录。具体的例行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。

例行检验项目及要求见“光伏组件产品工厂质量例行检验要求”。

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。