文件号	CEPREI-C08-01-2015
版本号/修改状态	1.0/3

强制性产品认证实施细则

音视频设备

2016 年 03 月 16 日发布　　2016 年 03 月 16 日实施

广州赛宝认证中心服务有限公司

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

更 改 页

修订次数	更 改 项	更改日期
1	1) 对细则第 5.2, 7.1，8.1，8.2.1 条的相关内容进行明确、细化。 2) 根据国家认监委【2017】50 号文，将相关的 GB 标准更改为 GB/T 3) 对细则第 8.2.1 条的相关内容进行明确、细化。	2017-04-14
2	更新细则第 7.4 条	2017-10-30
3	1） 根据国家认监委 2018 年第 11 号文要求更新第 1、2 条，附件 1，附件 2、附件 4 相关内容 2） 根据国家认监委 2018 年第 10 号文要求更新第 9 条相关内容 3） 更改第 14 条生产企业分类原则部分信息。 4） 更改附件 3 抑制无线电干扰电容器的测试标准	2018-07-02

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

目 录

0 引言 1
1 适用范围 1
2 认证依据标准 1
3 认证模式 2
4 认证单元划分 3
5 认证委托 3
5.1 认证申请提出和受理 3
5.2 申请资料 4
5.3 实施安排 4
6 认证的实施 5
6.1 型式试验 5
6.1.1 型式试验方案 5
6.1.2 型式试验样品要求 5
6.1.3 型式试验检测项目 5
6.1.4 型式试验的实施 6
6.1.5 型式试验报告 6
6.2 认证评价与决定 6
6.3 认证时限 7
6.4 初始工厂检查（模式 3 适用） 7
6.4.1 初始工厂检查的内容 7
6.4.2 工厂质量保证能力检查 7
6.4.3 产品一致性检查 7
6.4.4 初始工厂检查的时间 7
6.4.5 初始工厂检查的结论 8
7 获证后监督 8

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

7.1 获证后的跟踪检查 8
7.1.1 获证后跟踪检查的原则 8
7.1.2 获证后跟踪检查的内容 9
7.1.3 获证后跟踪检查的结论 9
7.1.4 获证后跟踪检查的评价与批准 9
7.2 生产现场抽取样品检测或检查 9
7.2.1 生产现场抽取样品检测或检查原则 9
7.2.2 生产现场抽取样品检测或检查内容 9
7.3 市场抽样检测或检查 10
7.3.1 市场抽样检测或检查原则 10
7.3.2 市场抽样检测或检查内容 10
7.4 获证后监督频次和内容 10
7.5 获证后监督的记录 10
7.6 获证后监督结果的评价 11
8 认证证书 11
8.1 认证证书的保持 11
8.2 认证证书覆盖产品的变更备案 11
8.2.1 变更申请 12
8.2.2 变更评价和批准 13
8.2.3 变更备案原则 13
8.3 认证证书覆盖产品的扩展 13
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销 13
8.5 认证证书的使用 14
9 认证标志 14
9.1 准许使用的标志式样 14
9.2 标注方式 14
10 收费 14
11 认证责任 14

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

12 技术争议及申诉 15

13 信息公开 15

14 生产企业分类原则 15

附件 1：音视频设备产品种类目录描述与界定表 17

附件 2：认证单元的划分 20

附件 3：音视频设备安全关键元器件和材料清单 22

附件 4：音视频设备电磁兼容关键件清单 27

附件 5：音视频设备强制性认证工厂质量保证能力要求 29

附件 6：音视频设备强制性认证工厂质量控制检测要求 34

附件 7：生产企业检测资源利用 35

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

0 引言

为切实履行中国强制性产品认证制度、维护产品认证有效性、保障人身和财产安全，广州赛宝认证中心服务有限公司（以下简称赛宝）本着明确认证实施要求、控制认证风险、提升产品质量、服务认证企业等原则，依据《强制性产品认证实施规则音视频设备》（CNCA-C08-01:2014）（以下简称实施规则）、《生产企业分类管理、认证模式选择与确定》（CNCA-00C-003）、《生产企业检测资源及其他认证结果的利用》（CNCA-00C-004）、《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）、《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006）、《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》等文件的规定与要求，特制定并公布音视频设备实施细则（以下简称实施细则）。本实施细则作为实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

注：本实施细则适用的产品范围、认证依据等所有内容与实施规则中的有关规定保持一致，并根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的涉及音视频设备产品种类目录界定、目录调整等公告（见附件 1）实施调整。

1 适用范围

本细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；录像机；电子琴。

2 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	GB/T13837
2	音频功率放大器		

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

3	各种广播波段的调谐接收机、收音机		GB17625.1
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		

上述标准原则上应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，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 认证模式

音视频设备可选择的认证模式有：

模式 1：

Ⅰ类或Ⅱ类设备：型式试验+获证后监督：

Ⅰ类、Ⅱ类以外的设备：型式试验+获证后跟踪检查。

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或检查、市场抽样检测或检查三种方式之一或组合。

A 类、B 类生产企业：可采用模式 1 实施认证。

模式 2：

型式试验+获证后监督。

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或检查、市场抽样检测或检查三种方式之一或组合。

C 类、D 类生产企业：应采用模式 2 实施认证。

模式 3：

型式试验+初始工厂检查+获证后监督

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或检查、市场抽样检测

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

或检查三种方式之一或组合。

A 类、B 类、C 类、D 类生产企业也可选择模式 3 实施认证。

企业分类分级依据赛宝的《强制性产品认证企业分级分类管理规定》执行。

4 认证单元划分

原则上，应按照产品类别、型式、规格、工作原理、安全结构等的不同划分申请单元，对于带有显示屏的产品还应以屏尺寸划分申请单元，对于电源、音视频功率放大器还应以功率划分申请单元，对于具有不同工作方式的产品应以工作方式（如，显示方式、防爆方式等）不同划分申请单元。

不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业的产品，应作为不同的申请单元。

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。

认证单元的划分见附件 2。

5 认证委托

5.1 认证申请提出和受理

认证委托人可登录赛宝网址（http://ccc.ceprei.org）提出认证委托。认证委托人需要按照要求填写必要的企业信息和产品信息。

赛宝依据相关要求对申请进行审核，在 2 个工作日内发出受理或不受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

赛宝在受理认证申请后，依据生产企业分类管理要求确定该申请所适用的认证模式，通知认证委托人。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

5.2 申请资料

认证委托人应按照认证方案的要求向赛宝和/或实验室提供有关申请资料和技术资料，可包括：

序号	资料名称	适用情况
1	认证委托人、生产者（制造商）、生产企业工商注册证明、组织机构代码证或其他证明性文件	首次申请的认证委托人、生产者（制造商）、生产企业或相关信息发生变化时
2	认证申请书	所有申请
3	CCC 生产企业自查调查表（包含质保声明）	首次申请及必要时
4	CB 测试证书，CB 测试报告(及类似相关报告)	可提供申请产品有效的 CB 证书(及类似相关报告)时
5	认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议或合同（如：ODM/OEM 协议）	必要时
6	产品描述信息（必要时可包括：型号规格、技术参数、结构、关键元器件和/或材料清单、电气原理图、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等）	首次申请或涉及产品变更
7	其他需要的资料	必要时

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

赛宝对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

5.3 实施安排

赛宝在受理认证申请后，依据生产企业分类管理要求及企业提交的相关产品资料等制定认证实施的具体方案，并通知认证委托人。认证实施的具体方案通常包括如下内容：

（1） 需要提交的申请资料清单；

（2） 所采用的认证模式；

（3） 型式试验送样要求；

（4） 实验室信息；

（5） 所需的认证流程及时限；

（6） 预计的认证费用；

（7） 有关赛宝工作人员的联系方式；

（8） 其他需要说明的事项。

有关认证方案相应内容应告知认证委托人，明确相关内容及应履行的责任。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

6 认证的实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

型式试验方案内容包括试验样品要求（见本细则 6.1.2 条）、检测标准项目（见本细则 6.1.3 条）以及实验室信息等。

6.1.2 型式试验样品要求

通常情况下，试验的样品由认证委托人按照赛宝的要求选送代表性样品用于检测。必要时，赛宝也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

申请单元中只有一个型号的，样品选取本型号。

以系列产为同一申请单元认证时，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，还应该选取申请单元内的其他型号样品做补充差异试验。

补充试验样品数量，根据代表型号的样品覆盖申请单元内产品的安全要求和电磁兼容要求的实际情况而定，代表性型号样品与补充试验样品在能覆盖申请单元内系列产品安全要求和电磁兼容要求的前提下，应尽可能减少补充试验样品数量和补充试验项目。

关键元器件和材料清单见附件 3 和附件 4。

送样数量见附件 2。

6.1.3 型式试验检测项目

（1）安全检测项目

原则上应包括产品安全标准规定的全部适用项目。

（2）电磁兼容检测项目（适用时）

原则上应包括电磁兼容标准规定的全部适用项目。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

当对标准中部分检测项目有所调整时，则按国家认监委发布的相关规定文件执行。

6.1.4 型式试验的实施

型式试验时间一般为 30 个工作日（当关键元器件和材料需要随机试验的时间超过 30 个工作日时，以所需时间最长计算）。从收到样品之日起开始计算。企业因资料或检验项目不合格而进行整改和/或复试的时间不计入型式试验时间。原则上整改在 6 个月内完成，超过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（如：利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式），生产企业目击检测（简称 WMT 方式）进行型式试验。

具体要求见附件 7。

6.1.5 型式试验报告

赛宝制定统一的型式试验报告格式(包括产品描述报告、安全描述报告、电磁兼容描述报告、安全测试报告和电磁兼容测试报告)。报告需经主检、审核和签发人签字。

型式试验报告中的图片、文字要清晰，测试数据如实填写，检测结果、结论填写与测试数据相符。型式试验报告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，实验室应及时向赛宝、认证委托人出具型式试验报告。认证委托人应妥善保管型式试验报告，确保在初始工厂检查或获证后监督时，能够向赛宝和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2 认证评价与决定

赛宝对型式试验结论、有关资料/信息、初始工厂检查结论（模式 3 适用）等进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书。对存在不合格结论的，认证机构不予批准认证委托，认证终止。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

6.3 认证时限

赛宝对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对认证活动予以积极配合。一般情况下，自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书（认证委托人准备资料、送样、型式试验整改、初始工厂检查整改等时间不计算在内）。

6.4 初始工厂检查（模式 3 适用）

6.4.1 初始工厂检查的内容

初始工厂检查内容为工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。

6.4.2 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查依据《音视频设备强制性认证工厂质量保证能力要求》（附件 5）和《音视频设备强制性认证工厂质量控制检测要求》（附件 6）的规定执行。

6.4.3 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进行一致性检查。认证产品一致性检查内容包含但不限于：

（1） 认证产品的产品名称、规格、型号、认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的信息以及其他必要的说明等应与型式试验报告一致；

（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）与型式试验报告一致；

（3） 认证产品所用的对安全及电磁兼容性能有影响的关键元器件和材料与企业提供的关键元器件和材料清单、型式试验报告一致。

6.4.4 初始工厂检查的时间

通常情况下，型式试验合格后再进行初始工厂检查。特殊情况下，型式试验和工厂检查

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

可以同时进行。

初始工厂检查时，原则上，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查所需时间根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定，一般每个加工场所为1～4人日。

工厂检查原则上应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。

6.4.5 初始工厂检查的结论

检查组向赛宝报告工厂检查结论。

工厂检查结论分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。

其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，检查组书面验证有效后，工厂检查通过。“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，赛宝现场验证有效后，工厂检查通过。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》。

7 获证后监督

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后跟踪检查的原则

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

获证后跟踪检查分两种方式：

第一种方式：对于认证模式为型式试验+获证后监督的企业，原则上，首次工厂检查一般在获证后三个月内进行，特殊情况下，也可根据企业生产安排在首次生产该类获证产品时进行。所需的人日数将依据申请认证产品单元数及工厂的生产规模，一般每个加工厂场所为1～4人日。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

第二种方式：日常年度跟踪检查将在上次工厂检查后并结合本细则的第 7.4 条款实施。所需的人日数将依据申请认证产品单元数及工厂的生产规模，一般每个加工场所 1～2 个人日。

7.1.2 获证后跟踪检查的内容

获证后跟踪检查的内容为：工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。

获证产品一致性检查的内容同本细则的第 6.4.3 条。

此外，均应检查“CCC”认证标志和认证证书的使用情况。

7.1.3 获证后跟踪检查的结论

同本实施细则的第 6.4.5 条款要求。

7.1.4 获证后跟踪检查的评价与批准

赛宝对工厂检查结论进行综合评价。评价结论为通过，维持证书有效。对于未能按期接受工厂检查或工厂检查结论为不通过的生产企业，赛宝将暂停相关的 CCC 证书，并予以公布。

7.2 生产现场抽取样品检测或检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或检查原则

赛宝根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，进行生产现场抽样检测或检查。生产现场抽取样品检测或检查应覆盖所有获证类别。

7.2.2 生产现场抽取样品检测或检查内容

赛宝根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能或电磁兼容性能影响程度，根据认证检测采用的标准所规定的项目进行部分或全部项目的检测或检查。

如认证委托人提出申请，且生产企业符合附件 7 的要求，赛宝也可利用生产企业检测资

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

源实施抽样检测或检查，并由赛宝指定实验室出具检测报告。

7.3 市场抽样检测或检查

7.3.1 市场抽样检测或检查原则

赛宝根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，对获证产品进行市场抽样检测或检查。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合赛宝的市场抽样工作（如提供获证产品的销售信息）。

7.3.2 市场抽样检测或检查内容

赛宝根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能或电磁兼容性能影响程度，根据认证检测采用的标准所规定的项目进行部分或全部项目的检测或检查。

7.4 获证后监督频次和内容

企业分类	获证后监督频次	获证后监督内容		监督安排
A 类	两年 1 次	Ⅰ类或Ⅱ类设备：跟踪检查、生产现场抽样检测/检查方式之一或组合； Ⅰ类、Ⅱ类以外的设备：获证后跟踪检查	市场抽样检测/检查（必要时）	通知
B 类	一年 1 次	Ⅰ类或Ⅱ类设备：跟踪检查、生产现场抽样检测/检查方式之一或组合； Ⅰ类、Ⅱ类以外的设备：获证后跟踪检查		通知或优先不通知
C 类	一年 1-2 次	跟踪检查+生产现场抽样检测/检查（一年 1 次），或 跟踪检查（一年 2 次），必要时进行生产现场抽样检测/检查		优先不通知
D 类	一年至少 2 次	跟踪检查（至少一年 2 次） + 生产现场抽样检测/检查（至少一年 1 次）		不通知

注：赛宝可依据企业分类、产品质量变化情况及认证风险控制需求，酌情增加监督。

7.5 获证后监督的记录

赛宝对认证实施过程、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

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

具有可追溯性。

7.6 获证后监督结果的评价

赛宝对跟踪检查的结论、抽取样品的检测结论和有关资料/信息进行综合评价。

评价通过，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过，赛宝根据相应情形做出暂停或撤销认证证书的处理，并予以公布。

做出暂停或撤销认证证书的处理，并予以公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

强制性产品认证证书有效期一般为 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖本机构的获证后监督获得保持。

ODM 和 OEM 证书的有效期按其相关协议规定的有效期，但不超过 5 年，适用时，ODM 证书的有效期还应不超过初始认证证书的有效期。

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，赛宝在接到认证委托后直接换发新证书。

8.2 认证证书覆盖产品的变更备案

产品获证后，如果其产品中属于附件 3 或附件 4 所列明的关键元器件和材料的生产者、生产企业、型号、规格、技术参数等，或涉及产品安全/电磁兼容的设计和电气结构等发生变更，以及认证证书的相关信息、标准等发生变更时，认证委托人应向赛宝提出变更的申请。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

8.2.1 变更申请

以下内容发生变更时，认证委托人应向赛宝提交变更申请：

（1） 由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称变更；

（2） 产品型号变更（不涉及安全性能和电磁兼容内部结构变化）；

（3） 在证书上增加同种产品其它型号；

（4） 在证书上减少同种产品其它型号；

（5） 生产企业名称变更，地址不变，生产企业没有搬迁；

（6） 生产企业名称变更，地址名称变化，生产企业没有搬迁；

（7） 生产企业名称不变，地址名称变更，生产企业没有搬迁；

（8） 生产企业搬迁；

（9） 委托人名称和/或地址变更；

（10） 生产者（制造商）名称和/或地址变更；

（11） 产品认证所依据的国家标准、技术规则或者认证实施细则发生了变化

（12） 证书到期换证

（13） 产品的关键元器件和材料变更。（如规格、型号和生产者（制造商）等）；

（14） 涉及整机安全或者电磁兼容的变化（如结构、工艺等）；

（15） 生产企业的质量保证体系、生产条件发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；

（16） 其它变更

备注：对于认证委托人、生产者（制造商）或生产企业法律主体发生变化或行政区域跨界（如跨省、跨市等）的不能按变更申请，应按新申请实施认证。

变更申请程序可见本文的第 5 条。

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，本机构对变更涉及的认证证书予以关联使用。

以 ODM 模式获证的证书变更要求依据认监委发布的 2009 年 30 号公告《关于发布<强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定>的公告》实施。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

8.2.2 变更评价和批准

赛宝根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查，应在检测和/或检查合格后方能批准变更。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变更评价的基础。

具体实施按照赛宝《强制性产品认证变更的管理程序》执行。

8.2.3 变更备案原则

对于关键元器件和材料的变更，在不需要提供样品试验的情况下，可由本机构认可 的生产企业认证技术负责人确认批准，保存相应记录并报本机构备案。关键元器件和材料的备案应符合国家认监委技术专家组《关于音视频设备、信息技术设备及电信终端设备强制性产品认证关键元部件和材料清单的技术决议》（TC03-2014-01）的要求。具体见附件 3。

认证技术负责人由生产者（制造商）（若为 ODM 生产，则由生产企业）任命/授权，并经赛宝认定；认证技术负责人应具有独立行使其职能的权力，具备实施其职能的能力；认证技术负责人不得兼任其他生产者（制造商）（若为 ODM 生产，则不得兼任其它生产企业）的认证技术负责人；认证技术负责人变更时，生产者（制造商）或生产企业要向赛宝报告，并重新申请认定。

8.3 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，应向赛宝提出变更申请。

赛宝根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原认证产品的差异，确认原认证结果对扩展产品的有效性，并针对差异做补充试验或生产现场产品进行检查。核查通过的，赛宝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。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

书注销、暂停、撤销实施规则》及本机构的有关规定执行。

8.5 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。

9 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加施管理要求》的规定。

9.1 准许使用的标志式样

9.2 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。

10 收费

按照赛宝《强制性产品认证人日数及收费管理规定》执行。

11 认证责任

赛宝对做出的认证结论负责。

实验室对检测结果和检测报告负责。

赛宝及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

12 技术争议及申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照赛宝的相关规定处理。

13 信息公开

见赛宝网站 www.ceprei.org

14 生产企业分类原则

赛宝收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

赛宝将生产企业分为四类，分别用 A、B、C、D 表示。

生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

（1） 工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）；

（2） 样品检测和/或监督抽样的检测结果（包括企业送样、生产现场抽样或市场抽样等）及样品真伪；

（3） 国家级抽查、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） 司法判决、申/投诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等；

（6） 认证产品的质量状况；

（7） 其他信息。

生产企业分类原则见下表：

生产企业分类原则

类别	分类原则
A	**以下条件需同时满足：** （1） 近两年内（含当年）的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现不符合项； （2） 近两年内获证后监督（生产现场抽样或市场抽样）检测或检查未发现不合格； （3） 近两年内（含当年）的国家级的各类产品质量监督抽查及 CCC 专项抽查等检测结果均合格；

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

	（4） 近两年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C	**出现以下情况之一时：** （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； （2） 被媒体曝光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； （3） 赛宝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。
D	**出现以下情况之一时：** （1） 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的； （2） 获证后监督（生产现场抽样或市场抽样）检测结果为不合格且为产品安全问题的； （3） 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； （4） 被媒体曝光产品质量存在严重问题且系企业责任，对产品安全影响较大的； （5） 国家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； （6） 不能满足强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的； （7） 赛宝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。

赛宝将依据所实时收集的各类质量信息，按照上述分类原则确定生产企业的分类结果（类别）。

生产企业分类结果（类别）须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按照 A-B-C-D 的次序逐级或跨级下降。

其他要求，依据赛宝的《强制性产品认证企业分级分类管理规定》执行。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

附件 1：音视频设备产品种类目录描述与界定表

产品种类及代码	产品种类的描述	产品适用范围	产品适用范围的描述或列举	备注
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（0801）	扬声器：把电能转换成声能，并把声功率辐射到空气中的电声换能器。 有源扬声器音箱：音箱内除了扬声器之外，还包含有电能源。例如：存在着有源器件构成的电路（包括音频功率放大电路）和供电电源电路。	有源扬声器音箱	单扬声器有源音箱、多扬声器有源音箱、有源扬声器音箱与无源扬声器音箱组合而成的有源扬声器系统。	不包括正常工作条件下，总输出功率≥500W（有效值）的有源扬声器或多扬声器有源音箱。
2.音频功率放大器（0802）	将音频电信号（或者是通过传声器将声音信号转换而成的音频电信号）放大（包括电流/电压/功率放大）到一定功率以推动负载（扬声器）放声的音频放大器。	音频功率放大器	适用于监听，扩声及家用音频功率放大器（定阻式或定压式）； 定阻式：输出端以负载阻抗标示的放大器，例如带有传声器（麦克风）的音频功率放大器； 定压式：输出端以电压标示的放大器，例如不带有传声器（麦克风）的音频功率放大器。	
			环绕声放大器：具有环绕声解码器、并具有视频信号通道的多通道声频放大器，例如扩音机/扩音器，前置放大器等。	不包括不直接推动负载（扬声器，耳机）的前置放大器。
			家庭影院：由环绕声放大器、多个扬声器系统、大屏幕电视及高质量 A/V 节目源构成的具有环绕声影院视听效果的家用视听系统，例如家庭影院用的环绕声放大器。	
3.各种广播波段的调谐接收机、收音机（0804）		各种广播波段的调谐接收机、收音机	调幅收音机（工作于长波或中波或短波波段，用来接收调幅广播的收音机）； 调频收音机（工作于超短波波段，用来接收调频广播的收音	

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

			机）； 带时钟的收音机（包括兼可接收无线电话,电报的设备）。	
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）（0805）		各类载体形式的音视频录制播放及处理设备（载体可以为内置式或外置扩展式,例如光盘、磁带、硬盘、U盘、存储卡等载体形式）	磁带录放机、CD播放机、VCD/超级VCD播放机、LD播放机、DVD播放机、MP3录/放机、MP4录/放机、盘式电唱机、CD/MD唱机、具有录音功能的激光唱机、语言复读机、带有载体的编码器/解码器等。	不包括电脑光驱、摄像机、数码相机、无载体的音视频录制播放及处理设备（如无载体的视频展示台）。
5.以上四种设备的组合（0806）		以上四种设备的任意组合	磁带收放音机； 收录放音组合机； 带CD播放功能的收录机； 带有有源扬声器的声频功率放大器； 带VCD播放功能的声频功率放大器； 带DVD播放功能的声频功率放大器； 带收音、录音、功率放大等功能的组合音响； 组合音响系统（可带视频功能）； 带电唱机的组合音响。	
6.音视频设备配套的电源适配器（含充/放电器）（0807）	将交流电网电源与音视频产品配接,具有电压转换功能的设备。包括供电性质和电气参数转换。	音视频设备配套的电源适配器（含充/放电器）	电源适配器、充/放电器。	不包括专为干电池充电的充电器。
7.各种成像方式的彩色电视接收机（0808）	可以接收广播电视信号,能解调并能输出或重现广播电视信号的设备。	彩色电视接收机	阴极射线显像管彩色电视接收机； 液晶显示彩色电视接收机； 等离子彩色电视接收机；	

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

			投影（背投、前投）彩色电视接收机； 彩色视频投影机； 数字电视机顶盒。	
8.监视器（0809）	将视频信号转换为光图像信号的设备。	监视器	彩色视频监视器； 黑白视频监视器； 其他单色视频监视器。	
9.录像机（0812）	用相关介质记录，重放视频信号及音频信号的设备。	录像机	磁带录像机； 硬盘录像机； DVD 录像机。	
10.电子琴（0813）	通过键盘控制电信号转换为音频信号的乐器，或通过键盘控制采样音源输出的乐器，通常由电源、音频信号控制或处理、音频信号放大等部分组成。	电子琴	落地式单层键盘电子琴； 落地式多层键盘电子琴； 便携式单层键盘电子琴； 便携式多层键盘电子琴； 电子钢琴。	不包括电吉他、钹琴、电手风琴等。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

附件 2：认证单元的划分

产品种类编码	产品类别	认证单元划分原则	主检型号样品数量[1]
0801	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	2 台 1 台（认可 CB 报告）
0802	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 按功率划分申请单元	2 台 1 台（认可 CB 报告）
0804	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	2 台 1 台（认可 CB 报告）
0805	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）	按供电方式，安全结构，产品类型等划分申请单元	2 台 1 台（认可 CB 报告）
0806	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；	2 台 1 台（认可 CB 报告）
0807	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；	2 台[2] 1 台（认可 CB 报告）
0808	各种成像方式的彩色电视接收机	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）原则上按尺寸不同划分申请单元；	2 台 1 台（认可 CB 报告）

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

0809	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）原则上按尺寸不同划分申请单元；	2 台 1 台（认可 CB 报告）
0812	录像机	按供电方式，安全结构，产品类型等划分申请单元	2 台 1 台（认可 CB 报告）
0813	电子琴	按供电方式，安全结构，产品类型等划分申请单元	2 台 1 台（认可 CB 报告）

注 1：以上主检型号样品数量仅作参考，在具体的检测活动实施过程中，可根据实际情况对样品数量进行调整。。

注 2：

1) 选送功率最大的并根据系列产品结构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；
2) 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；
3) 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。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

附件 3：音视频设备安全关键元器件和材料清单

一、安全关键元器件和材料清单

序号	关键件名称	控制参数	检测标准	样品数量	分类
1	电线组件	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T15934	12 组	B
	电源插头	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T1002 GB/T2099.1	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	GB/T17465.1 GB/T17465.2	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 GB/T9364.2	48 个	B
	超小型熔断体		GB/T9364.1 GB/T9364.3	66/51 个	B
	熔断器座	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T9364.6	27 个	B
4	热熔断体	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T9816.1	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 GB/T14536	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 GB/T19212.5 GB/T19212.7 GB/T19212.17	4 个（其中一个是未封装的）	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 条或随变压器提供	A
	绝缘胶带	材料牌号、厚度、耐压值、温度、制造商	GB8898	随变压器	A
	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	型号、规格（燃烧等级和温度（适用时））、制造商	GB8898	3 个	A

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

	（热固性除外）				
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/T6346.14 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 产品自愿性认证，否则+60 个）	B
11	PTC 热敏电阻器	型号、规格、制造商	GB/T14536.1	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 13mmX130mmX 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 13mmX130mmX 实际厚度 10 条/成品板 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	GB/T15092.1 GB8898	7 个	B
15	安全连锁装置	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	B

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

				个（元件已认证 ），42/32/16/8（元件未认证）	
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	便携式锂离子电磁和电池组	型号、规格、制造商、生产企业	GB31241	电池：27 个，电池组 33 个	A
	其他电池（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，依据国家认监委另行说明执行；

2) 上述关键件如集成在其他部件中且不能分离，则其他部件应满足关键件的相关要求，并作为关键件列出（如：作初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 目录内的产品或元器件且上表未列出的，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。

二、关键元部件和材料清单变更要求

关键元部件和材料（以下简称关键件）的分类说明如下：

（一）A 类关键件的变更程序

A 类关键件的变更应经过认证机构的批准。

（二）B 类关键件的变更程序

B 类关键件的变更，符合第三部分规定的条件时，可适用简化流程；否则应经过认证机

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

构的批准。

（三）简化流程

简化流程是指变更关键件时，仅须向认证机构备案的流程。

适用简化流程，应同时具备以下条件：

1. 变更的关键件属于 B 类。

2. 对于 B 类安全关键件，列入强制性产品认证目录/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证目录的，应获得有效的强制性产品认证证书/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证证书，其他 B 类安全关键件应提供认证机构认可的自愿性认证证书/符合相应标准的 CNAS 认可的实验室出具的检测报告，且变更内容仅涉及型号、生产企业、制造商，不涉及技术参数（如规格/额定值、燃烧等级等）、外形、材料、及安装尺寸、安装方式和工艺的变更。

3. 有符合下述要求的强制性产品认证技术负责人（以下简称认证技术负责人）：

认证技术负责人由生产者（制造商）（若为 ODM 生产，则由生产企业）任命/授权，并经认证机构考核认定；认证技术负责人应具有独立行使其职能的权力及能力；认证技术负责人不得兼任其它生产者（制造商）（若为 ODM 生产，则不得兼任其它生产企业）的认证技术负责人；认证技术负责人变更时，生产者（制造商）/生产企业应报认证机构并重新申请考核认定。

认证技术负责人的职责：负责企业内适用简化流程的关键元部件和材料的变更备案审核；负责按认证实施规则的要求，及时向认证机构申请变更批准/备案，确保备案信息准确；负责填写变更备案记录，并在证书有效期内保存变更批准/备案记录；负责生产企业及其获证产品的一致性。

（四）其他

适用简化流程的关键件的变更应由认证技术负责人批准，并保存变更记录。

适用简化流程的关键件变更时，误报、漏报视为变更无效，并视同擅自变更关键件。认证机构一经发现违规变更的情况，应视情节严重程度依据《强制性产品认证管理规定》和《强

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施细则》及认证机构的有关规定执行。提供虚假变更信息的，视为擅自变更关键件，认证机构应撤销其认证证书。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

附件 4：音视频设备电磁兼容关键件清单

产品类别	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
组合式音箱产品	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、电视机机顶盒	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
	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

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

	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

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/T9254

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

附件 5：音视频设备强制性认证工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

（a）确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；

（b）确保产品一致性以及产品与标准的符合性；

（c）正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

工厂应在组织内部指定认证联络员，负责在认证过程中与赛宝保持联络，其有责任及时跟踪、了解赛宝及相关政府部门有关强制性产品认证的要求或规定，并向组织内报告和传达。

认证联络员跟踪和了解的内容应至少包括：

（a）强制性认证实施规则换版、产品认证标准换版及其他相关认证文件的发布、修订的相关要求；

（b）证书有效性的跟踪结果；

（c）国家级和省级监督抽查结果。

需建立适用简化流程的关键元器件和材料变更批准机制的工厂，应在其组织内任命认证技术负责人、并确保其充分能力胜任，其主要职责是负责适用简化流程的关键元器件和材料变更的批准，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。认证技术负责人应经赛宝考核认定。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、CCC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3. 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

（a）获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

（b）没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

（c）工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2（a）或（b）的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

4. 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5. 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

6. 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

7. 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知赛宝。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

8. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9. 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到赛宝或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10. 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

11. CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志管理办法》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

（a）未获认证的强制性产品认证目录内产品；

（b）获证后的变更需经赛宝确认，但未经确认的产品；

（c）超过认证有效期的产品；

（d）已暂停、撤销、注销的证书所列产品；

（e）不合格产品。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

附件 6：音视频设备强制性认证工厂质量控制检测要求

认证依据标准	实验项目（标准条款编号）	确认检验	例行检验	备注
GB8898	标记与说明（5）	1次/年或 1次/批*[1]	/	
	电气结构检查（8、13）	1 次/年或 1 次/批*[1]	/	仅I类、II类设备适用
	接触电流（9.1.1）	1 次/年或 1 次/批*[1]	/	仅I类、II类设备适用
	抗电强度(10.3)	1 次/年或 1 次/批*[1]	√（按附录N2.1进行）	仅I类、II类设备适用
	绝缘电阻（10.3）	1 次/年或 1 次/批*[1]	/	仅I类、II类设备适用
	Ⅰ类设备的接地电阻（15.2）	1 次/年或 1 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）	1 次/年或 1 次/批*[1]	/	
	直插式设备插头支撑（热塑性材料）耐异常热（7.2）	1 次/年或 1 次/批*[1]	/	
GB/T13837 GB17625.1	全部适用试验项目	1次/2年	/	

说明：

1） 例行检验是为了剔除生产过程中偶然因素造成的不合格品，对认证产品进行的 100%检验，通常在生产的最终阶段进行，检测后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工（根据产品实现的特点，部分检测项目也可在生产过程中完成，之后的过程不影响该检验项目的最终结果）。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

2） 确认检验是为验证产品持续符合规定的标准要求进行的抽样检测，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，可委托有资质实验室试验。

3） *1 表明：1 次/批不应少于 1 次/年。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

附件 7：生产企业检测资源利用

1 目的

规范在强制性产品认证活动中，合理合法利用生产企业（以下简称工厂）检测资源、利用工厂既有的其它认证结果。

2 适用范围

适用于强制性产品认证活动中工厂实验室检测设备的利用及工厂产品或体系既有的其它认证结果的利用。

3 职责

3.1 赛宝职责

(a)负责总体管理和组织强制性产品认证利用工厂检测资源活动；

(b)确定工厂实验室具体条件要求、选择评审专家、组织评审工厂实验室；

(c)确保所有执行人员具备技术能力并熟悉相关程序要求；

(d)确保在本机构、指定实验室、工厂实验室之间有一个适当的三方协定，确保测试过程符合要求；

(e)定期向认监委报告相关工作情况；

3.2 指定实验室的职责

(a)参与评审工厂实验室；

(b)必要时，对工厂实验室人员进行能力评估；

(c)作为三方协议中的一方，确保测试过程符合要求；

(d)颁发测试报告,并在报告中注明利用工厂实验室名称、地址、方式、项目等信息。

3.3 申请工厂的职责

(a)确保工厂实验室符合 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）相关要求；

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

(b)指定适当的人员负责工厂实验室管理并支持以上测试的运作；

(c)确保工厂实验室人员遵守赛宝、实验室人员的检测安排；

(d)确保测试过程符合要求；

(e)保持其相应认可能力范围的更新及有效。

4 工作程序

4.1 利用工厂检查资源的方式

4.1.1 TMP 方式

由赛宝派出具备资质的指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测，工厂派检测人员予以协助，并由该指定实验室审核批准出具检测报告。

4.1.2 WMT 方式

由赛宝派出具备资质的指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交本中心的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员出具原始记录，并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。该指定实验室审核批准出具检测报告。

4.2 利用工厂检测资源进行试验的范围

利用工厂检测实验室资源进行试验包括如下情况：

4.2.1 型式试验

a) 样品体积大，运输费用高，运送困难；

b) 产品季节性强，对测试时间要求紧迫；

c) 仅为一个批量生产，以后不再生产的产品；

d) 其他特殊情况。

4.2.2 获证后监督抽样检测。

4.2.3 证书扩展和变更时补充的差异测试。

4.2.4 同一工厂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，

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

避免系统性风险。

4.3 工厂实验室应具备的条件

工厂实验室的检测资源原则上应为申请强制性产品认证生产企业或生产者（制造商）的100%自有资源，获得认可且与工厂在同一城市或附近。

只有经赛宝（组织签约实验室参与）审核评定符合下列条件的工厂实验室，方可利用工厂检测资源进行样品检测。

4.3.1 WMT 方式

a) 工厂应为赛宝分类分级管理中处于 A 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

b) 工厂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，且通过认可；

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，原则上应有 2 年以上的相同产品标准的检测经历；

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。

4.3.2 TMP 方式

a) 工厂应为赛宝分类分级管理中处于 A、B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

b) 工厂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，且通过认可；

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）；

e) 赛宝根据具体产品特点提出的补充要求。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

4.4 工厂实验室认定流程

4.4.1 申请

申请人申请实验室认定时，需提交以下资料：

a)《工厂实验室能力评审申请书》；

b) 实验室管理相关质量手册和程序文件；

c) 申请认可的检测能力范围调查表（中、英文）；

d) 工厂实验室人员一览表；

e) 能力分析表；

f) 工厂检测实验室仪器设备配置表；

g) 中国实验室国家认可委员会对该实验室的有效的认可证书及含相关标准页的复印件（若有）。

4.4.2 能力评审

1） 受理工厂实验室认定申请后，赛宝对提交的申请资料进行文件审核，审核合格后通知申请工厂实验室准备接受现场评审。

2） 赛宝组织（签约实验室参与）评审组，依据工厂实验室条件要求，对申请工厂的实验室进行质量体系运行、检测场地、设备能力及施检人员能力的评审。

3） 现场评审结果合格后，赛宝组织签署三方协议书，并对授权的工厂实验室建立档案，纳入获批准的工厂实验室清单。如评审结果为不合格，则及时通知申请工厂。

4） 原则上，利用工厂实验室进行现场检测应在评定合格并签署三方（赛宝、赛宝签约实验室、申请方）协议书后进行。特殊情况下经赛宝审批通过后，工厂实验室评审与现场检测可合并进行；评审组先进行工厂实验室能力审核，合格后进行现场检测。

4.5 现场检测的实施

4.5.1 型式试验

1）认证委托人应在《CCC 认证申请书》备注栏目中注明申请进行现场检测及工厂实验室

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

名称。

2)检查员根据相关规定和提交的资料，对申请产品是否属于现场检测适用范围做出判断，并对工厂实验室的检测授权情况进行确认。

3）检查员将任务下达给签约实验室，并在任务中注明“现场执行 WMT/TMP 任务”。

4）对于已批准进行现场检测的，检查员应给认证委托人发出现场检测项目清单，并通知认证委托人准备现场检测所需样品。

5）签约实验室派出现场检测组在规定期限内赴工厂实验室执行 WMT/TMP 任务。

6)检测报告应注明利用工厂实验室资源的情况（注明利用工厂实验室名称、地址、方式、项目等信息）。

4.5.2 抽样检测

1）赛宝根据工厂实验室的授权情况，对于有工厂实验室资质的企业，在监督检查前与企业确认是否在工厂实验室进行监督抽样检测。

2）对于企业要求在工厂实验室进行抽样检测的，赛宝将现场检测任务下达指定实验室，并在任务中注明“现场执行 WMT/TMP 任务”。

3)签约实验室派出现场检测组在规定期限内赴工厂实验室执行 WMT/TMP 任务，适用时，可考虑和监督检查同时进行。

4)检测报告应注明利用工厂实验室资源的情况（注明利用工厂实验室名称、地址、方式、项目等信息）。

4.6 现场检测要求

4.4.1 现场检测所需的时间按照批准的现场检测方案中的时间执行。

4.4.2 对实施 TMP/WMT 人员的要求

4.4.2.1 实施 TMP 期间，工厂实验室应指定适当的人员，负责配合 TMP 的实施。

4.4.2.2 实施 WMT 期间，工厂实验室应指派具有检测能力的检测人员完成检测任务并负责出具原始记录。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

4.4.3 检测原始记录由现场检测人员负责整理，整理后的检测记录可以使用中文或英文。

4.4.4 现场检测人员在实施现场检测期间，应如实记录现场检测的实际情况。现场检测结果应由双方在原始记录上签字确认（适用于 WMT）。

4.4.5 在现场检测期间，当双方对检测结果的处理有分歧，且难以达成一致意见时，应就分歧签署备忘录，准确描述分歧，各自详细表述各方的意见，并由双方代表在备忘录上签字带回，由赛宝认证中心组织相关专家进行处理。

4.7 监督核查

4.7.1 赛宝组织由签约实验室参与的核查组对工厂实验室进行监督核查，并分派核查任务。

4.7.2 对于监督核查符合要求的工厂实验室，赛宝将维持其授权资格；对于监督核查不符合要求的工厂实验室，赛宝将暂停或撤销其授权资格。

4.7.3 当有理由质疑工厂实验室检测能力，或发生有关实验室的投诉等情况时，赛宝将增加监督频次。当工厂实验室出现质量问题时，赛宝将暂停或撤销其授权资格。不应免除指定实验室对检测结果负有的责任。现场检测过程中发现工厂实验室存在不能满足要求的，应向赛宝报告。

4.7.4 工厂实验室的扩项申请，按照 4.1~4.6 条款执行。

4.7.5 如企业的分类分级发生变化（如：国抽、省抽不合格列入 C、D 类企业），赛宝将企业分类分级变化信息告知企业，并对工厂实验室的授权进行调整。

4.8 境外检测和首次评审（或监督核查）

境外检测需对现场实验室的能力进行首次评审（或监督核查），由申请工厂提出能力评审申请。赛宝对评审申请资料进行初步审核，评定合格后，组织进行申请工厂实验室现场评审（或监督核查）和现场检测实验。申请流程按照 4.1~4.6 的要求进行。

关于现场检测的其他事宜由现场检查组组长与认证委托人沟通确定，并经赛宝确认。

4.9 其他认证结果利用

4.9.1 其他认证结果利用的前提

获得认监委授权并经认可的认证机构颁发的产品认证证书、管理体系认证证书，其实施

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn

规则等按国家规定进行备案且证书在有效期内。

4.9.2 产品认证证书的互认

对于强制性产品认证实施规则中规定的需随整机测试的零部件，已经获得国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证的，赛宝在审核的基础上采信认证结果，免于零部件单独测试。

赛宝作出适当采信安排，采信其他自愿性产品认证结果或部分结果，避免重复检测、重复审查，提高认证效率。

4.9.3 体系认证证书的互认

在实施强制性产品认证时，对获得认监委授权的认证机构颁发的服务、管理体系认证证书，证书在有效期内的企业，视实际情况进行评估，适宜时作出免于有关质量管理体系的部分条款的审查决定，工厂审查中的其他内容，不能免除。

4.9.4 其他认证证书利用的责任

赛宝采信工厂其他自愿性认证结果，并不免除、减轻或转移签约指定实验室对检测结果应负的责任及赛宝对认证结果应负的责任。

4.9.5 利用其他认证结果活动汇报

赛宝保存利用其他认证结果的活动记录，并每年度将利用其他认证结果的情况（作为年度工作总结的一部分内容）报送认证监管部门。

4.10 收费原则

赛宝签约指定实验室利用检测资源实施检测、利用其他自愿性认证结果而减免项目或内容时，按照国家有关收费规定在认证及检测环节中予以免除或减少收费。

具体收费办法，参照赛宝认证中心《强制性产品认证人日数及收费管理规定》执行。

利用 pdfFactory Pro 测试版本创建的PDF文档 pdffactorychina.cn