

编号： VCS-025-012-2025



吉利星座终端产品技术要求 认证实施规则

本资料版权为深圳维天认证中心所有，且受版权法和国际公约保护。如未获得本中心许可，任何单位和个人不得以任何形式或任何方法复制本资料及其任何部分用于任何目的。深圳维天认证中心保留依法追究侵权责任的权利。

2025-1-27 发布 2025-2-28 实施

深圳维天认证中心有限公司 发布

目 录

1. 适用范围	2
2. 认证模式	2
3. 认证的基本环节	2
4. 认证实施	3
4.1 认证的申请和受理	3
4.2 型式试验	3
4.3 初始工厂审查（模式 3）	5
4.4 认证结果评价与批准	6
4.5 获证后的监督	7
5. 复审（模式 1）	9
6. 认证证书	9
6.1 认证证书的保持	9
6.2 认证证书覆盖产品的扩展	10
6.3 认证范围的扩大	11
6.4 认证范围的缩小	11
6.5 认证证书的暂停、注销和撤销	11
7. 认证标志	11
7.1 准许使用的标志样式	11
7.2 变形认证标志的使用	12
7.3 加施方式	12
7.4 加施位置	12
8. 认证收费	12
9. 认证责任	12
附件 1：认证申请需提交的文件资料	14
附件 2：认证的单元划分原则及样品数量要求	20
附件 3：产品认证工厂质量保证能力要求	21

1. 适用范围

本认证实施规则适用于吉利星座终端产品技术要求认证。

2. 认证模式

模式1：型式试验

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。

3. 认证的基本环节

模式1：

认证的申请和受理

型式试验

认证结果评价与批准

复审

模式2：

认证的申请和受理

型式试验

认证结果评价与批准

获证后监督

模式3：

认证的申请和受理

型式试验

初始工厂检查

认证结果评价与批准

获证后监督

4. 认证实施

4.1 认证的申请和受理

4.1.1 申请单元划分

原则上按产品型号申请认证。

产品的关键部件完全相同的可以作为一个单元申请认证，原则上应明确同一单元内产品的具体型号。

制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元；对同一生产厂、不同制造商的相同产品（结构、规格尺寸、关键部件及其供应商完全一致（ODM 的情况），仅制造商、商标、型号命名改变）应视为不同的认证单元，产品检验可以在生产厂的一个样品上进行；对于同一制造商的不同生产厂的相同产品（同上）应分为不同的认证单元，原则上做一次产品检验，必要时可以要求申请人提供其他生产厂的样品，进行一致性核查。不同品牌应当在不同认证单元。

4.1.2 申请时需提交的文件

申请认证所需提交的文件资料见附件 1。

4.2 型式试验

4.2.1 送样原则

每个申请单元用作型式试验的样品必须保证送样产品为设计定

型，经过出厂检验合格的产品，能够批量生产。

通常型式试验的样品由认证委托人按认证机构的要求选送代表性样品用于检测。必要时，用于型式试验的样品也可由认证机构采取现场抽样/封样方式获得。

认证委托人应保证其所提供的样品是正常生产的且确认与实际生产产品一致。认证机构和/或检测机构应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。检测机构对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并做出相应处理。

4.2.2 送样

4.2.2.1 型式试验的样品由申请人按认证机构的要求选送，并对选送样品负责。每一型号送样 2 台（附件 2）。

4.2.2.2 型式试验样品及相关资料的处置

型式试验后，应以适当方式处置已经确认合格的样品和/或相关资料。

4.2.3 检测依据、检测项目和方法

检测依据：

GB 4943.1-2022 《音视频、信息技术和通信技术设备 第 1 部分：安全要求》

GB/T 9254.1-2021 《信息技术设备、多媒体设备和接收机电磁兼容 第 1 部分：发射要求》

GB/T 9254.2-2021 《信息技术设备、多媒体设备和接收机电磁兼容 第 2 部分：抗扰度要求》

Q/QDSH/03-2025 《吉利星座非手持终端技术要求和测试方法》

检测项目：

以上检测依据标准中涉及到所对应认证产品的适用项目。

检测方法：

以上检测依据标准中规定的检测方法或引用标准的检测方法。

4.3 初始工厂审查（模式3）

4.3.1 审查内容

工厂审查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

4.3.1.1 工厂质量保证能力审查

由认证机构派审查员对生产厂按照“产品认证工厂质量保证能力要求”（附件3）以及下表进行工厂质量保证能力审查。

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
GB4943.1	标记和说明 (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 5.4.9.2 条款)	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/T9254.1	全部适用项目	两年一次	/	
GB/T9254.2				

表 1 确认检验

4.3.1.2 产品一致性检查

在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，在现场对认证的单元产品至少抽取一种规格型号，重点核实以下内容：

1) 认证产品的标识：检查认证产品的铭牌和包装箱上所标明的产品名称、规格型号与型式试验检测报告上所标明的应一致；

2) 认证产品的结构及参数：检查认证产品的结构及参数，应与型式试验检测时的样机或检测报告上所标明的一致；

3) 认证产品所用的关键元器件、原材料应与型式试验时申报并经认证机关确认的一致；

4) 在现场抽取合格产品进行检查。

4.3.1.3 工厂质量保证能力审查应覆盖申请认证产品的加工场所，产品一致性检查应覆盖申请认证产品。

4.3.2 初始工厂审查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂审查。根据需要，型式试验和工厂审查也可以同时进行。

工厂审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 2-4 个人日。

4.4 认证结果评价与批准

由认证机构负责组织对型式试验、工厂审查的结果进行综合评价，评价合格后，由认证机构对申请人颁发认证证书(每个申请单元颁发

一张认证证书)。

4.4.1 型式试验结果的评价

型式试验结果的评价按认证产品执行的标准判定的规定执行。

4.4.2 初始工厂审查的评价

4.4.2.1 如果整个审查过程中未发现不符合项,则审查结论为合格;

4.4.2.2 如果发现轻微的不符合项,工厂应在规定的时间内采取纠正措施,报审查组确认其措施有效后,则审查结论为合格;

4.4.2.3 如果发现严重不符合项,或工厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品量,则可终止审查。

4.4.3 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日,包括型式试验时间、提交工厂审查报告时间、认证结论评价和批准时间以及证书制作时间。

型式试验时间一般为 20 个工作日(因检验项目不合格,企业进行整改和复试的时间不计算在内)。

提交工厂审查报告时间一般为 5 个工作日。以审核员完成现场审查,收到生产厂提交符合要求的不符合项纠正措施报告之日起计算。

认证结论评价、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.5 获证后的监督

4.5.1 监督检查的频次

4.5.1.1 对于模式 2,在初次获证后的 12 个月内,对获证企业进行监

督复查，在随后的监督复查中两次监督复查时间间隔不应超过 24 个月。

4.5.1.2 对于模式 3，在首次获证后的 12 个月内，对获证企业进行监督复查，在随后的监督复查中两次监督复查时间间隔不应超过 24 个月。

4.5.1.3 若发生下述情况可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出质量方面的投诉，并经查实，为持证人责任的；
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督的内容

获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的复查+认证产品一致性检查（模式 2 和模式 3）。监督抽样检验（模式 2），抽取样品送检测机构检验。

4.5.2.1 工厂质量保证能力复查

由认证机构根据工厂质量保证能力要求，对工厂进行监督复查。“产品认证工厂质量保证能力要求”（附件 3）规定的第 3，4，5，9 条是每次监督复查必查的项目。其他项目可以选查，每 4 年内至少覆盖要求中的全部项目。

工厂质量保证能力复查的时间每个加工场所一般为 1-4 个人日。

4.5.2.2 产品一致性检查

从获证起, 按本规则 4.3.1.2 条的规定进行。

4.5.3 获证后的监督抽样检验

企业获证型号的数量在 20 个（包含 20 个）型号以内的，抽取样品检测的数量为企业获证型号数量的十分之一，不足一个以一个补齐。企业获证型号的数量超过 20 个的，抽取样品现场检测的数量为获证企业型号数量的十分之一加一，不足一个以一个补齐。样品可在工厂合格品种抽取或者在市场进行抽样。

当抽取样品检验（按本规则 4.3.1.2 条的规定进行）的结果不能满足认证要求时，审查组长应当场抽取不能满足认证要求样本量的 2 倍的样本进行封样，并通知获证企业送至指定的检测实验室检测（按本规则表 1 确认检验，必要时按本规则 4.2 条的规定进行）。

4.5.4 获证后监督结果的评价

监督复查合格后，可以继续保持认证资格、使用认证标志。对监督复查时发现的不符合项应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

5. 复审（模式 1）

证书有效期满前 3 个月提交复审申请。进行复审时，产品需进行 4.2.3 规定的完整的型式试验。经 VCS 复审合格后，延长证书有效期 1 年。

6. 认证证书

6.1 认证证书的保持

6.1.1 证书的有效性（模式 1）

模式 1 的认证证书有效期为 1 年。证书到期后企业需申请复审延长证书有效期 1 年。

6.1.2 证书的有效性（模式 2）

模式 2 的认证证书有效期为 3 年。证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。证书到期后企业需申请复审延长证书有效期 3 年。

6.1.2 证书的有效性（模式 3）

模式 3 的认证证书为 5 年。证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。证书到期后企业需申请复审延长证书有效期 5 年。

6.1.3 认证产品的变更

6.1.3.1 变更的申请

认证后的产品，如果其产品中属于零部件的规格、型号、生产厂或涉及安全性能的设计、机构发生变更时，应向认证机构提出申请。

6.1.3.2 变更评价和批准

认证机构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品进行检测，如需送样试验，检测合格后方可进行变更。

6.2 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要增加与已获得认证产品为同一单元内的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检测或检查。认证机构确认扩展产品符合要求后，根据具体情况，向认证证书持有者颁发新的认证证书或补充认证证书，或

仅作技术备案、维持原证书。

6.3 认证范围的扩大

根据本规则 4.1.1 条款所规定的认证单元划分原则，认证证书持有者在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应提出正式书面申请。

认证证书持有者提交正式的申请文件，经认证机构确认，可安排工厂审查和型式试验。

6.4 认证范围的缩小

当认证证书持有者提出不再保留某个已认证单元的认证资格时属缩小认证产品范围，原则上应提出书面申请，经确认后注销相应的认证单元。认证证书持有者应退还认证证书，同时停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

6.5 认证证书的暂停、注销和撤销

按认证机构有关要求执行。

7. 认证标志

证书持有者必须遵守认证机构《认证证书和认证标志管理办法》的规定。

7.1 准许使用的标志样式



7.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

7.3 加施方式

可以采用认证机构统一印制的标准规格标志（标签）、模压式或铭牌印刷三种方式中的任何一种。

7.4 加施位置

应在产品本体和/或其最小包装物明显位置上加施认证标志。

8. 认证收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

9. 认证责任

认证机构对认证活动负有主体责任，应对其作出的认证结论负责。

检验检测机构应对其出具的检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的现场检查员应对现场检查结论负责。

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。

附件 1:

认证申请需提交的文件资料

1. 认证申请书

2. 生产企业概况

2.1 申请人法律地位的证明文件（注册的营业执照及商标证书的复印件等）

2.2 生产情况（所生产的产品年生产能力及生产历史）

2.3 关键元器件、外购件/主要原材料登记表(见表 2)

2.4 企业的主要生产仪器、设备登记表(包括设备名称、规格、数量、使用场所、完好状态、制造单位或供应商等)

2.5 企业的主要检测仪器、设备登记表(包括设备名称、规格、精度、等级、使用场所、完好状态、制造单位或供应商等)

2.6 质量管理体系文件（全套）及程序文件（全套）

3. 产品结构及技术参数说明

3.1 产品外形照片及内部结构照片

3.2 产品软硬件版本信息

4. 产品认证检测项目涉及的企业技术条件(国标、企标或技术条件等)

5. 其它资料(适用时), 如: 其它证书和相关检测报告

表 2

关键元器件、外购件/主要原材料登记表

安全关键元器件和材料清单

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/T15934	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/T18380.12GB/T18380.13GB/T18380.22 或 GB/T5169.23	3 米	B
	内部布线(不包括电源软线)	线径、阻燃等级、制造商	GB/T18380.12GB/T18380.13GB/T18380.22 或 GB/T5169.23	3 米	B
	电源插头	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T1002 GB/T1003 B/T2099.1	12 个	B
	可拆卸插头	型号、规格、制造商、生产企业	GB4943.1 和 GB/T1002 GB/T1003	随整机考核	B
	电源软线	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T5023.5 GB/T5013	50 米	B
	具耦合器(含连接器)	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T17465.1 GB/T17465.2	12 套	B
2	机内电源单元	型号、规格、制造商、生产企业	GB4943.1	2 个	A
	电源适配器	型号、规格、制造商、生产企业	GB4943.1	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/T9364.1 GB/T9364.2 GB/T9364.3 GB/T9364.4 GB/T9364.7	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/T9364.6	27 个	B
4	热熔断体	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T9816.1	60 个	B
5	平面变压器	型号、规格、制造商、生产企业	GB4943.1	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	GB4943.1	随变压器	A
6	隔离变压器	型号、规格、制造商、生产企业	GB4943.1 或按适用情况符合:	4 个(其中 1 个是未封装的)	A

			GB/T19212.1GB/T19212.5GB/T19212.7GB/T19212.17		
	骨架	材料牌号、燃烧等级、温度（适用时、制造商	GB4943.1	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	GB4943.1	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	GB4943.1	6米	A
7	抑制射频干扰固定电感器骨架(热固性除外)	型、规格（燃烧等级和温度（适用时）、制造商	GB4943.1	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/T6346.14或IEC60384-14	58个	B
9	安全防护用电阻器	型号、规格、制造商	GB4943.1	10个	B
10	熔断电阻	型号、规格、制造商	GB4943.1或SJ2865或SJ/T11611	单体90个 随机：10个	B
	小型断路器	型号、规格、制造商	GB/T10963.1	32	B
11	压敏电阻器/电涌抑制器	型号、规格、制造商	GB4943.1和GB/T10193GB/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	GB4943.1和IEC60730-1	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: GB4943.1或SJ3275 基材: GB/T4721 GB/T4722 GB/T4723 GB/T4724 GB/T4725 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	GB4943.1	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/T15092.1 和 GB4943.1	7 个	B
16	继电器	型号、规格、制造商、生产企业	GB4943.1 和 IEC61810-1	7 个	B
17	安全联锁装置	型号、规格、制造商	GB4943.1	随整机考核	A
18	光电耦合器	型号、规格、制造商	GB4943.1	20 个	A
19	整件滤波器	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T15287 GB/T15288*	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	GB4943.1	3 套	B
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	GB4943.1 和 GB31241	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	GB4943.1 和 GB40165	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	GB4943.1	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/ IEC60825-2/ IEC60825-12	随整机考核/ 部件考核	B
		LED 单元：型号、危险类别、制造商	GB/T20145 IEC62471	随整机考核	B
		LED 单元（图像投影仪）：型号、危险类别、制造商	GB/T30117.5	随整机考核	B
23	逆变板/逆变变压器	型号、规格、制造商	GB4943.1	随整机考核	A
24	电机（含风扇）	型号、规格、制造商	GB4943.1	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	GB4943.1	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	GB4943.1	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	GB4943.1	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	GB4943.1	6 个 LFC+用管道和相关配件	A

				的材料制成的 10 个 LFC 样品 (适用时)	
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	GB4943.1	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	GB4943.1	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	GB4943.1	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	GB4943.1	随整机考核	B
	IC 器件	型号、输入电压/电流/功率、制造 商	GB4943.1	随整机考核	B
	温度器件 (如: N TC)	型号、规格、制造商	GB4943.1	随整机考核	B
32	耳机	型号、规格、制造商	GB4943.1	1 个	B

电磁兼容 (不含移动用户终端) 关键件清单

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			

移动用户终端电磁兼容关键件清单

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

附件 2:

认证的单元划分原则及样品数量要求

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	手持终端产品	1) 工作功率 2) 工作方式 3) 产品功能	GB4943.1 GB/T9254.1 GB/T9254.2	2 台
2	非手持终端产品	1) 工作功率 2) 工作方式 3) 产品功能	GB4943.1 GB/T9254.1 GB/T9254.2 Q/QDSH/03-2025	2 台

附件 3:

产品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) 确保加贴产品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认证机构确认，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。

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。

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验和确认检验程序，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。

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）在实施前应向认证机构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。

11. VCS 证书和标志

工厂对 VCS 证书和标志的管理及使用应符合深圳维天认证中心《自愿性产品认证 认证证书管理细则》、《自愿性产品认证 认证标志管理细则》等规定。对于统一印制的标准规格 VCS 标志或采用印刷、模压等方式加施的 VCS 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 VCS 标志或放行：

- (a) 未获认证的圳维天认证中心自愿性产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经圳维天认证中心确认，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。