

文件号	CEPRE I-PVL-035-2020
版本号/修改状态	1/0

# 液晶电视机显示性能优选 认证规则

2020年8月3日发布

2020年8月3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：2020-4-26

审核：刘小茵

日期：2020-7-27

批准：赵国祥

日期：2020-8-3

# 目 录

1 适用范围 .....	1
2 认证模式及获证条件.....	1
3 认证单元划分.....	1
4 认证委托.....	1
5 认证实施.....	2
6 初始工厂检查.....	4
7 获证后的监督.....	4
8 认证证书.....	5
9 认证标志的使用.....	7
10 收费.....	7
附件 1 工厂质量保证能力要求 .....	8

## 1 适用范围

本规则适用于采用液晶面板作为显示器件的电视广播接收机。

## 2 认证模式及获证条件

认证模式 1：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) 认证申请
- b) 型式试验
- c) 初始工厂检查
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后监督

认证模式 2：型式试验+获证后监督。认证的基本环节包括：

- a) 认证申请
- b) 型式试验
- c) 认证结果评价与批准
- d) 获证后监督

获得质量管理体系证书的生产企业，可选择认证模式 2 进行认证。

## 3 认证单元划分

原则上，按产品的供电方式、结构、尺寸的不同划分认证单元。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。

## 4 认证委托

### 4.1 认证委托的提出与受理

认证委托人在赛宝官网（[ccc.ceprei.org](http://ccc.ceprei.org)）上提出认证委托，赛宝在 2 个工作日内发出受理或不受理的通知。

### 4.2 申请资料

- (1) 正式申请书；
- (2) 工厂自查/调查表（首次申请时提交）；
- (3) 申请人、制造商、工厂的注册证明，如营业执照、组织机构代码；（首次申请或有变更时提交）；

(4) 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；

(5) 质量管理体系证书（如适用）。

对认证实施中未涉及企业初始工厂检查的生产企业，赛宝可要求认证委托人提交一份该生产企业有关工厂质量保证能力的自我评估报告。

认证委托人应按申请资料清单的要求提供所需资料，保证其资料真实性。赛宝负责审核、管理、保存、保密有关资料，并将资料审核结果告知认证委托人。

#### 4.3 实施安排

赛宝在认证申请书（即认证协议）中与认证委托人约定双方责任，并根据产品实际情况，按照本规则的要求确定认证实施的具体方案并告知认证委托人。

### 5 认证实施

#### 5.1 型式试验

##### 5.1.1 型式试验方案

认证委托人提交申请资料后，赛宝在进行资料审核后制定产品检测方案，并告知认证委托人。型式试验方案包括产品检测的全部样品要求和数量、检测标准项目、实验室信息等。

##### 5.1.2 型式试验样品要求

认证委托人按照赛宝的要求选送具有代表性的样品用于检测。必要时，赛宝也可采取现场抽样/封样方式获得样品，送样数量通常为2个。

认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性。赛宝和/或指定实验室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疑义的，应当向赛宝说明情况，赛宝将做出相应处理。关键元器件/原材料清单见下表：

表1 关键元器件/原材料清单

序号	部件名称	位号	型号	主要技术参数（规格）	生产厂/制造商（全称）	证书编号/其他
1.	显示屏				制造商：	
2.	主板				制造商：	
3.	CPU				制造商：	
4.	图像处理芯片			/	制造商：	
5.	内部电源				生产厂： 制造商：	
6.	主变压器				生产厂： 制造商：	

### 5.1.3 型式试验检测项目

型式试验依据检测技术规范 CEPREI-011-CTS-2020《液晶电视机显示性能优选认证技术规范》进行。

### 5.1.5 型式试验报告

赛宝规定统一的型式试验报告格式，型式试验结束后，实验室应及时向赛宝、委托人出具型式试验报告。型式试验报告中应包含对申请单元内所有产品与认证相关信息的描述。认证委托人应确保在获证后监督时能够向赛宝和/或执法机构提供完整有效的型式试验报告。

### 5.2 认证评价与决定

赛宝对产品检验结论和有关资料/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。对存在不合格结论的，不予批准认证委托，认证终止。

### 5.3 认证时限

一般情况下，型式试验时间为 10 天，完成型式试验试验及工厂检查，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。原则上自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书，企业如有整改，整改时间不计算在认证时限内。

## 6 初始工厂检查

### 6.1 初始工厂检查内容

初始工厂检查内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查，工厂质量保证能力要求见附件 1。

### 6.2 初始工厂检查时间

原则上初始工厂检查应在型式试验通过后三个月内完成，否则应重新进行型式试验。初始工厂检查人日数应根据申请认证产品的单元数、产品复杂程度、工厂生产规模等因素来确定，原则上人日数可参考表 1 拟定。

表 1 工厂检查人日数（初始/监督）

生产规模	100 人及以下	501 人及以上
人日数	1-2 / 0.5-1	2-4 / 1-2

### 6.3 初始工厂检查结论

根据现场检查、抽样检测（如有）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。

## 7 获证后的监督

### 7.1 获证后的监督的时间及内容（认证模式 1）

#### 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。赛宝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，经证实为持证人责任的；
- 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、生产企业由于变更组织机构、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生产规模、单元数量和产品复杂程度等因素确定，原则上参考表 1 监督工厂检查人日数安排。

### 7.1.2 监督检查的内容

获证后监督检查的内容包括工厂质量保证能力中的适用条款（至少包括条款 3、4、5、9）和获证产品一致性检查，重点关注上一次工厂检查的不符合项。必要时可以抽取样品送实验室检测，抽样检测样品一般应抽取未进行初次型式试验的产品。

## 7.2 获证后的监督的时间及内容（认证模式2）

### 7.2.1 监督检查频次及人日数

对于认证模式 2，监督检查的时间应在获证后 12 个月内进行，如未完成，应暂停相应的有效证书。监督的时机、频次及人日数同认证模式 1 的监督检查（7.1 节）。

### 7.2.2 监督的内容

监督的内容同认证模式 1 的监督检查（第 7.1 节）。

## 7.3 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。

## 7.4 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（如有）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 8.5 规定处理相关认证证书。

## 8 认证证书

### 8.1 认证证书样式

认证证书样式由赛宝统一规定。

### 8.2 认证证书编号规则



认证证书编号依照赛宝相关规则编制。

### 8.3 认证证书保持

#### 8.3.1 认证证书有效性

本规则覆盖产品的认证证书长期有效，证书有效性依靠定期监督获得保持。

#### 8.3.2 证书的变更

##### 8.3.2.1 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，证书持有者应向赛宝提出变更申请。

##### 8.3.2.2 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，必要时根据变更情况送样进行检测或工厂检查，并保存相关记录。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。

### 8.4 获证单元覆盖产品的扩展

#### 8.4.1 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。

#### 8.4.2 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，证书持有者应按型式试验要求选送样品供检测或检查。

### 8.5 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

持证人应按照赛宝证书和标志管理相关程序执行。

### 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

在产品本体明显位置加施认证标志。加施多个认证项目标志的，可以一并印制和加施。

## 10 收费

认证费用按赛宝有关规定收取。

## 附件 1 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，工厂的质量保证能力和生产控制过程应满足本文件规定的工厂质量保证能力要求。

### 1. 职责和资源

#### 1.1 职责

工厂应规定与产品认证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质量负责人（或相应的机构或人员），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) 负责建立满足产品认证要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经赛宝认可，不允许加贴认证标志。

#### 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，确保从事对产品符合认证要求有影响工作的人员具备必要的的能力；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 工厂应建立并保持文件化的程序，确保产品质量的相关过程有效运作和控制所需要的文件。

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期限。

### 3. 供应商的控制

工厂或制造者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。

工厂或制造者应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

### 4. 生产过程控制和过程检验

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，以确保总成及零部件与认证样品一致。

### 5. 空章

### 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。

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員方便识别。应保存设备的校准或检定记录。

### 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. 认证产品的变更和一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品一致性进行控制，并保持文件化的程序，以确保认证产品持续符合规定的要求。工厂应建立产品工艺、生产条件、关键零部件/材料、结构等影响产品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品的一致性）在实施前应向赛宝或认证技术负责人申报并获得批准后方可执行。工厂应保存相关记录。

#### 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。在国内市场销售的产品应附有中文说明书。