



太阳能产品认证规则

CQC 33-462215-2013

光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物 (EVA) 胶膜认证规则

Certification Rules for Ethylene-vinyl Acetate Copolymer (EVA) Film for
Encapsulant Photovoltaic (PV) Module

2013 年 11 月 28 日发布

2013 年 11 月 28 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。

本规则与 2014 年 4 月 23 日第一次修订，修订内容：

1. 认证模式变为“产品型式试验+符合性声明+获证后监督”。
2. 在申请资料列表中增加光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物（EVA）胶膜认证符合性声明。
3. 修改第一次工厂监督检查的内容、时间和人日数。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：国家太阳能光伏产品质量监督检验中心

主要起草人：张道权、朱晓岗、王宁、卢佳妍



1. 适用范围

本规则适用于光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物（EVA）胶膜。

2. 认证模式

光伏组件封装用 EVA 胶膜的认证模式为：产品型式试验+符合性声明+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品型式试验
- c. 符合性声明
- 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

认证单元的划分原则是根据产品规格（如：公称厚度、固化类型等）、工艺方式进行划分。产品规格不同、工艺方式不同的产品视为不同的认证单元。同一制造商、不同生产场地生产的相同产品视为不同单位。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- 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. 光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物（EVA）胶膜认证符合性声明（首次申请时）。
- c. 工厂检查调查表（首次申请时）。
- d. 产品描述报告（CQC33-462215.01-2013）。

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商注册或合法登记的证明材料如营业执照、组织机构代码（首次申请时），生产厂如有注册证明也需提供。
- b. 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；
- c. 代理人的授权委托书（如有）；
- d. 其它需要的文件。

3.2.3 提供与产品有关的资料

- a. 产品生产工艺过程相关文件；
- b. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明。

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

中国质量认证中心（CQC）从申请认证单元中选取代表性样品进行型式试验。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，送本型号的产品作为样品，申请人应保证其提供的样品与实际生产的产品相一致。

4.1.2 送样数量

每个申请单元的主检产品应提供至少 30m² 的大小以满足试验要求。变更申请时，由试验室根据具体情况决定样品大小和数量。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和相关资料由检测机构保存，样品按照 CQC 有关规定处置。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准

光伏组件封装用 EVA 胶膜的认证申请人可按照以下技术规范申请产品认证：

CNCA/CTS 0013-2013《光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物 (EVA) 胶膜技术规范》

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

光伏组件封装用 EVA 胶膜的技术指标应满足 4.2.1 条的技术规范中的要求。

按照 CNCA/CTS 0013-2013《光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物 (EVA) 胶膜技术规范》、GB/T 6040-2002《红外光谱分析方法通则》和 GB/T 19466.3-2004《塑料 差示扫描量热法 (DSC) 第 3 部分：熔融和结晶温度及热焓的测定》中规定的方法进行检验，检验结果表示在试验报告中。

型式试验应符合 CNCA/CTS 0013-2013《光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物 (EVA) 胶膜技术规范》的要求。产品如有部分试验项目不符合本技术规范的要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品大小和试验项目视不合格情况由检测机构决定，整改期限不应超过 6 个月。

整改后，还不符合本技术规范中的任何一项要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。

4.2.3 产品一致性检查

产品一致性检查应按照 GB/T 6040-2002《红外光谱分析方法通则》和 GB/T 19466.3-2004《塑料 差示扫描量热法 (DSC) 第 3 部分：熔融和结晶温度及热焓的测定》中规定的检验方法和 CNCA/CTS0013-2013《光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物 (EVA) 胶膜技术规范》中选取的检验项目进行，内容详见附件 2 中表 1。

4.2.4 型式试验时限

通常应在收到样品之日起 60 个工作日内完成（因检测项目不合格，企业进行整改和重新检测的时间不算在内）。

4.2.5 型式试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，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寄送一份试验报告。

4.3 主要原材料控制要求

EVA 胶膜的关键原材料为 EVA（乙烯-醋酸乙烯酯），为确保获证产品的一致性，主要原材料技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）产生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经认证机构批准后方可在获证产品中使用。

5. 符合性声明

型式试验合格后，申请人、制造商和生产厂应向认证机构提交申请认证产品持续满足认证标准要求、工厂质量保证能力持续符合《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》及相关认证要求的符合性声明。

注：为方便申请人，认证产品质量保证符合性声明可以申请资料同时提交。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对型式试验、符合性声明进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

受理认证申请后，产品型式试验时限见 4.2.3，完成型式试验和符合性声明评价后，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

当型式试验不合格或工厂检查不通过时，认证机构做出不合格决定，终止认证。申请人在终止认证并完成相应整改后，可重新申请认证。

7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查和获证产品一致性检查。

7.1 监督检查的内容

7.1.1 工厂质量保证能力监督检查

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《光伏组件封装用 EVA 胶膜认证工厂质量控制检验要求》进行检查。第一次工厂监督检查应按 CQC/F001-2009 要求对工厂进行全要素检查。以后每次年度监督的必查内容为采购和进货检验、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；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。

7.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品所用的关键原材料及供应商应与型式试验报告中一致；
- 3) 认证产品的工艺条件应与型式试验报告中一致；

每认证单元应至少抽取一个规格型号的产品做一致性检查。

7.1.3 工厂质量保证能力监督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。

7.2 监督检查时间

7.2.1 监督检查频次

一般情况下，从颁发首张证书之日起的 6 个月内进行第一次工厂监督检查，以后每次年度监督检查间隔不超过 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严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 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时；
- 3) 有足够信息表明制造商、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；
- 4) 获证产品在国家抽查或地方政府抽查中出现质量问题时。

7.2.2 监督检查人日数见表 1 和表 2。

第一次工厂监督检查需对工厂进行全要素检查，检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定（见表 1）。以后每年的监督检查人日数见表 2

表 1 第一次工厂监督检查人·日数

生产规模	100 人以下	100 人及以上
人日数	2	3

表 2 以后每年监督检查人·日数

生产规模	100 人以下	100 人及以上
人日数	1	2

同类产品已获 CQC 颁发的 CCC 证书或自愿认证证书的情况需要减免检查人日数，可视情况减少 0.5-1 个人日。

7.3 监督抽样检验

监督时对获证产品实施抽样检验，通常情况下，每年进行一次抽样检验，样品应在工厂生产的合格品（包括生产线、仓库、组件厂商、市场）中随机抽取，每个工厂都要抽样。

在工厂抽样时，所有获证单元中根据危险性（例如：根据厚度）抽取至少一个单元的样品进行送样，工厂在规定的时间内，将样品送至指定的检验机构。检验机构在规定的时间内完成检验。若抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，若仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

抽样检验项目和抽样数量见附件 2 中表 2。检验机构在规定的时间内完成检验。其中一致性控制项目抽样检验结果与型式试验报告中的检验结果进行比对，判定其是否保持一致性，一致性判定准则见附件 2 中的表 3。

抽样检验不合格，则暂停抽样型号所覆盖的认证证书。

7.4 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，工厂应在规定期间内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改或整改不通过的，按监督检查不通过处理。

7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。如监督检查不通过，按照 8.3 规定执行。

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

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全和/或性能的设计、结构参数、主要原材料发生变更时，或 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

CQC 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。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号保持不变，并注明换证日期。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。CQC 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，针对差异和/或扩展的范围做补充试验和/或工厂检查，对符合要求的，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。

原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

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，证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异试验。

8.3 认证证书的暂停、恢复、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，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

9. 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：



规格较小的获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志。

9.2 认证标志的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。

光伏组件封装用 EVA 胶膜认证工厂质量控制检验要求

产品名称	依据标准 / 方法	试验项目	确认检验	例行检验	频次
光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物（EVA）胶膜	《光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物（EVA）胶膜技术规范》	质量的偏差		√	
		厚度		√	
		宽度		√	
		外观		√	
		光学性能	√		1 次 / 半年
		交联度	√		1 次 / 批
		拉伸强度	√		1 次 / 半年
		断裂伸长率	√		1 次 / 半年
		剥离强度	√		1 次 / 半年
		收缩率	√		1 次 / 半年
		击穿电压强度	√		1 次 / 半年
		体积电阻率	√		1 次 / 半年
		紫外老化试验	√		1 次 / 年
		湿热试验	√		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。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。工厂须具备完成例行检验的设备。

注 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。确认检验应按标准的规定进行。确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托有资质的试验室进行检验。

注 3：批次是使用同批原料，同一配方，在相同工艺条件下生产的同一规格的 EVA 胶膜，以胶膜面积为单位。



附件 2

表 1. 产品一致性控制检验标准

项目	标准号	标准名称
红外光谱分析	GB/T 6040-2002	红外光谱分析方法通则
差示扫描量热 (DSC)	GB/T 19466.3-2004	塑料 差示扫描量热法 (DSC) 第 3 部分: 熔融和结晶温度及热焓的测定
EVA 胶膜技术规范	CNCA/CTS 0013:2013	光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物 (EVA) 胶膜技术规范

表 2. 抽样检验项目和抽样数量

序号	抽样检验项目	检验标准	抽样数量
1	交联度	CNCA/CTS 0013-2013《光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物 (EVA) 胶膜技术规范》	总共 10m ²
2	体积电阻率		
3	红外光谱	GB/T 6040-2002《红外光伏分析方法通则》	
4	差示扫描量热 (DSC)	GB/T 19466.3-2004《塑料 差示扫描量热法 (DSC) 第 3 部分: 熔融和结晶温度及热焓的测定》	

表 3. 产品一致性判定准则

检验项目	检验标准	判定准则
交联度	CNCA/CTS 0013-2013《光伏组件封装用乙烯-醋酸乙烯酯共聚物 (EVA) 胶膜技术规范》	≥75.0%
体积电阻率		≥1.0×10 ¹⁴ Ω·cm
红外光谱	GB/T 6040-2002《红外光伏分析方法通则》	(1) 材料主要特征峰一致; (2) 特征峰峰值波数无明显变化 (相差不超过 4 个波数); (3) 特征峰峰形不变。
差示扫描量热 (DSC)	GB/T 19466.3-2004《塑料 差示扫描量热法 (DSC) 第 3 部分: 熔融和结晶温度及热焓的测定》	(1) 曲线的形状 (结晶温度、熔融温度等热证温度峰) 无明显的变化; (2) 温度变化不大于 5℃, 同类温度变化趋势一致 (同大或同小)。



光伏组件封装用 EVA 胶膜的产品描述

- 1 型号规格
- 2 申请人名称和注册地址：
- 3 制造商名称和注册地址：
- 4 生产厂名称和具体地址：
- 5 商标（已有注册证明的填写）：
- 6 申请单元中各型号之间的差异说明：

序号	型号	厚度	VA 含量	...
1				
2				
...				

7. 关键原材料要求

原材料名称	制造厂	含量	牌号	相关认证情况
乙烯-醋酸乙烯酯（EVA）		表明（VA 含量）		
助剂 1				
助剂 2				

注：应列出每种主要原材料的所有制造商。

申请人声明

本组织保证该产品描述中产品参数及原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述原材料。如果上述原材料需进行变更（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，以确保该规格型号始终符合认证要求。

申请人：
日期：
公章：