



CVC-C09-01:2023

强制性产品认证实施细则

电子产品及安全附件

第 A0 版

2023 年 7 月 7 日发布

2023 年 8 月 1 日实施

威凯认证检测有限公司

声明：本文件由威凯认证检测有限公司制定、发布，版权属威凯认证检测有限公司所有。



目 录

0 引言	1
1 适用范围	1
2 认证依据标准	1
3 认证模式	2
3.1 认证模式	2
3.2 认证模式的选择	2
4 认证单元划分	3
5 认证委托	3
5.1 认证委托的提出与受理	3
5.2 申请资料	4
5.3 实施安排	4
6 认证实施	4
6.1 型式试验	4
6.2 认证评价与决定	6
6.3 认证时限	6
6.4 初始工厂检查	6
7 获证后的监督	7
7.1 获证后的跟踪检查	7
7.2 生产现场抽取样品检测或者检查	8
7.3 市场抽样检测或者检查	8
7.4 获证后监督的频次和内容	8
7.5 获证后监督的记录	9
7.6 获证后监督结果的评价	9
8 认证证书	9
8.1 认证证书的保持	9
8.2 认证证书覆盖产品的变更	9
8.3 认证证书覆盖产品的扩展	10
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	11
8.5 认证证书的使用	11
9 认证标志	11
9.1 准许使用的标志式样	11
9.2 标注方式	11
9.3 变形认证标志的使用	11



10	收费	11
11	认证责任	11
12	技术争议及申诉	12
13	信息公开	12
附件 1:	生产企业分类	13
附件 2:	移动电源、锂离子电池和电池组认证单元划分原则和样品要求	15
附件 3:	工厂质量保证能力要求	16
附件 4:	工厂质量控制检测要求	21
附件 5:	安全关键元件和材料清单及变更要求	25
附件 6:	电磁兼容关键件清单	32



0 引言

本文件依据 CNCA-C09-01:2023《强制性产品认证实施规则 电子产品及安全附件》（以下简称“实施规则”）、CNCA-00C-003《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》、CNCA-00C-004《生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、CNCA-00C-005《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》、CNCA-00C-006《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等文件的要求编制。本文件作为实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

本文件适用的产品范围、认证依据等所有内容与实施规则中的有关规定保持一致，并根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

本机构依据实施规则的规定，本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险、明确认证实施要求等原则，制定并公布本认证实施细则。

1 适用范围

本文件适用于电子产品及安全附件，包括以下产品种类：各种成像方式的彩色电视接收机、电视机顶盒、微型计算机（含自助服务终端）、便携式计算机、与计算机连用的显示设备、与计算机相连的打印设备、多用途打印复印机、扫描仪、服务器、收款机、传真机、移动用户终端、电源、移动电源、锂离子电池和电池组。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

2 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	GB 4943.1	GB/T 9254.1 GB 17625.1
2	微型计算机（含自助服务终端）	GB 4943.1	
3	便携式计算机	GB 4943.1	
4	与计算机连用的显示设备	GB 4943.1	
5	与计算机相连的打印设备	GB 4943.1	
6	多用途打印复印机	GB 4943.1	
7	扫描仪	GB 4943.1	



8	服务器	GB 4943.1	
9	收款机	GB 4943.1	GB/T 9254.1
10	传真机		
11	移动用户终端	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
12	电源	GB 4943.1	GB/T 9254.1 GB 17625.1
13	移动电源	GB 4943.1 GB 31241	/
14	锂离子电池和电池组	GB 31241	/

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 认证模式

模式 1：型式试验 + 获证后跟踪检查

模式 2：型式试验 + 获证后监督

模式 3：型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、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。

3.2 认证模式的选择

根据生产企业类别（I 类、II 类、III 类、IV 类）和认证产品的防电击保护类别（I 类设备、II 类设备、除 I 类 II 类以外的设备）的不同，可采用如下认证模式：

防电击保护类别 生产企业类别	I 类设备	II 类设备	除 I 类 II 类以外的设备
I 类企业	模式 2	模式 2	模式 1
II 类企业	模式 2	模式 2	模式 1
III 类企业	模式 2	模式 2	模式 2
IV 类企业	模式 2	模式 2	模式 2

为避免投放市场产品存在不符合的风险，所有类别生产企业也可自愿选择模式 3 实施认证。认证机构也可根据风险评估的结果，选择模式 3 实施认证。

生产企业分类具体见附件 1。

4 认证单元划分

原则上，按产品类别、型式、规格、工作原理、安全结构等的不同划分申请单元。

对于生产企业分类管理等级为 III 类或 IV 类的企业，单元划分可结合企业降级原因对单元划分加严要求。

对于具有不同工作方式（如扫描方式、显示方式、打印方式等）的产品应以工作方式不同划分申请单元；对于显示作为主要功能的产品还应当以显示屏尺寸划分申请单元；对于电源产品应以电路原理及安全结构划分申请单元。

移动电源应当按规格、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认证单元。

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、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；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。移动电源、锂离子电池与电池组认证单元划分原则具体见附件 2。

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（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。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人可通过网络（www.cvc.org.cn）或书面向本机构提出认证委托。认证委托人需按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

本机构依据相关要求对认证申请进行审核，2 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

本机构在受理认证申请后，依据生产企业分类管理要求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

认证委托人应在申请受理后，按认证方案的要求向本机构和/或实验室提交有关的申请资料和技术资料，可包括：

- a) 认证申请书；
- b) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照等）；
- c) 工厂检查调查表（必要时）；
- d) 产品描述信息（主要包括：型号规格、技术参数、关键元器件和/或材料清单、电气原理图、同一认证单元内不同规格产品的差异说明等）；中文使用说明书、中文铭牌和警告标记（必要时）；
- e) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如 ODM/OEM 协议）（必要时）；
- f) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件（适用时）；
- g) 其它需要的文件（必要时）。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

本机构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

本机构在受理后制定认证实施的具体方案，并将其通知认证委托人。认证实施的具体方案通常包括以下内容：

- a) 所采用的认证模式
- b) 需要提交的申请资料清单
- c) 实验室信息
- d) 有关本机构工作人员的联系方式
- e) 其他需要说明的事项

6 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

本机构在受理认证申请后，制定型式试验方案，并告知认证委托人。试验方案包括：



型式试验样品要求、型式试验检测项目、型式试验的实施等。

型式试验样品要求、型式试验检测项目、型式试验的实施见本文件第 6.1.2、6.1.3、6.1.4。

6.1.2 型式试验样品要求

通常情况下，试验的样品由认证委托人按本机构的要求选送代表性样品用于检测。必要时，本机构也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

移动电源、锂离子电池和电池组的型式试验样品要求具体见附件 2。

除移动电源、锂离子电池和电池组以外的样品，原则上申请单元代表性型号样品数量 2 台（如认可 CB 样品数量 1 台）。对电源适配器/充电器等可根据系列产品特点补送输出电压最高及输出电流最大的型号。

补充试验样品数量视代表性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。

关键元器件和材料要求按照国家认监委技术专家组决议实施，具体要求详见附件 5 及附件 6。

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，则应按国家认监委发布的相关规定文件执行。

6.1.4 型式试验的实施

型式试验时间一般为 30 个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内）。当整机的安全元器件需要进行随机试验时，其试验所需时间超过整机试验时间，型式试验时间按安全元器件最长的试验时间计算。从收到样品和检测费之日计算时间。

当型式试验项目部分不合格时，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 协议互认认可机构按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室在符合本机构相关要求的情况下，可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。

6.1.5 型式试验报告

本机构制定统一的型式试验报告格式。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，实验室应及时向本机构、认证委托人出具型式试验报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向本机构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

本机构对型式试验结论、工厂检查结论（适用时见本文6.4）和有关资料/信息等进行综合评价，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。

6.3 认证时限

本机构对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对认证活动予以积极配合。一般情况下，自受理认证委托起 80 天内向认证委托人出具认证证书（认证委托人准备资料、送样、型式试验整改、初始工厂检查整改等时间不计算在内）。

6.4 初始工厂检查

6.4.1 工厂检查内容

结合实际情况，可选择一定比例的企业以“双随机”方式实施。考虑因素包括：固定时间段（如每月）本地区该类产品申请认证的企业数量、专业检查员数量及级别、检查员所在地域等。

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。

6.4.2 工厂质量保证能力检查

按照本文附件 3 和附件 4 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。一致性检查通常为以下内容：

- a) 认证产品上的标识的内容及必要的说明与型式试验报告一致；
- b) 认证产品的结构（主要为涉及安全和电磁兼容性能的结构）与型式试验报告一致；
- c) 认证产品所用的安全关键元器件和材料、对电磁兼容性能有影响的关键元器件与型式试验报告一致。

6.4.4 检查时间

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，型式试验和初始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 至 4 人日。

型式试验结束后，工厂检查原则上应在一年内完成，否则应重新进行型式试验。

6.4.5 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，本机构书面验证有效后，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，本机构现场验证有效后，工厂检查通过。

7 获证后的监督

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

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

本机构根据企业分类管理及认证风险情况，重点加强产品一致性检查检测。对于已获得质量管理体系认证的生产企业，经本机构确认，可采信企业质量管理体系认证结果（适用于 I、II 类企业），并简化工厂质量保证能力检查，免于工厂质量保证能力要求中相关条款的检查（减免人日数不超过 0.5 人日）。

本机构对质量管理体系认证证书的采信依据 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》中 3.1.2 条款要求执行。

对于采用模式 1 和模式 2 获得认证的企业首次申请与扩展申请（如增加产品类别、增加 OEM 生产企业），原则上，在获证后 3 个月内实施首次工厂检查，所需人日数需根据获证产品的类别确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为 1-4 人日。

日常年度跟踪检查所需人日数，需根据获证产品的类别确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为 1-2 个人日。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

获证后的跟踪检查内容为：工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。

工厂质量保证能力检查按照本文附件 3 全部或部分内容和附件 4 实施。认证产品的一致性检查按照本文 6.4.3 条进行。此外，还应检查 CCC 认证证书和认证标志的使用情况。

7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

本机构根据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求，必要时，对获证产品进行生产现场抽样检测，抽样检测的样品应在生产合格品中随机抽取。

7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

认证检测采用的标准所规定的项目均可作为抽样检测项目。

本机构根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能或电磁兼容性能影响程度，进行部分或全部项目的检测。

对于 ILAC 协议互认认可机构按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室在符合本机构相关要求的情况下，可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。

7.3 市场抽样检测或者检查

7.3.1 市场抽样检测或者检查原则

本机构根据生产企业分类管理及认证风险情况，必要时，进行市场抽样。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，如提供获证产品的销售信息，以及使用方、经销商和/或销售网点信息等。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

市场抽样包括产品一致性核查和/或产品检测。认证检测采用的标准所规定的项目均可作为抽样检测项目。本机构根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能或电磁兼容性能影响程度，必要时，进行部分或全部项目的检测。

7.4 获证后监督的频次和内容

获证后监督方式包括：获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查、市场抽样检测/检查；结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。



企业分类	获证后监督频次	获证后监督内容
I 类	原则上， 不少于 2 年 1 次	产品一致性检查、指定试验（如有）。原则上，一个认证周期（5 年）内实施一次全条款质量保证能力检查。
II 类	不少于每年 1 次	产品一致性检查、指定试验（如有）、工厂质量保证能力的全部或部分内容。
III 类	原则上， 不少于每年 1 次	产品一致性检查、指定试验（如有）、工厂质量保证能力的全部或部分内容。必要时生产现场抽样检测/检查和/或市场抽样检测/检查。
IV 类	不少于每年 2 次	产品一致性检查、指定试验（如有）、工厂质量保证能力的全部或部分内容。生产现场抽样检测/检查和/或市场抽样检测/检查（不少于每年 1 次）。

7.5 获证后监督的记录

本机构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。

7.6 获证后监督结果的评价

本机构对跟踪检查的结论、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，本机构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

本文件覆盖的认证证书有效期一般为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖本机构的获证后监督获得保持。

ODM 和 OEM 证书的有效期按其相关协议中的有效期，但不超过 5 年；ODM 证书的有效期还应不超过初始认证证书的有效期。

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，本机构在接到认证委托后直接换发新证书。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

产品获证后，如果其产品属于本文附件 5、6 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，认证委托人应向本机构提出变更批准/备案的申请。

8.2.1 变更委托和要求

以下内容发生变更时，认证委托人应向本机构提交变更申请：

- a. 获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改；
- b. 在证书上减少产品型号；
- 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. 产品中属于附件 5、6 所列明的关键件和材料更改；
- 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。

变更申请程序见本文第 5 条。

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

本机构根据变更的内容，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/或工厂检查，应在检测和/或检查合格后方能批准变更。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。

8.2.3 变更备案

对于关键元器件和材料的变更，在不需要提供样品试验的情况下，可由本机构认可的生产企业认证技术负责人确认批准，保存相应记录并报本机构备案。关键元器件和材料的备案应符合国家认监委技术专家组的要求，具体见附件 5 和附件 6。

认证技术负责人由生产者任命/授权，并经本机构考核认定；认证技术负责人应具有独立行使其职能的权力，具备实施其职能的能力；认证技术负责人不得兼任其他生产者的认证技术负责人；认证技术负责人变更时，生产者负责上报本机构并重新申请考核认定。

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，应向本机构提出变更

申请。

本机构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,本机构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。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《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》及本机构的有关规定执行。

8.5 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》及国家认监委有关文件的要求。

9 认证标志

9.1 准许使用的标志式样

本文件覆盖产品的认证标志式样如下图所示:



9.2 标注方式

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。

9.3 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“中国强制性产品认证”英文缩写“CCC”字样,字号与锂离子电池外形尺寸相适应。

10 收费

认证收费由本机构和实验室按照强制性产品认证检测收费服务价格规定收取。

11 认证责任

本机构应对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。



本机构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、投诉和争议按照本机构的相关规定处理。

13 信息公开

见本机构网站 www.cvc.org.cn

附件 1：生产企业分类

1 分类原则

本机构收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用 I、II、III、IV 表示。生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- (1) 工厂检查（初始工厂检查或获证后的跟踪检查）结论；
- (2) 监督抽样（生产现场抽样或市场抽样）的检测结果；
- (3) 国家级或省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结论；
- (4) 认证委托人、生产者、生产企业对获证后监督的配合情况；
- (5) 司法判决、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- (6) 认证产品的质量状况；
- (7) 其他信息。

2 分类条件

- (1) I 类生产企业（满足以下全部条件）：
 - a) 近 2 年内的初始工厂检查/获证后跟踪检查无不符合项；
 - b) 近 2 年内获证后监督的生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查未发现不符合项；
 - c) 原则上，近 2 年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果均为“合格”；
 - d) 其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。
- (2) II 类生产企业：

不属于 I 类、III 类或 IV 类的。

注：对于无相关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 II 类。
- (3) III 类生产企业（出现以下任一情况）：
 - a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的；
 - b) 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需暂停、撤销认证



证书的；

c) 本机构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III类的。

(4) IV类生产企业（出现以下任一情况）：

a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的；

b) 获证后监督检测结果为安全项不合格的；

c) 国家级、省级等各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的；

d) 被媒体曝光且系企业责任，对产品质量安全影响较大的；

e) 无正当理由拒绝工厂检查或监督抽样的；

f) 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；

g) 本机构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IV类的。

本机构依据以上分类条件对生产企业进行分类定级，并根据各类信息定期或不定期对生产企业进行分类动态调整。生产企业也可提出书面申请调整其在本机构的分类定级。分类动态调整须按照IV-III-II-I的次序逐级提升，或按I-II-III-IV的次序逐级或跨级下降的原则。生产企业分类管理等级确定/调整后，本机构将告知认证委托人、生产企业或（必要时）相关方。

生产企业分类等级仅作为本机构对生产企业管理的依据。企业不得在市场推广、宣传等活动中使用本机构对其的分类管理的结果，以免误导消费者。

附件 2：移动电源、锂离子电池和电池组认证单元划分原则和样品要求

产品名称	认证单元划分原则	样品要求
移动电源	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均相同的若干个型号产品可作为一个申请单元申请。	送样数量：12台
锂离子电池和电池组	锂离子电池： a. 正/负极材料、隔膜、电解液相同； b. 安全设计相同（如泄压阀）； c. 形状尺寸相同（圆柱形、方形等）； d. 装配方式相同（卷绕式、叠片式）； e. 类型相同（硬壳、软包）； f. 标称电压相同、额定容量20%以内。	送样原则：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； 送样数量：送样 24 个（可多送 6 个备用样品）
	锂离子电池组： a. 标称电压、额定容量相同； b. 组成电池类型相同（含串并联方式）； c. 保护电路设计布局相同； d. 内置式、外置式分开评估	送样数量：送样37个（可多送3个备用样品）

注：

- a. 视情况可增加样品数量；
- b. GB 31241 电池、电池组均需进行容量测试；
- c. 电池组的参数应与其内部组成电池的参数相匹配。

附件 3：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，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

工厂还应确保跟踪、了解认证机构及相关政府部门有关强制性产品认证的要求或规定，并在组织内报告和传达，包括但不限于以下方面的内容：

- (a) 强制性认证实施规则换版、产品认证标准换版及其他相关认证文件的发布、修订的相关要求；
- (b) 证书有效性的跟踪结果；
- (c) 国家级和省级监督抽查结果。

需建立适用简化流程的关键元器件和材料变更批准机制的工厂，应在其组织内任命认证技术负责人、并确保其有充分能力胜任，其主要职责是负责适用简化流程的关键元器件和材料变更的批准，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。认证技术负责人应经认证机构考核认定。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使

用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、CCC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、适用简化流程的关键件变更批准的相关记录、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a) 或 (b) 的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按本要求 4 进行控制。

4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内

部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键元器件和材料、产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准



要求。

10 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

11 CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志加施管理要求》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。

附件 4：工厂质量控制检测要求

- 1、例行检验是为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的 100%检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。
- 2、确认检验是为验证认证产品持续符合认证依据标准所进行的抽样检验，应按照标准的规定进行。确认检验时，当工厂不具备测试设备时，可委托实验室进行。
- 3、*表明：1 次/批不应少于 1 次/年。

电子产品及安全附件（不包含锂离子电池和电池组、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)	1 次/年或 1 次/批*	/	
	电气间隙、爬电距离 (5.4.2, 5.4.3)	1 次/年或 1 次/批*	/	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)	1 次/年或 1 次/批*	/	III类设备 不适用
	抗电强度试(5.4.9)	1 次/年或 1 次/批*	√(只做 5.4.9.2 条款)	III类设备 不适用
	保护接地导体连接电阻(5.6.6)	1 次/年或 1 次/批*	√(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)	1 次/年或 1 次/批*	/	



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/T 9254.1 GB 17625.1 GB/T 22450.1 GB/T 19484.1 YD/T 2583.14 YD/T 2583.18 YD/T 1592.1 YD/T 1595.1	全部适用项目	1 次/2 年	/	

锂离子电池和电池组

产品 名称	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
锂离子 电 池	GB 31241	样品容量测试 (4.7.3)	1 次/年	/	
		安全工作参数 (5.2)	1 次/年	/	
		标识要求 (5.3.1)	1 次/年	/	
		高温外部短路 (6.1)	1 次/2 年	/	
		过充电 (6.2)	1 次/2 年	/	
		强制放电 (6.3)	1 次/2 年	/	
		低气压 (7.1)	1 次/2 年	/	
		温度循环 (7.2)	1 次/2 年	/	
		振动 (7.3)	1 次/2 年	/	
		加速度冲击 (7.4)	1 次/2 年	/	
		跌落 (7.5)	1 次/2 年	/	
		挤压 (7.6)	1 次/2 年	/	
		重物冲击 (7.7)	1 次/2 年	/	
		热滥用 (7.8)	1 次/2 年	/	
		燃烧喷射 (7.9)	1 次/2 年	/	



产品名称	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
锂离子 电 池 组	GB 31241	样品容量测试 (4.7.3)	1 次/年	/	
		安全工作参数 (5.2)	1 次/年	/	
		标识要求 (5.3.1)	1 次/年	/	
		警示说明 (5.3.2)	1 次/年	/	
		耐久性 (5.3.3)	1 次/2 年	/	
		低气压 (8.1)	1 次/2 年	/	
		温度循环 (8.2)	1 次/2 年	/	
		振动 (8.3)	1 次/2 年	/	
		加速度冲击 (8.4)	1 次/2 年	/	
		跌落 (8.5)	1 次/2 年	/	
		应力消除 (8.6)	1 次/2 年	/	
		高温使用 (8.7)	1 次/2 年	/	
		洗涤 (8.8) (适用时)	1 次/2 年	/	
		阻燃要求 (8.9) (适用时)	1 次/2 年	/	
		过压充电 (9.2)	1 次/2 年	/	
		过流充电 (9.3)	1 次/2 年	/	
		欠压放电 (9.4)	1 次/2 年	/	
		过流放电 (9.5)	1 次/2 年	/	
		外部短路 (9.6)	1 次/2 年	/	
		反向充电 (9.7)	1 次/2 年	/	



移动电源

产品名称	依据标准	试验项目（标准条款编号）	确认检验	例行检验	备注
移动电源	GB 4943.1	标记和说明（4.1.15）	1次/年	/	
		电气间隙、爬电距离（5.4.2，5.4.3）	1次/年	/	Ⅲ类设备不适用
		跌落试验（附录 M4.4）	1次/年	/	
		热塑性材料试验（4.4.3.8）	1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）	1次/年	/	Ⅲ类设备不适用
		抗电强度试验（5.4.9）	1次/年	√	Ⅲ类设备不适用
		保护连接系统的电阻（5.6.6）	1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）	1次/年	/	
	GB 31241	阻燃要求（8.9）	1次/年	/	
		充电电压控制（11.1）	1次/年	/	
		放电电流控制（11.4）	1次/年	/	
		充放电温度控制（11.5）	1次/年	/	



附件 5：安全关键元部件和材料清单及变更要求

1、安全关键元部件和材料清单

电子产品及安全附件（不含锂离子电池和电池组）

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（不包括电源软线）	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）	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



序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
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 PCB 板考核	A
	平面变压器 用印制板	型号、阻燃等级、 制造商	GB 4943.1	随变压器	A
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	
	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 IEC 60384-14	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 或 SJ/T 11611	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	GB 4943.1 和 GB/T 10193 GB/T 10194:	15 只（已 获得 GB/T10193、 GB/T1019 认	B



序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
			IEC 61051-2:1991+ Amd1:2009 或 IEC61643-331:2017	证, 否则+60 只)	
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 或 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	样条 13mm×130mm ×实际厚度 10 条/成品板 3 块	B
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



序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
21	便携式电子产品用锂离子电池和电池组	型号、规格、制造商、生产企业	GB 4943.1 和 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 和 GB 40165	电池：18 个 电池组：12 个	A
	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	A
22	光辐射单元	激光单元：型号、激光功率等级、制造商	IEC60825-1:2014/ IEC 60825-2/ IEC 60825-12	随整机考核/ 部件考核	B
		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	逆变极/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	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



序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
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
31	无线功率发射器（无线充）	型号、输入/输出规格、制造商	GB 4943.1	1 个/随整机考核	B
	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/功率、制造商	GB 4943.1	随整机考核	B
	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

锂离子电池

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
1	正极材料	型号、成分、制造商、生产厂	GB 31241	随锂离子电池	A
2	负极材料	型号、成分、制造商、生产厂	GB 31241	随锂离子电池	A
3	隔膜材料	型号、成分、厚度、制造商、生产厂	GB 31241	随锂离子电池	A
4	电解液	型号、成分、制造商、生产厂	GB 31241	随锂离子电池	A
5	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

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
1	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
2	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
3	导线	线径、材料可燃性等级、制造商	GB 31241	随锂离子电池组	A
4	印刷板基材/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
5	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
6	金属-氧化物半导体场效应晶体管 (MOSFET)	型号、规格、制造商	GB 31241	随锂离子电池组	A
7	IC	型号、规格、制造商	GB 31241	随锂离子电池组	A
8	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:

- 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;
- 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);
- 若整机中含有 CCC 目录内的产品或元部件且上表未列出的,应补充相关信息并按照 B 类关键件考核;
- 整件滤波器仅采用 GB/T 15288 中的有关安全性能部分的要求;
- 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;
- 样品数量自动适用其检测依据标准的现行有效版本。

2、安全关键元器件和材料的变更要求

2.1 安全关键元器件和材料（以下简称关键元器件）分类的定义

A 类元器件：关键元器件变更时，整机是否符合标准要求必须经过整机或关键元器件标准中相关项目所规定的试验确认。

B 类元器件：关键元器件变更时，在满足简化流程的前提下，整机是否符合标准要求仅需通过资料确认/技术判断。

2.2 关键元器件的变更

A 类元器件的变更应经过认证机构的批准，**B 类元器件的变更**可适用简化流程。

简化流程是指变更关键元器件时，仅需向认证机构报备的流程。

2.3 适用简化流程条件为：

2.3.1 变更的关键元器件属于 **B 类**元器件；

2.3.2 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 **B 类**元器件，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**元器件应提供认证机构认可的自愿性认证证书/符合相应标准的 **CNAS** 认可的实验室出具的检测报告。且所有元器件技术参数、外形、材料、及安装尺寸和工艺应与原有元器件一致；

2.3.3 有生产者（制造商）任命/授权，并经认证机构考核认定的认证技术负责人；

2.3.4 生产者（制造商）具有良好的信誉。

不满足以上条件的，**B 类**元器件变更时须经认证机构批准。

适用简化流程的关键元器件的变更应由生产者（制造商）的认证技术负责人批准，并保存变更记录。

适用简化流程的 **B 类**元器件变更时，误报、漏报视为变更无效，并视同擅自变更关键元器件。认证机构一经发现违规变更的情况，应视情节严重程度依据《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》及认证机构的有关规定执行。

提供虚假变更信息的视为擅自变更关键元器件，认证机构应撤销其认证证书。

附件 6：电磁兼容关键件清单**电子产品及安全附件（不含移动用户终端）**

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

移动用户终端

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
---	-----	-----------	---

注：上述电磁兼容关键件要求不适用于锂离子电池和电池组、移动电源。