

编号：CGC-R46105：2019A



# 太阳能光伏产品认证实施规则

## 地面用光伏组件 光伏组件制造质量体系

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力。

北京鉴衡认证中心

2019年12月31日

# 目 录

<b>1</b>	<b>适用范围</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>认证模式</b>	<b>2</b>
<b>3</b>	<b>认证的基本环节</b>	<b>2</b>
<b>4</b>	<b>认证实施</b>	<b>2</b>
4.1	认证申请和受理	2
4.2	文件审查	2
4.3	型式试验	3
4.4	初始工厂检查（质量保证能力检查）	4
4.5	认证结果评价与批准	4
4.6	获证后的监督	5
<b>5</b>	<b>认证证书</b>	<b>6</b>
5.1	认证证书的保持	6
5.2	认证产品的变更	6
5.3	认证证书覆盖产品的扩展	6
5.4	认证范围的扩大	6
5.5	认证范围的缩小	6
5.6	认证证书的暂停、注销和撤销	7
<b>6</b>	<b>认证标志</b>	<b>7</b>
6.1	准许使用的标志样式	7
6.2	变形认证标志的使用	7
6.3	加施方式	7
6.4	加施位置	7
<b>7</b>	<b>认证收费</b>	<b>7</b>
	<b>附件 1:</b>	<b>8</b>

## **1 适用范围**

本认证实施规则适用于按照IEC 61215和IEC 61730进行设计及安全鉴定和定型的地面用晶体硅光伏组件和地面用薄膜光伏组件。聚光光伏组件和非常规光伏组件可参考使用。

## **2 认证模式**

型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督。

## **3 认证的基本环节**

认证的申请

文件检查

型式试验

初始工厂检查（工厂质量体系检查）

认证结果评价与批准

获证后监督

## **4 认证实施**

### **4.1 认证申请和受理**

#### **4.1.1 申请单元划分**

申请认证的产品应满足IEC 61215和IEC 61730的要求。

申请单元划分按照生产厂而定，在同一质量管理体系下的同一生产场地作为同一申请单元。同一质量管理体系下不同生产场地生产的产品应作为不同的申请单元。

#### **4.1.2 申请时需提交的文件**

申请认证所需提交的文件资料见附件1。

已获得本机构认证且证书在有效期内，可无需提交除认证申请书之外重复的文件资料。

### **4.2 文件审查**

#### **4.2.1 文件审查内容**

文件审查的内容为认证申请材料的完整性，与光伏组件生产过程相关的文件、资料和记录的有效性和合理性。文件审查应重点核对申请型号是否满足 IEC 61215 和 IEC 61730。

## 4.2.2 文件审查时间

文件审查时间一般为1-6人日。

## 4.3 型式试验

### 4.3.1 基本原则

型式试验为对已满足IEC 61215和IEC 61730的产品的验证测试。如产品未满足IEC 61215和IEC 61730，则需要按照CGC-R47005：2018 太阳能光伏产品认证实施规则（地面用晶体硅光伏组件）或CGC-R47013：2018 太阳能光伏产品认证实施规则（地面用薄膜光伏组件）开展认证。

### 4.3.2 样品准备

型式试验样品由申请人按认证机构的要求从认证申请单元中选取，申请人应对选送样品负责。

型式试验样品的数量为2块。

### 4.3.3 型式试验检测标准、项目和方法

#### 4.3.3.1 检测标准

IEC 61215：2005 《地面用晶体硅光伏组件设计鉴定和定型》

（如产品满足IEC 61215：2005）

IEC 61215-2：2016 《地面用光伏组件设计鉴定和定型 第2部分：测试程序》

（如产品满足IEC 61215-2：2016）

#### 4.3.3.2 检测项目和方法

依据下表中的适用项目和方法对样品进行检测。

序号	产品类型	依据标准	测试项目
1	地面用晶体硅光伏组件	IEC 61512:2005 或 IEC 61215-2:2016	IEC 61512:2005 10.1 外观检查 10.2 最大功率确定 10.3 绝缘试验 10.15 湿漏电流试验
			IEC 61215-2:2016 MQT 01 外观检查 MQT 02 最大功率确定 MQT 03 绝缘试验 MQT 15 湿漏电流试验

2	地面用薄膜 光伏组件	IEC 61512:2005 或 IEC 61215-2:2016	IEC 61512:2005 10.1 外观检查 10.2 最大功率确定 10.3 绝缘试验 10.15 湿漏电流试验
			IEC 61215-2:2016 MQT 01 外观检查 MQT 02 最大功率确定 MQT 03 绝缘试验 MQT 15 湿漏电流试验

#### 4.4 初始工厂检查（工厂质量体系检查）

##### 4.4.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量体系检查。依据 IEC 62941:2019 标准，通过收集客观证据检查光伏组件生产活动与相关文件规定是否一致，证实其满足质量目标和指标要求的程度。检查内容详见《光伏组件工厂检查作业指导书》。

##### 4.4.2 初始工厂检查时间

工厂检查时间根据认证单元和工厂的质量管理体系规模确定，一般每个加工场所至少为2个人日。

#### 4.5 认证结果评价与批准

由认证机构负责组织对型式试验、工厂检查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认证证书。

##### 4.5.1 型式试验结果的评价

型式试验结果的评价按照认证依据标准的判定的规定的要求执行。

对于型式试验存在不通过的，允许进行一次重新抽样测试。如结果为合格，则型式试验通过；如结果为不合格，则型式试验不通过。

##### 4.5.2 初始工厂检查的评价

- a) 如果整个检查过程中未发现不符合项，则检查结论为合格；
- b) 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；
- c) 如果发现不符合项，工厂应在规定的时间内采取纠正措施，检查组现场确认其措施有效后，则检查结论为合格；
- d) 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，则可终止检查。

#### **4.5.3 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、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（因检测项目不合格，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20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10个工作日。

#### **4.6 获证后的监督**

一般情况下，对获证企业进行年度监督复查。

##### **4.6.1 监督的内容**

获证后监督的方式为工厂质量体系复查。

##### **4.6.2 工厂质量保证能力监督复查**

由认证机构根据工厂质量体系要求，对工厂进行监督复查。监督复查重点检查以下内容：

- a) 质量目标和指标的完成情况；
- b) 涉及变化的范围（例如：人员、生产流程、作业指导书等变化）；
- c) 上次检查提出的不符合项所采取纠正/预防措施、观察项的实施情况；
- d) 其他与生产相关的内容。

工厂质量体系复查的时间每个加工场所至少为1个人日。

##### **4.6.3 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不符合项应在1个月内完成纠正措施。逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

对拒绝接受监督检查的，认证机构可撤销该生产企业对应的认证证书。

## **5 认证证书**

### **5.1 认证证书的保持**

本实施规则对应产品的认证证书有效期为三年。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。失效前企业应重新申请认证，通过后由认证机构换发证书。

### **5.2 认证产品的变更**

#### **5.2.1 变更的申请**

认证后的产品，如果其产品的生产厂的组织机构、生产条件、管理体系等发生变更，可能对产品符合性产生影响时，应向认证机构提出认证变更申请。

#### **5.2.2 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/或工厂检查。如需送样检测和/或工厂检查，检测和/或检查合格后方能进行证书的变更。

### **5.3 认证证书覆盖产品的扩展**

认证证书持有者需要增加产品认证范围时，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。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。

### **5.4 认证范围的扩大**

根据本规则4.1.1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。

### **5.5 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。

## 5.6 认证证书的暂停、注销和撤销

按认证机构有关要求执行。

## 6 认证标志

证书持有者必须遵守认证机构《自愿性产品认证 认证标志管理程序》（CGC-XZ-V08）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）、模压或铭牌印刷三种方式中的任何一种。

### 6.4 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。

## 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:

### 地面用晶体硅光伏组件产品认证申请需提交的文件资料

#### (一) 认证申请书

- 企业的主要生产仪器、设备登记表;
- 企业的主要检测仪器、设备登记表;
- 申请认证产品的生产工艺流程;
- 申请人承诺书。

#### (二) 生产企业概况

- 企业概况调查表;
- 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)。

#### (三) 企业质量管理体系文件

- 质量手册;
- 程序文件 (清单);
- 作业指导书或操作规程 (清单);
- 内审相关资料。

#### (四) 企业产品技术文件

- 产品认证证书;
- 产品数据表;
- 型式测试报告。

下列文件需要在工厂检查时检查, 申请人需提前进行文件资料的准备。

#### (五) 研发类文件

- 产品立项文件;
- DFEMA 设计失效模式和影响分析文件;
- PFEMA 制造过程失效模式和影响分析文件;
- 产品策划和试制文件;
- 产品验证和评审文件;
- 产品输出文件。

#### (六) 技术类文件

- 产品料号（如有）；
- 规格型号；
- BOM 文件；
- 质量控制计划；
- 工序作业指导书；
- 工艺文件；
- 检验规范；
- 技术/工艺变更记录。

#### （七）采购类文件

- 合格供应商名录；
- 关键物料认可清单（如有）；
- 常用关键主材供应商的档案；
- 技术协议和评估记录。

#### （八）原材料检验类文件

- 关键主材的质保书（如有）；
- 外购电池片的质量控制方法；
- 关键原材料检验规范；
- 检验记录；
- 不合格记录。

#### （九）设备类文件

- 生产关键设备的操作规程；
- 管理规定和检修保养档案。

#### （十）检测和计量类文件

- 检测设备台账；
- 校准计划及校准证书。

#### （十一）客户质量反馈类文件

- 产品交付后的售后管理规程；
- 客诉质量处理报告。