

文件号	CEPREI-PV0-001-2016
版本号/修改状态	2/0

便携式电子产品用锂离子 电池和电池组 安全认证实施规则

2020年8月10日发布

2020年8月10日实施

广州赛宝认证中心服务有限公司

批 准 页

编制：彭 峰 日期：2020-02-22

审核：刘小茵 日期：2020-08-07

批准：赵国祥 日期：2020-08-10

目 录

1 适用范围.....	6
2 认证模式.....	6
3 认证申请.....	6
3.1 认证单元划分.....	6
3.2 申请认证提交资料.....	7
3.2.1 申请资料.....	7
3.2.2 证明资料.....	7
4 型式试验.....	8
4.1 试验样品.....	8
4.1.1 送样原则.....	8
4.1.2 样品数量.....	8
4.1.3 样品处置.....	8
4.2 型式试验.....	8
4.2.1 依据标准.....	8
4.2.2 试验项目、试验方法及要求.....	9
4.2.3 试验的实施.....	9
4.2.4 试验的判定.....	10
4.2.5 试验报告.....	10
4.3 关键元器件/零部件/材料要求.....	10
5 初始工厂检查.....	10
5.1 初始工厂检查内容.....	10
5.1.1 工厂质量保证能力审查.....	11
5.1.2 产品一致性检查.....	11
5.1.3 指定试验.....	11
5.2 初始工厂检查时间.....	12

5.3 初始工厂检查结论.....	12
6 认证结果评价与批准.....	12
6.1 认证结果评价与批准.....	12
6.2 认证时限.....	13
6.3 认证终止.....	13
7 获证后的监督.....	13
7.1 获证后的监督的时间及内容.....	13
7.1.1 监督检查频次及人日数.....	13
7.1.2 监督检查的内容.....	14
7.1.3 监督检查结论.....	14
7.2 监督抽样.....	14
7.3 监督结果评价.....	15
8 认证证书.....	15
8.1 认证证书的保持.....	15
8.1.1 证书的有效性.....	15
8.1.2 认证产品的变更.....	16
8.2 获证单元覆盖产品的扩展.....	16
8.2.1 扩展程序.....	16
8.2.2 样品要求.....	16
8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销.....	16
9 认证标志的使用.....	17
9.1 准许使用的标志样式.....	17
9.2 认证标志的加施.....	17
10 收费.....	18
附件 1：便携式电子产品用锂离子电池和电池组安全认证的单元划分.....	19
附件 2：便携式电子产品用锂离子电池安全认证工厂质量控制检测要求.....	20
附件 3：便携式电子产品用锂离子电池组安全认证工厂质量控制检测要求.....	21

附件 4：安全关键元器件/零部件/材料清单 22

附件 5：赛宝工厂质量保证能力要求 23



1 适用范围

本规则适用于便携式电子产品（不超过 18kg 的预定可由使用人员经常携带的移动式电子产品）用的锂离子电池和电池组。

2 认证模式

便携式电子产品用锂离子电池和电池组安全性能的认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a) 认证的申请
- b) 产品检验
- c) 初始工厂检查
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后的监督

3 认证申请

3.1 认证单元划分

- a) 电池和电池组可作为不同的单元申请。
- b) 制造商、生产厂或生产场地不同的产品作为不同的单元申请。
- c) 关键材料不同、关键元器件/零部件不同、形状不同、充电限制电压不同、容量不同的电池作为不同的单元申请。
- d) 关键材料不同、关键元器件/零部件不同、封装方式不同、充

电限制电压不同、容量不同的电池组作为不同的单元申请。

注 1: 电池关键材料是指正负极材料、隔膜材料、电解液, 电池关键元器件/零部件是指电池内使用的热熔断体、限流元件等保护器件;

注 2: 电池组关键材料是指外壳材料、绝缘材料等, 电池组关键元器件/零部件是指电池组内使用的电池、热熔断体、限流元件、保护电路板、导线、热电偶等, 电池组的封装方式是指电池的串并联方式。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a) 正式申请书;
- b) 工厂检查调查表 (首次申请时);
- c) 产品描述;

3.2.2 证明资料

- a) 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码 (首次申请时);
- b) 有效的监督检查报告或工厂检查报告 (如有);
- c) 安全关键元器件/零部件/材料清单 (见附件 4)。
- d) 产品总装图、电原理图、结构图、线路图等; (如需要)
- e) 电参数表 (额度容量、标准充放电方法、安全工作参数等); (如需要)
- f) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明。(如有)
- g) 其他需要的文件

4 型式试验

4.1 试验样品

4.1.1 送样原则

赛宝从申请认证单元中选取代表性样品。申请人负责把样品送到指定检测机构。用作型式试验的样品必须为经出厂检验合格的产品。

申请单元中只有一个型号的，送本型号的样品。

以系列产品申请认证时，应从系列产品中选取具有代表性的产品作为主检产品，主检产品应该是该系列产品中对性能影响最不利的产品，其余型号产品为附检产品，其样品为附检样品，具体送样要求见附件 1。

4.1.2 样品数量

样品数量见附件 1。

4.1.3 样品处置

试验结束并出具检验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按赛宝有关要求处置。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准

GB31241-2014 《便携式电子产品用锂离子电池和电池组安全要求》

4.2.2 试验项目、试验方法及要求

便携式电子产品用锂离子电池和电池组应符合 GB31241-2014 的相关测试要求。

按照 GB31241-2014 《便携式电子产品用锂离子电池和电池组安全要求》中规定的以及该标准引用的检测方法和/或有关标准进行检测。

样品检验应符合 GB31241-2014 的要求。任何 1 项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。部分项目不合格时，允许在赛宝规定的期限内完成整改，整改期限不应超过 6 个月（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检验，未能按期完成整改的，终止认证。

4.2.3 试验的实施

型式试验时间一般为电池检测时间 20 个工作日，电池组检测时间 30 个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改而复试的时间不计算在内），从收到样品起计算。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。

对于具备电池检测能力的企业，可申请采用“利用生产企业检测资源”方式，由赛宝指定检测机构工程师在企业现场，利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式），或生产企业目击检测（简称 WMT 方式）进行型式试验。

4.2.4 试验的判定

型式试验应符合申请人选取的便携电子设备用二次电池和电池组产品标准（4.2.1 中涉及的标准）的要求。

产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定，整改期限不应超过 6 个月。如仍有任何 1 项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。

4.2.5 试验报告

由赛宝指定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。

4.3 关键元器件/零部件/材料要求

为确保获证产品的一致性，关键元器件/零部件/材料的技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经赛宝批准后方可在获证产品中使用。

5 初始工厂检查

5.1 初始工厂检查内容

初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。初始工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以采购—生产和进货检验—过程检

验一最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响安全认证技术指标的关键元器件/零部件/材料的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

5.1.1 工厂质量保证能力审查

按赛宝工厂质量保证能力要求和附件 2《便携式电子产品用锂离子电池安全认证工厂质量控制检测要求》或者附件 3《便携式电子产品用锂离子电池组安全认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

在生产现场检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性。重点核查以下内容。

- a) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- b) 认证产品的结构应与型式试验报告中一致；
- c) 认证产品所用的关键元器件/零部件/材料应与型式试验报告及产品描述中一致；
- d) 应至少抽取一个规格型号做一致性检查。工厂检查时，对产品安全性能可采取现场见证试验。

5.1.3 指定试验

初始工厂检查时，工厂应保证申请认证的产品的在生产状态，以便安排指定试验。

5.2 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。原则上，工厂检查应在一年内完成，否则应重新进行产品检验。根据需要，型式试验和工厂检查也可以同时进行；或者工厂检查时组织抽样。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

检查人日数根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，具体人日数见表 1。

表 1 初始工厂检查人日数

生产规模	1~99 人	100 人及以上
人日数	2	3

同类产品已经获得赛宝颁发的自愿证书的情况需要减免检查人日数，可视情况减少 1 个人日。

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向赛宝报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，赛宝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 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

赛宝对产品型式试验结论、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安全认证证书。

6.2 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 4.2.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，赛宝做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，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 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。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) 赛宝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) 有足够信息表明生产者、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。

根据获证产品的工厂生产规模来确定，具体人日数见表 2。

表 2 监督检查检查人日数

生产规模	1~99 人	100 人及以上
人日数	1	2

7.1.2 监督检查的内容

获证后监督的内容包括工厂质量保证能力和获证产品一致性检查。赛宝根据赛宝工厂质量保证能力要求及附件 2《便携式电子产品用锂离子电池安全认证工厂质量控制检测要求》或者附件 3《便携式电子产品用锂离子电池组安全认证工厂质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。赛宝工厂质量保证能力要求条款 3、4、5、9 及赛宝标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查。另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

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，检查组直接向赛宝报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，赛宝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

监督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重复。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取。如同一家企业拥有同类别不同型号多张证书时，监督抽样检验时，只抽取一个或二个型号的样品进行检验。检验项目依据附件 2《便携式电子产品用锂离子电池安全认证工厂质量控制检测要求》和附件 3《便携式电子产品用锂离子电池组安全认证工厂质量控制检测要求》规定。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将样品送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，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，赛宝暂停不合格产品的相关证书。

7.3 监督结果评价

赛宝组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，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

本规则覆盖产品的认证证书长期有效，证书的有效性通过定期

的监督维持。

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化或产品中涉及设计、结构参数、外形、关键元器件/零部件/材料发生变更时，证书持有者应向赛宝提出申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

赛宝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和/或检查。检测合格或经资料验证后，对符合要求的，批准变更。证书内容发生变化的，换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

8.2 获证单元覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的安全认证时，应提交申请（新申请或变更申请）。赛宝核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检验，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

8.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第 4.1 章的要求选送样品供检查或检测。

8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合赛宝有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，赛宝按有关规定对认证证书做出相应的暂停、注销和撤销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向赛宝申请暂停、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赛宝提出恢复申请，赛宝按有关规定进行恢复处理。否则，赛宝将注销或撤销被暂停的认证证书。

9 认证标志的使用

持证人应按赛宝证书和标志管理相关程序使用。

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、不允许加以文字说明。

9.2 认证标志的加施

证书持有者可以向赛宝购买标准规格的标志，或者申请并按赛宝规定加施认证标志。

10 收费

认证费用按赛宝有关规定收取。



附件 1：便携式电子产品用锂离子电池和电池组安全认证的单元划分

产品名称	单元划分原则	认证依据标准	主检样品和附检样品数量
便携式电子产品用锂离子电池和电池组	化学性质相同、容量相同、封装方式相同且满足以下五个条件的可划分为一个申请单元： (1) 电池形状（圆柱形/方形/其他）； (2) 电池的电解液种类（液体/其他）； (3) 电池的上限充电电压； (4) 内含电池个数（一个/二个以上）； (5) 过保护装置类型（用组电池控制/用组电池装备机器或充电器控制）。	GB31241-2014	按单元划分原则选取具有代表性的产品作为主检样品，其余型号产品作为附检样品： A) 电池主检样品 27 个。附检样品 14 个。 B) 电池组主检样品 33 个。附检样品 17 个。 C) 对于自身不带保护电路但在其充电器或由其供电的电子产品中带有保护电路的电池组和电池，还应送至少 5 个由该电池或电池组供电的电子产品或其控制电路。

附件 2：便携式电子产品用锂离子电池安全认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目（标准条款）	确认检验	例行检验	监督检验
便携式电子产品用锂离子电池	GB 31241-2014	电池容量测试(4.7.3)	一次/年		√
		安全工作参数(5.2)	一次/年	√	
		标识要求(5.3.1)	一次/年	√	
		常温外部短路(6.1)	一次/年		
		高温外部短路(6.2)	一次/年		√
		过充电(6.3)	一次/年		√
		强制放电(6.4)	一次/年		√
		低气压(7.1)	一次/两年		√
		温度循环(7.2)	一次/两年		√
		振动(7.3)	一次/两年		√
		加速度冲击(7.4)	一次/两年		√
		跌落(7.5)	一次/两年		√
		挤压(7.6)	一次/两年		√
		重物冲击(7.7)	一次/两年		
		热滥用(7.8)	一次/年		√
燃烧喷射(7.9)	一次/两年		√		

附件 3：便携式电子产品用锂离子电池组安全认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目（标准条款）	确认检验	例行检验	监督检验
便携式电子产品用锂离子电池组	GB31241-2014	安全工作参数(5.2)	一次/年	√	
		标识要求(5.3.1)	一次/年	√	
		警示说明(5.3.2)	一次/年	√	
		耐久性(5.3.3)	一次/年		√
		低气压(8.1)	一次/两年		√
		温度循环(8.2)	一次/两年		√
		振动(8.3)	一次/两年		√
		加速度冲击(8.4)	一次/两年		√
		跌落(8.5)	一次/两年		√
		应力消除(8.6)	一次/两年		√
		高温(8.7)	一次/两年		√
		洗涤(8.8)（如需要）	一次/两年		√
		阻燃要求(8.9)（如需要）	一次/年		
		过压充电(9.2)	一次/年		√
		过流充电(9.3)	一次/年		√
		欠压放电(9.4)	一次/年		√
		过载(9.5)	一次/年		√
		短路(9.6)	一次/年		√
反向充电(9.7)	一次/年		√		
静态放电(9.8)	一次/年			√	

注：

- a) 用户可更换的电池应标有“警告”词和下列的或等效的说明语：有着火和爆炸危险。不要拆卸、挤压、焚烧等。
- b) 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。
- c) 确认检验应按标准的规定进行，若工厂不具备测试设备，可委托检测机构或实验室试验。
- d) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

附件 4：安全关键元器件/零部件/材料清单
便携式电子产品用锂离子电池

名称	规格型号	技术参数	生产厂/制造商	认证情况
正极材料				
负极材料				
电解液				
隔膜				
热熔断体				
限流元件				

便携式电子产品用锂离子电池组

名称	规格型号	技术参数	生产厂/制造商	认证情况
电池				
保护电路板				
热熔断体				
限流元件		规格		
导线		规格		
PCB 板材		材料牌号、 燃烧等级		
外壳		材料牌号、 燃烧等级		
绝缘材料		燃烧等级		
热电偶				

附件 5：赛宝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，工厂应满足本附件规定的产品可靠性保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与可靠性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可靠性负责人，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可靠性体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保认证标志的使用符合认证标准的要求；
- c) 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，不能加贴安全认证标志。

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安全认证标准要求的产品；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、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）、标志的使用受理等的规定。产品设计标准或规范应是质量计划的其中一个内容，其要求应不低于该产品认证实施规则中规定的标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文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) 确保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 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、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，以确保关键件和材料满足认证所规

定的要求。关键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 过程控制和过程验证

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查和确认检验程序，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

用于检验和试验的仪器设备应定期校准和检查，并有计量合格检定证。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。设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准或检定记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和选定型式试验的设备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）在实施前向赛宝申报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。产品（包装）中应有指导用户安全使用产品的必要标记，附有相应的说明书。