



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

地面用光伏组件认证实施规则

CTC-TVg-0P12/3.7

受控标识：

编制：李卓琳

审核：肖鹏军

批准：闫浩春

发布日期：2022 年 6 月 7 日

实施日期：2022 年 6 月 7 日

文件修订情况

修订次数	修订日期	修订内容	修订人	审核人	批准人
1	2016.06.07	1. 取消 3.1.2.2 注中的温度试验和反向电流过载试验；增加 10.3 绝缘试验 2. 更改了 5.1 中的认证标识； 3. 取消 3.5.4 产品监督检验中的温度试验和反向电流过载试验 4. 增加了型式试验（工厂抽样）+获证后周期性试验的认证模式； 5. 申请材料中质量手册和主要检测设备证书变更为可选。	卜聪	肖鹏军	石新勇
2	2016.12.12	1. 适用范围增加, 晶体硅双玻光伏组件的也可适用本规则； 2. 申请资料处规定当企业为工信部名录企业并接受抽查时可提供部分资料，质量手册和主要检测设备证书变更必备。 3. 规定 3.2.2.2 中当申请人持有 CB 证书和报告时，样品数量及对应试验项目； 4. 3.3.1.2 一致性检测项目和判定增加外观检查检验项目； 5. 规定 3.5.4 试验项目样品数量及对应试验项目并增加外观检查和湿漏电流试验； 6. 3.2.2.1 依据标准中增加 CTS 15002-2016《地面用光伏组件性能评价技术规范》 7.取消 3.6 复评； 8.整改 5.1 准许使用的标识样式	卜聪	肖鹏军	石新勇

		9.取消型式试验（工厂抽样）+获证后周期性试验的认证模式； 10.增加附录 1 中针对双玻组件的样品数量要求； 11.增加附录 2 外观检查、最大功率确定、绝缘试验的确认检验频次要求,更改了部分原材料名称； 12.附录 3 更改了部分原材料名称； 13.4.2 中增加对证书扩展和转换的要求； 14.附录 4 中增加部分差异类别的重检项目。			
3	2017.03.09	1.3.2.2.2 中增加注 2； 2.3.3.1.1 中增加注,明确取消初始工厂检查的情况要求； 3.3.5.1.1 中增加注,明确取消监督工厂检查的情况要求。	卜聪	肖鹏军	石新勇
4	2021.12.10	1. 第 1 章适用范围增加 HJT 电池性组件认证； 2. 增加 3.1 “认证流程”； 3. 修改3.2 “认证时限”为 150 天； 4. 更新 4.1 “认证单元划分”规则,原则上按产品型号申请认证,同种产品但生产场地不同时,作为一个申请单元； 5. 更新4.2 “认证依据标准”； 6. 4.4.2 “产品相关申请资料”更新为“光伏组件电性能参数表”,并增加适用条件,明确转换证书时可认可其他第三方检验认证机构出具的证书和检验	李卓琳	肖鹏军	闫浩春

		报告； 7. 修改 5.1 “抽样原则”为“送样原则”； 8. 5.2 “样品检验项目及要 求”中增加以一个系列的 代表性型号作为主型号 进行全项测试，其他系列 的部分型号按重测导则进 行补充实验。并增加注， 明确持有其他第三方检验 认证机构出具的有效期内的 拟认证产品证书和 1 年 内的检验报告，可不进行 全项产品检验，但本机构 要进行抽样检验以确认报 告的符合性和有效性； 9. 5.3 “送样检验依据标 准”中删除“IEC 61730-2:2016 光伏组件安 全鉴定 第 2 部分：试验要 求”； 10. 6.1 中增加注，明确持 有其他第三方检验认证机 构出具的含有工厂检查信 息的证书和工厂检验报 告，可免于初始工厂检查； 11. 修改 6.1.2 “产品一致 性检查”中结果判定的要 求，并增加注明明确增加新 工厂时，认证机构应现场 抽取样品送至指定实验室 检测； 12. 修改 6.2 “初始工厂检 查人日数”按工厂规模分 类； 13. 修改 8.2.3 “产品监督 检验”中抽样数量，并更 新试验项目及判定要求； 14. 修改 10.1 中认证证书 有效期为 5 年； 15. 更新 11.2 标志为 CTC 产品质量认证标志； 16. 删除附件 1 中抽样方 案依据标准“IEC			
--	--	---	--	--	--

		61730:2016”，更新 IEC 61215 标准年代号和样品数量； 17. 修改附件 2 “连接头”为“连接器” 18. 更改附件 4 为 IEC TS 62915:2018《光伏组件 设计鉴定和定型 重测导则》（英文版）。			
5	2022.06.07	1. 第 5.3 节“送样检验依据标准”中增加“IEC 61730-2:2016 光伏组件安全鉴定 第 2 部分：试验要求”； 2. 修订了附件 1 中抽样方案依据标准，增加“IEC 61730 系列标准（2016 年版）”，修订了部分表述不清晰的内容； 3. 删除了附件 4 和提及附件 4 的内容； 4. 修订了部分编辑性错误。	王子东	王冬	闫浩春
6	2025.12.12	1. 第1节“适用范围”中明确认证对象。 2. 第4.2节“认证依据标准”中增加GB/T 9535.2 地面用光伏组件设计鉴定和定型 第2部分：试验程序、GB/T 20047.2 光伏组件安全鉴定 第2部分：测试要求 3. 第5.1节“送样原则及方案”中明确检测资源CMA参数及采信要求，产品抽样方法、基数、数量。 4. 第5.2节“样品检验项目及要求”中明确特性检测项目。 5. 第12节“收费”中明确费用构成和支付要求。	鄢羽昕	王冬	闫浩春

7	2026.05.06	1. 第9节“扩大或缩小申请”中明确了扩大认证范围条件。	左晨	技委会	闫浩春
---	------------	------------------------------	----	-----	-----

目 录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
3 认证流程及认证时限	1
4 认证申请	1
5 产品检验	3
6 初始工厂检查	5
7 认证结果评价与批准	6
8 获证后监督	6
9 扩大或缩小申请	8
10 认证证书	8
11 认证标志	11
12 收费	11
附件 1 地面用光伏组件产品质量认证单元划分原则	12
附件 2 关键零部件/元器件/原材料清单	13
附件 3 CTC 工厂质量保证能力要求	14

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 1 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

1 适用范围

本规则适用于在一般室外气候条件下（环境温度-40℃—70℃，湿度≤85%，海拔低于 5000m）长期使用的地面用单玻和双玻晶体硅光伏组件（包含单晶硅电池型组件和多晶硅电池型组件）、地面用薄膜光伏组件（包含碲化镉薄膜电池型组件、非晶硅薄膜电池型组件和铜铟镓硒薄膜电池型组件）和 HJT 电池型组件的产品认证。

2 认证模式

地面用光伏组件的产品质量认证模式可采用产品型式试验+初始工厂审查+获证后监督的认证模式。

3 认证流程及认证时限

3.1 认证流程

认证的基本程序包括：

- 1) 认证申请；
- 2) 产品送样检验；
- 3) 初始工厂检查；
- 4) 认证结果评价与批准；
- 5) 获证后监督。

3.2 认证时限

自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，一般不超过 150 天，包括产品送样检验、初始工厂检查、认证结果评价与批准以及证书制作时间。

因委托人未及时提交资料、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用、办理出国手续以及特殊的样品检验周期等原因导致认证时间的延长时间，不计算在内。

4 认证申请

4.1 认证单元划分

原则上按产品型号申请认证。光伏组件的材料相同、封装工艺相同的可作为一个申

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 2 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

请单元。同种产品但生产场地不同时，可作为一个申请单元。单元划分原则详见附件 1。

每个认证单元产品的详细认证范围应在认证证书或附件中予以界定。

4.2 认证依据标准

IEC 61215-1:2016/2021 地面用光伏组件-设计鉴定与定型 第1部分：试验要求

IEC 61215-1-1:2016/2021 地面用光伏组件-设计鉴定与定型 第1-1部分：晶体硅光伏组件试验特殊要求

IEC 61215-1-2:2016/2021 地面用光伏组件-设计鉴定与定型 第1-2部分：CdTe薄膜光伏组件试验特殊要求

IEC 61215-1-3:2016/2021 地面用光伏组件-设计鉴定与定型 第1-3部分：非晶硅薄膜光伏组件试验特殊要求

IEC 61215-1-4:2016/2021 地面用光伏组件-设计鉴定与定型 第1-4部分：CIGS薄膜光伏组件试验特殊要求

IEC 61215-2:2016/2021 地面用光伏组件-设计鉴定与定型 第2部分：试验方法

IEC 61730-1:2023 光伏组件安全鉴定 第1部分：结构要求

IEC 61730-2:2023 光伏组件安全鉴定 第2部分：试验要求

IEC TS 62915:2018 光伏组件 设计鉴定和定型 重测导则

GB/T 9535.2 地面用光伏组件设计鉴定和定型第2部分：试验程序

GB/T 20047.2 光伏组件安全鉴定 第2部分：测试要求

4.3 申请受理条件

认证申请企业应具备以下条件：

- 1) 具备独立法人资格；
- 2) 申请的产品在营业执照经营许可范围内；
- 3) 其他应具备的条件。

4.4 申请文件

4.4.1 认证申请相关资料

认证委托方向认证机构提交认证申请，同时随附以下文件并对其真实性负责：

- 1) 申请书（含产品型号、产品结构、关键零部件/元器件/原材料清单等信息，关键零部件/元器件/原材料清单具体内容见附件 2）；
- 2) 认证委托方、制造商和生产厂的营业执照；
- 3) 认证委托方、制造商和生产厂的委托关系证明（如授权委托书）。当委托方为经

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 3 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

销商、进口商时，还应提交经销商与制造商、进口商与制造商签订的合同证明；

- 4) 认证协议书（一式两份）；
- 5) 生产厂依据 GB/T 19001 或 ISO 9001 建立并运行质量管理体系的有效证明文件；
- 6) 认证所需的其他文件。

认证委托人应确保委托材料齐全、真实、有效，确保委托认证的产品正常生产且符合相关国家法律法规及相关产业政策的要求。

4.4.2 产品相关资料

- 1) 产品总装图（如有）、电器原理图（如有）、线路图（如有）、产品说明书等。
- 2) 光伏组件电性能参数表。
- 3) 适用于转换证书时，需提交申请认证的产品符合 IEC 61215 系列标准和 IEC 61730 系列标准要求的检测报告（一年内出具）或有效期内的认证证书。

4.5 受理

认证机构收到申请文件后，依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核。如申请文件不符合要求，应通知认证委托人补充完善。文件齐全后，在 3 个工作日内发出受理或不予受理通知。受理时，认证机构与认证委托人签订认证协议。

5 产品检验

5.1 送样原则及方案

认证委托方负责从每个申请认证的单元中选取代表性样品，送至认证机构指定的检验机构。检验机构应具备中国计量认证（CMA）资质，且认证机构应对其检测能力进行确认。抽样应在生产线上或成品库中随机抽取，抽样基数应不少于抽样数量的5倍。抽样数量应符合附件1规定，并确保样品覆盖认证单元内所有关键规格型号。

对于使用制品进行检验的项目，样品应是在申请认证的产品的生产企业内按正常加工方式生产的产品。认证委托方依据标准要求在工厂内随机选取样品并送至认证机构指定的检验机构。对于需要制样的检验项目，样品应采用与制品相同的工艺制备。

认证委托方应对样品负责，保证其提供的样品与实际生产的产品的原材料、结构、工艺条件一致。

5.2 样品检验项目及要求

样品检验项目及样品要求见附件1。不同检验项目对样品的要求可能不同，认证委托方应与认证机构充分沟通确定。

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 4 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

特性检测检查项目至少应包括：外观检查、最大功率确定、绝缘试验、湿漏电流试验、热斑试验、反向电流试验、TC200、DH1000、静态机械载荷测试等。具体项目根据产品类型和认证单元确定。

不同系列产品其设计、结构、材料有部分不同以及增加新生产厂时，应依据 IEC TS 62915:2018《光伏组件 设计鉴定和定型 重测导则》，经认证机构技术评估，选取其中一个系列的代表性型号作为主型号进行全项测试，其余系列的部分型号如有需要进行相关重测试验。

注：若申请人持有有效期内的拟认证产品的认证证书或 1 年内由第三方检测认证机构出具的检测报告，可以不进行全项产品检验，但本机构要进行抽样检验以确认报告的符合性和有效性，每个单元应至少抽取一个规格型号中 1 个样品进行产品相关性能试验，包括外观检查、最大功率确定、绝缘试验、湿漏电流试验。

5.3 送样检验依据标准

IEC 61215-2:2016/2021 地面用光伏组件-设计鉴定与定型 第2部分：试验方法

IEC 61730-2:2023 光伏组件安全鉴定 第2部分：试验要求

5.4 判定

产品检验应符合 4.2 中适用标准的要求，产品如有部分试验项目不符合标准要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由认证机构决定，整改时限不应该超过 3 个月，如仍有任何 1 项不符合标准要求，则判定该认证单元产品不符合认证要求。

5.5 样品及资料处理

试验结束并出具检测报告后，有关检验记录和相关资料由检测机构保存，样品按检测机构有关规定处理。

5.6 试验周期

自收到样品和检测费用之日起一般为 120 天，因检测项目不合格，申请人进行整改和重新检测的时间，以及因认证申请人补送样品以继续检测的时间不计算在内。

5.7 检测报告

检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具检测报告。认证批准后，认证机构负责给认证委托方寄送一份检测报告。

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第5页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

5.8 关键零部件/元器件/原材料要求

为确保获证产品一致性，产品关键零部件/元器件/原材料的技术参数、规格型号、制造商、生产厂发生变更时，持证人应该及时提出变更申请，经认证机构批准后方可在获证产品中使用。关键零部件/元器件/原材料清单见附件 2。

6 初始工厂检查

6.1 检查内容

工厂检查的内容包括工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

注：若申请人持有有效期内的拟认证产品的认证证书（含有工厂检查信息）或第三方认证机构出具的工厂检查报告，则可免于初始工厂检查，但本机构要确认证书或报告的符合性和有效性。

6.1.1 工厂质量保证能力检查

按附件 3《CTC 工厂质量保证能力要求》进行检查。

6.1.2 产品一致性检查

认证机构在进行工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，核查包括但不限于以下内容：

- 1) 工厂信息是否与申请文件一致；
- 2) 认证产品是否与申请文件或产品检验报告（当试验报告已出具时）一致；
- 3) 认证产品的关键原材料信息是否与申请文件或产品检验报告（当试验报告已出具时）一致；
- 4) 工厂质量管理体系运行的基本情况；
- 5) 认证产品的特点及生产工艺流程；
- 6) 每个工厂应至少抽取申请单元中一个规格型号的产品进行安全性能一致性指定试验，可采取现场见证试验。

抽样数量：在选取的规格型号中至少抽 1 个样品。

试验项目：包括外观检查、最大功率确定、绝缘试验、湿漏电流试验。

结果判定：上述现场见证试验应同时符合标准和工厂制定的作业指导书要求。

如果有一项试验不合格，需双倍抽样重新进行以上四项试验，全部合格为合格。

工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 6 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

注：当认证委托人添加新工厂时，认证机构将在初始工厂检查时现场抽取 7 块样品，送到指定实验室进行以下试验：温度试验、热斑试验、反向电流试验, TC200, DH1000, 静态机械载荷测试，含 Gate No. 1, No. 2 的验证。

6.2 初始工厂检查的人日数

初始工厂检查人日数根据工厂规模与员工数量来确定，宜为 1~2 个人日数。

6.3 初始工厂检查结论

- 1) 初始工厂检查未发现不符合时，初始工厂检查结果评价为通过；
- 2) 初始工厂检查发现存在少量不符合时，可允许限期整改（一般为 30 天，最多不超过 3 个月）。企业应采取纠正措施，并将整改材料报认证机构检查组。认证机构检查组对整改措施的有效性进行书面验证。符合要求后通过。
- 3) 初始工厂检查发现存在较多不符合或严重不符合时，可允许限期整改（一般为 30 天，最多不超过 3 个月）。企业应采取纠正措施，认证机构检查组对整改措施的有效性进行现场验证。符合要求后通过。
- 4) 初始工厂检查发现存在系统/严重缺陷，或产品存在直接影响认证产品质量性能等问题时，初始工厂检查结果评价为不通过。

7 认证结果评价与批准

7.1 认证结果评价与批准

认证机构组织对产品检验结论、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书。

7.2 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过时，认证机构做出不合格决定，并终止认证。终止认证后如果要继续申请认证，需重新提交认证申请。

8 获证后监督

8.1 监督时间

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 7 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

间隔不超过 12 个月，若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为生产厂、制造商责任的；
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑的；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产工艺、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性的。

8.2 监督内容

每次监督应覆盖所有生产企业（场所），并覆盖全部有效证书。监督的内容应包括：

- 1) 工厂质量保证能力监督检查；
- 2) 产品一致性监督检查；
- 3) 产品监督检验；
- 4) 上一次评价不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

8.2.1 工厂质量保证能力监督检查

工厂质量保证能力监督检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。每次必查条款为附件 3 的 3、4、5、6、8、9 条，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

8.2.2 产品一致性监督检查

产品一致性监督检查应至少覆盖每一单元的认证产品，其余按本规则第 6.1.2 条的规定进行。

8.2.3 产品监督检验

抽样数量：每个单元应至少选取一个规格型号中 1 个样品进行产品相关性能试验。

试验项目：外观检查、绝缘耐压试验、最大功率的确定、湿漏电流试验。

结果判定：上述现场见证试验应同时符合标准和工厂制定的作业指导书要求。其它试验根据标准要求进行判定。如果有一项试验不合格，需双倍选取重新进行以上试验，全部合格为合格。

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 8 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

8.3 监督检查人日数

原则上，监督检查人日数应不少于初始工厂检查人日数的 50%。

8.4 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

1) 监督检查通过

工厂质量保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且工厂质量保证能力监督检查未发现不符合项。

2) 验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，工厂质量保证能力和产品一致性监督检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改（一般为 30 天），报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，监督检查通过。

3) 监督检查不通过

产品监督检验未通过，或工厂质量保证能力监督检查、产品一致性监督检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定监督检查不通过或终止检查。

8.5 监督检查结果评定

认证机构组织对监督检查结论及产品监督检验结果进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。评价不合格的，将暂停或撤销其产品认证证书。

9 扩大或缩小申请

9.1 扩大申请

在认证证书有效期范围内，认证委托方需在下次年度监督检查前、年度监督检查时扩展认证单元、产品名称和/或型号的，应向认证机构提供书面申请或声明，并补充相关材料。扩大申请原则上与年度监督审核合并进行，企业有紧急需求的，可单独开展现场审核，审核人日参照监督标准执行。认证机构收到申请后，需审核扩大范围是否涉及产品结构、核心材料等实质性变化：涉及的，需补充产品试验；涉及新增生产场地、工艺调整的，需补充工厂检查。对符合要求的，CTC根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 9 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

9.2 缩小申请

在认证证书有效期范围内，认证委托方需在下次年度监督检查前、年度监督检查时缩小认证单元、产品名称和/或型号的，应向认证机构提供书面申请或声明。同时，当认证委托方不能保持某个已认证单元、产品名称和/或型号的认证资格时，经认证机构确认后，应缩小相应的认证单元、产品名称和/或型号。认证证书持有者应退还认证证书，同时停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

10 认证证书

10.1 证书的保持

认证证书有效期为 5 年，证书的有效性通过定期监督来保持。

认证证书有效期届满，需延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前 150 天内提出延续申请。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，本机构应在接到延续申请后直接换发新证书。

10.2 证书覆盖内容

认证证书应包括以下基本内容：

- 1) 认证委托方、制造商、生产厂的名称和地址；
- 2) 产品名称、产品规格型号等；
- 3) 认证依据；
- 4) 认证模式；
- 5) 发证日期和有效期；
- 6) 认证机构名称；
- 7) 证书编号；
- 8) 其他依法需要标注的内容。

10.3 证书的变更

认证委托方在工厂因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称、产品型号等，从而可能影响证书内容发生变化时；已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时；或产品标准更新可能影响检测结论时，应向认证机构提交书面变更申请。由认证机构评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检验或检查。

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 10 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

对符合要求的，认证机构批准变更，换发新证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换发日期。

10.4 证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合认证机构有关证书管理规定的要求。当认证委托方违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时，认证机构按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。认证委托方可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

（1）证书的暂停和恢复

获证组织有下列情况之一的，将暂停其全部或部分产品认证资格，暂停期限最长不超过 12 个月，并以适当的方式进行公布。

- 1) 获证组织不按期接受认证监督的；
- 2) 监督检查发现获证组织达不到认证要求的；
- 3) 认证证书和认证标志使用不当的；
- 4) 用户对认证产品质量反映较大，经查实的；
- 5) 未按时交纳认证费用的；
- 6) 其他。

证书暂停期间，认证委托方如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤销或注销被暂停的认证证书。

（2）认证资格的注销

获证组织有下列情况之一的，将注销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

- 1) 由于生产经营等原因自动提出放弃认证资格的；
- 2) 由于产品标准或相关法律法规的变更，在过度期内，无法达到标准要求的；
- 3) 其它主动放弃认证资格的。

（3）认证资格的撤销

获证组织有下列情况之一的，将撤销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 11 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

- 1) 由于生产经营等原因无法满足认证要求的；
- 2) 整改期满未能达到整改要求的；
- 3) 认证产品出现重大质量事故，给用户造成损害的；
- 4) 采取不正当手段骗取认证证书的；
- 5) 转让认证证书、认证标志的；
- 6) 拒不交纳认证费用的；
- 7) 其他。

11 认证标志

11.1 认证标志的使用

持证人应按《中国国检测试控股集团股份有限公司产品认证标志使用指南》制作使用认证标志。

11.2 标志样式

获证产品允许使用以下认证标志：

不允许使用变形标志。



12 收费

认证费用按合同约定收取。认证费用包括申请费、产品检验费、工厂检查费、年度监督费等。认证委托方应在收到缴费通知后15个工作日内支付相应费用。未按时支付费用的，认证机构有权暂停或终止认证流程。

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 12 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

附件 1

地面用光伏组件产品质量认证单元划分原则

产品名称	单元划分原则	认证标准依据	主检产品和附检产样品数量
地面用光伏组件	下列要素相同者可划为一个申请单元：（1）构成光伏组件的材料相同，包括①前板 ②封装材料、③背板、④边框、⑤接线盒、⑥电池片、⑦边缘密封材料、⑧旁路二级管、⑨涂锡焊带；（2）光伏组件封装工艺相同。	IEC61215-1:2016/2021、 IEC61215-1-1:2016/2021、 IEC61215-1-2:2016/2021、 IEC61215-1-3:2016/2021、 IEC61215-1-4:2016/2021、 IEC61215-2:2016/2021、 IEC61730-1: 2023、 IEC61730-2: 2023、 IEC TS 62915: 2018	按单元划分原则选取具有代表性的型号产品为检验样品。例如，对于全新基础认证，可以参考以下两种方案进行抽样： IEC 61215 系列标准（2021年版）+IEC 61730 系列标准（2016 年版）要求： 22 块中功率样品（含 2 块防火和 1 块层压件）+2 块高功率样品+2 块低功率样品； IEC 61215 系列标准（2016年版）+IEC 61730 系列标准（2016 年版）要求： 19 块中功率样品（含 2 块防火和 1 块层压件）+2 块高功率样品+2 块低功率样品； 对于材料报备等其他情况，结合 IEC TS 62915:2018 重测导则要求制定方案并确定样品数量。

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 13 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

附件 2

关键零部件/元器件/原材料清单

关键零部件/元器件/原材料类别	关键零部件/元器件/原材料名称	规格型号	供应商名称	制造商名称
前板 ¹				
封装材料 ¹				
电池片 ¹				
背板 ¹				
边框				
接线盒				
线缆				
连接器				
旁路二极管				
涂锡焊带				
边框用密封胶				
接线盒用密封胶				
接线盒灌封胶				
其他材料 ²				
¹ ：在规格型号中应提供厚度和密度两项参数。				

注：以上主要零部件仅为参考，以地面用光伏组件实际组成为准。

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 14 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

附件 3

CTC 工厂质量保证能力要求

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定认证负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- 1) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- 2) 与认证机构保持联络，及时跟踪认证标准和实施规则的变化，并确保认证产品持续符合变化的要求，同时保证产品的一致性；
- 3) 确保不合格品和变更后未经认证机构确认的获证产品，不加贴使用产品认证标识和证书，确保加施认证标识产品的证书状态持续有效。

认证负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求的产品需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证要求有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件以及其他必要的外来文件和记录进行有效控制。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与产品

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 15 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

认证要求相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、证书标志使用信息、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应按照产品设计/开发文件中对采购关键件、外协件的要求实施采购控制。工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者（制造商）/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

- 1) 获得可为最终产品认证承认的产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。
- 2) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则的要求。
- 3) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于上述 1) 或 2) 的要求。

定期确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、产品型式试验报告等。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

4 生产过程控制

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 16 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

4.1 工厂应对影响认证产品性能的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品性能时，则应制定相应的文件，使生产过程受控。工厂应保持关键过程控制记录。

4.2 产品生产过程如对环境条件有特殊要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5 确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、国抽或省抽检验报告、产品型式试验报告、监督抽样检测报告等。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可的检测能力范围等。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 17 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 不合格品涉及影响健康、环保、辐射等性能时，对其处置及所采取的纠正措施不应造成人身危害或对周围环境的负面影响。

7.3 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.4 工厂获知其认证产品存在重大质量问题（如国家级和省级监督抽查不合格等）或安全、环保问题时，应及时通知认证机构。

8 内部审核

工厂应建立文件化的内部审核程序，确保工厂保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施。工厂应保存内部审核结果。

9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更进行控制，程序应符合规定要求。认证产品的变更应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

	CTC-TVg-OP12	地面用光伏组件认证实施规则	
	版本号：3.7	修订次数：7	第 18 页 共 18 页
		修订日期：2026.05.06	

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

11 认证证书和标识

工厂对认证证书和标识的管理及使用应符合认证机构的相关要求。对于统一印制标准规格的产品认证标识或采用印刷、模压等方式加施的产品认证标识，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加产品认证标识或放行：

- 1) 未获认证的产品；
- 2) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- 3) 超过认证有效期的产品；
- 4) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- 5) 不合格产品