编号：CGC-R46101：2025B

光储产品认证实施规则

（功率转换设备）

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利。

2026-08-30 发布　　2026-08-30 实施

北京鉴衡认证中心有限公司

目 录

1 适用范围 1

2 认证模式 1

3 认证依据 1

4 认证单元划分 1

4.1 划分目的 1

4.2 划分原则 1

4.3 单元划分规则 1

4.4 单元认定与变更管理 3

5 认证申请及受理 3

5.1 概述 3

5.2 申请条件与申请材料 3

5.2.1 申请主体要求 3

5.2.2 申请材料要求 3

5.3 受理评审内容 4

5.3.1 主体资格评审 4

5.3.2 产品与认证范围评审 4

5.3.3 知识产权与法定资质评审（适用时） 4

5.3.4 生产条件与技术能力基础评审 4

5.3.5 申请材料完整性与规范性评审 4

5.3.6 诚信状况评审 4

5.4 受理评审程序与时限 5

5.5 受理决定 5

6 评价 5

6.1 型式试验 5

6.1.1 试验样品选取及送样 5

6.1.2 试验要求 6

6.1.3 试验机构要求 6

6.1.4 试验报告要求 6

6.2 初始工厂检查.....7
6.2.1 工厂质量保证能力检查.....7
6.2.2 初始工厂检查时间.....7
6.2.3 不符合的整改、验证方式和验证时限.....7
6.2.4 工厂检查简化/减免条件.....8
6.3 技术资料的保存.....8
7 结果评审（复核）与认证决定.....8
7.1 结果评审（复核）.....8
7.2 认证决定.....8
8 认证时限.....9
9 获证后监督.....9
10 信息报告与重大事故处理.....10
11 认证证书的复评.....10
12 认证证书的管理.....10
12.1 认证证书的内容.....10
12.2 证书有效期.....11
12.3 认证产品的变更.....11
12.3.1 变更的申请.....11
12.3.2 变更评价和批准.....11
12.4 认证证书覆盖产品的扩大.....12
12.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销.....12
12.5.1 当出现下列情况之一时暂停认证证书.....12
12.5.2 在暂停期间，企业经过整改符合要求，可恢复认证.....13
12.5.3 出现下列情况之一时撤销认证证书.....13
12.5.4 出现下列情况之一时注销认证证书.....14
13 产品认证标志的使用规定.....14
13.1 准许使用的标志样式.....14
13.2 认证标志的使用.....14
13.3 加施方式.....14
13.4 加施位置.....15

14 保密.....15
15 认证收费.....15
附件 1：认证申请所需提交的资料清单.....16
附件 2：试验项目表.....20
附件 3：产品认证工厂质量保证能力要求.....22

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 GB/T 27065（ISO/IEC 17065）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 PV13，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

版本号	修订内容	发布日期	实施日期
V1.0	首次发布	2026-08-30	2026-08-30

1　适用范围

本实施规则规定了光储系统用功率转换设备（以下简称“功率转换设备”）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。

本实施规则适用于直流电压不超过 1500V、交流电压不超过 1000V 的功率转换设备结构材料、功能、环境适应性、性能及电磁兼容性等的认证。

2　认证模式

型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

3　认证依据

NB/T 10186-2019 光储系统用功率转换设备技术规范

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，明确功率转换设备产品及生产场地等效性判定依据，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

同一认证单元内的产品与生产场地，应具备等效的设计、工厂质量保证能力，可相互代表。

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

原则上以产品型号划分认证单元。

注：产品型号是生产厂家为区分同一类型产品中不同规格、配置的个体，用数字、字母或符号组合编制的唯一识别代码，相当于产品的“身份标识”，用于精准区分产品的核心差异。产品的型号具有唯一性，能精准对应产品的具体参数、功能、配置，是连接产品实物与购买、售后、维修等环节的关键标识。

同一制造商、不同生产厂生产的同一型号产品划分为不同认证单元；同一制

造商、同一生产厂、不同生产场地生产的同一型号产品划分为同一认证单元。型式试验可只在一个生产场地/生产厂的样品上进行，但应对各生产场地/生产厂分别实施工厂检查，以确认其具备同等工厂质量保证能力。

同一制造商、同一生产厂生产的不同型号功率转换设备，如同时满足如下条件，可以划分为一个认证单元：

1) 产品拓扑结构一致；
2) 按功能确定的工作模式（并网模式、离网模式）一致，并离网模式同时存在的可涵盖单一并网模式或离网模式；
3) 隔离类型（隔离型、非隔离型）一致；
4) 电压等级一致（直流、交流电压分别保持一致）；
5) 整体布局、功率模块、控制模块及控制软件版本一致；
6) 关键器件（功率器件、母线电容、电抗器等）性能一致；
7) 生产工艺一致。

上述任一要素发生重大变化的，应视为不同认证单元。

同一认证单元含多个型号的，认证机构确定在结构材料、功能、环境适应性、性能及电磁兼容性等方面具有代表性基础上，一般选取功率最大、电流最大的型号作为主检机型，对其开展全项的型式试验，同一认证单元内的其他型号根据差异情况测试项目如下：

1）结构设计及硬件平台一致，仅通过软件调整控制输出功率不同时，测试外观及结构检查、电气参数、并网性能（谐波电流畸变率、功率因数、三相电压不平衡、电压波动和闪变、直流分量）、离网功能（输出波形失真度、输出电压不平衡度）、稳压精度、恒压充电低电压纹波、稳流精度、恒流充电电流纹波、效率等相关适用项目；

2）结构设计及硬件平台一致，仅通过软件调整控制输出电压不同时，测试外观及结构检查、电气间隙、爬电距离、冲击耐压、工频耐压、温升、电气参数、并网性能（谐波电流畸变率、功率因数、三相电压不平衡、电压波动和闪变、直流分量）、离网功能（输出波形失真度、输出电压不平衡度）、稳压精度、恒压充电低电压纹波、稳流精度、恒流充电电流纹波、效率、传导发射、辐射发射等相关适用项目；

3）工作温度、海拔、安装方式等应用场景变化，测试电气间隙、爬电距离、

冲击耐压、温升、低温工作、高温工作等相关适用项目；

4）控制、通信等关键元器件型号及规格变化，测试功能、性能、电磁兼容性等相关适用项目；

5）外壳发生变化，测试外观及结构检查、保护连接试验、温升、防护等级、辐射发射、静电放电抗扰度、射频电磁场辐射抗扰度、工频磁场抗扰度等相关适用项目。

注：未在以上情况中的差异内容，由本中心综合评估后实施。

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。当产品设计、关键元器件、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 认证申请所需提交的资料清单。

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 5 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 试验样品选取及送样

原则上，每个认证单元用作型式试验的样品必须是经过出厂检验合格的产品。一个认证单元包含多个型号产品时，按 4.3 单元划分规则选取样品进行试验。

主检机型和差异机型均应至少送样 1 台。若同一认证单元中各机型硬件完全相同，仅通过软件控制输入/输出参数不同，可只送一台样品。

试验样品通常选首台生产产品或从批量产品中随机选取 1~2 台生产产品送到试验机构。

6.1.2 试验要求

6.1.2.1 试验依据、试验项目和方法

试验依据：NB/T 10186-2019 光储系统用功率转换设备技术规范

具体的试验项目、技术要求、试验方法见附件 2。

6.1.2.2 试验不符合项的处置原则、方式和时限

试验机构在检测过程中，如果出现不合格项目，应及时将检测结果提交本中心。本中心根据检测标准及相关要求，对检测结果进行复核，向申请人发出认证中止通知或向申请人发出产品检测不合格整改通知，描述不合格的事实，不符合认证依据的标准的条款，以及整改后需要提供的样品和相关文件资料。申请人应在 30 日内对不合格项目进行整改，按要求将整改样品、产品不合格整改措施提供给试验机构和本中心，检测实验室要对整改样品和整改措施进行核实和确认，并对原不合格项目及相关项目进行复检，并出具检测报告。

6.1.3 试验机构要求

如果检测标准属于一单一库，可选择具备 CMA 资质的第三方独立实验室开展检测，且检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内。

如果检测标准不属于一单一库，或检测标准属于一单一库但第三方实验室不具备 CMA 资质的，该实验室需经本中心评定合格。

6.1.4 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/实验室出具试验报告。

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。

6.2 初始工厂检查

6.2.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查包含以下方面：

1) 职责和资源；
2) 文件和记录；
3) 采购和进货检验；
4) 生产过程控制和过程检验；
5) 例行检验和确认检验；
6) 检验试验仪器设备；
7) 不合格品的控制；
8) 内部质量审核；
9) 认证产品的一致性；
10) 包装、搬运和储存。

详细检查内容见附件 3。

6.2.2 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。根据需要，型式试验和工厂检查也可同时进行。

工厂检查时间根据认证申请产品的工厂生产规模确定，一般每个生产厂为 2~4 人日。认证型号相关的生产规模 200 人以下时，2 人日；生产规模 200~500 人时，3 人日；生产规模 500 人以上时，4 人日。

6.2.3 不符合的整改、验证方式和验证时限

对于检查中发现的不符合应开具不符合项，并要求限期整改，检查组通过书面验证和/或现场验证的方式对整改情况进行确认，检查组确认其措施有效后，

则工厂检查结论为合格。

不符合项一般整改期限不超过 30 天。如需现场验证的，本中心收取相应的现场验证费用。

6.2.4 工厂检查简化/减免条件

本次申请认证产品对应的生产场地、生产工艺与装备、质量管理体系，如已由同一制造商按本实施规则通过工厂检查，且无重大质量事故、违规失信、生产条件重大变更及质量管理体系实质性变化等情形，本次工厂检查可简化或减免，仅通过文件审查确认生产能力与质量保证能力持续有效。

6.3 技术资料的保存

通过评价后的技术资料应采取可靠的方式保存，确保不可篡改、可追溯。

通过评价后的文件的任何修改，必须重新提交本中心进行再评估与批准。

7 结果评审（复核）与认证决定

7.1 结果评审（复核）

本中心审核型式试验报告中的报告格式、用章、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，及时退回实验室并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

本中心审核检查组上报的资料是否完整准确，工厂检查报告中填写的认证申请人、制造商、生产厂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/或经本中心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，检查组提供的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

结果评审（复核）通过的，本中心向认证申请人出具认证证书，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，根据认证申请人的需求，本中心可以为多个单元合并颁发 1 张认证证书。

对存在不合格结论的，本中心不予批准认证委托，认证终止。

本中心对其做出的认证结论负责。

8 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、结果评审（复核）与认证决定以及证书制作时间。

型式试验时间一般为 30 个工作日（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）。当整机的安全元器件需要进行随机试验时，其试验所需时间超过整机试验时间，产品检测时间按安全元器件最长的试验时间计算（从收到样品和检验费之日起计算）。

提交工厂检查报告时间一般为 5-10 个工作日。以检查员完成现场检查，收到生产厂提交的符合要求的不符合项纠正措施报告之日起计算。

结果评审（复核）时间、认证决定时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

9 获证后监督

颁发认证证书后，证书的有效性通过本中心的定期监督保持。一般情况下，在获证后按年度对获证企业进行监督复查。

监督复查由本中心指定检查员对生产厂进行，其中采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验和确认检验、认证产品的一致性为必查条款，其余条款依据情况进行抽查，详细检查内容见附件 3。监督复查时，一般每个生产厂为 1~3 人日。认证型号相关的生产规模 200 人以下时，1 人日；生产规模 200~500 人时，2 人日；生产规模 500 人以上时，3 人日。

若发生下述情况可增加监督频次：

1) 获证产品出现严重安全质量问题或用户提出安全质量方面的投诉并经查实，为持证人责任的；
2) 认证机构有足够理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；
3) 有足够信息表明生产制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

通过定期监督后，可以继续保持认证资格、使用认证标志。对监督时发现的

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。

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 认证证书的复评

认证证书有效期截止前 6 个月内，证书持有人应向本中心提出复评申请。如复评过程中，认证证书已经超过有效期，证书持有人不得使用认证证书及认证标志。

复评工作内容主要包括工厂检查、文件审查，必要时进行产品试验。本中心组织人员进行复评工作。

型式试验，当认证产品及技术参数无变更时，无需进行型式试验；当认证产品及技术参数存在变更时，由本中心根据变化内容确定是否进行补充试验。

工厂检查，本中心对证书持有人认证产品的生产厂进行工厂检查。

12 认证证书的管理

12.1 认证证书的内容

认证证书应包含以下内容：

1) 申请人名称、地址；
2) 产品名称、型号、规格，需要时对产品功能、特征的描述；
3) 产品商标、制造商名称、地址；
4) 产品生产厂名称、地址；
5) 认证依据的标准、技术要求；
6) 认证模式；
7) 证书编号；
8) 发证机构、发证日期和有效期；

9) 其他需要说明的内容。

12.2 证书有效期

完全符合本实施规则的认证证书有效期一般为 5 年。证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。

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，应向本中心提出变更申请。

1) 申请人名称和/或地址变更；
2) 制造商名称和/或地址变更；
3) 生产厂名称和/或地址变更；
4) 商标变更；
5) 生产厂搬迁；
6) 生产厂新增或变更；
7) 由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号变更，但其它影响认证结果的条件不变；
8) 关键元器件、零部件及原材料的供应商变更；
9) 明显影响产品的设计和规范发生了变更；
10) 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；
11) 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；
12) 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）；
13) 产品的技术参数发生变更；
14) 产品认证依据的标准和/或规范发生了变化；
15) 实施规则的变更；
16) 其他重大变化。

12.3.2 变更评价和批准

本中心根据证书持有人提供的变更申请进行评价，符合本中心相关要求的，

可批准变更。如需补充型式试验、工厂检查时，证书持有人须提交相应的技术资料，经本中心安排试验/检查且通过后，批准变更。

12.4 认证证书覆盖产品的扩大

申请人需要扩大已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向本中心提出扩展产品的认证申请。

本中心根据申请人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原认证产品的差异，确认原认证结果对扩展产品的有效性，如需补充型式试验、工厂检查时，证书持有人须提交相应的技术资料，经本中心安排试验/检查且通过后，由本中心根据申请人的要求换发认证证书。

12.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

12.5.1 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。

12.5.2 在暂停期间，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。

12.5.3 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。

12.5.4 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明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 认证标志的使用

本实施规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

证书暂停期间、撤销和注销后，不得使用认证标志。

13.3 加施方式

可以采用模压式或铭牌印刷两种方式中的任何一种。

13.4 加施位置

应在产品包装明显位置上加施认证标志。

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：认证申请所需提交的资料清单

1. 初次、再次认证申请

提供下述证明材料各一份。

1）认证申请书（含承诺书、企业概况及工厂检查调查表）；

2）申请人、制造商和生产厂营业执照或登记注册证明复印件（如申请人、制造商、生产厂为同一企业时只需提供一份）；

3）代理书（申请人为代理企业时提供）；

4）联合制造及产权声明（制造商为两家及以上时提供）；

5）委托生产协议（生产厂和制造商不同时提供）；

6）产品注册商标证明（如有）；

7）产品基本信息：

a) 产品图纸（拓扑结构图、电气原理图、装配图等）

b) 用户手册、产品铭牌、产品内外部结构图

c) 认证单元登记表（表 1-1）

d) 主要技术参数表（表 1-2）

e) 其他相关证明材料等

8）产品标准（指产品执行/明示标准，如为国家标准，可不必提供，如有企业标准，请提供企业标准文本，同时提供备案证明）；

9）企业《质量手册》（如有）及程序文件（目录）；

10）质量体系认证证书（如已取得）；

11）关键元器件、外购件/主要原材料登记表（表 1-3）；

12）免检申请（适用时）；

13）其它资料（适用时），如：其它证书和相关检测报告。

2. 扩大认证申请（同种产品、同一生产厂）

按初次认证提交资料要求中的 1）、7）、8）、11）、12）、13）条执行。

3. 复评认证申请

按初次认证提交资料要求中的 1）、7）、8）、11）、12）、13）条执行。

4. 免检申请

在同次申请的某个型号或某个已获证产品型号基础上扩展（派生）的新型号的认证申请，如果其受控关键外购件和主要原材料与原产品型号一致，且其变更

部分对产品性能无影响时，可在申报同时提出免检申请。

5. 受控关键零部件及材料变更申请

已获证产品型号，当关键外购件和主要原材料变更时，应及时向 CGC 提出变更申请，经确认备案后，方可使用。

表 1-1 认证单元登记表

认证申请单元	产品规格型号	覆盖其它型号	差异说明
1			
2			
……			
注：必要时提供差异证明文件，例如产品图纸、差异关键元器件登记表等。			

表 1-2 主要技术参数表

型号		
直流输入参数（PV）	最大输入功率（kW）	
	最大方阵开路电压（V）	
	最大输入电压（V）	
	MPPT 电压范围（V）	
	满载 MPPT 电压范围（V）	
	额定输入电压（V）	
	MPPT 路数	
	每路 MPPT 的组串数	
	每路组串的最大输入电流（A）	
	每路 MPPT 的最大输入电流（A）	
	直流输入过流保护值（A）	
直流输入参数（电池）	电池类型	
	电压范围（V）	
	额定电压（V）	
	最大充电/放电电流（A）	
	额定充电/放电功率（kW）	
交流输出/输入参数（并网）	额定输出功率（kW）	
	最大输出功率（kW）	
	额定输出电压（V）（含线制）	
	额定输出电流（A）	
	额定输出频率（Hz）	
	交流侧输出过流保护值（A）	
	最大输入功率（kW）	

	额定输入功率（kW）	
	最大输入电流（A）	
	额定输入电压（V）（含线制）	
	额定输入频率（Hz）	
交流 输出参数（离网）	额定输出功率（kW）	
	最大输出功率（kW）	
	额定输出电压（V）（含线制）	
	额定工作频率（Hz）	
	并离网切换时间（ms）	
功率转换设备类型	工作模式	□并网 □离网 □并离网 □充电 □放电 □充放电
	按交流侧输出相位数分类	□单相 □三相
	按适用产品拓扑分类	
	按安装环境分类	□户内 I 型 □户内 II 型
		□户外型
	按电气隔离情况分类	交直流之间：□隔离型 □非隔离型
		充放电处：□隔离型 □非隔离型
	按接入电压等级分类	
其它 性能参数	电压控制精度（V）	
	电流控制精度（A）	
	频率控制精度（Hz）	
	自动开机条件	
	冷却方式	
	外观尺寸（W*H*D）（mm）	
	重量（kg）	
	安装类型	
环境要求	正常工作温度范围（℃）	
	满载工作温度范围（℃）	
	存储温度范围（℃）	
	电磁环境类别	
	外壳防护等级	
	安装地点最高海拔（m）	
通信	对外的通信接口	
	对外的通信规约	

表 1-3 关键元器件、外购件/主要原材料登记表

序号	关键元器件名称	位号	制造商	型号	规格参数	认证依据及证书编号	备注
1							
2							

3							
4							
5							
6							
…							

注 1：填写的元器件/辅料信息应与其取得的证书信息一致；
注 2：报备的元器件/辅料应在“备注”栏中标记“报备”；
注 3：认证单元中不同型号使用器件/辅料不同时，应在备注栏中进行区分；
注 4：对产品性能有影响的元器件/辅料的报备，需安装至整机后对整机进行必要的补充测试。

附件 2：试验项目表

表 2 功率转换设备试验项目表（NB/T 10186-2019）

序号	项目	型式试验					例行检验	要求	方法
		一般要求	并网模式	离网模式	充电模式	放电模式			
1	外观及结构检查	√					√	5.1	6.1.1
2	保护连接试验	√					√	5.1.1	6.1.2.1
3	接触电流	√						5.1.1.3	6.1.2.2
4	电气间隙	√						5.1.3	6.1.3
5	爬电距离	√						5.1.4	6.1.4
6	冲击耐压	√						5.1.5	6.1.5
7	工频耐压	√					√	5.1.6	6.1.6
8	局部放电试验	√						5.1.7	6.1.7
9	电容放电	√						5.1.8	6.1.8
10	着火危险防护	√						5.1.9	6.1.9
11	机械防护	√						5.1.10	6.1.12
12	温升	√						5.1.11	6.1.13
13	防护等级	√						5.1.12	6.1.14
14	电气参数	√						5.2.1.1	6.2.1
15	自动开关机	√						5.2.1.2	6.2.2
16	恢复并网		√					5.2.1.3	6.2.3
17	通信	√						5.2.1.4	6.2.4
18	方阵绝缘电阻检测	√						5.2.1.5	6.2.5
19	方阵残余电流监测	√						5.2.1.6	6.2.6
20	噪声	√						5.2.1.7	6.2.7
21	有功功率控制		√					5.2.1.8	6.2.8
22	电压无功调节		√					5.2.1.9	6.2.9
23	冷却系统故障		√					5.2.2.1	6.3.1
24	短路保护		√					5.2.2.2	6.3.2
25	电网电压异常响应		√					5.2.2.3	6.3.3
26	频率异常响应		√					5.2.2.4	6.3.4
27	过载能力	√						5.2.2.5	6.3.5
28	直流侧过欠压	√						5.2.2.6	6.3.6
29	直流极性误接	√						5.2.2.7	6.3.7
30	交流缺相保护		√					5.2.2.8	6.3.8
31	防孤岛保护		√					5.2.2.9	6.3.9
32	防反放电	√						5.2.2.10	6.3.10
33	低温工作	√						5.3.1	6.4.1
34	高温工作	√						5.3.2	6.4.2
35	恒定湿热	√						5.3.3	6.4.3

36	谐波电流畸变率		√					5.4.1.1	6.5.1.1
37	功率因数		√					5.4.1.2	6.5.1.2
38	三相电压不平衡		√					5.4.1.3	6.5.1.3
39	电压波动和闪变		√					5.4.1.4	6.5.1.4
40	直流分量		√					5.4.1.5	6.5.1.5
41	电压偏差			√				5.4.2.1	6.5.2.1
42	电压动态瞬变范围			√				5.4.2.2	6.5.2.2
43	电压瞬变恢复时间			√				5.4.2.3	6.5.2.3
44	离网过电流保护			√				5.4.2.4	6.5.2.4
45	输出波形失真度			√				5.4.2.5	6.5.2.5
46	输出电压不平衡度			√				5.4.2.6	6.5.2.6
47	并机负载电流不均衡度			√				5.4.2.7	6.5.2.7
48	稳压精度				√	√		5.4.3.1	6.5.3.1
49	恒压充电低电压纹波				√	√		5.4.3.2	6.5.3.2
50	稳流精度				√	√		5.4.3.3	6.5.3.3
51	恒流充电电流纹波				√	√		5.4.3.4	6.5.3.4
52	限压功能				√	√		5.4.3.5	6.5.3.5
53	限流功能				√	√		5.4.3.6	6.5.3.6
54	充放电切换时间				√	√		5.4.4	6.5.4
55	效率	√						5.4.5	6.5.5
56	损耗	√						5.4.6	6.5.6
57	功率控制精度	√						5.4.7	6.5.7
58	传导发射	√						5.5.1	6.6.1
59	辐射发射	√						5.5.2	6.6.2
60	静电放电抗扰度	√						5.5.3	6.6.3.1
61	射频电磁场辐射抗扰度	√						5.5.3	6.6.3.2
62	工频磁场抗扰度	√						5.5.3	6.6.3.3
63	电快速瞬变脉冲群	√						5.5.3	6.6.3.4
63	浪涌（冲击）抗扰度	√						5.5.3	6.6.3.5
64	射频场感应的传导骚扰抗扰度	√						5.5.3	6.6.3.6
65	振铃波抗扰度		√					5.5.3	6.6.3.7
66	阻尼振荡波抗扰度		√					5.5.3	6.6.3.8
67	电压暂降、短时中断和电压变化		√					5.5.3	6.6.3.9
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。 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，每2年一次，确认检验项目同型式试验项目；若工厂不具备检测设备，可委托检测机构进行试验。									

附件 3：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。

e）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。

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. 例行检验和确认检验

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

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。

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

对用于例行检验和确认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。