

编号：CESI-C08-01：2014

# 强制性产品认证实施细则

## 音视频设备

2014-08-25 发布

2014-09-01 实施

---

北京赛西认证有限责任公司发布

## 前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 音视频设备》( CNCA-C08-01 : 2014 ) 制定，由北京赛西认证有限责任公司 ( 以下简称 CESI ) 发布，版权归 CESI 所有，任何组织及个人未经 CESI 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：北京赛西认证有限责任公司

# 目 录

0 引言	1
1 适用范围	1
2 认证依据标准	1
3 生产企业分类管理	2
3.1 企业分类管理信息来源	3
3.2 生产企业分类原则	3
3.3 企业分类评价及结果	4
4 认证模式	4
5 认证单元划分	5
6 认证流程及时限要求	5
6.1 认证流程	5
6.2 认证时限要求	6
7 认证委托	6
7.1 认证委托的提出与受理	6
7.2 申请资料	6
7.3 实施安排	7
8 认证实施	7
8.1 型式试验	7
8.2 初始工厂检查（模式三适用）	9
8.3 认证评价与决定	12
9 获证后监督	12
9.1 监督方式	12
9.2 获证后跟踪检查方式	12
9.3 生产现场抽取样品检测或检查方式	13
9.4 市场抽取样品检测或者检查方式	13
9.5 获证后监督的频次和内容	13
9.6 获证后监督的记录	14
9.7 获证后跟踪检查人日数	14
9.8 获证后监督结果的评价	15
10 认证证书	15
10.1 认证证书的保持	15
10.2 认证证书覆盖产品的变更（含标准换版）	15
10.3 认证证书覆盖产品的扩展	17
10.4 认证证书的注销、暂停和撤销	17
10.5 认证证书的使用	17
11 认证标志	18
11.1 准许使用的标志式样	18
11.2 标注方式	18
12 收费	18
13 企业自有检测资源的利用	18
13.1 适用范围	18
13.2 企业自有检测资源的条件	19
13.3 资格获得和维持	20

14 认证责任 .....	21
15 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求 .....	21
附件 1 认证的单元划分原则及样品数量 .....	22
附件 2 关键元部件和材料清单 .....	25
附件 3 音视频设备工厂质量控制检测要求 .....	31

## 0 引言

为保证强制性产品认证的规范性和有效性，依据《强制性产品认证实施规则 音视频设备》（以下简称《实施规则》）、相关的法律、法规、规章和其他认证规范性要求，以及 CESI 的相关管理规定，制定本实施细则。

本细则基于音视频设备的安全风险和认证风险制定，并与国家认监委发布的《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》、《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等通用实施规则配套使用。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

## 1 适用范围

本细则的适用范围与《实施规则》保持一致，并根据国家认监委发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

本规则适用于音视频设备，包括以下产品种类：总输出功率在 500W（有效值）以下的单扬声器和多扬声器有源音箱；音频功率放大器；各种广播波段的调谐接收机、收音机；各类载体形式的音视频录制播放及处理设备（包括各类光盘、磁带、硬盘、等载体形式）；以上四种设备的组合；音视频设备配套的电源适配器（含充/放电器）；各种成像方式的彩色电视接收机；监视器；显像（示）管；录像机；电子琴；天线放大器。

## 2 认证依据标准

本细则的依据标准与《实施规则》保持一致，并根据国家认监委发布的公告实施调整，详见表 1。

表 1 认证依据标准

序号	产品种类	认证依据标准	
		安全标准	电磁兼容标准
1	总输出功率在 500W(有效值)以下的单 扬声器和多扬声器有源音箱	GB8898	GB13837  GB17625.1
2	音频功率放大器		
3	各种广播波段的调谐接收机、收音机		
4	各类载体形式的音视频录制播放及处理 设备(包括各类光盘、磁带、硬盘、等载 体形式)		
5	以上四种设备的组合		
6	音视频设备配套的电源适配器(含充/放 电器)		
7	各种成像方式的彩色电视接收机		
8	监视器		
9	录像机		
10	电子琴		
11	天线放大器		
12	显像(示)管	GB8898	/

上述标准原则上执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时,则按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告。

### 3 生产企业分类管理

CESI 根据从各种渠道获得的生产企业的相关信息,对于生产企

业进行风险评价和分类,并针对不同类别的企业分别采取差异化的管理模式和风险控制措施,以保证 CCC 认证证书的有效性。

CESI 将生产企业评定为 A、B、C、D 四个类别进行分类管理。

### 3.1 企业分类管理信息来源

- (1) 工厂检查发现和检查结论;
- (2) 型式试验和监督抽样的检测结果(生产现场抽样或市场抽样);
- (3) 国家级或省级抽查、CCC 专项抽查等检测结果;
- (4) 认证委托人、生产者(制造商)、生产企业对获证后监督的配合情况;
- (5) 与获得强制性认证的产品及企业有关的司法判决、申投诉仲裁、消费者协会发布、媒体曝光等的质量相关信息;
- (6) 认证产品的质量状况;
- (7) 其它信息。

### 3.2 生产企业分类原则

对于生产企业的分类按照如下表 2 的原则:

表 2 企业分类原则

类别	分类原则
A	同时满足下列条款的企业为 A 类企业: 1) 近 2 年内(含当年)的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现严重不符合项; 2) 获证后监督检测未发现不合格; 3) 近 2 年内(含当年)的国家级、省级的各类产品质量监督抽查及 CCC 专项抽查等检测结果均为“合格”; 4) 近 2 年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件。 5) 企业生产和检测过程如有分包但能有效控制。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。

C	<p>满足下列条款之一的企业为 C 类企业：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”且系认证产品质量问题的；</li> <li>2) 产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销认证证书的；</li> <li>3) CESI 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 C 类的。</li> </ol>
D	<p>满足下列条款之一的企业为 D 类企业：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题的；</li> <li>2) 获证后监督检测结果为不合格且为产品安全性问题的；</li> <li>3) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的；</li> <li>4) 产品质量存在严重问题且系企业责任，可直接暂停、撤销认证证书的；</li> <li>5) 国家级、省级的各类产品质量监督抽查及 CCC 专项抽查等检测结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的；</li> <li>6) 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的；</li> <li>7) CESI 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 D 类的。</li> </ol>

对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果（类别）为 B 类。生产企业分类结果（类别）须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按 A-B-C-D 的次序逐级或跨级下降。

### 3.3 企业分类评价及结果

CESI 将依据收集的各类相关信息，结合分类原则和 CESI 有关生产企业分类管理规定对生产企业实施动态化管理。具体实施按照 CESI 认证企业分类管理规定执行。

## 4 认证模式

音视频设备强制性产品认证可选择的认证模式如下：

(1) 对于 I 类或 II 类设备：



模式一 型式试验+获证后监督；

(2) 对于 I 类、II 类以外的设备：

模式二 型式试验+获证后跟踪检查；

(3) 可选模式：

模式三 型式试验+初始工厂检查+获证后监督；

*注：认证模式三适用于所有类别的产品，企业可根据需求自愿选择此种模式。*

上述获证后监督是指获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合，获证后跟踪检查包括工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

## 5 认证单元划分

原则上，应按产品类别、型式、规格、工作原理、安全结构等的不同划分申请单元，具体单元划分要求见本细则附件 1。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查，如该生产企业的分类级别较低时，必要时，仍需提供样品进行一致性核查。

## 6 认证流程及时限要求

### 6.1 认证流程

(1) 认证的委托、资料评审和受理；

(2) 认证合同的签订；

(3) 产品型式试验；

(4) 初始工厂检查（适用时）；

(5) 认证结果的评价与批准；

(6) 颁发认证证书；

(7) 获证后监督。

## 6.2 认证时限要求

认证时限是指自 CESI 正式受理认证之日起至颁发认证证书时止的时间期限。一般情况下，自 CESI 受理认证委托之日起到颁发认证证书的时间不超过 90 天。其中包括型式试验时间、工厂检查时间（适用时）、提交检查报告时间、认证结果的评价和批准时间、证书制作时间，但不包括认证委托人方面准备工作所需的时间，如委托人准备资料及试验样品、不符合项的整改、复测及交费所需的时间。

其他认证流程时限，按照 CESI 相关规定要求执行并控制认证时限。认证委托人及生产企业应予以积极配合，在 CESI 要求的时限内完成各项认证活动。

## 7 认证委托

### 7.1 认证委托的提出与受理

认证委托人应按 CESI 有关申请资料的要求准备认证所需资料，向 CESI 提出认证委托。

CESI 一般情况下在 5 个工作日内完成资料审核，向认证委托人反馈审核结果（受理、不受理或补充材料后受理）。不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，不受理相关认证委托。

### 7.2 申请资料

认证委托人应按认证方案的要求向 CESI 和/或实验室提交有关申请资料和技术材料，包括但不限于：

- （1）认证申请书；
- （2）生产企业调查表（首次申请及有变化时）；
- （3）认证委托人、生产者、生产企业的法律证明性文件或注册证明性文件，如营业执照和组织机构代码证等（首次申请及有变化时）；
- （4）委托其他企业生产音视频设备的，认证委托人还应提供与被委托企业订立的相关协议或合同。如认证委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的 ODM/OEM 协议、授权书及 ODM 原始

CCC 证书复印件（适用时）；

（5）质量保证能力的自我评估报告（适用时）；

（6）认证技术负责人的任命书及 CESI 备案材料（适用时）；

（7）产品信息：包括产品总装图、电气原理图（如电源部分的电气原理图）、关键元部件和材料清单（见附件 2 表一和表二）及免于检测的关键元部件和材料获证证书复印件（见 8.1.2）、同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明（适用时）、中文使用说明书、中文铭牌和警告标记；

（8）其他需要的文件。

CESI 收到认证委托人提交的资料后，将审核、管理、保存、保密有关资料。

### **7.3 实施安排**

一般情况下，CESI 在受理时与认证委托人签订认证合同，在认证合同中约定双方在认证实施各环节中的相关责任安排，并根据生产企业实际和分类管理情况，确定认证实施的具体方案并告知认证委托人。

## **8 认证实施**

### **8.1 型式试验**

#### **8.1.1 型式试验方案**

CESI 将在资料评审后制定产品型式试验方案，并将型式试验方案通知认证委托人。产品型式试验方案包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准与检测项目、认证委托人可以选择的指定实验室信息等。

认证委托人可在 CESI 提供的 CNCA 指定实验室范围内选择和确认检测实验室，CESI 将根据委托人确认意见，向指定实验室下达检测任务书进行样品型式试验。

#### **8.1.2 型式试验样品要求**

型式试验的样品原则上由认证委托人按型式试验方案的要求送至指定实验室进行检测。必要时，CESI 可采取现场抽样/封样的方式获得样品。

认证单元中只有一个型号的，送本型号的样品。以系列产品为同一申请单元申请认证时，样品应从系列产品中选取具有代表性的型号，并且选取的样品应尽可能覆盖系列产品的安全要求和电磁兼容要求，不能覆盖时，还应选取申请单元内的其他型号样品做补充差异试验。

认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致，CESI 和/或指定实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有置疑的，应向 CESI 说明情况，CESI 依据审查结果及时做出相应处理。

申请整机认证时，整机内的安全关键元部件和材料应按对应要求单独检测（详见附件 2 表一）。如果该安全关键元部件和材料已获得强制性产品认证证书或自愿性产品认证证书（国家认监委规定可为整机强制性认证承认认证结果的），在提供相关资料进行核查后，可免于单独检测。

型式试验结束后，指定实验室应按 CESI 有关样机管理的有关规定处置试验样品和相关资料。

### **8.1.3 型式试验检测项目**

#### **(1) 安全检测项目**

安全检测项目原则上为 GB8898 标准规定的全部适用项目。

#### **(2) 电磁兼容检测项目**

电磁兼容检测项目原则上为 GB13837 和 GB17625.1 标准规定的全部适用项目。

### **8.1.4 型式试验的实施**

型式试验由 CESI 委托指定实验室完成。实验室对样品进行检测，应确保检测结论真实、正确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

指定实验室应依据国家强制性产品认证和 CESI 的相关要求，在规定时间内完成样品检测。检测时间一般不超过 30 个工作日（当关键零部件和材料需随机试验且试验时间超过 30 个工作日时，以所需最长时间计算）。从收到样品起计算，且不包括因检测项目不合格，企业进行整改和复测所用的时间。原则上，整改应在 6 个月内完成，超过该期限的视为认证终止。

对于 ILAC 协议互认的认可机构，按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室，在符合国家认监委相关要求的情况下，可申请采用“利用生产企业检测资源”方式进行型式试验，详见本细则第 13 章。

### **8.1.5 型式试验报告**

CESI 组织制定统一的型式试验报告格式。型式试验报告内容应准确、清晰、完整，并包含对申请单元内所有产品和认证相关信息的描述。

型式试验结束后，实验室应及时向 CESI 出具型式试验报告。认证结束时，实验室还应向认证委托人提供型式试验报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向 CESI 和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

## **8.2 初始工厂检查（模式三适用）**

为保证批量生产的产品能够持续符合认证标准要求，CESI 派出检查组对生产企业进行现场检查，通常包括对工厂质量保证能力、产品一致性所进行的评价活动。

### **8.2.1 基本原则**

原则上，初始工厂检查应在型式试验合格后进行，初始工厂检查时，生产企业应有认证的产品在生产。当无认证产品生产时，生产企业应提前告知 CESI 生产计划以便及时安排工厂检查。

初始工厂检查应覆盖与认证产品质量相关的场所、部门、活动和过程；当认证产品的制造涉及多个场所时，工厂检查的场所界限应至少包括例行检验、加施产品铭牌和 CCC 标志环节所在场所，必要时还应到其余场所（如关键工序）进一步检查，即延伸检查。

## 8.2.2 检查内容

### 8.2.2.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》和音视频设备工厂质量控制检测要求（见附件 3）实施。

### 8.2.2.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品按照每个生产者（制造商）、每种产品至少抽取一件样品进行一致性检查，产品一致性检查内容包括核查以下内容及进行指定试验：

（1）认证产品的铭牌和包装箱上所标明的产品名称、规格型号以及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的信息应与型式试验报告及 CESI 所确认的一致；

（2）认证产品的结构（主要为涉及安全与电磁兼容性能的结构）应与型式试验检测时的样机一致；

（3）认证产品所用的关键元部件和材料应与型式试验报告及 CESI 所确认的一致。

指定试验时，安全性能按 GB8898 标准中型式试验的试验要求至少进行下列适用试验：

I类设备      耐压试验      接地电阻

II类设备      耐压试验

### 8.2.3 检查人日

CESI 根据认证产品的生产规模及认证产品单元数量确定工厂检查人日数，一般每个加工场所为 1 至 4 个人日。

必要时，对 ODM 生产者（制造商）进行现场检查时，检查人日

数不应超过 0.5 人日。

## 8.2.4 检查结论

### 8.2.4.1 工厂检查不符合项分类

工厂检查不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。

一般不符合项指可能对产品认证质量产生轻微影响的不符合项；

严重不符合项指认证产品在生产制造或检验过程中产生严重的质量问题，以及产品结构、关键件等与型式试验报告和/或认证批准结果不一致且较为严重的不符合项。

### 8.2.4.2 工厂检查结论及判定条件

对于初始工厂检查，检查结论均分为“工厂检查通过”、“书面验证后通过”、“现场验证后通过”和“工厂检查不通过”四种。其中各种检查结论的条件详见《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》。

### 8.2.4.3 工厂检查的结论告知

检查组在工厂检查结束后，应将检查结果告知企业，如工厂检查中开具了不符合项，应对企业提出纠正措施的验证方式（如书面验证或现场验证）及整改时限的明确要求，并将验证结果及时告知生产企业。

当检查组现场审查结果经过 CESI 评定后结论发生变化时，CESI 应及时将结论通知生产企业。

工厂检查结论和检查发现将作为 CESI 对企业分类等级判定的依据之一。

## 8.2.5 检查后续活动

对于不符合项，生产企业应及时采取整改措施，CESI 书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。整改措施实施期限原则上不超过 40 个工作日。

当检查结论为“现场验证通过”时，CESI 原则上安排不超过 1 个

人日的现场验证 ,主要内容是验证所有不符合项整改措施实施的有效性。

### **8.3 认证评价与决定**

CESI 对型式试验结论和/或工厂检查结论 ,及有关资料/信息进行综合评价 ,做出认证决定。对符合认证要求的 ,颁发认证证书。对不符合认证要求的 ,CESI 不予批准认证委托 ,认证终止。

## **9 获证后监督**

获证后监督是指 CESI 根据生产企业分类管理及认证模式对获证产品及其生产企业实施的监督。

### **9.1 监督方式**

获证后监督包括获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合 ,CESI 根据生产企业分类和认证模式确定具体的监督方案。

### **9.2 获证后跟踪检查方式**

#### **9.2.1 获证后跟踪检查的原则**

CESI 在生产企业分类管理的基础上 ,对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查 ,以验证生产企业质量保证能力持续符合认证要求、确认获证产品持续符合认证标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证后跟踪检查应在生产企业正常生产时 ,优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品 ,认证委托人应向 CESI 提交相关生产计划 ,便于获证后的跟踪检查有效开展。

#### **9.2.2 获证后跟踪检查的内容**

获证后跟踪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。

工厂质量保证能力检查按《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》和音视频设备工厂质量控制检测要求 ( 见附件 3 ) 实



施。

产品一致性检查内容同本细则 8.2.2.2 条要求，当需要对获证产品进行抽样检测时，一致性检查中可不进行指定试验。

### **9.3 生产现场抽取样品检测或检查方式**

#### **9.3.1 生产现场抽取样品检测或检查原则**

原则上，CESI 根据生产企业的分类和获证产品的特点，在企业生产的合格品中（包括生产线、仓库或口岸等）抽取样品。每次抽样时应覆盖所有获证类别的产品。

在生产现场抽取样品时，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合，并保证抽样样品的真实性。

#### **9.3.2 生产现场抽取样品检测或检查内容**

抽样检测或检查的项目由 CESI 在型式试验项目中选取，并由指定实验室出具检测报告。

对于 ILAC 协议互认的认可机构，按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室，在符合国家认监委相关要求的情况下，可申请采用“利用生产企业检测资源”方式进行检测，详见本细则第 13 章。

如果抽样检测不合格，CESI 将暂停相应产品认证证书。如认证委托人希望恢复证书，生产企业应在规定时间内完成整改，提交书面整改报告，CESI 可重新安排人员进行工厂检查和产品抽样。

### **9.4 市场抽取样品检测或者检查方式**

采取市场抽样检测或者检查方式实施监督的，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合，且认证委托人、生产者（制造商）、生产企业至少应有一方协助对样品的抽取并承担相应费用，并对市场抽取的样品予以确认。市场抽样检测或检查应按一定比例覆盖获证产品。

### **9.5 获证后监督的频次和内容**

CESI 根据对生产企业分类的结果和认证模式确定监督的频次和

内容，详见表 3。

表 3 监督的频次和内容

生产企业分类	监督频次	首次监督时间	获证后监督内容
A 类	1 次/两年	模式一、二：获证后 3 个月内； 模式三：初始检查后 12 个月内	工厂质量保证能力部分要素检查+认证产品一致性检查
B 类	1 次/年	模式一、二：获证后 3 个月内； 模式三：初始检查后 12 个月内	工厂质量保证能力部分要素检查+认证产品一致性检查
C 类	1~2 次/年	模式一、二：获证后 3 个月内； 模式三：初始检查后 6 个月内	工厂质量保证能力全要素检查+认证产品一致性检查和/或生产现场抽取样品检测/市场抽样检测
D 类	至少 2 次/年	模式一、二：获证后 3 个月内； 模式三：初始检查后 6 个月内	工厂质量保证能力全要素检查+认证产品一致性检查和生产现场抽取样品检测和或市场抽样检测

当国抽、省抽中出现不合格，且系生产企业责任时可根据情况酌情增加跟踪检查和/或抽样检测次数。

## 9.6 获证后监督的记录

CESI 对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

## 9.7 获证后跟踪检查人日数

CESI 根据认证产品的生产规模及认证产品单元数量确定工厂检

查人日数，一般每个加工场所为 1 至 2 个人日。市场抽样检测/检查时，抽样时间为 1~2 人日/抽样场所。

对 ODM 工厂监督检查时，根据 ODM 制造商数量适当增加检查人日数，每个生产者（制造商）不应超过 0.25 人日，总增加人日数不超过 1 人日。

## **9.8 获证后监督结果的评价**

CESI 将对跟踪检查的结果、抽样检测的结果和有关资料进行综合评价，评价通过的，可继续保持认证证书和使用认证标志；评价不通过的，CESI 将根据相应情况做出暂停直至撤销认证证书的处理，并予以公布。

## **10 认证证书**

### **10.1 认证证书的保持**

本细则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。ODM 和 OEM 证书的有效期应在协议规定之内，但不超过 5 年；ODM 证书的有效期还不应超过初始认证证书的有效期。有效期内，证书的有效性依赖 CESI 的获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，CESI 应在接到认证委托后直接换发新证书。

### **10.2 认证证书覆盖产品的变更（含标准换版）**

#### **10.2.1 认证要求变更（含标准换版）**

当认证要求变更时，CESI 将在公开网站上发布相关认证要求变更方案的通知，同时利用传真、电子邮件、网站等各种方法将变更要求通知获证企业。

获证企业在收到通知后，应在规定期限内向 CESI 提交认证变更申请以及要求的各项资料。CESI 将依据资料评审的结果，安排进行产品补充检测/工厂检查并对结果进行评价。如在认证要求变更方

案规定的期限内，对委托人的补充检测/文审/工厂检查评价合格，CESI 将批准变更，换发新的认证证书。如在方案规定的期限内，获证企业未提交变更申请或在补充检测/工厂检查中评价不合格，则从规定期限的截止日期起，CESI 将暂停产品相应范围的认证证书。如在暂停期限届满，企业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的，CESI 将撤销认证证书或缩小相应的认证范围。

### 10.2.2 获证企业的认证变更

获证企业在获证后如发生对认证有影响的各项变更时，包括：证书信息发生变化；或已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键元部件和材料及供应商等）影响相关标准的符合性时；或工厂产品一致性控制计划、生产条件变更可能影响获证产品一致性时，认证委托人应在变更涉及的产品出厂、销售或进口前向 CESI 申报并提交变更申请，经 CESI 批准后方可实施认证变更，如变更对产品一致性发生影响时，CESI 将依据变更情况，安排进行必要的检测和/或工厂检查，在确认变更后的产品符合认证要求时，批准变更，换发新证书。不需换发新证书的，出具变更确认表，注明变更内容以及变更批准日期。认证变更的实施按照 CESI 产品认证变更有关规定的要求执行。

对于隶属同一生产者的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证委托人可仅提交一次变更委托，CESI 对变更涉及的认证证书予以关联使用。

### 10.2.3 变更备案

对于《关键元部件和材料清单》（见附件 2）中 B 类关键元部件和材料的变更，若生产者（制造商）/生产企业具备经 CESI 备案的认证技术负责人，可适用简化流程的关键件变更批准机制。变更内容经认证技术负责人确认批准，保存相应记录并报 CESI 备案。CESI 在获证后监督时进行核查，必要时做验证试验。

认证技术负责人属于生产者和/或生产企业内部人员，该人员应掌握认证标准要求，并具有充分能力胜任且在组织内得到任命，其主要职责是负责适用简化流程的关键件变更的批准，确保变更信息准确及变更符合规定要求，并对产品的一致性负责。认证技术负责人应向 CESI 备案。

如生产者（制造商）/生产企业未经 CESI 备案的认证技术负责人，则不适用简化流程的关键件变更批准备案机制，按 10.2.2 执行。

### 10.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向 CESI 提出扩展产品的认证委托。

认证证书持有者需要增加与获证产品为同一认证单元内的新的产品时，CESI 根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原获证产品的差异，评价后确定是否进行补充的工厂检查和/或型式试验。当 CESI 确定应进行补充的工厂检查时，原则上安排 0.5 个人日的工厂检查。工厂检查可以单独进行，也可与获证后跟踪检查结合进行。

CESI 确认扩展产品符合要求后，可根据认证委托人的要求单独颁发或换发认证证书。

原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

### 10.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的暂停、注销和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及 CESI 的有关规定执行。CESI 应确定不符合认证要求的产品类别和范围，并采取适当方式对外公告被注销、暂停和撤销的认证证书。

### 10.5 认证证书的使用

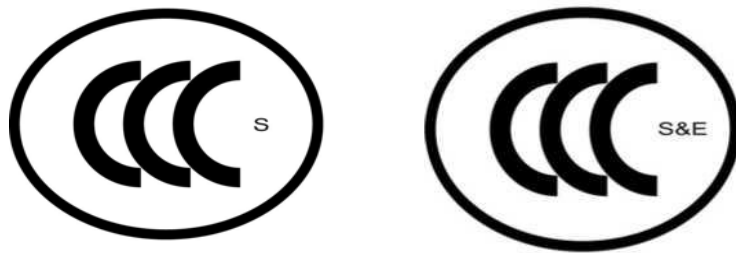
认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

## 11 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

### 11.1 准许使用的标志式样

当认证仅涉及安全时，采用“S”认证标志；当认证既涉及安全，又涉及电磁兼容时，采用“S&E”认证标志。



### 11.2 标注方式

可采用国家认监委统一印制的标准规格认证标志或非标准规格印刷/模压认证标志。

## 12 收费

CESI 依据国家关于强制性产品认证收费标准的有关规定合理收取各项认证费用。

## 13 企业自有检测资源的利用

### 13.1 适用范围

13.1.1 型式试验：仅限于以下 CCC 认证产品：

- a) 样品体积大或易损坏，运输费用高，运送困难；或
- b) 产品季节性强，生命周期短；或
- c) 仅为一个批量生产，以后不再生产的产品；或
- d) 其他特殊情况。

13.1.2 获证后监督抽样检测：各类 CCC 认证产品；

13.1.3 证书扩展和变更时补充的差异测试：各类 CCC 认证产品；

13.1.4 同一生产企业同一项目利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定实验室检测，避免系统性风险。

## 13.2 企业自有检测资源的条件

企业自有检测资源应为申请强制性产品认证制造商或生产企业 100%自有资源，获得 CESI 批准且与生产企业在同一城市或临近（以下简称工厂实验室）。CESI 可接受的利用工厂实验室进行样品检测的方式为 TMP（利用生产企业设备检测）和 WMT（生产企业目击检测）两种方式，且由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

### 13.2.1 TMP 方式

(a)生产企业应为认证机构分类管理为 A 或 B 级的企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)生产企业质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c)工厂实验室满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第 5 章技术能力要求；

(d)工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025（IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）。

### 13.2.2 WMT 方式

(a)生产企业应为认证机构分类管理为 A 级的企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)生产企业质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c)工厂实验室满足 GB/T 27025 ( ISO/IEC 17025 ) 第 5 章技术能力要求；

(d)工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025 ( ISO/IEC 17025 ) 的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

(e)工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；

(f)工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的指定实验室对检测信息的要求。

### **13.3 资格获得和维持**

13.3.1 认证委托人应向 CESI 提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料随申请提交 CESI 审查。CESI 组织指定实验室技术专家进行现场核查，并保存相应的审核评定记录。对评定合格的，可利用工厂实验室资源进行检测。

13.3.2 CESI 对获得批准的工厂实验室根据利用的频度进行定期的监督。工厂实验室应积极参加 CESI 及国家相关部门组织的比对试验，保证检测结果的准确有效性，维持资格。

13.3.3 CESI 保存获批准的工厂实验室的记录，每年度将获批准的工厂实验室清单及利用情况（作为年度工作总结的一部分内容）报认监委。



## **14 认证责任**

CESI 应对其做出的认证结论负责；

指定实验室应对检测结果和检测报告负责；

CESI 及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责；

认证委托人应对其提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

## **15 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求**

与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求按 CESI 相关管理规定执行。

### 附件 1 认证的单元划分原则及样品数量

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	代表性的型号送样数量
1	总输出功率在 500W (有效值) 以下的单扬声器和多扬声器有源音箱	按供电方式, 安全结构, 产品类型等划分申请单元	GB8898 GB13837 GB17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
2	音频功率放大器	按供电方式, 安全结构, 产品类型等划分申请单元 按不同的功率划分申请单元	GB8898 GB13837 GB17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
3	各种广播波段的调谐接收机、收音机	按供电方式, 安全结构, 产品类型等划分申请单元	GB8898 GB13837 GB17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
4	各类载体形式的音视频录制播放及处理设备 (含各类光盘、磁带、硬盘等载体形式)	按供电方式, 安全结构, 产品类型等划分申请单元	GB8898 GB13837 GB17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
5	以上四种设备的组合	按供电方式, 安全结构, 产品类型等划分申请单元; 包含多个独立的单元, 如每个单元都有独立供电系统, 则须对各个独立单元按目录进行申请; 包含多个独立的单元, 如整个系统是由一个单元与电网电源相连, 其他单元都是由系统内部互联供电, 可以送互联单元数最多的样品作为代表型产品进行试验;	GB8898 GB13837 GB17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	代表性的型号送样数量
6	音视频设备配套的电源适配器 (含充/放电器)	1) 按供电方式, 安全结构, 产品类型等划分申请单; 2) 按功能分为: AC/DC、AC/AC、DC/DC、DC/AC, 划分申请单元; 3) 电路原理及电气布局, 外型尺寸、产品结构等划分申请单元;	GB8898 GB13837 GB17625.1	2 台* 1 台 (认可 CB)* a) 选送功率最大的并根据系列产品的特点补送输出电压最高及输出电流最大的型号进行试验; b) 如果最大、最小输出功率超过一倍, 则补送最小功率样品 1 台; C) 当一个系列产品所包括的功率, 输出电压, 输出电流规格型号较多 (超过 100 个), 则应根据系列产品的特点分别送最大输出功率, 中间输出功率和最小输出功率样品, 且每个功率上应包括最大输出电流和最大输出电压;
7	各种成像方式的彩色电视接收机、监视器	1) 按供电方式, 安全结构, 产品类型划分申请单元; 2) 不同成像方式划分申请单元 (液晶、LED、等离子等); 3) 按尺寸不同划分申请单元;	GB8898 GB13837 GB17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	代表性的型号送样数量
8	录像机	1) 按供电方式, 安全结构, 产品类型等划分申请单元	GB8898 GB13837 GB17625.1	2 台 1 台 ( 认可 CB )
9	电子琴	1) 按供电方式, 安全结构, 产品类型等划分申请单元	GB8898 GB13837 GB17625.1	2 台 1 台 ( 认可 CB )
10	天线放大器	1) 按供电方式, 安全结构, 产品类型等划分申请单元	GB8898 GB13837 GB17625.1	2 台 1 台 ( 认可 CB )
11	显像 ( 示 ) 管	1) 对角线尺寸、玻屏、防爆带与防爆带卡 ( 对于 “冷拉” 防爆工艺 )、防爆带与防爆带连接板 ( 对于 “热套” 防爆工艺 )、胶带、防爆工艺相同可以作为一个系列 ;	GB8898	2 台 1 台 ( 认可 CB )

## 附件 2 关键元部件和材料清单

表一 安全关键元部件和材料清单、检测依据标准和随整机单独检测样品数量

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
1	电线组件	型号、规格、制造商、生产企业	GB15934	12 组	B
	电源插头	型号、规格、制造商、生产企业	GB1002 GB2099.1	12 个	B
	电源线（含机内电源线）	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T5023.5 GB/T5013	50 米	B
	器具耦合器（含连接器）	型号、规格、制造商、生产企业	GB17465.1 GB17465.2	12 套	B
2	机内电源单元	型号、规格、制造商、生产企业	GB8898	2 个	A
3	管状熔断器、小型管状熔断体	型号、规格、熔断特性、分断能力、制造商、生产企业	GB9364.1 GB9364.2	48 个	B
	超小型熔断体		GB9364.1 GB9364.3	66/51 个	
	熔断器座	型号、规格、制造商、生产企业	GB9364.6	27 个	B
4	热熔断体	型号、规格、制造商、生产企业	GB9816	60 个	B
	热切断器、恒温器、限温器等	型号、规格、制造商、生产企业	GB8898 或 GB14536	5 个	A

5	隔离变压器	型号、规格、制造商、生产企业	GB8898 按适用情况符合： GB19212.1 GB19212.5 GB19212.7 GB19212.17	4 个（其中 1 个是未封装的）	A
	骨架	材料牌号、燃烧等级、温度（适用时）、制造商	GB8898	骨架材料样条 5 条或随变压器	A
	绝缘胶带	材料牌号、厚度，耐压值，温度，制造商	GB8898	随变压器	
	绝缘线	型号、线径、绝缘等级、耐热等级、制造商	GB8898	6 米	A
6	抑制射频干扰固定电感器骨架（热固性除外）	型号、规格（燃烧等级和温度（适用时））、制造商	GB8898	3 个	A
7	抑制无线电干扰电容器（隔离、跨线、X 类、Y 类电容器）	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T14472 或 IEC60384-14	58 个	B
8	电阻器(含隔离电阻、跨接在开关触点间隙上的电阻器、泄放电阻器)	型号、规格、制造商、生产企业	GB8898	10 个	B
9	熔断电阻	型号、规格、制造商	GB8898 或 SJ2865/SJ2866	GB8898：随整机 3 个或单体 70 个	B

10	压敏电阻器/电涌抑制器	型号、规格、制造商	GB8898 GB/T10193 GB/T10194	15 只 ( 已获得 GB/T10193、 GB/T10194 认证 ,否则+60 只 )	B
11	PTC 热敏电阻	型号、规格、制造商	GB 14536.1	20 只	B
12	印制板基材/成品板	材料牌号、燃烧等级、制造商	PCB : GB8898 , SJ3275 , 基材 : GB/T4723 , GB/T4724 , GB/T4725	样条 13mm×130mm×实际厚 度 , 10 条/成品板 3 块	B
13	防火防护外壳材料、防火隔板	材料牌号、燃烧等级、制造商	GB8898	样条 13mm×130mm×实际厚 度 , 10 条/材料 3 块	A
14	器具开关 ( 含继电器开关 )	型号、规格、制造商、生产企业	GB15092.1 GB8898	7 个	B
15	安全联锁装置	型号、规格、制造商	GB8898	随整机考核	A
16	光电耦合器	型号、规格、制造商	GB8898	20 个	A
17	整件滤波器	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T15287 GB/T15288 *	按不同重量为 16/12/6/3 个( 元 件已认证 ) ,42/32/16/8 个( 元 件未认证 )	B
18	显像管	型号、尺寸、规格、制造商、生 产企业	GB8898	12 只	B

19	高压组件 (>4kV) 及显像管座	型号、规格、制造商	GB8898	3 套	B
20	电池 (考核电池保护电路)	型号、规格、制造商、生产企业	GB8898	随整机考核	A
21	激光单元	型号、激光功率等级、制造商	GB7247.1	部件考核/随整机考核	B
22	逆变板/逆变变压器	型号、规格、制造商	GB8898	随整机考核	A
23	电机 (含风扇)	型号、规格、制造商	GB8898	随整机考核	A
24	天线隔离器 (电容、电阻、阻容单元)	型号、规格、制造商	GB8898	2 个	A
25	墙壁或天花板安装用挂架	结构 (可描述/照片)、厚度、材质、制造商	GB8898	随整机考核	A

说明：

- 1、上述标准自动适用其现行有效版本，如遇特殊情况，由国家认监委另行说明；
- 2、上述关键件若集成在其他部件中且不能分离，则其它部件应满足关键件的相关要求，并作为关键件列出，如，作初次级隔离用的光电耦合器集成在 IC 中，则 IC 是关键件)。
- 3、若整机中含有 CCC 目录内的产品或元部件且上表未列出的，应补充相关信息并按照 B 类关键件考核；
- 4、序号 17\*仅采用 GB/T15288 中的有关安全性能部分的要求。



**表二 电磁兼容关键元部件清单及检测项目**

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
单扬声器和多扬声器有源音箱	主板	型号、制造商	骚扰功率
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	电源单元(无CCC认证)	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
音频功率放大器	主板	型号、制造商	骚扰功率
	调谐单元	型号、规格	辐射骚扰、天线端骚扰电压
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	电源单元(无CCC认证)	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
各种广播波段的收音机	主板	型号、制造商	骚扰功率
	调谐单元	型号、模拟/数字	辐射骚扰、天线端骚扰电压
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	电源单元(无CCC认证)	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
各类音视频录制/播放/处理设备	主板	型号、制造商	骚扰功率
	显示单元	型号、屏尺寸	骚扰功率
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	电源单元(无CCC认证)	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
组合式音响产品	主板	型号、制造商	骚扰功率
	调谐单元	型号、模拟/数字	辐射骚扰、天线端骚扰电压
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	电源单元(无CCC认证)	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
音视频设备配套的电源适配器	主板	型号、制造商	骚扰功率
	开关管	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
	抑制射频干扰固定电感器	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
	抑制电磁干扰固定电容器	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
各种成像方式的彩色电视接收机、电	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	显示屏	型号、屏尺寸、制造商	辐射骚扰
	调谐单元	型号、模拟/数字	辐射骚扰、天线端骚扰电压

视机顶盒	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	电源单元 ( 无 CCC 认证 )	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
监视器	主板	型号、制造商	骚扰功率
	显示屏	型号、屏尺寸、制造商	辐射骚扰
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	电源单元 ( 无 CCC 认证 )	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
录像机	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	调谐单元	型号、模拟/数字	辐射骚扰、天线端骚扰电压
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	电源单元 ( 无 CCC 认证 )	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
电子琴	主板	型号、制造商	骚扰功率
	显示单元	型号、屏尺寸	骚扰功率
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	电源单元 ( 无 CCC 认证 )	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
天线放大器	主板	型号、制造商	骚扰功率
	电源单元 ( 无 CCC 认证 )	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
电信端口：包括但不限于电信接口、以太网接口、wifi 接口、蓝牙接口等。 检测项目：电信端口传导共模骚扰、1~6GHz 辐射骚扰依据 GB 9254。			

### 附件 3 音视频设备工厂质量控制检测要求

认证依据标准	试验项目 (标准条款编号)	确认检验	例行检验	备注
GB8898	标记与说明 ( 5 )	一次/年或一次/批*1	/	仅 I 类和 II 类设备适用
	电气结构检查( 8、13 )	一次/年或一次/批*1	/	
	接触电流 ( 9.1.1 )	一次/年或一次/批*1	/	
	抗电强度 ( 10.3 )	一次/年或一次/批*1	√(按附录 N2.1 进行)	
	绝缘电阻 ( 10.3 )	一次/年或一次/批*1	/	
	I 类设备的接地电阻 ( 15.2 )	一次/年或一次/批*1	√(按附录 N2.2 进行)	
	直插式 AC 适配器插头结构形状和尺寸 ( 15.4 )	一次/年或一次/批*1	/	
	直插式设备插头支撑件(热塑性材料)耐异常热 ( 7.2 )	一次/年或一次/批*1	/	
GB13837 GB17625.1	适用试验项目	两年	/	

说明:

- 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%检测，通常检测后，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测，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，若工厂不具备测试设备，可委托有资质实验室试验；
- 4、表中 \*1：一次/批不应少于一次/年。