



产品性能安全认证规则

CQC13-448313-2013



太阳能集热管认证规则

Certification Rules for Solar Collector Tubes

2013年08月07日发布

2013年08月07日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：山东省产品质量监督检验研究院

主要起草人：石磊、刘磊



1. 适用范围

本规则适用于太阳能集热管产品的安全和性能认证，适用的产品包括全玻璃真空太阳集热管和玻璃-金属封接式热管真空太阳集热管产品。

2. 认证模式

太阳能集热管产品的安全和性能认证模式为：型式试验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

- a. 全玻璃型和玻璃-金属封接式热管型作为不同的单元申请。和
- b. 全玻璃型的不同吸收涂层材料作为不同的单元申请。和
- c. 玻璃-金属封接式热管型不同吸热板形状和涂层面数不同作为不同的单元申请。和
- d. 不同罩玻璃管外径的产品作为不同的单元。和
- e. 制造商、生产厂或生产场地不同的产品作为不同的单元申请。和
- f. 同一申请单元的产品具有相同的结构类型、相同的设计、相同的工艺流程和相近的关键零部件。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- a. 正式申请书（网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写）
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 产品描述（CQC13-448313.01-2013《太阳能集热管产品描述》）
- d. 品牌使用声明（如有）

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. CCC 证书（如有）
- c. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。申请人负责把样品送到指定检测机构。用作型式试验的样品必须为经出厂检验合格的产品。

申请单元中只有一个型号的，送本型号样品。同一申请单元中有多个型号的，选取代表性的产品进行检验，其余为覆盖规格。

4.1.2 样品数量

样品数量至少 6 根。同一申请单元中有多个型号时，检测机构核对型号差异说明后，根据需要决定是否要补送品及补送的型号和数量。

4.1.3 样品处置

试验结束并出具检验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准

全玻璃真空太阳集热管

GB/T 17049-2005《全玻璃真空太阳集热管》

玻璃-金属封接式热管真空太阳集热管

GB/T 19775-2005《玻璃-金属封接式热管真空太阳集热管》

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

太阳能集热管的安全和性能指标应满足 4.2.1 中相应标准的要求。

按照 4.2.1 中规定的相应试验方法进行检验。

样品检验应符合 4.2.1 中相应标准的要求。任何 1 项不符合标准合格判定的要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。试验项目不合格时，允许在 CQC 规定的期限内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检验。未能按期完成整改的，终止认证。

4.2.3 试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人提供一份试验报告。

4.2.4 检验时限

在天气允许的条件下，样品检验时间一般为 30 个工作日，因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。从收到样品和检测费用算起。具有寿命试验的标准，其检验时限相应增加。

4.3 关键零部件/元器件要求

关键元器件/零部件见 CQC13-448313.01-2013《太阳能集热管产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键元器件/零部件技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

工厂检查的内容为质量体系审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。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

5.1.1 质量体系审查

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《太阳能集热管认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

在生产现场检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性，重点核查产品标识、产品结构、关键元器件/零部件等内容。

5.2 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。原则上，工厂检查应在一年内完成，否则应重新进行型式试验。

初始工厂检查人·日数根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 1。

表 1 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查）

生产规模	200 人以下	201 人以上
人日数	2/1	3/1.5

5.3 检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CQC 对型式试验、工厂检查结果进行综合评价，评价合格后，按认证单元向申请人颁发产品认证证书。

6.2 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 4.2.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当型式试验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机，每 3 年内应覆盖《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》的全部内容。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严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人·日数见表 1。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量体系的复查和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》及附件 1《太阳能集热管工厂质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

7.1.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.2 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定处理相关认证证书。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书长期有效。证书有效期内，证书的有效性通过定期的监督维持。

8.1.2 认证产品的变更

8.1.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品中涉及节能的设计、结构参数、外形、关键零部件/元器件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检测和检查。检测合格或经资料验证后，对符合要求的，批准变更。证书内容发生变化的，换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

8.2 获证单元覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请（新申请或变更申请）。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检验，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

8.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

8.3 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 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。

9 产品认证标志的使用

9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

9.2 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《CQC 标志管理办法》的规定使用认证标志。可以在产品本体、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

10 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。



附件 1

太阳能集热管认证工厂质量控制检测要求
与全玻璃真空太阳集热管相关的产品

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
全玻璃真空太阳集热管	GB/T 17049-2005 《全玻璃真空太阳集热管》	5.1 材料（不含 5.1.4）	1 次/年	5.1.1.2、 5.1.1.3、
		5.2 空晒性能参数	1 次/年	
		5.3 闷晒太阳辐照量	1 次/年	
		5.4 平均热损系数	1 次/年	
		5.5 真空性能	1 次/年	
		5.6 耐热冲击	1 次/年	
		5.7 耐压	1 次/年	
		5.8 抗机械冲击	1 次/年	
		5.9 外观与尺寸	1 次/年	√

与玻璃-金属封接式热管真空太阳集热管相关的产品

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
玻璃-金属封接式热管真空太阳集热管	GB/T 19775-2005 《玻璃-金属封接式热管真空太阳集热管》	6.1 玻璃管（不含 6.1.2）	1 次/年	6.1.3、 6.1.4、6.1.5
		6.2 热管	1 次/年	
		6.3 吸热板	1 次/年	
		6.4 金属与玻璃管封接漏率	1 次/年	
		6.5 玻璃-金属封接式热管真空太阳集热管内的气体压强	1 次/年	
		6.6 空晒性能参数	1 次/年	
		6.7 抗机械冲击	1 次/年	
		6.8 外观与尺寸	1 次/年	√

注：

- 1) 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，确认检验应按标准的规定进行；
- 2) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；
- 3) 确认检验时，如果工厂不具备测试设备，可委托试验室试验。



申请人：
申请编号：
产品型号：

一、关键零部件、原材料清单（如实填写）

序号	名称	规格/型号/物料代码	材质	制造商（全称）
1	玻璃管			
2	涂层材料			
3	吸气剂			
4	吸热板			
5	热管			

注：如果上述关键零部件/原材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。

二、样品描述

集热管类型	<input type="checkbox"/> 全玻璃 <input type="checkbox"/> 玻璃-金属封接
尺寸	长度（mm）： ； 直径（mm）：
太阳选择性吸收 涂层材料	
吸热板形状	<input type="checkbox"/> 弧形 <input type="checkbox"/> 平形 <input type="checkbox"/> 其他
吸热板涂层面数	<input type="checkbox"/> 单面 <input type="checkbox"/> 双面 <input type="checkbox"/> 其他
热管冷凝段	外径（mm）： ； 探出长度（mm）：
其他说明	无

三、提交材料

产品铭牌（可贴于背面）
产品说明书

四、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件、原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件、原材料。如果关键零部件、原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合节能认证要求。

申请人：

公章：

日期：