

编号：CESI-C09-01：2023

强制性产品认证实施细则

电子产品及安全附件

2023-07-10 发布

2023-08-01 实施

北京赛西认证有限责任公司发布

前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 电子产品及安全附件》（CNCA-C09-01：2023）制定，由北京赛西认证有限责任公司（以下简称 CESI）发布，版权归 CESI 所有，任何组织及个人未经 CESI 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本实施细则根据《市场监管总局关于优化强制性产品认证目录的公告》（2020 年第 18 号）、《市场监管总局关于对部分电子电器产品不再实行强制性产品认证管理的公告》（2022 年第 34 号）、《市场监管总局关于对锂离子电池等产品实施强制性产品认证管理的公告》（2023 年第 10 号）、《国家认监委关于发布电子产品及安全附件强制性产品认证实施规则的公告》（2023 年第 10 号）和 TC03 和 TC10 专家组发布的有关要求，在 CESI-C08-01：2022《强制性产品认证实施细则 音视频设备》（第九次修订）、CESI-C09-01：2022《强制性产品认证实施细则 信息技术设备》（第七次修订）、CESI-C16-01：2022《强制性产品认证实施细则 电信终端设备》（第八次修订）的基础上进行了合并和补充了相关内容

制订单位：北京赛西认证有限责任公司

目 录

0 引言	1
1 适用范围	1
2 认证依据标准	4
3 生产企业分类管理	5
3.1 企业分类管理信息来源	5
3.2 生产企业分类原则	6
3.3 企业分类评价及结果	7
4 认证模式	7
5 认证单元划分	8
6 认证流程及时限要求	8
6.1 认证流程	8
6.2 认证时限要求	9
7 认证委托	9
7.1 认证委托的提出与受理	9
7.2 申请资料	9
7.3 实施安排	10
8 认证实施	10
8.1 型式试验	10
8.2 初始工厂检查（需要时）	13
8.3 认证评价与决定	15
9 获证后监督	15
9.1 监督方式	15
9.2 获证后跟踪检查方式	16
9.3 生产现场抽取样品检测或检查方式	16
9.4 市场抽取样品检测或者检查方式	17
9.5 获证后监督的频次和内容	17
9.6 获证后监督的记录	18
9.7 获证后跟踪检查人日数	18
9.8 获证后监督结果的评价	18
10 认证证书	19
10.1 认证证书的保持	19
10.2 认证证书覆盖产品的变更（含标准换版）	19
10.3 认证证书覆盖产品的扩展	22
10.4 认证证书的注销、暂停和撤销	23
10.5 认证证书的使用	23
11 认证标志	23
11.1 准许使用的标志式样	23

11.2 变形认证标志的使用	23
11.3 标注方式	23
12 收费	24
13 企业自有检测资源的利用	24
13.1 适用范围	24
13.2 企业自有检测资源的条件	24
13.3 资格获得和维持	26
14 认证责任	26
15 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求	26
附件 1 认证的单元划分原则及样品数量	27
附件 2 关键元器件和材料清单	31
附件 3 电子产品及安全附件工厂质量控制检测要求	40

0 引言

为保证强制性产品认证的规范性和有效性，依据《强制性产品认证实施规则 电子产品及安全附件》（CNCA-C09-01:2023）（以下简称《实施规则》）、相关的法律、法规、规章和其他认证规范性要求，以及 CESI 的相关管理规定，制定本实施细则，作为《实施规则》的配套文件，与《实施规则》共同使用。

本细则基于电子产品及安全附件的安全风险和认证风险制定，并与国家认监委发布的《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》、《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》、《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》、《强制性产品认证自我声明实施规则》等通用实施规则配套使用。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

1 适用范围

本细则的适用范围与《实施规则》保持一致，并根据国家认监委发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

本细则适用的电子产品及其安全附件，包括以下产品种类，但不包括预定仅在室外环境使用的设备（“室外”是指会直接受到风吹、雨淋、日晒等气候条件影响的自然环境），也不包括不可连接到公共通信网（包括 PSTN/无线通信网络/公共互联网）内、或由通信运营商管理维护的用户端通信产品。除传真机、移动用户终端和锂离子电池和电池组外，其适用范围仅限于带有可直接或间接连接到大于 36V（直流或交流有效值）供电电源的产品。包括：

(1) 各种成像方式的彩色电视接收机、电视机顶盒

包括液晶显示彩色电视接收机、等离子彩色电视接收机、投影（背投、前投）彩色电视接收机、彩色视频投影电视机、数字电视

机顶盒等。

(2) 微型计算机

适用于额定电流小于等于 6A 的微型计算机。

包括家用、办公用的计算机、台式计算机、控制智能仪表用的计算机、数据处理设备、文本处理设备、网络计算机等。

不包括对生产过程及其机电设备、工艺装备进行检测与控制的工业控制计算机。

(3) 便携式计算机

包括笔记本电脑、平板电脑等。

(4) 与计算机连用的显示设备

包括 LCD 液晶显示器、OLED 显示器、LED 电子显示屏、其它显示器，还包括 LCD 投影机、DLP 投影机、DLV 投影机数据投影机。

不包括医用显示器（非通用接口）、无显示器功能的电子白板。

(5) 与计算机相连的打印设备

包括激光打印机、针式打印机、喷墨打印机、热敏打印机、热转印打印机、票据打印机、宽幅打印机、标签打印机、条码打印机等。

不包括光盘、服装、塑料件的打印机或 A4 幅面打印速度大于 60ppm 的打印机。

包括笔式绘图仪、喷墨式绘图仪、热敏式绘图仪、静电式绘图仪、激光式绘图仪等。

从原理上分类，绘图仪分为笔式、喷墨式、热敏式、静电式、激光式等；从结构上可分为平台式和滚筒式；从颜色上可分为单色和彩色绘图仪。

(6) 多用途打印复印机

包括打印和/或复印和/或传真多用机等。

不包括 A4 幅面打印速度大于 60ppm 或能复制开本大于 A1 规格的打印复印机。

(7) 扫描仪

包括平板扫描仪、图纸扫描仪、立式扫描仪、其他高速扫描仪等。

不包括不带打印功能的条形码扫描器和笔式扫描器。

（8）电源

包括音视频设备的电源适配器、充/放电器、电源转换器等(0807)和信息技术设备的电源适配器、充/放电器、电源转换器等(0907)；以及直接与电网电源连接，输出可配接电信终端设备产品，具有电压转换功能的设备。包括供电性质和电气参数转换。如电信终端设备配套的电源适配器、充电器、电源转换器等(0907)。

还包括计算机/服务器（额定电流小于等于 6A）机内电源（带机内外壳或不带机内防护外壳）（0907）。

不包括专为干电池充电的充电器。

（9）服务器

适用于额定电流小于等于 6A 的服务器。

具有服务器功能的磁盘阵列、塔式服务器、机架式服务器、刀片服务器等。

（10）收款机

包括集显示、打印、计算等多功能于一体、以实现收款为主要功能的收款机产品。不包括税控收款机。

（11）传真机

包括传真机、多功能传真一体机等。不包括工业传真机。

（12）移动用户终端

包括 GSM/GPRS 用户终端设备、CDMA、CDMA1X、CDMA2000 用户终端设备、TD-SCDMA 用户终端设备、WCDMA 用户终端设备、TD-LTE 用户终端设备、5G 用户终端设备等，以及使用以上制式的其它终端设备（包括车载、固定台、通信模块、无线数据终端、可穿戴式设备等）。

不包括：PHS 手机、对讲机、SCDMA 终端、工业环境和预定仅在室外环境中使用的模块。不包括使用非上述主频的 PHS 手机、对讲机、SCDMA 终端、手机电池、工业环境和预定在室外环境中使用的模块。

(13) 移动电源

适用于质量不超过 18kg，包含锂离子电池和/或电池组，具有交直流输入/输出的可移动式电源（充电宝、便携式储能电源、露营用移动电源等）。

(14) 锂离子电池和电池组

依靠锂离子在正极和负极之间移动实现化学能与电能互相转化的装置，并被设计成可充电；包含有保护电路的任意数量的锂离子电池组合而成准备使用的组合体。包括：便携式办公产品、移动通信产品、便携式音/视频产品等便携式电子产品用锂离子电池和电池组，不包括电子烟用锂离子电池和电池组。

2 认证依据标准

本细则的依据标准与《实施规则》保持一致，并根据国家认监委发布的公告实施调整，详见表 1。

表 1 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.	各种成像方式的彩色电视接收机、电视机顶盒（0808）	GB 4943.1	GB/T 9254.1 GB 17625.1
2.	微型计算机（含自助服务终端）（0901）		
3.	便携式计算机（0902）		
4.	与计算机连用的显示设备（0903）		
5.	与计算机相连的打印设备（0904）		
6.	多用途打印复印机（0905）		
7.	扫描仪（0906）		
8.	电源（0907、0807）		
9.	服务器（0911）		

序号	产品种类	认证依据标准	
		安全标准	电磁兼容标准
10.	收款机（0913）	GB 4943.1	GB/T 9254.1
11.	传真机（1602）		
12.	移动用户终端（1606）	GB 4943.1	GB/T 19484.1 GB/T 22450.1 YD/T 1592.1 YD/T 1595.1 YD/T 2583.14 YD/T 2583.18
13.	移动电源（0914）	GB 4943.1 GB 31241	/
14.	锂离子电池和电池组（0915）	GB 31241	/

注：其中，标称额定电压小于等于 5VDC，标称额定消耗功率小于 15W（或 15VA），且无可充电电池的设备（III 类设备）自 2020 年 1 月 1 日起，企业只能依据《强制性产品认证自我声明实施规则》，采用自我声明评价方式证明产品能够持续符合强制性产品认证要求，并完成产品符合性信息报送。具体操作见《市场监管总局关于调整完善强制性产品认证目录和实施要求的公告》（2019 年第 44 号）。

上述标准原则上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，则按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告。

3 生产企业分类管理

CESI 根据从各种渠道获得的生产企业的相关信息，对于生产企业进行风险评价和分类，并针对不同类别的企业分别采取差异化的管理模式和风险控制措施，以保证 CCC 认证证书的有效性。

CESI 将生产企业评定为 A、B、C、D 四个类别进行分类管理。

3.1 企业分类管理信息来源

(1) 工厂检查发现和检查结论；

(2) 型式试验和监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）；

(3) 国家级或省级抽查、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) 与获得强制性认证的产品及企业有关的司法判决、申投诉仲裁、消费者协会发布、媒体曝光等的质量相关信息；

(6) 认证产品的质量状况；

(7) 其它信息。

3.2 生产企业分类原则

对于生产企业的分类按照如下表 2 的原则：

表 2 企业分类原则

类别	分类原则
A	同时满足下列条款的企业为 A 类企业： 1) 近 2 年内（含当年）的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现严重不符合项； 2) 获证后监督检测未发现不合格； 3) 近 2 年内（含当年）的国家级、省级的各类产品质量监督抽查及 CCC 专项抽查等检测结果均为“合格”； 4) 近 2 年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件。 5) 企业生产和检测过程如有分包但能有效控制。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C	满足下列条款之一的企业为 C 类企业： 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) 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) CESI 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	<p>满足下列条款之一的企业为 D 类企业：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题的； 2) 获证后监督检测结果为不合格且为产品安全性问题的； 3) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； 4) 产品质量存在严重问题且系企业责任，可直接暂停、撤销认证证书的； 5) 国家级、省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) 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的； 7) CESI 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。
---	--

对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果（类别）为 B 类。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 A-B-C-D 的次序逐级或跨级下降。

3.3 企业分类评价及结果

CESI 将依据收集的各类相关信息，结合分类原则和 CESI 有关生产企业分类管理规定对生产企业实施动态化管理。具体实施按照 CESI 认证企业分类管理规定执行。

4 认证模式

产品认证可选择的认证模式如下：

- (1) 对于 I 类或 II 类设备以及锂离子电池和电池组产品：
 - 模式一 型式试验+获证后监督；
- (2) 对于 I 类、II 类以外的设备（不包括锂离子电池和电池组）：
 - 模式二 型式试验+获证后跟踪检查；
- (3) 可选模式：
 - 模式三 型式试验+初始工厂检查+获证后监督；

注：按照《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》的要求，对生产企业实施分类管理，并结合分类管理结果对获证后监督各

方式进行组合，以确定认证委托人所能适用的认证模式。认证模式三适用于所有类别的产品，企业可根据需求自愿选择此种模式。

上述获证后监督是指获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合，获证后跟踪检查包括工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

5 认证单元划分

原则上，应按产品类别、型号、规格、工作原理、安全结构等的不同划分申请单元。特殊的，具有不同工作方式（如，扫描方式、显示方式、打印方式等）的产品还应当以工作方式不同划分认证单元；显示作为主要功能的产品还应当以显示屏尺寸划分认证单元；电源产品应当以电路原理及安全结构划分认证单元。具体单元划分要求见本细则附件 1。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品（不包括锂离子电池和电池组），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。

相同生产者、不同生产企业生产的相同锂离子电池和电池组，应当分别进行型式试验。

6 认证流程及时限要求

6.1 认证流程

- (1) 认证的委托、资料评审和受理；
- (2) 认证合同的签订；
- (3) 产品型式试验；
- (4) 初始工厂检查（适用时）；
- (5) 认证结果的评价与批准；
- (6) 颁发认证证书；
- (7) 获证后监督。

6.2 认证时限要求

认证时限是指自 CESI 正式受理认证之日起至颁发认证证书时止的时间期限。一般情况下，自 CESI 受理认证委托之日起到颁发认证证书的时间不超过 90 天。其中包括型式试验时间、工厂检查时间（适用时）、提交检查报告时间、认证结果的评价和批准时间、证书制作时间，但不包括认证委托人方面准备工作所需的时间，如委托人准备资料及试验样品、不符合项的整改、复测及交费所需的时间。

其他认证流程时限，按照 CESI 相关规定要求执行并控制认证时限。认证委托人及生产企业应予以积极配合，在 CESI 要求的时限内完成各项认证活动。

7 认证委托

7.1 认证委托的提出与受理

认证委托人应按 CESI 有关申请资料的要求准备认证所需资料，向 CESI 提出认证委托。

CESI 一般情况下在 2 个工作日内完成资料审核，向认证委托人反馈审核结果（受理、不受理或补充材料后受理）。不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，不受理相关认证委托。

7.2 申请资料

认证委托人应按认证方案的要求向 CESI 和/或实验室提交有关申请资料和技术材料，包括但不限于：

- （1）认证申请书（CESI 和实验室）；
- （2）生产企业调查表（首次申请及有变化时，CESI）；
- （3）认证委托人、生产者、生产企业的法律证明性文件或注册证明性文件，如社会统一代码证等（首次申请及有变化时，CESI）；
- （4）委托其他企业生产电子产品及安全附件的，认证委托人还应提供与被委托企业订立的相关协议或合同。如认证委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的 ODM/OEM 协议、授权书及 ODM 初始证书和型式试验报告复印件（适用时，CESI 和实验室）；

- (5) 工厂质量保证能力的自我评估报告（适用时，CESI）；
- (6) 认证技术负责人的任命书及 CESI 备案材料（适用时，CESI）；
- (7) 产品信息：包括产品总装图、电气原理图（如电源部分的电气原理图）、印制板图、关键元器件和材料清单（见附件 2 表一和表二）及申请免于检测的关键元器件和材料有效获证证明材料（见 8.1.2）、同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明（适用时）、中文使用说明书、中文铭牌和警告标记（CESI 和实验室）；
- (8) 其他需要的文件。

CESI 收到认证委托人提交的资料后，将审核、管理、保存、保密有关资料。

上述括号内的内容包括资料接受方。

7.3 实施安排

一般情况下，CESI 在受理时与认证委托人签订认证合同，在认证合同中约定双方在认证实施各环节中的相关责任安排，并根据生产企业实际和分类管理情况，确定认证实施的具体方案并告知认证委托人。

8 认证实施

8.1 型式试验

8.1.1 型式试验方案

CESI 将在资料评审后制定产品型式试验方案，并将型式试验方案通知认证委托人。产品型式试验方案包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准与检测项目、认证委托人可以选择的指定实验室信息等。

认证委托人可在 CESI 提供的 CNCA 指定实验室范围内选择和确认检测实验室，CESI 将根据委托人确认意见，向指定实验室下达检测任务书进行样品型式试验。

8.1.2 型式试验样品要求

型式试验的样品原则上由认证委托人按型式试验方案的要求送至指定实验室进行检测。必要时，CESI 可采取现场抽样/封样的方式获得样品。

认证单元中只有一个型号的，送本型号的样品。以系列产品为同一申请单元申请认证时，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，还应选取申请单元内的其他型号样品做补充差异试验。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品（锂离子电池和电池组除外），或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，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和样品（必要时）进行一致性核查。如该生产企业的分类级别较低时（C、D 级），必要时，仍需提供样品进行一致性核查。

认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致，CESI 和/或指定实验室应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置疑的，应向 CESI 说明情况，CESI 依据审查结果及时做出相应处理。

依据 CNCA-00C-004《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》，关键元器件和材料的分类及变更备案说明如下：

A 类关键件的变更程序：应经过认证机构的批准。

B 类关键件的变更备案程序：必须符合以下规定要求：

(1) 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（详见附件 2

表一)的实验室出具的检测报告；并且所有关键件技术参数、外形、材料、及安装尺寸、安装方式和工艺应与原有元器件一致。

(2) 有符合要求的强制性产品认证技术负责人，可适用简化流程，由技术负责人审批；否则应经过认证机构的批准。

型式试验结束后，指定实验室应按 CESI 有关样机管理的有关规定处置试验样品和相关资料。

8.1.3 型式试验检测项目

(1) 安全检测项目

安全检测项目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）

电磁兼容检测项目应包括电磁兼容标准规定的全部适用项目。

8.1.4 型式试验的实施

型式试验由 CESI 委托指定实验室完成。实验室对样品进行检测，应确保检测结论真实、正确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

指定实验室应依据国家强制性产品认证和 CESI 的相关要求，在规定时间内完成样品检测。检测时间一般不超过 30 个工作日（当关键元器件和材料需随机试验且试验时间超过 30 个工作日时，以所需最长时间计算）。从收到样品起计算，且不包括因检测项目不合格，企业进行整改和复测所用的时间。超过检测周期的，实验室应提供正式的延期说明。原则上，整改应在 6 个月内完成，超过该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”方式进行型式试验，详见本细则第 13 章。

8.1.5 型式试验报告

CESI 组织制定统一的型式试验报告格式。型式试验报告内容应准确、清晰、完整，并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 CESI 出具型式试验报告。认证结束时，实验室还应向认证委托人提供型式试验报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向 CESI 和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

8.2 初始工厂检查（模式三适用）

为保证批量生产的产品能够持续符合认证标准要求，CESI 派出检查组对生产企业进行现场检查，通常包括对工厂质量保证能力、产品一致性所进行的评价活动。

8.2.1 基本原则

原则上，初始工厂检查应在型式试验合格后进行，初始工厂检查时，生产企业应有认证的产品在生产。当无认证产品生产时，生产企业应提前告知 CESI 生产计划以便及时安排工厂检查。

初始工厂检查应覆盖与认证产品质量相关的场所、部门、活动和过程；当认证产品的制造涉及多个场所时，工厂检查的场所界限应至少包括例行检验、加施产品铭牌和 CCC 标志环节所在场所，必要时还应到其余场所（如关键工序）进一步检查，即延伸检查。

8.2.2 检查内容

8.2.2.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按 CNCA-00C-005 《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》和电子产品及安全附件工厂质量控制检测要求（见附件 3）实施。

8.2.2.2 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抽取样品进行一致性检查，产品一致性检查内容包括核查以下内容及进行指定试验：

(1) 认证产品的铭牌和包装箱上所标明的产品名称、规格型号以及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的信息应与型式试验报告及 CESI 所确认的一致；

(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）应与型式试验检测时的样机一致；

(3) 认证产品所用的关键元器件和材料应与型式试验报告以及 CESI 所确认的变更批准书、已备案的关键元器件和材料的一致。

适用于 GB 4943.1 标准认证的产品需要按照 GB 4943.1 标准中型式试验的试验要求至少进行下列适用试验：

I 类设备 耐压试验、接地电阻试验

II 类设备 耐压试验

8.2.3 检查人日

CESI 根据认证产品的生产规模及认证产品单元数量确定工厂检查人日数，一般每个加工场所为 2 至 4 个人日。

必要时，对 ODM 生产者（制造商）进行现场检查时，检查人日数不应超过 0.5 人日。

8.2.4 检查结论

8.2.4.1 工厂检查不符合项分类

工厂检查不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。

一般不符合项指可能对产品认证质量产生轻微影响的不符合项；

严重不符合项指认证产品在生产制造或检验过程中产生严重的质量问题，以及产品结构、关键件等与型式试验报告和/或认证批准结果不一致且较为严重的不符合项。

8.2.4.2 工厂检查结论及判定条件

对于初始工厂检查，检查结论均分为“工厂检查通过”、“书面验证后通过”、“现场验证后通过”和“工厂检查不通过”四种。其中各种检查结论的条件详见 CNCA-00C-005 《强制性产品认证实施规

则《工厂质量保证能力要求》。

8.2.4.3 工厂检查的结论告知

检查组在工厂检查结束后，应将检查结果告知企业，如工厂检查中开具了不符合项，应对企业提出纠正措施的验证方式（如书面验证或现场验证）及整改时限的明确要求，并将验证结果及时告知生产企业。

当检查组现场审查结果经过 CESI 评定后结论发生变化时，CESI 应及时将结论通知生产企业。

工厂检查结论和检查发现将作为 CESI 对企业分类等级判定的依据之一。

8.2.5 检查后续活动

对于不符合项，生产企业应及时采取整改措施，CESI 书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。整改措施实施期限原则上不超过 40 个工作日。

当检查结论为“现场验证通过”时，CESI 原则上安排不超过 1 个人日的现场验证，主要内容是验证所有不符合项整改措施实施的有效性。

8.3 认证评价与决定

CESI 对型式试验结论和/或工厂检查结论，及有关资料/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。对不符合认证要求的，CESI 不予批准认证委托，认证终止。

9 获证后监督

获证后监督是指 CESI 根据生产企业分类管理及认证模式对获证产品及其生产企业实施的监督。

9.1 监督方式

获证后监督包括获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合，CESI 根据生产企

业分类和认证模式确定具体的监督方案。

9.2 获证后跟踪检查方式

9.2.1 获证后跟踪检查的原则

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

获证后跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向 CESI 提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

9.2.2 获证后跟踪检查的内容

获证后跟踪检查的内容包括工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

工厂质量保证能力检查按《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》和电子产品及安全附件工厂质量控制检测要求（见附件 3）实施。

产品一致性检查内容同本细则 8.2.2.2 条要求，当需要对获证产品进行抽样检测时，一致性检查中可不进行指定试验。

关键元器件的定期确认检验按照 CESI 发布的公开文件执行。

9.3 生产现场抽取样品检测或检查方式

9.3.1 生产现场抽取样品检测或检查原则

原则上，CESI 根据生产企业的分类和获证产品的特点，在企业生产的合格品中（包括生产线、仓库或口岸等）抽取样品。每次抽样时应覆盖所有获证类别的产品。

在生产现场抽取样品时，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合，并保证抽样样品的真实性。

9.3.2 生产现场抽取样品检测或检查内容

抽样检测或检查的项目由 CESI 在型式试验项目中选取，并由指定实验室出具检测报告。

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”方式进行检测，详见本细则第 13 章。

如果抽样检测不合格，CESI 将暂停相应产品认证证书。如认证委托人希望恢复证书，生产企业应在规定时间内完成整改，提交书面整改报告，CESI 可重新安排人员进行工厂检查和产品抽样。

9.4 市场抽取样品检测或者检查方式

采取市场抽样检测或者检查方式实施监督的，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合，且认证委托人、生产者（制造商）、生产企业至少应有一方协助对样品的抽取并承担相应费用，并对市场抽取的样品予以确认。市场抽样检测或检查应按一定比例覆盖获证产品。

9.5 获证后监督的频次和内容

CESI 根据对生产企业分类的结果和认证模式确定监督的频次和内容，详见表 3。

表 3 监督的频次和内容

生产企业分类	监督频次	首次监督时间	获证后监督内容
A 类	1 次/两年	模式一、二：获证后 6 个月内或首次生产时； 模式三：初始检查后 24 个月内	认证产品一致性检查、指定试验（如有），原则上，一个认证周期（5 年）内实施一次工厂质量保证能力全要素检查。
B 类	1 次/年	模式一、二：获证后 3 个月内或首次生产时； 模式三：初始检查后 12	工厂质量保证能力部分要素检查+认证产品一致性检查

生产企业分类	监督频次	首次监督时间	获证后监督内容
		个月内	
C类	1~2次/年	模式一、二：获证后3个月内； 模式三：初始检查后6个月内	工厂质量保证能力全要素检查+认证产品一致性检查和/或生产现场抽取样品检测/市场抽样检测/检查
D类	至少2次/年	模式一、二：获证后3个月内； 模式三：初始检查后6个月内	工厂质量保证能力全要素检查+认证产品一致性检查和/或生产现场抽取样品检测和或市场抽样检测

当国抽、省抽中出现不合格，且系生产企业责任时可根据情况酌情增加跟踪检查和/或抽样检测次数。

9.6 获证后监督的记录

CESI 对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。

9.7 获证后跟踪检查人日数

CESI 根据认证产品的生产规模及认证产品单元数量确定工厂检查人日数，一般每个加工场所为1至2个人日。市场抽样检测/检查时，抽样时间为1~2人日/抽样场所。

对ODM工厂监督检查时，根据ODM制造商数量适当增加检查人日数，每个生产者（制造商）不应超过0.25人日，总增加人日数不超过1人日。

9.8 获证后监督结果的评价

CESI 将对跟踪检查的结果、抽样检测的结果和有关资料进行综合评价，评价通过的，可继续保持认证证书和使用认证标志；评价不通过的，CESI 将根据相应情况做出暂停直至撤销认证证书的处理，并予以公布。

10 认证证书

在认证委托人（证书持有人）自愿提出申请的前提下。原则上，对同一认证单元内的产品仅发放一张认证证书。相同制造商、不同生产厂生产的相同产品的认证证书可以合并为一张。对具有多种 CCC 认证目录内（均属于我机构授权范围）产品功能和用途的同一产品仅发一张认证证书。

10.1 认证证书的保持

本细则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。ODM 证书的有效期限应在协议规定之内，但不超过 5 年；ODM 证书的有效期限还不应超过原始认证证书的有效期限。有效期内，证书的有效性依赖 CESI 的获证后监督获得保持。

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，CESI 应在接到认证委托后，在符合要求的条件下直接换发新证书。

10.2 认证证书覆盖产品的变更（含标准换版）

10.2.1 认证要求变更（含标准换版）

当认证要求变更时，CESI 将在公开网站上发布相关认证要求变更方案的通知，同时利用 CESI 微信公众号、传真、电子邮件、网站等各种方法将变更要求通知获证企业。

获证企业在收到通知后，应在规定期限内向 CESI 提交认证变更申请以及要求的各项资料。CESI 将依据资料评审的结果，安排进行产品补充检测/工厂检查并对结果进行评价。如在认证要求变更方案规定的期限内，对委托人的补充检测/文审/工厂检查评价合格，CESI 将批准变更，换发新的认证证书。如在方案规定的期限内，获证企业未提交变更申请或在补充检测/工厂检查中评价不合格，则从规定期限的截止日期起，CESI 将暂停产品相应范围的认证证书。如在暂停

期限届满，企业未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改后仍不合格的，CESI 将撤销认证证书或缩小相应的认证范围。

10.2.2 获证企业的认证变更

获证企业在获证后如发生对认证有影响的各项变更时，包括：证书信息发生变化；或已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键元器件和材料及供应商等）影响相关标准的符合性时；或工厂产品一致性控制计划、生产条件变更可能影响获证产品一致性时，认证委托人应在变更涉及的产品出厂、销售或进口前向 CESI 和/或技术负责人申报并提交变更申请，经 CESI 和/或技术负责人批准后方可实施认证变更，如变更对产品一致性发生影响时，CESI 将依据变更情况，安排进行必要的检测和/或工厂检查，检测的具体项目也可由 CESI 和实验室依照实际情况沟通后决定。在确认变更后的产品符合认证要求时，批准变更，换发新证书。不需换发新证书的，出具变更批准书，注明变更内容以及变更批准日期。认证变更的实施按照 CESI 产品认证变更有关规定的要求执行。

具体变更项目、变更所需提交资料以及变更确认方式详见表 4。

表 4 变更项目、变更所需提交资料以及变更确认方式

序号	变更项目	除申请书以外需提交的资料	变更确认方式
1.	产品命名、型号变化不涉及安全和/或电磁兼容	申请更改后的产品名称、型号与原获证的产品名称、型号间的差异性声明	型式试验确认（适用时），换发新证书
2.	增加同一单元的其他型号	申请增加的产品型号与原获证的产品型号间的差异性声明	型式试验确认（适用时），换发新证书
3.	减少认证型号	减少型号的正式说明	换发新证书

4.	关键元器件及材料变更（见注*）	关键件及材料的变更信息	型式试验确认（适用时），颁发变更批准书和/或换发新证书（适用时）
5.	认证委托人、生产者（制造商）名称和/或地址更改	政府部门出具的证明性文件	换发新证书
6.	生产企业名称和/或地址更改，未搬迁生产厂	政府部门出具的证明性文件	换发新证书
7.	生产企业搬迁	政府部门出具的证明性文件 工厂信息表	实施获证后监督，换发新证书
8.	产品认证依据的国家标准或者认证产品的实施规则发生变化	按标准/实施规则换版方案执行	按标准/实施规则的换版方案执行
9.	生产企业的质量体系发生重大变化（产品安全相关）	有关质量体系变化的声明	实施获证后监督
10.	其他	提交具体变更说明	制定并依据认证方案执行

注*：除第 4 种情况外，上述变更均应报 CESI 确认。当发生“关键元器件及材料变更”时，如果变更的属于附件 2 中的 B 类关键件，可由经 CESI 备案的技术负责人确认批准，具体要求见 10.2.3；如变更的关键件通过了由 CNCA 批准的认证机构的有效认证（或适用时按 CNCA 的规定已完成了“自我声明”备案），也

可由经批准的技术负责人确认批准。

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，CESI 对变更涉及的认证证书予以关联使用。

10.2.3 变更备案

对于表 4 中关键元器件和材料的变更，若生产者（制造商）/生产企业（在 CESI 企业分类为 A、B 类企业）具备经 CESI 备案的认证技术负责人，可适用简化流程的关键件变更批准机制。变更内容经认证技术负责人确认批准，保存相应记录并报 CESI 备案。CESI 在获证后监督时进行核查，必要时做验证试验。

认证技术负责人属于生产者和/或生产企业内部人员，该人员应掌握认证标准要求，并具有充分能力胜任且在组织内得到任命，其主要职责是负责适用简化流程的关键件变更的批准，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。

如生产者(制造商)/生产企业无经 CESI 备案的认证技术负责人，则不适用简化流程的变更批准备案机制。

10.3 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 CESI 提出扩展产品的认证委托。

认证证书持有者需要增加与获证产品为同一认证单元内的新的产品时，CESI 根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原获证产品的差异，评价后确定是否进行补充的工厂检查和/或型式试验。当 CESI 确定应进行补充的工厂检查时，原则上安排 0.5 个人日的工厂检查。工厂检查可以单独进行，也可与获证后跟踪检查结合进行。

CESI 确认扩展产品符合要求后，可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。

10.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的暂停、注销和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及 CCSI 的有关规定执行。CCSI 应确定不符合认证要求的产品类别和范围，并采取适当方式对外公告被注销、暂停和撤销的认证证书。

10.5 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。

11 认证标志

认证委托人应当在产品本体的适当位置或产品标牌上加施标准规格认证标志或自行印刷/模压认证标志，并确保认证标志的管理、使用符合《强制性产品认证管理规定》及国家认监委有关文件的要求。

11.1 准许使用的标志式样

CCC 标志由国家认监委统一制定、发布，式样如下：



11.2 变形认证标志的使用

对于受体积限制的锂离子电池，允许印刷/模压变形认证标志，即“中国强制性认证”英文缩写“CCC”字样，字号与锂离子电池外形尺寸相适应。

11.3 标注方式

可采用指定认证机构统一印制的标准规格认证标志或自行印刷/模压认证标志。

12 收费

CESI 依据对外公开的有关规定合理收取各项认证费用。

13 企业自有检测资源的利用

13.1 适用范围

13.1.1 型式试验：仅限于以下 CCC 认证产品：

- a) 样品体积大或易损坏，运输费用高，运送困难；或
- b) 产品季节性强，生命周期短；或
- c) 仅为一个批量生产，以后不再生产的产品；或
- d) 其他特殊情况。

13.1.2 获证后监督抽样检测：各类 CCC 认证产品；

13.1.3 证书扩展和变更时补充的差异测试：各类 CCC 认证产品；

13.1.4 同一生产企业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，避免系统性风险。

13.2 企业自有检测资源的条件

企业自有检测资源应为申请强制性产品认证制造商或生产企业 100%自有资源，获得 CESI 批准且与生产企业在同一城市或临近（以下简称工厂实验室）。CESI 可接受的利用工厂实验室进行样品检测的方式为 TMP（利用生产企业设备检测）和 WMT（生产企业目击检测）两种方式，且由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

13.2.1 TMP 方式

(a) 生产企业应为认证机构分类管理为 A 或 B 级的企业，其设计、

制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b) 生产企业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；

(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）。

13.2.2 WMT 方式

(a) 生产企业应为认证机构分类管理为 A 级的企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b) 生产企业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；

(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；

(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。

13.3 资格获得和维持

13.3.1 认证委托人应向 CESI 提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料随申请提交 CESI 审查。CESI 组织指定实验室技术专家进行现场核查，并保存相应的审核评定记录。对评定合格的，可利用工厂实验室资源进行检测。

13.3.2 CESI 对获得批准的工厂实验室根据利用的频度进行定期的监督。工厂实验室应积极参加 CESI 及国家相关部门组织的比对试验，保证检测结果的准确有效性，维持资格。

13.3.3 CESI 保存获批准的工厂实验室的记录，每年度将获批准的工厂实验室清单及利用情况（作为年度工作总结的一部分内容）报认监委。

14 认证责任

CESI 应对其做出的认证结论负责；

实验室应对检测结果和检测报告负责；

CESI 及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责；

认证委托人应对其提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

15 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求

与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求按 CESI 相关管理规定执行。

附件 1 认证的单元划分原则及样品数量

一、电子产品及安全附件

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	代表性的型号送样数量
1	电源	1) 按供电方式、安全结构等划分申请单; 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、产品结构等划分申请单元;	GB 4943.1 GB/T 9254.1 GB 17625.1	2 台* 1 台 (认可 CB)*
2	各种成像方式的彩色电视接收机、电视机顶盒	1) 按供电方式、安全结构划分申请单元; 2) 不同成像方式划分申请单元 (液晶、LED、等离子等); 3) 需要时, 按尺寸不同划分申请单元;	GB 4943.1 GB/T 9254.1 GB 17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
3	微型计算机、服务器	1) 按供电方式、安全结构等划分申请单元; 2) 单电源供电和多电源供电的设备划分申请单元; 3) 需要时, 一体机按屏尺寸划分申请单元	GB 4943.1 GB/T 9254.1 GB 17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
4	自助服务终端	1) 按安全结构划分申请单元; 2) 按整机供电方式 (各模块统一供电/各模块独立供电/部分模块统一供电, 部分模块单独供电) 划分申请单元	GB 4943.1 GB/T 9254.1 GB 17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
5	便携式计算机、平板电脑	1) 按供电方式、安全结构等划分申请单元; 2) 按输入电压不同划分申请单元; 3) 需要时, 按屏尺寸不同划分申请单元;	GB 4943.1 GB/T 9254.1 GB 17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	代表性的型号送样数量
6	与计算机连用的显示设备	1) 按供电方式、安全结构等划分申请单元; 2) 不同类型的显示方式划分申请单元 (如, 液晶、LED、等离子等); 3) 需要时, 按屏尺寸不同划分申请单元;	GB 4943.1 GB/T 9254.1 GB 17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
7	数据投影机	1) 按供电方式、安全结构等划分申请单元; 2) 投影方式不同划分申请单元;	GB 4943.1 GB/T 9254.1 GB 17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
8	与计算机相连的打印设备、绘图仪	1) 按供电方式、安全结构等划分申请单元; 2) 打印方式不同划分申请单元 (如点阵打印、激光、喷墨、静电、热敏等)	GB 4943.1 GB/T 9254.1 GB 17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
9	多用途打印复印机、复印机	1) 按供电方式、安全结构划分申请单元; 2) 复印方式不同划分申请单元	GB 4943.1 GB/T 9254.1 GB 17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
10	扫描仪	1) 按供电方式、安全结构等划分申请单元; 2) 扫描方式不同划分申请单元	GB 4943.1 GB/T 9254.1 GB 17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
11	电源	1) 按工作方式分为: 线性电源、开关电源划分申请单元; 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、产品结构等划分申请单元;	GB 4943.1 GB/T 9254.1 GB 17625.1	2 台* 1 台 (认可 CB)*
12	收款机	1) 按供电方式、安全结构等划分申请单元;	GB 4943.1 GB/T 9254.1	2 台 1 台 (认可 CB)

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	代表性的型号送样数量
13	传真机	1) 按打印方式（如激光、喷墨、热转印、热敏等）、供电电源、TNV 电路、安全结构等划分申请单元 2) 配套使用的适配器应随整机申请认证	GB 4943.1 GB/T 9254.1	2 台（套）
14	移动用户终端	1) 按主要电气原理和结构、外壳材料、安全结构等划分申请单元； 2) 配套使用的适配器应随整机申请认证	GB 4943.1 GB/T 19484.1 GB/T 22450.1 YD/T 1592.1 YD/T 1595.1 YD/T 2583.14 YD/T 2583.18	2 台（套）

***说明**

- a) 选送功率最大的并根据系列产品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；
- b) 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；
- c) 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），则应根据系列产品的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。

二、移动电源类设备

移动电源类设备的认证单元按规格、工作原理、安全结构、输出/输入方式、组成电池的类型、组成电池的串/并联方式、保护电路的设计布局等的不同划分申请单元。单元代表性型号样品数量至少为 12 台。

三、（便携式电子设备用）锂离子电池和电池组

锂离子电池和电池组的认证单元划分原则如下：

产品名称	单元划分原则	认证依据标准	主送样品数量
<p>电池和 电池组</p>	<p>锂离子电池应当按材料规格(正/负极材料、隔膜、电解液)、安全设计、形状尺寸、装配方式(指卷绕式、叠片式等)、标称电压、额定容量(每个单元内最大容量向下覆盖 20%)等的不同划分认证单元。</p> <p>锂离子电池组应当按标称电压、额定容量、组成电池的类型、组成电池的串/并联方式、保护电路的设计布局、内置式/外置式等的不同划分认证单元。</p>	<p>GB 31241</p>	<p>原则上，按以下方式送样：</p> <p>1. 送样原则：对于电池，同一单元内系列型号以最大容量向下递减 20%为一个区间，送每个区间内最大容量产品型号进行全部试验项目，中间容量（或最接近）和最小容量（或最接近）产品型号分别进行第 6.1（高温外部短路）、6.2（过充电）和 7.6（挤压）试验；</p> <p>2. 送样数量：</p> <p>a. 电池送样 24 个（可多送 6 个备用样品）；</p> <p>b. 电池组送样 37 个（可多送 3 个备用样品）。</p>

附件 2 关键元器件和材料清单

表一 电子产品及安全附件（不含锂离子电池和电池组）安全关键元器件和材料清单、检测依据标准和随整机单独检测样品数量

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
1	电线组件	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T 15934	12 组	B
	外部布线(不包括电源软)	型号、阻燃等级、制造商、生产企业	GB/T 18380.12 GB/T 18380.13 GB/T 18380.22 或 GB/T 5169.23	3 米	B
	内部布线(不包括电源软)	线径、阻燃等级、制造商	GB/T 18380.12 GB/T 18380.13 GB/T 18380.22 或 GB/T 5169.23	3 米	B
	电源插头	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T 1002 GB/T 1003 GB/T 2099.1	12 个	B
	可拆卸插头	型号、规格、制造商、生产企业	GB 4943.1 和 GB/T 1002 GB/T 1003	随整机考核	B
	电源软线	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T 5023.5 GB/T 5013	50 米	B
	器具耦合器(含连接器)	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T 17465.1 GB/T 17465.2	12 套	B
2	机内电源单元	型号、规格、制造商、生产企业	GB 4943.1	2 个	A
	电源适配器	型号、规格、制造商、生产企业	GB 4943.1	2 个	A
3	小型熔断器	型号、规格、熔断特性(适用时)、分断能力、制造商、生产企业	GB/T 9364.1 GB/T 9364.2 GB/T 9364.3 GB/T 9364.4 GB/T 9364.7	48-66 个 (根据具体产品和适用标准确定)	B
	熔断器座	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T 9364.6	27 个	B
4	热熔断体	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T 9816.1	60 个	B
5	平面变压器	型号、规格、制造商、生产企业	GB 4943.1	6 个(独立); 随机 PCB 板考核	A
	平面变压器用	型号、阻燃等级、制造	GB 4943.1	6 米	A

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
	印制板	商			
6	隔离变压器	型号、规格、制造商、生产企业	GB 4943.1 或按适用情况符合：GB/T 19212.1 GB/T 19212.5 GB/T 19212.7 GB/T 19212.17	4个(其中1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	GB 4943.1	骨架材料样条5条或随变压器	A
	绝缘胶带	材料牌号、厚度,耐压值,温度,制造商	GB 4943.1	随变压器	A
	绝缘线(含完全绝缘绕组线)	型号、线径、绝缘等级、耐热等级、FIW级、制造商	GB 4943.1	6米	A
7	抑制射频干扰固定电感器骨架(热固性除外)	型号、规格(燃烧等级和温度(适用时))、制造商	GB 4943.1	3个	A
8	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/T 6346.14 或 IEC60384-14	58个	B
9	安全防护用电阻器	型号、规格、制造商	GB 4943.1	10个	B
10	熔断电阻	型号、规格、制造商	GB 4943.1 或 SJ 2865/SJ 2866	单体90个 随机:10个	B
	小型断路器	型号、规格、制造商	GB/T 10963.1	32	B
11	压敏电阻器/电涌抑制器	型号、规格、制造商	GB4943.1 和 GB/T10193 GB/T10194; IEC61051-2:1991+Amd1:2009 或 IEC61643-331:2017	15只 (已获得GB/T10193、GB/T10194认证,否则+60只)	B
12	PTC热敏电阻	型号、规格、制造商	GB 4943.1 和 IEC 60730-1	20只	B
13	印制板基材/成品板	材料牌号/型号、燃烧等级、制造商	PCB: GB 4943.1,	样条 13mm×130m	B

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
			SJ 3275 基材： GB/T 4721， GB/T 4722， GB/T 4723， GB/T 4724， GB/T 4725 或其他等效国家标准	m×实际厚度，10条/ 成品板3块	
14	防火防护外壳、及内或外的材料、防火挡板、装饰件材料、空气过滤装置的材料	材料牌号/型号、燃烧等级、制造商	GB 4943.1	样条 13mm×130mm×实际厚度，10条/ 材料3块	A
15	器具开关	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T 15092.1 和 GB 4943.1	7个	B
16	继电器	型号、规格、制造商、生产企业	GB 4943.1 和 IEC 61810-1	7个	B
17	安全联锁装置	型号、规格、制造商	GB 4943.1	随整机考核	A
18	光电耦合器	型号、规格、制造商	GB 4943.1	20个	A
19	整件滤波器	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T 15287 GB/T 15288*	按不同重量为 16/12/6/3 个（元件已认证）， 42/32/16/8 个（元件未认证）	B
20	高压组件（>4kV）	型号、规格、制造商	GB 4943.1	3套	B
21	便携式锂离子电池和电池组	型号、规格、制造商、生产企业	GB 4943.1 GB 31241	电池：27个； 电池组：33个	A
	固定式电子设备用锂离子电池和电池组	型号、规格、制造商、生产企业	GB 4943.1 GB 40165	电池：18个； 电池组：12个	
	其它电池（考核电池保护电路）	型号、规格、制造商、生产企业	GB 4943.1	随整机考核	
22	光辐射单元	激光单元：型号、激光功率等级、制造商	IEC 60825-1:2014 IEC 60825-2/IEC	部件考核/ 随整机考核	B

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
			60825-12		
		LED 单元：型号、危险类别、制造商	GB/T 20145 IEC 62471	随整机考核	B
		LED 单元（图像投影仪）：型号、危险类别、制造商	GB/T 30117.5	随整机考核	B
23	逆变板/逆变变压器	型号、规格、制造商	GB 4943.1	随整机考核	A
24	电机（含风扇）	型号、规格、制造商	GB 4943.1	随整机考核（适用时）	A
25	天线隔离器（电容、电阻、阻容单元）	型号、规格、制造商	GB 4943.1	2 个/随整机考核	A
26	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；螺钉：直径、长度、材质	GB 4943.1	随整机考核	A
27	IC 限流器	型号、规格（电源限制/规格、最大输入电压、最大输出负载）、制造商	GB 4943.1	6 个/随整机考核	A
28	加压充液的元器件	型号、规格（最大工作压力）、管道和相关配件材质、制造商	GB 4943.1	6 个 LFC+用管道和相关配件的材料制成的 10 个 LFC 样品（适用时）	A
29	含有电容器放电功能的 IC（ICX）及关联电阻器	型号、规格、制造商 电阻：阻值	GB 4943.1	5 个/随整机考核	A
30	绝缘垫片/挡板	材质、厚度、燃烧等级、制造商	GB 4943.1	随整机考核	B
	无线功率发射器（无线充）	型号、输入/输出规格、制造商	GB 4943.1	随整机考核	B
31	线圈	型号、额定电流、温度限值、尺寸（线圈内径、线圈外径、每层绕线数、层数）、制造商	GB 4943.1	随整机考核	B
	IC 器件	型号、输入电压/电流/	GB 4943.1	随整机考核	B

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
		功率、制造商			
	温度器件（如：NTC）	型号、规格、制造商	GB 4943.1	随整机考核	B
32	耳机	型号、规格、制造商	GB 4943.1	1 个	B

说明：

1. 上述标准自动适用其现行有效版本，如遇特殊情况，由国家认监委另行说明；
2. 上述关键件若集成在其他部件中且不能分离，则其它部件应满足关键件的相关要求，并作为关键件列出，如，作初次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 19*仅采用 GB/T 15288 中的有关安全性能部分的要求；
5. 上述安全关键件如为非标器件，应列入清单并按适用标准管控。

**表二 电子产品及安全附件（不含移动用户终端）电磁兼容关键元器件清单
及检测项目**

序号	主要零部件	控制参数	检测项目
1	电源单元（无 CCC 认证）	型号、规格	交流电源端口传导发射、谐波电流
2	主板	型号/唯一标识、电路布线（照片）、制造商	辐射发射
3	中央处理单元	核数、频率、制造商	辐射发射
4	显示单元（含控制电路）	型号/唯一标识、屏尺寸	辐射发射
	显示单元的独立控制电路	型号/唯一标识	辐射发射
5	电信接口电路	接口类型、传输速率	不对称模式传导发射
6	打印单元	型号、规格	辐射发射
7	调谐单元	型号、制式（模拟/数字/DVBC）	辐射发射、传导差模电压发射、不对称模式传导发射
8	开关管*	规格	交流电源端口传导发射
9	抑制射频干扰固定电感器*	规格	交流电源端口传导发射、谐波电流
10	抑制电磁干扰固定电容器*	规格	交流电源端口传导发射、谐波电流
11	整件滤波器	型号、规格、制造商	交流电源端口传导发射、辐射发射、谐波电流
12	网卡（独立）	型号/唯一标识、电路布线（照片）、制造商	不对称模式传导发射
13	金属或有 EMI 涂料的机箱	外形结构尺寸、型号/唯一标识、材料、制造商	辐射发射
14	电机**	型号、规格、制造商	辐射发射
15	HDMI 线	型号、制造商	辐射发射
16	射频组件（功放、收发芯片） ***	型号、制造商	不对称模式传导发射

注：产品中电源线和信号电缆上的磁环，请补充照片和相关信息在报告中。

*仅适用于计算机/服务器内置电源和电源适配器产品；

**仅适用于具有传真功能的产品或数据终端产品；

***仅适用于天线端口预定连接电缆长度大于 3m 的产品。

表三 移动用户终端电磁兼容关键元器件清单及检测项目

序号	主要零部件	控制参数	检测项目
1.	天线	型号、规格、制造商	辐射杂散骚扰、辐射抗扰度
2.	主板	型号/唯一标识、电路布线（照片）、制造商	辐射骚扰、辐射杂散骚扰、静电放电抗扰度、辐射骚扰抗扰度、电快速瞬变脉冲群抗扰度、浪涌（冲击）抗扰度、RF 场效应的传导骚扰抗扰度、电压暂降和短时中断抗扰度试验
3.	射频组件（功放、收发芯片）	型号、制造商	辐射杂散骚扰、辐射抗扰度
4.	电源适配器	型号、规格、生产企业	辐射骚扰场强、电源端传导、静电放电抗扰度、辐射骚扰抗扰度、电快速瞬变脉冲群抗扰度、浪涌（冲击）抗扰度、RF 场效应的传导骚扰抗扰度、电压暂降和短时中断抗扰度。
5.	基带芯片	型号、制造商	辐射杂散骚扰、静电放电抗扰度
6.	金属或有 EMI 涂料的机壳	外形结构尺寸、型号/唯一标识、材料、制造商	辐射杂散骚扰、静电放电抗扰度、辐射骚扰抗扰度试验
7.	显示屏	型号、规格、制造商	辐射骚扰、辐射杂散骚扰、静电放电抗扰度、辐射骚扰抗扰度、电快速瞬变脉冲群抗扰度、浪涌（冲击）抗扰度、RF 场效应的传导骚扰抗扰度、电压暂降和短时中断抗扰度试验

表四 锂离子电池和电池组、移动电源产品安全关键元器件和材料清单、检测依据标准和分类

锂离子电池：

名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
正极材料	型号、成分、制造商、生产厂	GB 31241	随锂离子电池	A
负极材料	型号、成分、制造商、生产厂	GB 31241	随锂离子电池	A
隔膜材料	型号、材质、厚度、制造商、生产厂	GB 31241	随锂离子电池	A
电解液	型号、成分、制造商、生产厂	GB 31241	随锂离子电池	A
PTC 热敏电阻等	型号、规格、制造商	GB 31241	随锂离子电池	A

锂离子电池组：

名称	控制参数	检测项目	样品数量	分类
锂离子电池	型号、额定容量、额定能量、标称电压、充电限制电压、制造商、生产厂	GB 31241	27个	A
外壳	材料牌号/型号、材料可燃性等级、制造商	GB 31241	样条13mm×130mm×实际厚度10条/材料3块	A
导线	线径、材料可燃性等级、制造商	GB 31241	随锂离子电池组	A
印制板基材/成品板	材料牌号/型号、材料可燃性等级、制造商	GB 31241或其他等效国家标准	样条13mm×130mm×实际厚度10条/材料3块	B
封装材料	材料牌号/型号、材料可燃性等级、制造商	GB 31241	样条13mm×130mm×实际厚度10条/材料3块	A
MOSFET	型号、规格、制造商	GB 31241	随锂离子电池组	A
IC	型号、规格、制造商	GB 31241	随锂离子电池组	A

名称	控制参数	检测项目	样品数量	分类
保护装置 (熔断器、 热熔断体 等)	型号、规格、制造商、生产厂	GB 31241	随锂离子电池组	A

注：移动电源产品安全关键元器件和材料清单、检测依据标准和随整机单独检测样品数量：
其中锂离子电池部分见表四，整机部分见表一。

附件3 电子产品及安全附件工厂质量控制检测要求

表一 电子产品及安全附件（不包含锂离子电池和电池、移动电源）

认证依据标准	试验项目 (标准条款编号)	确认检验	例行检验	备注
GB 4943.1	标记与说明 (4.1.15)	一次/年或一次/批* ¹	/	
	电气间隙、爬电距离 (5.4.2, 5.4.3)	一次/年或一次/批* ¹	/	III类设备不适用
	预期的接触电压、接触电流和保护导体电流(5.7) (仅在正常工作条件下测试)	一次/年或一次/批* ¹	/	III类设备不适用
	抗电强度试验 (5.4.9)	一次/年或一次/批* ¹	√(只做只做5.4.9.2条款, 试验时间为1~4s)	III类设备不适用
	保护连接系统的电阻 (5.6.6)	一次/年或一次/批* ¹	√(试验时间为1-4s, 电流在大于等于10A, 小于等于32A的电流范围内自行选择)	无接地产品不适用
	直接插入电网电源输出插座的设备(4.7)	一次/年或一次/批* ¹	/	
GB 17625.1 GB/T 9254.1 GB/T 19484.1 GB/T 22450.1 YD/T 1592.1 YD/T 1595.1 YD/T 2583.14 YD/T 2583.18	适用试验项目	一次/两年	/	

表二 移动电源

依据标准	试验项目 (标准条款标号)	确认检验	例行 检验	备注
GB 4943.1	标记和说明 (4.1.15)	一次/年	/	
	电气间隙、爬电距离 (5.4.2, 5.4.3)	一次/年	/	III 类设备 不适用
	跌落试验 (附录 M4.4)	一次/年	/	
	热塑性材料试验 (4.4.3.8)	一次/年	/	
	预期的接触电压、接触电流和 保护导体电流 (5.7) (仅在正常工作条件下测试)	一次/年	/	III 类设备 不适用
	抗电强度试验 (5.4.9)	一次/年	√	III 类设备 不适用
	保护连接系统的电阻 (5.6.6)	一次/年	√	无接地产品 不适用
	直接插入电网电源输出插座的 设备 (4.7)	一次/年	/	非直接式设 备不适用
GB 31241	阻燃要求 (8.9)	一次/年	/	
	充电电压控制 (11.1)	一次/年	/	
	放电电流控制 (11.4)	一次/年	/	
	充放电温度控制 (11.5)	一次/年	/	

表三 锂离子电池和电池组

认证依据标准	试验项目 (标准条款标号)	确认试验	例行试验
GB 31241	电池		
	样品容量测试 (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	/
	高温外部短路 (6.1)	一次/两年	/
	过充电 (6.2)	一次/两年	/
	强制放电 (6.3)	一次/两年	/
	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/两年	/
	燃烧喷射 (7.9)	一次/两年	/
	电池组		
	样品容量测试 (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	/
	警示说明 (5.3.2)	一次/年	/
	耐久性 (5.3.3)	一次/两年	/
	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	/
	高温使用 (8.7)	一次/两年	/
	洗涤 (8.8) (适用时)	一次/两年	/
	阻燃要求 (8.9) (适用时)	一次/两年	/
	过压充电 (9.2)	一次/两年	/
过流充电 (9.3)	一次/两年	/	
欠压放电 (9.4)	一次/两年	/	

	过流放电 (9.5)	一次/两年	/
	外部短路 (9.6)	一次/两年	/
	反向充电 (9.7)	一次/两年	/

说明:

- 1、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%检测，通常检测后，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测，确认检验应按标准的规定进行；
- 2、例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；
- 3、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；
- 4、表中 *1：一次/批不应少于一次/一年。