

文件号	CEPREI-PVL-100-2016
版本号/修改状态	2/0

家用和类似用途电器安全 与电磁兼容认证通则

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：胡雄锋 日期：2020-03-11

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	5
2 认证依据标准	5
3 认证模式	5
3.1 家用和类似用途设备认证模式	5
3.2 认证的基本环节包括:	5
4 认证单元划分	5
5 认证委托	6
5.1 认证申请提出和受理	6
5.2 申请资料	6
5.3 实施安排	6
6 认证的实施	7
6.1 型式试验	7
6.2 认证评价与决定	9
6.3 认证时限	9
6.4 初始工厂检查	9
7 获证后监督	10
7.1 监督检查时间	10
7.2 监督检查的内容	11
7.3 监督抽样检测	11
7.4 获证后监督的记录	12
7.5 获证后监督结果的评价	12
8 认证证书	12
8.1 认证证书的保持	12
8.2 认证证书覆盖产品的变更备案	12

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
10 收费	14
11 认证责任	14
12 技术争议及申诉	14
13 信息公开	14

1 适用范围

本规则适用于适用于家用和类似用途电器的安全与电磁兼容认证。

2 认证依据标准

2.1 安全标准：在相应认证规则中规定。

2.2 电磁兼容标准

GB4343.1 《电磁兼容 家用电器、电动工具和类似器具的要求 第1部分：发射》

GB4343.2- 《电磁兼容 家用电器、电动工具和类似器具的要求 第2部分：抗扰度 产品类标准》

GB17625.1 《电磁兼容 限值 谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A）》

GB17625.2 《电磁兼容 限值 对额定电流不大于16A的设备在低压供电系统中产生的电压波动和闪烁的限制》

GB 4824 《工业科学和医疗（ISM）射频设备 骚扰特性 限值和测量方法》

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

3.1 家用和类似用途设备认证模式

产品型式试验+初始工厂检查+获证后监督

3.2 认证的基本环节包括：

a. 认证的申请

b. 型式试验

c. 初始工厂检查

d. 认证结果评价与批准

e. 获证后的监督

4 认证单元划分

原则上，应按照产品类别、型号、规格、工作原理、安全或电磁兼容结构等的不同划分申请单元。同一申请单元内有多个型号时，应对同一单元内每一型号与主检型号的差异做出确切描述。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，并出具报告。

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（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。

赛宝根据相关要求，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，确定该申请所适用的认证模式，通知认证委托人。

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，包括但不限于：

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	工厂检查调查表	首次申请的生产企业或相关信息发生变化时
4	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
5	产品描述信息（主要包括：型号规格、技术参数、结构、关键元器件和/材料清单、电气原理图、总装图、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结构变更时
6	CCC 证书	必要时
7	CB 证书、报告	必要时
8	有效的监督检查报告或工厂检查报告	必要时
9	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。

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（见本规则6.1.2条）、检测标准项目（见本规则6.1.3条）以及实验室信息等。

6.1.2 型式试验样品要求

申请人负责按认证机构的要求送样品到指定检测机构，并对样品负责。必要时，申请单元覆盖的其他型号产品需送样做补充差异试验。申请人负责按赛宝的要求送样，并对样品负责。

同一生产者，同一产品类别，不同生产企业的产品应分为不同的申请单元，型式试验仅在一个生产企业的样品上进行，其他生产企业应提供样品和相关资料给赛宝进行一致性核查。申请单元中只有一个型号的，样品选取本型号。

以系列产品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。

整机产品的送样数量见各具体产品认证规则中的规定，随整机检测的安全元器件、材料的送样数量见附件 1 的规定。试验结束并出具试验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按赛宝有关规定处置。

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。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。

(3) 试验方法

依据标准中规定的和/或引用的方法和/或标准。

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复测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。

6.1.5 型式试验报告

赛宝制定统一的型式试验报告格式,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，并保证生产厂能及时获得完整有效的型式试验报告。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、信息和初始工厂检查结论等进行综合评价，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。认证终止的产品如果还要获得认证，申请人需要重新提交认证申请。

6.3 认证时限

在完成产品型式试验和工厂检查后对符合认证要求的，一般情况下在 10 天内颁发认证证书。

6.4 初始工厂检查

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赛宝发布的《家用和类似用途电器 CEPREI 标志认证工厂质量保证能力要求》（附件 6）和《家用和类似用途电器产品认证工厂质量控制例行检测要求》（附件 3）实施。

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。若认证涉及多个单元的产品，则一致性检查应对每个制造商、每个产品类别至少抽取一个规格型号进行检查。

认证产品一致性检查内容包含但不限于：

- （1）认证产品上的产品名称、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。

在工厂检查时，对产品安全性能采取现场见证试验。

6.4.4 初始工厂检查的时限

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日。

型式试验结束后，赛宝即可安排所确定应实施的工厂检查，若因特殊原因导致工厂检查未能在一年内完成，应重新进行型式试验。

初始工厂检查后5个工作日内，检查组应向赛宝提交工厂检查报告（以完成现场检查并受到生产企业提交的符合要求的不符合纠正措施报告之日起计算）。

表1 初始工厂检查人日数表

产品类别数	100人以下	101-500人	501人以上
≤2个	2	3	3
3-6个	3	3	4
≥7个	3	4	4

6.5 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。

6.6 初始工厂检查的评价与批准

赛宝对型式试验结论、工厂检查结论进行综合评价，评价合格后，颁发自愿性认证证书。型式试验结论、工厂检查结论任一不合格的，将不予批准认证申请，认证终止。

7 获证后监督

7.1 监督检查时间

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，从初始工厂检查算起，每12个月内至少对工厂进行一次监督检查，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：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人/制造商/生产厂责任的；
- 2) 赛宝有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；

3) 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。

7.1.2 监督检查人日数

表 2 监督检查人日数表

产品类别数	100 人以下	101-500 人	501 人以上
≤2 个	1	1	1.5
3-6 个	1	1.5	2
≥7 个	1.5	2	2

7.2 监督检查的内容

获证后监督的方式：工厂质量保证能力监督检查+认证产品一致性检查 +（必要时）监督抽样检测。赛宝根据《家用和类似用途电器 CEPREI 标志认证工厂质量保证能力要求》（附件 6）和《家用和类似用途电器产品认证工厂质量控制例行检测要求》（附件 3），对工厂进行监督检查。《家用和类似用途电器 CEPREI 标志认证工厂质量保证能力要求》（附件 6）规定的第 3、4、5、9 条是每次监督复查的必查项目，其他项目可以根据工厂情况和上次工厂检查内容选查。

7.3 监督抽样检测

7.3.1 抽样要求

必要时，年度监督对获证产品实施抽样检测。抽样检测的样品由检查组于监督检查时在工厂生产的合格品中（抽样场所可选择生产线末端、仓库、市场等）随机抽取并现场签封。每个产品类别的每个产品种类抽取一个规格型号。工厂检查时如不能抽到样品，相关产品的抽样应在工厂检查之日后 20 个工作日内完成。型式试验时随机测试的关键元器件，需按附件 1 中规定的数量和标准进行抽样检测和产品一致性核查。

7.3.2 抽样数量

抽样数量在具体电器认证规则中规定。

7.3.3 抽样检测要求

抽样检测的要求见附件 4，证书持有者/生产厂应在规定的时间内，将由检查组签封的样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成抽样检测试验。

7.4 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具有可追溯性。

7.5 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，赛宝应当根据相应情形做出暂停或撤销认证证书的处理，并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

自愿性产品认证证书长期有效。认证证书的有效性依赖本机构的获证后监督获得保持。

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 1、附件 2 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批准/备案的申请。

原则上，应以最初进行全项型式试验的主检型号产品为变更评价的基础。更评价和批准赛宝根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更或需送样进行测试，如需送样试验，测试合格后方能批准变更。对符合要求的，批准换发新的认证证书。新证书的编号与原证书一致，并注明原发证日期。

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：

- a. 获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改；
- b. 在证书上增加或减少同种产品其它型号；
- c. 产品认证所依据的国家标准、认证规则变化；
- d. 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改；
- e. 产品中相关关键件和材料更改；
- f. 影响产品安全/电磁兼容的设计和结构发生了变化；

- g. 生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；
- h. 其他。

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。

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。如需样品检测和工厂检查，应在检测和检查合格后方可批准变更。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。

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。新证书的编号与原证书一致，并注明原获证日期。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。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，应按本规则 4.1 的要求选送样品进行核查。必要时，对样品进行检测。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

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、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。

证书持有者可向赛宝申请暂停、注销其持有的证书。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证书恢复处理，否则赛宝将撤销或注销被暂停的证书。

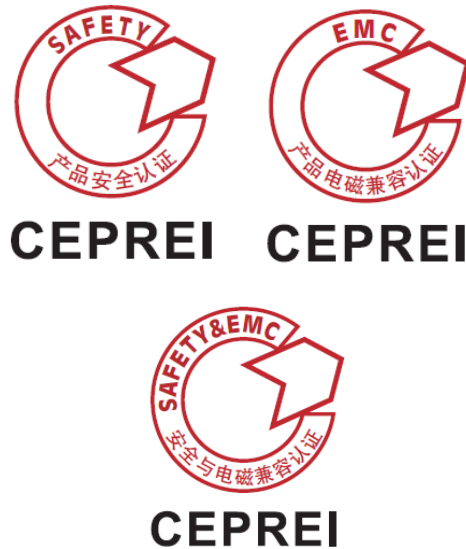
8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合赛宝证书和标志管理相关程序的要求。

9 认证标志

证书持有者应按赛宝证书和标志管理相关程序的规定使用认证标志。至少应在产品本体明显位置上加施认证标志。

当本规则覆盖产品的认证仅涉及安全时，采用安全认证标志；当本规则覆盖产品的认证仅涉及电磁兼容时，采用电磁兼容认证标志；当本既涉及安全，又涉及电磁兼容时，采用安全与电磁兼容认证标志。式样如下图所示：



10 收费

按照赛宝有关规定收取。

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。

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.ceppei.org。

附件 1-1：安全元器件清单

元器件类别	元器件名称	对应标准	送样数量	
电源连接类	电源线组件（若电源插头、电源线、耦合器之一未单独获得 CCC 认证时，适用）	GB15934	12 组	
	电源插头	GB2099.1 GB1002	12 个	
	电源线	GB/T5013 GB/T5023	50 米	
	耦合器（含连接器）	GB17465.1~2	12 套	
	连接器件		GB13140.1~3	10 个
			GB13140.4 GB13140.5	70 个
扁形快速连接器	GB17196	24 个		
开关类	器具开关	GB15092	10 个	
	继电器	GB/T21711.1	21 个	
电自动控制器类	电控制器（含 PTC 自控加热器、电磁阀、水位开关、水流开关、排水牵引器、电流保护器和微电脑控制器等）	GB14536.1	10 个	
	电动机热保护器	GB14536.1 GB14536.3	10 个	
	管型荧光灯镇流器热保护器	GB14536.1 GB14536.4	10 个	
	压缩机用电动机热保护器	GB14536.1 GB14536.5	10 个	
	压力敏感电自动控制器	GB14536.1 GB14536.7	10 个	
	定时器和定时开关	GB14536.1 GB14536.8	10 个	
	电动水阀	GB14536.1 GB14536.9	10 个	
温度敏感控制器	GB14536.1 GB14536.10	10 个		

	热断路器	GB14536	10 个
	电动机用起动继电器	GB14536. 1 GB14536. 11	10 个
	能量调节器	GB14536. 1 GB14536. 12	10 个
	电动门锁	GB14536. 1 GB14536. 13	10 个
	湿度敏感控制器	GB14536. 1 GB14536. 15	10 个
	家用洗衣机电脑程序控制器	GB/T17499	10 个
照明部件类	螺口灯座	GB17935	12 个
	卡口灯座	GB17936	12 个
	荧光灯用交流电子镇流器	GB19510. 4	6 个
	荧光灯镇流器	GB19510. 9	9 个
	荧光灯用启动器	GB20550	30 个
	管状荧光灯座/启动器座	GB1312	10 个
	高强度气体放电灯镇流器	GB19510. 10	17 个
电容器类	交流电动机电容器	GB/T3667	46 个
	微波炉电容器	GB/T18939. 1	30 个
	电磁炉用高压电容器	GB/T 3984. 1 GB/T 3984. 2	40 个—70 个
保护装置类	小型熔断器	GB9364. 1~3	48 个（管状熔断体）
	热熔断体	GB9816	60 个
绕组类	电动机	GB12350	2 个
	变压器	GB19212. 5 GB19212. 7 GB19212. 18	7 个
其它	电动机—压缩机	GB4706. 1 GB4706. 17	堵转机 1 台
	负离子发生器	GB4706. 45	5 台
	日用管状电热元件	JB/T4088	9 个

	其它类型电热元件	随整机测试	/
	微波炉用磁控管	随整机测试	/
	电磁发热线圈盘	随整机测试	/
	高压变压器	随整机测试	/
	高压熔断器	随整机测试	/
	排水泵	随整机测试	/
	微晶玻璃台面	随整机测试	/
	电动机—压缩机接线盒	随整机测试	/

附件 1-2: 安全重要零部件、材料清单

序号	名称	需要控制的项目
1	内部导线	供应商、产品名称型号规格 导线材质、截面积 绝缘层材料
2	接线端子	供应商、产品名称型号规格 端子（金属）材质 端子接线面积 端子座绝缘材料的材质
3	非金属材料	供应商 部件名称（如外壳、支撑带电件等） 材料名称（如 ABS、PBT、PAPC 等） 牌号（如 PC-6、PC-66 等） 燃烧等级（如 HB40、HB75 等） 各种材料的材质
4	充电电池	供应商 型号规格

注：随整机样品同时提供的非金属材料包括：器具上所使用的非金属材料应有耐热、耐燃和耐漏电起痕的性能。申请人应随整机提供所使用的相关的非金属零部件每种 2—3 个，或提供相应非金属材料样块(125×13×3 mm) 5 块。

附件 2：电磁兼容关键元器件清单

序号	零部件名称	产品描述
1	电动机（含直流电机、串激电	名称、型号、规格、生产厂
2	压缩机	名称、型号、规格、生产厂
3	电磁阀	名称、型号、规格、生产厂
4	温控器	名称、型号、规格、生产厂
5	机械程控器	名称、型号、规格、生产厂
6	化霜定时器	名称、型号、规格、生产厂
7	负离子发生器	名称、型号、规格、生产厂
8	臭氧发生器	名称、型号、规格、生产厂
9	电子镇流器	名称、型号、规格、生产厂
10	电源适配器	名称、型号、规格、生产厂
11	独立式电源滤波器	名称、型号、规格、生产厂
12	滤波电容	名称、型号、规格、生产厂
13	滤波电抗器	名称、型号、规格、生产厂
14	滤波磁环	名称、型号、规格、生产厂
15	自镇流荧光灯	名称、型号、规格、生产厂
16	电子线路板	名称、型号、电气原理图、元件 布置图、外观照片、生产厂

附件 3:

产品名称	认证依据标准	试验项目	例行检验
家用和类似用途电器	GB4706.1-****	接地电阻	√(附件 5 中方法一)
		电气强度	√(附件 5 中方法二)
	GB4706.**-****	其他适用项目	

注：（1）例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行 100%检验，通常检验后，除包装盒加贴标签外，不再进一步加工。

- （2）例行检验允许用经过验证后确定的等效、快速的方法进行。
- （3）确认检验是为验证产品持续复核标准要求进行的抽样检验。
- （4）确认检验和确认检验项目、频次等由工厂自行确定。
- （5）确认检验应按标准的规定进行。
- （6）确认检验时，如果工厂不具备测试条件，可委托实验室进行检验；

附件 4：家用和类似用途电器监督抽样检测要求

类别	标准	检测项目	监督抽样频次
安全性	GB4706.1 GB4706.**	第 7 章 标志和说明	1 次/每年
		第 8 章 对触及带电部件的防护	
		第 10 章 输入功率和电流	
		第 19 章 非正常工作	
		第 20 章 稳定性和机械危险	
		第 21 章 机械强度	
		第 22 章 结构	
		第 25 章 电源连接和外部软线	
		第 26 章 外部导线用接线端子	
		第 27 章 接地措施	
		第 29 章 爬电距离、电气间隙和穿通绝缘距离	
第 30 章 耐热、耐燃和耐漏电起痕			
电磁兼容性	GB4343.1 GB4343.2 GB17625.1 GB17625.2	端子骚扰电压	1 次/每 2 年 (适用时)
		辐射骚扰功率	
		电源谐波	
		静电放电抗扰度	
		浪涌抗扰度	

注：1. 对抽样检测的样品有质疑时可视情增加相关的检测项目。

2. 本监督抽样检测要求不适用于其他情况下的抽样（如飞行检查抽样等）检测。

附件 5：例行检验的试验方法

（本附录的方法推荐执行）

方法一：接地电阻

对于 I 类器具，由一个空载电压不超过 12V 的交流电源获得至少 10A 的电流，以该电流通过每一个易触及接地的金属部件和接地端子（对于打算永久连接到固定布线的 0I 和 I 类器具）或电源线插头的接地插销或其 接地触点或器具输入插口的接地插销（对于其他器具），测量其两端的电压降并由电流、电压降计算接地电阻。接地电阻不应超过：

—对于带有电源软线的是 $0.2\ \Omega$ 或 $0.1\ \Omega + R$ （ R 为电源线接地插头到器具接地端子之间的导线电阻）；

—对于其他器具是 $0.1\ \Omega$ 。

注：1. 测量位置的选取由制造厂商根据生产工艺确定。

2. 测量时，测量笔或棒的尖端和金属部件之间的接触电阻不得影响检验的结果。

方法二：电气强度

器具的绝缘应能承受一个频率为 50Hz 或 60Hz, 持续时间为 1 秒钟的正弦波电压。规定的最小试验电压值（有效值）和施加的部位按下表进行。

施加试验电压的部位	试验电压 (V)		III类器具
	0、0I、I、II类器具		
	额定电压		
	$\leq 150V$	$> 150V$	
带电部件和通过下述绝缘方式进行隔离的易触及金属部件之间： ——仅用基本绝缘隔离的 ——用加强或双重绝缘隔离的* (1) (2)	800	1000	
	2000	2500	
* (1) 对于 0 类器具不需进行此项试验； (2) 0I、I 类器具中的 II 类结构部件如果认为不合适则不需进行此项试验。			

注：

(1) 试验中应确保试验的电压施加在器具的所有相关的绝缘件上，例如：用继电器控制的电热元件。

(2) 该试验电路中应有一个电流敏感装置，当测试回路电流超过某一值时，它应跳闸，并以声或光报警方式提示结果不合格（推荐值为 5mA，必要时可提高此值，但不能超过 30mA），升压变压器应有足够的容量以维持规定的试验电压值直到跳闸电流流过。

(3) 可以用直流电压代替交流电压进行绝缘试验，但试验电压值按上表中规定值的 1.5 倍进行，频率最高到 5Hz 的交流电压认为是直流。

附件 6：家用和类似用途电器 CEPREI 标志认证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，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量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，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确认，不加贴认证标志。质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

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的产品要求；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目标、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）、标志的使用管理等的规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容，其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件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) 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。

2.4 工厂应建立并保持获证产品的档案。

档案内容至少应包括：证书、检测报告、初次/年度监督工厂检查报告、产品变更/扩展批准资料、年度监督检查抽样检测报告等（原件或复印件）。

3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键元器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 关键元器件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

关键元器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. 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。

可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

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验程序，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。

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。例行检验的方法可采用附件 5 的方法或其他经验证后确定的等效、快速的方法进行。

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。确认检验项目、频次等由工厂自行确定。

6. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。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。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。应保存设备的校准记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除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。

应保存对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉记录，并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。

工厂应建立关键元器件和材料、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）在实施前应向赛宝申报并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。