

文件号	CEPREI-PVL-043-2020
版本号/修改状态	1/0

电子元器件质量认证规则



2020年9月30日发布

2020年9月30日实施

广州赛宝认证中心服务有限公司

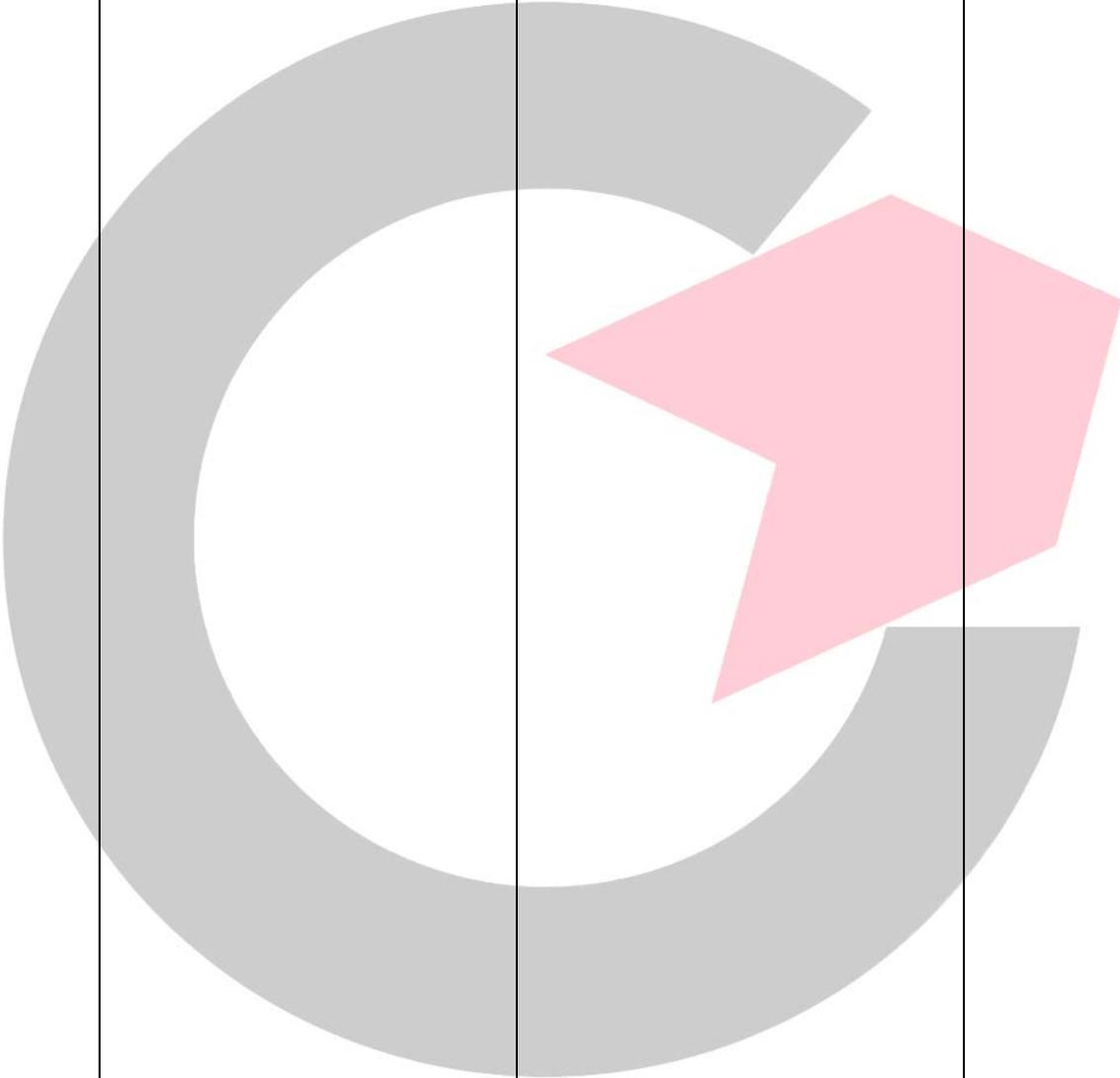
批 准 页

编制：胡雄锋 日期：2020.09.22

审核：刘小茵 日期：2020.09.28

批准：赵国祥 日期：2020.09.30

更改页

序号	更改前	更改后	更改日期
			

目 录

1. 适用范围.....	1
2. 认证模式.....	1
3. 认证申请.....	1
3.1 认证单元划分	1
3.2 申请认证提交资料	1
3.2.1 申请资料	1
3.2.2 证明资料	2
3.2.3 提供与产品有关的资料	2
4.1 试验样品	3
4.1.1 送样原则	3
4.1.2 样品数量	3
4.1.3 样品处置	3
4.2 试验要求	3
4.2.1 试验依据标准	3
4.2.2 检测项目和方法	4
4.2.3 试验报告	4
5. 初始工厂检查.....	4
5.1 检查内容	4
5.2 初始工厂检查时间	4
5.3 文件审核	5
5.4 生产线评估	5

5.5 现场抽样检测（适用时）	5
5.6 初始工厂检查结论	6
6. 认证结果的评定与批准	6
6.1 认证结果评价与批准	6
6.2 认证时限	6
6.3 认证终止	6
7. 获证后的监督	7
7.1 获证后的监督的时间及内容	7
7.1.1 监督检查频次及人日数	7
7.1.2 监督的内容	7
7.1.3 监督检查结论	8
7.2 监督抽样（适用时）	8
7.3 监督结果评价	8
8 认证证书	9
8.1 认证证书的保持	9
8.1.1 证书的有效性	9
8.1.2 认证产品的变更	9
8.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销	9
9. 产品认证标志的使用	10
9.1 准许使用的标志样式	10
9.2 认证标志的加施	10
10. 收费	10
附件 1：工厂质量保证能力要求	11

1. 适用范围

本规则适用于电子产品和元器件，包括以下产品种类：开关、继电器、同轴电缆波导同轴元件及附件、磁性元器件、电位器、光电子器件、半导体分立器件、集成电路。

2. 认证模式

认证模式采用：鉴定试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a) 认证申请
- b) 鉴定试验
- c) 初始工厂检查
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后监督

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上按认证单元申请认证，工艺、结构和材料均相同的产品可以作为一个申请单元。

不同的生产场地产品作为不同的申请单元。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

申请认证应提交正式申请，并随附以下文件：

- a) 产品外型尺寸、产品规格书；

- b) 主要原材料清单；
- c) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明；
- d) 同一申请单元内包括的所有型号、规格的清单；
- e) 其它需要的文件。

3.2.2 证明资料

- a) 申请人、制造商、工厂的注册证明，如营业执照、组织机构代码；
- b) 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本。

3.2.3 提供与产品有关的资料

- a) 元器件详细规范；
- b) 产品质保计划（包含生产工艺流程图及制程控制要求、产品一致性试验计划等）；
- c) 生产设备清单；
- d) 检测设备清单；
- e) 其他需要的文件。

4. 鉴定试验

4.1 试验样品

4.1.1 送样原则

用作鉴定试验的样品必须为经出厂检验合格的元器件。申请单元中只有一个型号的，送本型号样品。同一申请单元的产品，按照检验标准试验要求送样。

4.1.2 样品数量

按照元器件详细规范的规定确定鉴定试验样品数量。

4.1.3 样品处置

鉴定试验结束并出具鉴定试验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按认证机构有关要求处置。

4.2 试验要求

4.2.1 试验依据标准

序号	产品种类	试验依据标准
1	开关、继电器	GB/T 9536
2	同轴电缆波导同轴元件及附件	GB/T 11313.1
3	磁性元器件	GB/T 16512
4	电位器	GB/T 15298 GB/T 7338
5	光电子器件	GB/T 12507.1
6	半导体分立器件	GB/T 4589.1
7	集成电路	GB/T 4589.1 GB/T 8976 SJ 20668

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。

4.2.2 检测项目和方法

按照产品分规范和/或详细规范中规定的鉴定试验项目及检测方法和/或标准进行检验。

4.2.3 试验报告

由认证机构指定的有资质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。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

初始工厂检查的内容可包括文件审核、生产线评估、现场抽样检测，应覆盖申请认证的所有加工场所。初始工厂检查的基本原则是以认证的技术要求为核心，以研发设计—采购—生产—检验试验—贮存交付为基本检查路线，重点关注关键工序和检验试验环节，现场确认影响质量的关键要素。

5.2 初始工厂检查时间

原则上初始工厂检查应在鉴定试验通过后一年内完成，否则应重新进行鉴定试验。一般情况下，申请受理后、生产线评估前可进行文件审核，鉴定试验合格后，进行生产线评估及现场抽样检测。初始工

厂检查人日数应根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，原则上具体人日数可参考表 1 拟定。

表 1 初始工厂检查人日数

生产规模	100 人及以下	101-2000 人	2000 人及以上
人日数	1-2	2~4	4-6

5.3 文件审核

文件审核内容为质量管理体系文件、鉴定试验报告、产品质量保证计划等文件的充分性、符合性、有效性。

文件审核结束后，检查组应出具文件审核报告。文件审核阶段不开具不符合项，但应通知企业不足，告知企业如不改正，现场检查时可能成为不符合项。

5.4 生产线评估

生产线评估依据附件 1 工厂质量保证能力要求进行。

5.5 现场抽样检测（适用时）

检查组应依据元器件规范、产品评估检测计划等文件，在指定的生产线上按规定抽样组成检验批，由工厂负责现场检测，检测项目和检测结果应符合相关规范或要求，检测结果应予记录并经测试员、产品负责人、检查员签字确认。

5.6 初始工厂检查结论

根据文件审核、生产线评估和现场抽样检测结果，检查组出具工厂检查报告，并对工厂检查报告负责。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向认证机构报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6. 认证结果的评定与批准

6.1 认证结果评价与批准

认证机构对产品鉴定试验结论、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，按认证单元向申请人颁发认证证书。

6.2 认证时限

鉴定试验时限见 4.2.2，工厂检查时限按实际发生时间计算（含整改及验证时间）。完成鉴定试验及工厂检查，并评价为符合认证要求的，一般情况下在 10 个工作日内颁发认证证书，每个申请单元颁发一张证书。

6.3 认证终止

当产品鉴定试验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，认证机构做出不合格决定并终止认证。终止认证后如需继续申请认证，需重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1 获证后的监督的时间及内容

7.1.1 监督检查频次及人日数

一般情况下，初始工厂检查结束后一年内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过一年。认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- a) 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；
- b) 认证机构有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- c) 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。

监督检查人日数根据获证产品的工厂生产规模来确定，一般情况下，具体人日数参考表 2 拟定，有特殊原因可浮动调整。

表 2 监督工厂检查人日数

生产规模	100 人及以下	101-2000 人	2001 人及以上
人日数	1~2	2~3	3~4

7.1.2 监督的内容

获证后监督检查的内容可包括生产线评估和现场抽样检测，具体内容与初始工厂检查时基本相同。上次工厂检查不符合项的整改情况

是每次监督检查的必查项目。同时应针对周期试验结果，评审周期试验频率的适宜度，并检查合格标志及合格证书的使用情况。

7.1.3 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，检查组直接向认证机构报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.2 监督抽样（适用时）

认证机构抽样送指定实验室检测，抽样样品应抽取认证范围内有代表性的规格型号，所抽样品尽量避免与上一年度所抽样品重复。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线终端、仓库、市场等）随机抽取，产品鉴定试验中所规定的试验项目均可作为抽样检测项目。认证机构可针对不同产品的不同情况，以及其对产品安全性的影响程度进行部分或全部项目的检测。

抽样后，持证人应在 10 个工作日内将样品送到认证机构指定的检测机构，否则视为拒绝抽样，则暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。如果抽样检验不合格，认证机构暂停不合格产品的相关证书。

7.3 监督结果评价

认证机构组织对监督检查结论、监督抽样检测结果进行综合评价，

评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定处理相关认证证书。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

证书长期有效，证书有效性通过年度定期监督维持。

8.1.2 认证产品的变更

8.1.2.1 变更的申请

证书内容发生变更或产品中影响产品质量的因素发生变更时，证书持有者应向认证机构提出变更申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

认证机构根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检测或工厂检查，并保存相关记录。针对相关产品的变更，应给予合理解释或说明。检测合格或工厂检查合格后方可批准变更。证书内容发生变化的，换发证书，证书的编号、有效日期不变。

8.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合认证机构有关证书管理规定的要求。当出现证书持有者违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求、拖欠费用等原因时，认证机构将对认证证书做出相应的暂停、注销和撤销，并将

处理结果公告。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认证机构提出恢复申请，当导致暂停的所有问题已圆满解决，认证机构将按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构将注销或撤销被暂停的认证证书。

9. 产品认证标志的使用

持证人可以按认证机构 QP-15 《证书和标志管理程序》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合认证机构 QP-15 《证书和标志管理程序》。

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：



不允许使用变形标志、不允许加施文字说明。

9.2 认证标志的加施

证书持有者可以向认证机构购买标准规格的标志，或者申请并按认证机构规定加施认证标志。

10. 收费

认证费用按认证机构有关规定收取。

附件 1：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，并保证认证产品与鉴定试验样品一致。工厂应接受并配合认证机构依据本要求及相关产品认证规则所实施的各类工厂现场检查、抽样检测等活动。

1、通则

1.1 工厂应满足 ISO9001 质量管理体系的要求，同时满足 IECQ 特殊质量管理体系(IECQ03-1 9.2.3 条)的相关要求，并具有有效实施的证据，以确保产品一致性及产品与标准的符合性。

1.2 工厂应建立并保持与产品质量相关的文件化程序（如质量保证体系图），相关计量、检验、试验、产品放行等过程在文件中表达明确。

1.3 工厂应任命产品质量负责人，其有能力及权限履行相关职责。

1.4 工厂应制定产品的质量目标及其实现的策划，并持续监视顾客满意是否达到公司目标要求。

2、设计

2.1 工厂应确保设计控制满足规定要求，保证设计验证和确认试验的充分性，以及检查和试验能力符合要求。

2.2 工厂应对产品设计期间及后续所做的更改进行适当的控制，确保这些更改对产品质量不会产生不利影响。

3、采购

3.1 工厂应明确产品采用的主要原材料和零部件的质量要求与合格供

方，并实施有效控制。

3.2 工厂应制定所有主要原材料和零部件的进货检验要求，判定合格后方准予放行。

3.3 主要原材料和零部件的变更应符合规定的要求，并及时通知认证机构及客户并得到批准。

4 、生产过程

4.1 工厂应识别关键生产过程并对其进行控制，配备齐全的工艺流程图和作业规定，操作人员应具备相应的能力按要求操作。

4.2 如生产过程有分包，工厂应对供方所实施的质量保证能力进行有效控制，并提供评价供方年度质量维持效果的证据。

5 、检验和试验

5.1 产品的检验和试验应符合该产品适用的标准，逐批检验与周期试验应满足规定要求，对不合格的产品批次应采取必要的措施。

5.2 检验、试验和测量设备应符合规定要求，且满足产品检验、试验的能力要求，检验及试验人员应具有相应能力。

6、产品防护与不合格品控制

6.1 工厂应确保原材料、半成品、成品的贮存条件、标识和期限符合相关技术规范或客户要求。

6.2 工厂应确保原材料、半成品、成品的包装、运输符合要求。

6.2 工厂应识别和控制不合格品以防止非预期交付。

7、 认证证书和标志

工厂对认证证书和标志的使用应符合认证机构的相关规定，保存认证标志使用记录，应采取相关措施保证产品可追溯的唯一性。

