

DB65

新疆维吾尔自治区地方标准

DB65/T 3683—2014

地面用晶体硅光伏组件用原材料技术条件

Technical requirements of raw material for crystalline silicon terrestrial photovoltaic
(PV) modules

2014 - 12 - 26 发布

2015 - 02 - 26 实施

新疆维吾尔自治区质量技术监督局 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则编写。

本标准由特变电工新疆新能源股份有限公司提出。

本标准由新疆维吾尔自治区机械电子工业行业管理办公室归口。

本标准起草单位：特变电工新疆新能源股份有限公司、西安佳阳（普瑞）新特能源有限公司、新疆希望电子有限公司、新疆维吾尔自治区标准化研究院。

本标准主要起草人：王艳冬、王宾、张涛、郭庆、武晶、郝琳云、戴伟、李保鹏、胡小明。

本标准为首次发布。

地面用晶体硅光伏组件用原材料技术条件

1 范围

本标准规定了地面用晶体硅光伏组件用原材料的要求、试验方法和检验规则等。
本标准适用于地面用晶体硅光伏组件用原材料的检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法
- GB/T 351 金属材料电阻系数测量方法
- GB/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定
- GB/T 531.1 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分：邵氏硬度计法（邵尔硬度）
- GB/T 1033.1 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法
- GB/T 1034 塑料吸水性的测定
- GB/T 1040.3 塑料拉伸性能的测定 第3部分：薄膜和薄片的试验条件
- GB/T 1347 钠钙硅玻璃化学分析方法
- GB/T 1408.1 绝缘材料电气强度试验方法 第1部分：工频下试验
- GB/T 2410 透明塑料透光率和雾度的测定
- GB/T 2680 建筑玻璃 可见光透射比、太阳光直接透射比、太阳能总透射比、紫外线透射比及有关窗玻璃参数的测定
- GB/T 2790 胶粘剂180°剥离强度试验方法挠性材料对刚性材料
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
- GB 4208 外壳防护等级（IP代码）
- GB/T 4957 非磁性基体金属上非导电覆盖层 覆盖层厚度测量 涡流法
- GB 5237.1 铝合金建筑型材 第1部分：基材
- GB/T 6672 塑料薄膜和薄片厚度测定 机械测量法
- GB/T 6673 塑料薄膜和薄片长度和宽度的测定
- GB/T 13477.5 建筑密封材料试验方法 第5部分：表干时间的测定
- GB/T 13542.2 电气绝缘用薄膜 第2部分：试验方法
- GB/T 13936 硫化橡胶与金属粘接拉伸剪切强度测定方法
- GB/T 16927.1 高电压试验技术 第1部分：一般定义及试验要求
- GB/T 16935.1 低压系统内设备的绝缘配合 第1部分：原理、要求和试验
- GB/T 17045 电击防护 装置和设备的通用部分
- GB/T 19394 光伏（PV）组件紫外试验
- GB/T 20047.1 光伏（PV）组件安全鉴定 第1部分：结构要求
- GB/T 21529 塑料薄膜和薄片水蒸气透过率的测定 电解传感器法

HG/T 3862	塑料黄色指数试验方法
JB/T 7797	橡胶、塑料拉力试验机技术条件
YS/T 420	铝合金韦氏硬度试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

电池 cell

通过光生伏打效应直接把光能转化成电能的装置。

3.2

焊带 ribbon

又称镀锡铜带或涂锡铜带，与汇流带和互连条用于光伏组件电池片之间的连接，起导电作用。

3.3

EVA 胶膜 EVA film

EVA胶膜是由乙烯-醋酸乙烯共聚物组成，常温下无粘性，以便操作；经过一定热压条件后便发生熔融粘接与交联固化，并变的完全透明。

3.4

背板 back sheet

位于组件的背面，对电池片起保护和支撑作用，具有可靠的绝缘性、阻水性、耐老化性。

3.5

钢化玻璃 tempered glass

经强化处理，在玻璃表面上形成一个压应力层，从而具有良好的机械性能和耐热震性能的玻璃。

3.6

硅胶 silica gel

一种采用特殊硅橡胶材料为基础材料制成的耐高低温有机硅密封胶，起到防水、防潮、绝缘密封等作用。

3.7

接线盒 junction box

主要用于将插座、接线帽、防护板、盒盖等部件及光伏组件有效连接。同时，避免内部器件受到外界影响以及防止由于触碰到盒内带电部件而受到伤害。

4 要求

4.1 电池

应符合表1的要求。

表1 电池要求

序号	项目	技术要求
1	外观	无裂纹, 栅线掉落, 崩边, 色差
2	尺寸偏差	厚度 $\pm 0.02\text{mm}$, 长度 $\pm 0.05\text{ mm}$
3	焊接拉力	$\geq 2\text{N}$
4	铝背场附着强度	$\geq 1\text{N/mm}$
5	功率	大于标称功率

4.2 焊带

应符合表2的要求。

表2 焊带要求

序号	项目	技术要求
1	外观	表面光洁, 色泽均匀, 无漏铜、黑斑、锈蚀、裂纹、伤痕等缺陷
2	尺寸偏差	厚度 $\pm 0.02\text{mm}$, 宽度 $\pm 0.15\text{ mm}$
3	铜基电阻率	$\leq 1.75\ \mu\Omega \cdot \text{cm}$
4	抗拉强度	$\geq 150\text{ Mpa}$
5	伸长率	互连条的伸长率不小于 10%, 汇流条的伸长率不小于 20%
6	屈服强度	$\geq 37.8\text{Mpa}$
7	镰刀弯曲度	互联条的镰刀弯曲度不大于 0.4%, 汇流条的镰刀弯曲度不大于 0.3%
8	耐弯折	试验后焊带不断裂
注: 焊带原材料采用TU1无氧铜或T2纯铜。		

4.3 EVA 胶膜

应符合表3的要求。

表3 EVA 胶膜要求

序号	项目	技术要求
1	外观	表面平整、半透明, 压花清晰, 无折痕、污点、污迹
2	尺寸偏差	厚度 $\pm 0.05\text{ mm}$, 幅度 $+6/0\text{ mm}$
3	透光率	$\geq 91\%$
4	交联度	$\geq 75\%$
5	拉伸强度	$\geq 10\text{ MPa}$
6	断裂伸长率	$\geq 550\%$

表 3 (续)

序号	项目	技术要求
7	收缩率	$\leq 5.0\%$
8	吸水率	$\leq 0.1\%$
9	剥离强度	(玻璃/EVA) ≥ 60 N/cm, (背板/EVA) ≥ 40 N/cm
10	紫外光辐照	试验后 EVA 胶膜不龟裂、不起泡、无气泡群, 黄变指数 < 2.0
11	密度	$0.95 \text{ g/cm}^3 \sim 0.96 \text{ g/cm}^3$

4.4 背板

应符合表4的要求。

表4 背板要求

序号	项目	技术要求
1	外观	表面无异物、脏印、水痕、褶皱, 无明显划伤
2	尺寸偏差	厚度 $\pm 0.03 \text{ mm}$, 幅度 $\pm 3 \text{ mm}$
3	与 EVA 粘结剥离强度	$\geq 40 \text{ N/cm}$
4	拉伸强度	纵向 $\geq 160 \text{ MPa}$, 横向 $\geq 90 \text{ MPa}$
5	伸长率	纵向 $\geq 85\%$, 横向 $\geq 45\%$
6	击穿电压	$\geq 17 \text{ KV}$
7	局部放电电压	$\geq 1000 \text{ VDC}$
8	水蒸气渗透率	$\leq 3.0 \text{ g} / \text{m}^2 \cdot d$
9	收缩率	$\leq 0.6\%$

4.5 钢化玻璃

应符合表5的要求。

表5 钢化玻璃要求

序号	项目	技术要求
1	外观	表面无压痕、皱纹、霉变、裂纹、开口气泡等缺陷
2	尺寸偏差	长度 $\pm 1.6 \text{ mm}$, 宽度 $\pm 1.6 \text{ mm}$, 厚度 $\pm 0.2 \text{ mm}$
3	弯曲度	弓形弯曲度不应超过 0.2%; 波形弯曲度任意 300 mm 范围不应超过 0.5 mm
4	可见光透射率	玻璃折合 3mm 标准厚度可见光透射率应 $\geq 91.5\%$
5	太阳光直接透射率	在 300nm~2500nm 光谱范围内, 玻璃折合 3mm 标准厚度的太阳光直接透射率应 $\geq 91\%$
6	铁含量	玻璃中的铁及铁氧化物 (Fe_2O_3) 含量不超过总重量的 0.03%
7	抗冲击性能	抗冲击性能试验后玻璃不应该破碎
8	耐热冲击性能	试样应耐 200℃温差不破坏

4.6 铝型材

应符合表6的要求。

表6 铝型材要求

序号	项目	技术要求
1	外观	表面无裂纹、起皮、腐蚀和气泡等缺陷
2	尺寸偏差	长度 ± 0.5 mm, 宽度 ± 0.5 mm
3	氧化膜厚度	平均膜厚 ≥ 15 μm , 局部膜后 ≥ 12 μm
4	韦氏硬度	≥ 12 HW
5	弯曲度	任意 300 mm 长度以上, 弯曲度 ≤ 0.3 mm
6	扭拧度	铝型材宽度在 25.00 mm~ 50.00 mm(不等于 25 mm) 时 当长度 ≤ 1 m 时, 扭拧度 ≤ 1.30 mm 当长度在 1 m~ 2 m(不等于 1 m) 时, 扭拧度 ≤ 2.00 mm
注: 铝型材合金牌号为6063, 供应状态为T5/T6。		

4.7 硅胶

应符合表7的要求。

表7 硅胶要求

序号	项目	技术要求
固化前性能:		
1	外观	白色或灰色膏状物或粘稠液体, 无结块、凝胶、气泡, 无刺激性气味
2	表干时间	10 min~30 min
3	完全固化时间	3d~7d
固化后性能:		
4	邵氏硬度	42 HA ± 2 HA
5	抗拉强度	≥ 2.0 MPa
6	伸长率	$\geq 300\%$
7	剪切强度	≥ 1.3 MPa
8	阻燃等级	UL 94-2013 HB

4.8 接线盒

应符合表8的要求。

表8 接线盒要求

序号	项目	技术要求
1	外观	接线盒和引线无裂纹斑点、变形、破损, 与组件引线连接处焊锡饱满
2	尺寸偏差	± 1 mm
3	耐压强度	1000 VDC
4	防护等级	IP67
5	阻燃等级	V-0
6	抗老化性能	抗老化性能测试后, 密封圈性能不应发生变化且不从接线盒或盖中脱落、变松
7	线缆	直径 PV1-F 1 $\times$ 4.0mm ² , 额定电压 ≥ 1.8 kV, 适用温度-40℃~90℃
8	连接器	直径 1 $\times$ 4.0mm ² , 额定电流 20A, 适用温度-40℃~85℃

表 8 （续）

序号	项目	技术要求
9	安全等级	A 级

5 试验方法

5.1 电池

5.1.1 外观

目测。

5.1.2 尺寸偏差

使用游标卡尺和千分尺测量。

5.1.3 焊接拉力

将互联条焊接在电池片主栅线上，从起焊点把焊带折弯成180°，用拉力计（拉力计应符合JB/T 7797的要求）测试拉力，要求拉力大于等于2N时，焊带与电池片焊接部仍焊接牢固，电极没有脱落。

5.1.4 铝背场附着力

将1片电池，按照五层层压工艺（玻璃—EVA—电池片—EVA—背膜）进行层压。在层压完毕的样品上，划出10mm宽的长条，将背膜和EVA与电池片背场分开，在拉力机上进行90°剥离强度测试，要求剥离强度不小于1N/mm。

5.1.5 单片功率

在标称条件下，使用校准合格的单片测试仪器对电池片进行功率测试，判断是否满足标称功率。

5.2 焊带

5.2.1 外观

目测。

5.2.2 尺寸偏差

使用游标卡尺和千分尺测量。

5.2.3 铜基电阻率

按GB/T 351规定的方法进行。

5.2.4 抗拉强度

按GB/T 228.1规定的方法进行。

5.2.5 伸长率

按GB/T 228.1规定的方法进行。

5.2.6 屈服强度

按GB/T 228.1规定的方法进行。

5.2.7 镰刀弯曲度

取长度为1 m的样品，拉直并紧贴直尺，放置于水平台面上，用游标卡尺测量样品离开直尺的最大距离。

5.2.8 折断率

取样品从0° ~ 180° 来回弯折7次后，检查样品是否断裂。

5.3 EVA 胶膜

5.3.1 外观

目测。

5.3.2 尺寸偏差

厚度：按GB/T 6672规定的方法进行，用精度0.01 mm的测量仪。

幅度：按GB/T 6673规定的方法进行，用精度1 mm的钢尺。

5.3.3 透光率

取样品尺寸为50 mm×50 mm，夹在2片50 mm×50 mm×1 mm不粘薄膜之间，叠合好后放入层压机内，按产品要求的固化温度和时间进行固化交联，然后取出冷却至室温待用。

去掉表层不粘薄膜，胶联好的EVA试样按GB/T 2410规定的方法进行测定。

5.3.4 胶联度

取1块100 mm×100 mm胶膜，将玻璃、胶膜、背板依次叠放后，放入真空层压机内，在142℃情况下固化18分钟。

固化完成后，取出冷却，剥去试样组件上的背板，然后用刀片在试样中间从玻璃上划下约1g胶膜剪成粒状。

将120目不锈钢丝网袋（顶端开口，35 mm×35 mm）洗净、烘干、称重为 W_1 （精确至1mg）。取试样0.5g±0.01g，放入不锈钢丝袋中，做成试样包，称重为 W_2 （精确至1mg）。试样包用细铁丝悬吊在回流冷凝管下的烧瓶中，烧瓶内加入1/2二甲苯溶剂。加热至140℃左右，溶剂沸腾回流5h。回流速度保持每滴20min~40min。回流结束后，取出试样包，悬挂除去溶剂液滴，然后让后放入真空箱内，温度控制在140℃，干燥3h，完全除去溶剂。将试样包从烘箱内取出，除去铁丝后，放置干燥处冷却20min取出，称重为 W_3 （精确至1mg）。

胶联度按照公式（1）进行计算：

$$C = \frac{W_3 - W_1}{W_2 - W_1} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

式中：

C ——胶联度, %;

W_1 ——空袋质量, g;

W_2 ——试样包重量, g;

W_3 ——经溶剂萃取和干燥后试样包重量, g。

5.3.5 拉伸强度

按GB/T 13542.2规定的方法进行。

5.3.6 断裂伸长率

按GB/T 1040.3规定的方法进行。

5.3.7 收缩率

取1块胶膜,沿长度方向切割成200mm,然后沿宽度方向按100mm间隔切割成100 mm×200 mm试样并编号。先将试样放在玻璃板上,然后放入预先升温至120℃的烘箱中。在120℃下,加热3min。取出冷却,测量距离最小处的长度和宽度,与试验前的试样数据对比,计算收缩率。

5.3.8 吸水率

按GB/T 1034规定的方法进行。

5.3.9 剥离强度

取0.5mm厚EVA胶膜、背板和3mm厚玻璃,切成150 mm×150 mm。按玻璃/EVA胶膜/背板顺序放入真空层压机内,在142℃下,层压固化18min。将固化好的样品每隔5mm切割成宽度为25mm的试样3块。

按GB/T 2790规定的方法,以100mm/min速度在拉力机上进行测定。

先测量背板与EVA之间的剥离拉力,再测量EVA与玻璃之间的剥离拉力。

5.3.10 紫外光辐照

按GB/T 19394规定的方法进行。

试验前、后对试样按HG/T 3862规定的方法进行黄变指数测量。

5.3.11 密度

按GB/T 1033.1规定的方法进行。

5.4 背板

5.4.1 外观

目测。

5.4.2 尺寸偏差

使用游标卡尺和千分尺测量。

5.4.3 与EVA粘结剥离强度

按GB/T 2790规定的方法。

5.4.4 拉伸强度

按GB/T 13542.2规定的方法进行。

5.4.5 伸长率

按GB/T 13542.2规定的方法进行。

5.4.6 击穿电压

按GB/T 1408.1规定的方法进行。

5.4.7 局部放电电压

按GB/T 16935.1规定的方法进行。

5.4.8 水蒸气渗透率

按GB/T 21529规定的方法进行。

5.4.9 收缩率

按GB/T 13542.2规定的方法进行。

5.5 钢化玻璃

5.5.1 外观尺寸

目测。

5.5.2 尺寸偏差

使用游标卡尺和外径千分尺测量。

5.5.3 弯曲度

将试样在室温放置4h以上,测量时将试样垂直立放,并在其长边下方的1/4处垫上2块垫块。用一直尺或金属线水平紧贴制品的两边或对角线方向,用塞尺测量直线边与玻璃之间的间隙,并以弧的高度与弦的长度之比的百分率来表示弓形时的弯曲度。进行局部波形测量时,用一直尺或金属线进行测量,测量长度300mm;以塞尺测得的波谷或波峰的高表示波形的弯曲度。

5.5.4 可见光透射率

取3块试样按GB/T 2680规定的方法进行。

5.5.5 太阳光直接透射率

取3块试样按GB/T 2680规定的方法进行。

5.5.6 铁含量

按照GB/T 1347规定的方法进行。

5.5.7 抗冲击性能

玻璃用水平支架（玻璃接触部使用硬度为A50，宽15mm 的橡胶）支撑，从1根高为1000mm，直径为38mm 的管子上扔1个重量为1040g的表面光滑的钢球至玻璃中心表面，玻璃不应该破碎，对每块试样的冲击仅限于1 次，试验在常温下进行。

5.5.8 耐热冲击性能

取八块300mm×300 mm的钢化玻璃试样进行试验，其中4块为备样。将试样置于200℃ ± 2℃的烘箱中，保温4h以上，取出后立即将试样垂直浸入0℃的冰水混合物中，应保证试样高度的1/3以上能浸入水中，5min后观察玻璃是否破损。

5.6 铝型材

5.6.1 外观

目测。

5.6.2 尺寸偏差

使用游标卡尺测量。

5.6.3 氧化膜厚度

按GB/T 4957规定的方法进行。

5.6.4 韦氏硬度

按YS/T 420规定的方法进行。

5.6.5 弯曲度

按GB 5237.1规定的方法进行。

5.6.6 扭拧度

按GB 5237.1规定的方法进行。

5.7 硅胶

5.7.1 外观

目测

5.7.2 表干时间

按GB/T 13477.5规定的方法进行。

5.7.3 完全固化时间

取厚度约为2mm的样品，在温度为23℃±2℃，相对湿度为50% ±5%条件下查看样品完全固化所需的时间。

5.7.4 邵氏硬度

按GB/T 531.1规定的方法进行。

5.7.5 抗张强度

按GB/T 528规定的方法进行。

5.7.6 伸长率

按GB/T 528规定的方法进行。

5.7.7 剪切强度

按GB/T 13936规定的方法进行。

5.7.8 阻燃等级

要求对于3mm~13mm厚的样品，燃烧速度小于40mm/min；小于3mm厚的样品，燃烧速度小于70mm/min；或者在100mm的标志前熄灭。

5.8 接线盒

5.8.1 外观

目测。

5.8.2 尺寸偏差

使用游标卡尺测量。

5.8.3 耐压强度

应使用2种不同的耐压试验对绝缘性进行检验：

a) 脉冲电压

按照GB/T 16927.1规定的方法进行，脉冲电压是一种具有1.2/50 μ s波形的脉冲电压，且每个极性3个脉冲，每次脉冲时间至少1s。脉冲电压发电机的输出阻抗不应高于500 Ω 。依据GB/T 16935.1第1部分中的规定，试验电压值应与脉冲电压相符。

b) 工频耐电压

工频耐电压试验是施加50/60Hz的交流电压（2000V加上4倍的额定电压），测试时间为1min。

5.8.4 防护等级

按GB 4208规定的方法进行。

5.8.5 阻燃等级

要求对样品进行两次10s的燃烧测试后，火焰在30s内熄灭，不能有燃烧物掉下。

5.8.6 抗老化性能

取实验样品，放置在100℃ $\pm$ 2℃环境试验箱中240h，取出后放置16h降至室温。试验后接线盒密封胶不能从接线盒中脱落、变松。

5.8.7 线缆

按GB/T 20047.1规定的方法进行。

5.8.8 连接器

按GB/T 20047.1规定的方法进行。

5.8.9 安全等级

按GB/T 17045规定的方法进行。

6 检验规则

6.1 组批

组件原材料以批的形式提交检验，每批应由同一牌号，相同规格的组件原材料组成。

6.2 质量一致性检验

质量一致性检验按GB/T 2828.1规定的方法进行。

质量一致性检验项目见表9。

6.3 鉴定检验

鉴定检验项目见表9。

表9 检验项目

检验项目		鉴定检验	质量一致性检验	技术要求	试验方法
电池	外观	●	●	表 1	5.1.1
	尺寸偏差	●	●		5.1.2
	焊接拉力	●	●		5.1.3
	铝背场附着强度	●	●		5.1.4
	功率	●	●		5.1.5
焊带	外观	●	●	表 2	5.2.1
	尺寸偏差	●	●		5.2.2
	铜基电阻率	●	●		5.2.3
	抗拉强度	●	○		5.2.4
	伸长率	●	○		5.2.5
	屈服强度	●	●		5.2.6
	镰刀弯曲度	●	●		5.2.7
	折断率	●	●		5.2.8
EVA 胶膜	外观	●	●	表 3	5.3.1
	尺寸偏差	●	●		5.3.2
	透光率	●	○		5.3.3
	交联度	●	●		5.3.4
	拉伸强度	●	○		5.3.5
	断裂伸长率	●	○		5.3.6
	收缩率	●	○		5.3.7
	吸水率	●	○		5.3.8

表9 (续)

检验项目		鉴定检验	质量一致性检验	技术要求	试验方法
EVA 胶膜	剥离强度	●	●	表 3	5.3.9
	紫外光辐照	●	●		5.3.10
	密度	●	●		5.3.11
背板	外观	●	●	表 4	5.4.1
	尺寸偏差	●	●		5.4.2
	与 EVA 粘结剥离强度	●	○		5.4.3
	拉伸强度	●	○		5.4.4
	伸长率	●	○		5.4.5
	击穿电压	●	○		5.4.6
	局部放电电压	●	○		5.4.7
	水蒸气渗透率	●	○		5.4.8
	收缩率	●	○		5.4.9
钢化玻璃	外观	●	●	表 5	5.5.1
	尺寸偏差	●	●		5.5.2
	弯曲度	●	●		5.5.3
	可见光透射率	●	●		5.5.4
	太阳光直接透射率	●	●		5.5.5
	铁含量	●	●		5.5.6
	抗冲击性能	●	●		5.5.7
	耐热冲击性能	●	●		5.5.8
铝型材	外观	●	●	表 6	5.6.1
	尺寸偏差	●	●		5.6.2
	氧化膜厚度	●	●		5.6.3
	韦氏硬度	●	●		5.6.4
	弯曲度	●	○		5.6.5
	扭转度	●	○		5.6.6
硅胶	外观	●	●	表 7	5.7.1
	表干时间	●	●		5.7.2
	完全固化时间	●	○		5.7.3
	邵氏硬度	●	○		5.7.4
	抗张强度	●	●		5.7.5
	伸长率	●	○		5.7.6
	剪切强度	●	○		5.7.7
	阻燃等级	●	○		5.7.8
接线盒	外观	●	●	表 8	5.8.1
	尺寸偏差	●	●		5.8.2
	耐压强度	●	○		5.8.3
	防护等级	●	●		5.8.4
	阻燃等级	●	○		5.8.5

表 9 （续）

检验项目		鉴定检验	质量一致性检验	技术要求	试验方法
接线盒	抗老化性能	●	○	表 8	5.8.6
	线缆	●	○		5.8.7
	连接器	●	○		5.8.8
	安全等级	●	○		5.8.9
注：●为必检项目；○为选检项目。					

6.4 判定

- 6.4.1 质量一致性检验的项目全部合格，则该检验批合格，产品可用于生产，否则质量一致性检验不合格，产品不能用于生产。
- 6.4.2 鉴定检验所有项目合格，则判定本批材料鉴定检验合格，即本批材料合格，若鉴定检验不合格，则判定本批材料不合格，针对不合格材料批，查明原因、采取纠正措施后，重新进行鉴定检验，若第 2 次鉴定检验合格，可以判定本批材料合格。