

---

编号：VCS-C09-01:2016

# 强制性产品认证实施细则

## 信息技术设备

2016-4-15 发布

2016-4-15 实施

---

深圳维天认证中心有限公司发布

---

## 前言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 信息技术设备》（CNCA-C09-01：2014）制定，由深圳维天认证中心有限公司（以下简称 VCS）发布，版权归 VCS 所有，任何组织及个人未经 VCS 许可，不得以任何形式全部 或部分使用。

制定单位：深圳维天认证中心有限公司

---

# 目 录

0. 引言.....	1
1. 适用范围.....	1
2. 认证依据标准.....	1
3. 认证模式的选择和应用.....	2
3.1 认证模式.....	2
3.2 认证模式的适用性.....	3
4. 认证单元划分.....	3
5. 认证委托.....	4
5.1 认证委托的提出和受理.....	4
5.2 申请资料.....	4
5.3 实施安排.....	5
6. 认证实施.....	5
6.1 型式试验.....	5
6.2 初始工厂检查（模式 3 适用时）.....	7
6.3 认证评价与决定.....	8
6.4 认证时限.....	8
7. 获证后的监督.....	9
7.1 获证后的跟踪检查.....	9
7.2 生产现场抽取样品检测或者检查.....	9
7.3 市场抽样检测或者检查.....	10
7.4 获证后监督的频次和内容.....	10
7.5 获证后监督的记录.....	11
7.6 获证后监督结果的判价.....	11
8. 认证证书.....	11
8.1 认证证书的保持.....	11
8.2 认证证书覆盖产品的变更.....	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.....	14
8.5 认证证书的使用.....	14
9. 认证标志.....	14
9.1 准许使用的标志式样.....	14
9.2 标注方式.....	14

---

10 收费.....	15
11 认证责任.....	15
12 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求.....	15
13 生产企业分类管理.....	15
附件 1：认证的单元划分原则及样品数量要求.....	18
附件 2：关键元器件和材料清单.....	22
附件 3：生产企业自有检测资源的利用.....	27
附件 4：信息技术设备强制性产品工厂质量保证能力要求.....	29
附件 5：信息技术设备工厂质量控制检测要求.....	33

---

## 0. 引言

本实施细则基于信息技术设备的安全风险和认证风险制定，并与国家认证认可监督管理委员会（以下简称认监委）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》等通用实施规则配套使用。

为保证强制性产品认证的规范性和有效性、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，深圳维天认证中心有限公司（以下简称 VCS）依据《强制性产品 认证实施规则 信息技术设备》（CNCA-C09-01:2014）（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，结合生产企业分类管理的要求编制本实施细则。本实施细则作为认证实施规则的配套文件，与认证实施规则共同使用。

## 1. 适用范围

本实施细则的适用范围与实施规则的有关规定保持一致，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。

本规则适用于信息技术设备，包括以下产品种类：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；计算机内置电源及电源适配器充电器；电脑游戏机；学习机；复印机；服务器；收款机。

## 2. 认证依据标准

本细则与实施规则保持一致，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	微型计算机(含自助服务终端)	GB4943.1	GB/T9254 GB17625.1
2	便携式计算机		
3	与计算机连用的显示设备		
4	与计算机相连的打印设备		
5	多用途打印复印机		
6	扫描仪		
7	计算机内置电源及电源适配器充电器		
8	复印机		
9	服务器		
10	电脑游戏机	GB4943.1	/
11	学习机		
12	收款机	GB4943.1	GB/T9254

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执行。

### 3. 认证模式的选择和应用

#### 3.1 认证模式

信息技术设备强制性产品认证可选择的认证模式如下：

(1) 模式 1：型式试验+获证后监督

适用于 I 类或 II 类设备

(2) 模式 2：型式试验+获证后跟踪检查

适用于 I 类、II 类以外的设备

(3) 模式 3：型式试验+初始工厂检查+获证后监督

适用于所有类别的产品

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。

### 3.2 认证模式的适用性

认证委托人可根据自身实际情况，参照表 2 认证模式的适用性，提出适用认证模式的申请。

表 2 认证模式的适用性

序号	企业分类	产品防电击类别	认证模式
1	A、B	I 类、II 类	模式1
		其他类别	模式2
2	C	I 类、II 类	模式3
		其他类别	模式1
3	D	I 类、II 类	模式3
		其他类别	模式3

VCS 根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，决定认证委托人所能适用的认证模式。

### 4. 认证单元划分

原则上，应按产品类别、型式、规格、工作原理、安全结构等的不同划分申请单元，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，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可考虑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，如该生产企业的分类级别较低时，必要时，仍需提供样品进行一致性核查。

---

## 5. 认证委托

### 5.1 认证委托的提出和受理

认证委托人可通过网络（[www.vcs.org.cn](http://www.vcs.org.cn)）或书面的方式向 VCS 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。

VCS 依据相关要求对认证委托进行审核，在 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委托。

VCS 在受理认证委托后，依据生产企业分类管理要求确定该委托所适用的认证模式，通知认证委托人。

### 5.2 申请资料

认证委托人应按认证方案的要求向 VCS 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；
- （2）认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照和组织机构代码证等）（必要时）；
- （3）工厂检查调查表（必要时）；
- （4）生产企业工厂质量保证能力的自我评估报告/声明（必要时）；
- （5）产品描述信息，主要包括：产品型号、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（必要时）；
- （6）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、授权书等）（必要时）；
- （7）中文使用说明书、中文铭牌和警告标记（必要时）；
- （8）认证技术负责人的任命书及 VCS 考核认定证明资料（必要时）；
- （9）对于变更申请，相关变更项目的证明文件（必要时）；



---

(10) CB 证书及 CB 报告（必要时）；

(11) 其他需要的文件。

VCS 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。

### 5.3 实施安排

VCS 在受理后依据生产企业实际和分类管理情况制定认证实施的具体方案，并告知认证委托人。认证实施的具体方案通常包括以下内容：

- (1) 所采用的认证模式
- (2) 需要提交的申请资料清单
- (3) 型式试验要求
- (4) 实验室信息
- (5) 认证流程及时限
- (6) 有关工作人员的联系方式；
- (7) 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

VCS 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、检测标准及项目、实验室信息等。

型式试验样品要求、检测标准项目等见本细则第 6.1.2、6.1.3 条。

#### 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 VCS 的要求选送代表性样品用于检测。必要时，VCS 也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

申请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。

认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致，VCS 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 VCS 说明情况，VCS 依据审查结果及时做出相应处理。

关键元器件和材料清单及相关要求按照认监委技术专家组决议实施，具体要求见附件 2。

对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，生产企业应提供强制性产品认证证书；对于其他关键元器件和材料，生产企业应提供相应的自愿认证证书、CNAS 及 VCS 认可的实验室出具的有效检测报告，原则上，检测报告有效期应在一年以内。VCS 将对企业提供的相关资料进行核查，符合要求的可免于单独检测，不满足上述要求的关键元器件和材料应进行随机或单独检测（附件 2）。

### 6.1.3 型式试验检测项目

#### （1）安全检测项目

安全检测项目原则上为 GB4943.1 标准规定的全部适用项目。

#### （2）电磁兼容检测项目

电磁兼容检测项目原则上为 GB/T9254 和 GB17625.1 标准规定的全部适用项目。

### 6.1.4 型式试验的实施

型式试验时间一般为 30 个工作日（关键元器件和材料需要进行随机试验且其试验所需时间超过整机试验时间，型式试验时间按关键元器件和材料最长的试验时间计算）。从收到样品和/或检验费之日开始计算时间。因检验项目和/或资料不合格，企业进行整改和/或复试的时间不

---

计算在内。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 协议互认的认可机构，按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室在符合认监委和 VCS 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，详见本细则附件 3。

### 6.1.5 型式试验报告

VCS 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 VCS、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 VCS 和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

## 6.2 初始工厂检查（模式 3 适用时）

### 6.2.1 初始工厂检查的内容

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。

#### 6.2.1.1 工厂质量保证能力

工厂质量保证能力检查依据《信息技术设备强制性产品工厂质量保证能力要求》（见附件 4）和 VCS 发布的《信息技术设备强制性产品认证工厂质量控制检测要求》（见附件 5）实施。

#### 6.2.1.2 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进行一致性检查。一致性检查通常为以下内容：

（1）认证产品上的产品名称、型号规格、认证委托人、生产者（制造商）、生产企业信息以及其他必要的说明与型式试验报告一致；

（2）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；

---

(3) 认证产品所用的关键元器件和材料与型式试验报告一致。

### 6.2.2 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。

### 6.2.3 检查结论

检查组向 VCS 报告检查结论。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定的期限内完成整改，检查组采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的，按工厂检查结论不合格处理。

## 6.3 认证评价与决定

VCS 对型式试验结论、工厂检查结论（适用时）、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，VCS 颁发认证证书。对存在不合格结论的，VCS 不予批准认证委托，认证终止。

## 6.4 认证时限

认证时限是指自 VCS 正式受理认证委托之日起至颁发认证证书时为止的时间期限。一般情况下，自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书，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、工厂检查不符合项的整改、型式试验复测及交费所需的时间。认证委托人、生产者、生产企业须积极配合认证活动，以确保认证各环节工

---

作的时效性。

## 7. 获证后的监督

### 7.1 获证后的跟踪检查

#### 7.1.1 获证后跟踪检查的原则

VCS 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。

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 VCS 提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

获证后的跟踪检查所需时间，需根据获证产品的单元数量确定，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。获证产品的工厂质量保证能力检查内容按照本细则 6.2.1.1 条进行，产品一致性检查内容按照本文 6.2.1.2 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

VCS 根据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求，必要时，对获证产品进行对获证产品进行生产现场抽样检测或者检查，抽样检测或者检查的样品应在生产合格品中随机抽取。每次抽样时应覆盖所有获证类别的产品。

#### 7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

根据不同产品情况，根据型式试验报告部分或全部项目实施抽样检测或检查，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”方式抽取样品检测，详见本细则附件 3。

### 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

VCS 根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，进行市场抽样。

市场抽样检测或检查应按一定比例覆盖获证产品。

#### 7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

根据不同产品情况，根据型式试验报告部分或全部项目实施抽样检测或检查，并由指定实验室出具检测报告。

### 7.4 获证后监督的频次和内容

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1、2：获证后3个月内	工厂质量保证能力部分要素检查 认证产品一致性检查
B 类	1次/年	模式1、2：获证后3个月内	工厂质量保证能力部分要素检查 认证产品一致性检查

C 类	1-2次/年	模式1：获证后3个月内 模式3：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
D 类	至少 2次/年	模式3：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生产现场抽取样品检测和/或市场抽样检测

VCS 可依据企业分类、产品质量变化情况及认证风险控制需求，酌情增加监督（如当国抽、省抽中出现不合格，且系生产企业责任时可根据情况增加跟踪检查和/或抽样检测次数）。

## 7.5 获证后监督的记录

VCS 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 获证后监督结果的判价

VCS 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，VCS 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。

# 8. 认证证书

## 8.1 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。有效期内，证书的有效性依赖 VCS 的获证后监督获得保持。ODM 和 OEM 证书的有效期应在协议规定之内，但不超过 5 年；ODM 证书的有效期还不应超过初始认

---

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，VCS 应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，如果其产品所用关键元器件和材料、涉及产品安全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 VCS 提出变更批准/备案的申请，获得批准后，方可实施变更。

### 8.2.1 变更委托和要求

- (1) 获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改；
- (2) 在证书上增加或减少同种产品其它型号；
- (3) 产品认证所依据的国家标准、认证规则变化；
- (4) 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改；
- (5) 产品中属于附件 5 所列明的关键件和材料更改；
- (6) 影响产品安全的设计和结构发生了变化；
- (7) 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）；
- (8) 其他。

变更申请程序见本细则第 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，VCS 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

VCS 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。

### 8.2.3 变更备案

对于《关键元部件和材料清单》(见附件 2)中 B 类关键元部件 和材料的变更，若生产者(制造商)/生产企业具备经 VCS 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。变更内容可由生产企业的技术负责人确认批准，并保存相应记录并报 VCS 备案，VCS 在获证后监督核查，必要时进行验证试验。

认证技术负责人由生产者(制造商)(若为 ODM 生产，则由生产企业)任命/授权，并经 VCS 考核认定；认证技术负责人应具有独立行使其职能的权力及能力；认证技术负责人不得兼任其它生产者(制造商)(若为 ODM 生产，则不得兼任其它生产企业)的认证技术负责人；认证技术负责人变更时，生产者(制造商)/生产企业应报 VCS 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 VCS 提出变更申请。

VCS 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，VCS 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 VCS 的有关规定执行。VCS 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。

#### 8.5 认证证书的使用

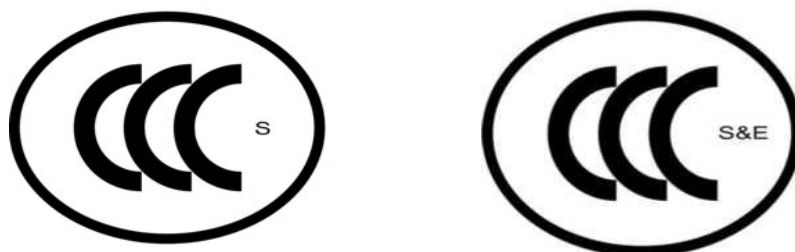
认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

### 9. 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

#### 9.1 准许使用的标志式样

当认证仅涉及安全时，采用“S”认证标志；当认证既涉及安全，又涉及电磁兼容时，采用“S&E”认证标志。



#### 9.2 标注方式

可采用国家认监委统一印制的标准规格认证标志或非标准规格印

---

刷/模压认证标志。

## 10 收费

认证收费项目由 VCS 和实验室按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。

VCS 应按照国家关于强制性产品认证收费标准中初始工厂审查、获证后监督复查收费人日数标准的规定，合理确定具体的收费人日数。

## 11 认证责任

VCS 及其认证决定人员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。

VCS 及其所委派的工厂检查员对工厂检查结论负责。

认证委托人对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

生产企业应对认证产品的一致性及保持质量保证能力满足认证要求负责。

## 12 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求

按照 VCS 的《投诉、申诉和争议处理程序》的要求进行。

## 13 生产企业分类管理

VCS 收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各种质量信息，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 A、B、C、D 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。

生产企业的分类原则按照下表 4 的原则

表 4 生产企业分类原则

类别	分类原则
A	同时满足下列条款的企业为 A 类： (a)近 2 年内的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现严重不符合项； (b)获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”； (c)必要时，企业需有良好的自主设计能力，企业自有检测资源获得 ILAC 协议互认的认可机构按照 ISO/IEC 17025 标准认可的资质； (d)其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C	出现下列问题之一时，生产企业分类等级调整为 C 类： (a)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，但不涉及暂停、撤销认证证书的；

	(c)认证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C类的。
D	<p>出现下列问题之一时，生产企业分类等级调整为D类：</p> <p>(a)初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的；</p> <p>(b)获证后监督检测结果为安全项不合格的；</p> <p>(c)无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的；</p> <p>(d)被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大的，可直接暂停、撤销认证证书的；</p> <p>(e)国家级、省级等各类产品质量监督抽查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的；</p> <p>(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；</p> <p>(g)认证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D类的。</p>

VCS 依据以上分类原则对生产企业进行分类定级。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。

VCS 将依据收集的各类相关信息，结合分类原则和 VCS 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 VCS 认证企业分类管理有关规定执行。

附件 1：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	微型计算机	1) 按供电方式，安全结构、产品类型等划分申请单元； 2) 单电源供电和多电源供电的设备划分申请单元； 3) 一体机按屏尺寸划分申请单元	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1	2 台 1 台（认可 CB）
	自助服务终端	1) 按安全结构、产品类型划分申请单元； 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		
2	便携式计算机	1) 按供电方式，安全结构、产品类型等划分申请单元； 2) 按输入电压不同划分申请单元； 3) 按屏尺寸不同划分申请单元	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1	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
3	与计算机连用的显示设备	1) 按供电方式, 安全结构、产品类型等划分申请单元; 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) 按屏尺寸不同划分申请单元; 4) 投影方式不同划分申请单元	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
4	与计算机相连的打印设备	1) 按供电方式, 安全结构、产品类型等划分申请单元; 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)	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
5	多用途打印复印机	1) 按供电方式, 安全结构、产品类型等划分申请单元; 2) 打印/复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)	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1	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	扫描仪	1) 按供电方式, 安全结构、产品类型等划分申请单元; 2) 扫描方式不同划分申请单元	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1	2 台 1 台 (认可 CB)
7	计算机内置电源及电源适配器充电器	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, 外型尺寸、产品结构等划分申请单元	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1	2 台* 1 台 (认可 CB) * 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;
8	电脑游戏机	按供电方式, 安全结构、产品类型等划分申请单元	GB4943.1	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
9	学习机	按供电方式，安全结构、产品类型等划分申请单元	GB4943.1	2台 1台（认可CB）
10	复印机	1) 按供电方式，安全结构、产品类型划分申请单元 2) 复印方式不同划分申请单元	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1	2台 1台（认可CB）
11	服务器	1) 按供电方式，安全结构、产品类型等划分申请单元； 2) 单电源供电和多电源供电的设备划分申请单元； 3) 一体机按屏尺寸划分申请单元	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1	2台 1台（认可CB）
12	收款机	按供电方式，安全结构、产品类型等划分申请单元	GB4943.1 GB/T9254	2台 1台（认可CB）

## 附件 2：关键元器件和材料清单

表 1 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	GB15934	12 组	B
	电源插头	型号、规格、制造商、生产企业	GB1002 GB2099.1	12 个	B
	电源线（含机内电源线）	型号、规格、制造商、生产企业	GB/T5023.5 GB/T5013	50 米	B
	器具耦合器（含连接器）	型号、规格、制造商、生产企业	GB17465.1 GB17465.2	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
3	管状熔断器、小型管状熔断体	型号、规格、熔断特性、分断能力、制造商、生产企业	GB9364.1 GB9364.2	48 个	B
	超小型熔断体		GB9364.1 GB9364.3	66/51 个	
	熔断器座	型号、规格、制造商、生产企业	GB9364.6	27 个	B
4	热熔断体	型号、规格、制造商、生产企业	GB9816	60 个	B
	热切断器、恒温器、限温器等	型号、规格、制造商、生产企业	GB4943.1 或 GB14536	5 个	A
5	隔离变压器	型号、规格、制造商、生产企业	GB4943.1 按适用情况符合： GB19212.1 GB19212.5 GB19212.7 GB19212.17	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	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	
	绝缘线	型号、线径、绝缘等级、耐热等级、制造商	GB4943.1	6 米	A
6	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	GB4943.1	3 个	A
7	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/T14472 或 IEC60384-14	58 个	B
8	电阻器（含隔离电阻、跨接在开	型号、规格、制造商、生产企业	GB4943.1	10 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
	关触点间隙上的电阻器、泄放电阻器)				
9	熔断电阻	型号、规格、制造商	GB4943.1 或 SJ2865/SJ2866	GB4943.1: 随整机 3 个 或 单体 70 个	B
10	压敏电阻器/电涌抑制器	型号、规格、制造商	GB4943.1 GB/T10193 GB/T10194	15 只 (已获得 GB/T10193、 GB/T10194 认 证, 否则+60 只)	B
11	PTC 热敏电阻	型号、规格、制造商	GB 14536.1	20 只	B
12	印制板基材/成品板	材料牌号、燃烧等级、制造商	PCB: GB4943.1, SJ3275, 基材: GB/T4723, GB/T4724, GB/T4725	样条 13mm× 130mm×实际 厚度 10 条/成品板 3 块	B
13	防火防护外壳材料、防火隔板	材料牌号、燃烧等级、制造商	GB4943.1	样条 13mm× 130mm×实际 厚度 10 条/材料 3 块	A
14	器具开关(含继电器开关)	型号、规格、制造商、生产企业	GB15092.1 GB4943.1	7 个	B
15	安全联锁装置	型号、规格、制造商	GB4943.1	随整机考核	A
16	光电耦合器	型号、规格、制造商	GB4943.1	20 个	A
17	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
18	显象管	型号、尺寸、规格、制造商、生产企业	GB8898	12 只	B
19	高压组件(>4kV)及显象管座	型号、规格、制造商	GB8898	3 套	B
20	便携式锂离子电池和电池组	型号、规格、制造商、生产企业	GB31241	电池 27 个 电池组 33 个	A
	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
21	激光单元	型号、激光功率等级、制造商	GB7247.1	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
22	逆变板/逆变变压器	型号、规格、制造商	GB4943.1	随整机考核	A
23	电机（含风扇）	型号、规格、制造商	GB4943.1	随整机考核	A
24	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	GB4943.1	随整机考核	A

表 2 电磁兼容关键元器件清单和检测项目

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
微型计算机 (0901) 和服务 器 (0911)	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	CPU	核数、频率、制造商	辐射骚扰
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	电源单元(无 CCC 认证)	型号、规格	电源端子传导骚扰、谐波电 流
自助服务终端 (0901)	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	CPU	核数、频率、制造商	辐射骚扰
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	显示单元	型号、屏尺寸	辐射骚扰
	电源单元(无 CCC 认证)	型号、规格	电源端子传导骚扰、谐波电 流
便携式计算机 (包含平板电 脑) (0902) 和一体机 (0901)	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	CPU	核数、频率、制造商	辐射骚扰
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	显示屏	型号、屏尺寸、制造 商	辐射骚扰
	电源单元(无 CCC 认证)	型号、规格	电源端子传导骚扰、谐波电 流
掌上电脑 (0902)	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	CPU	核数、频率、制造商	辐射骚扰
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	显示单元	型号、屏尺寸	辐射骚扰
显示器、投影 仪 (0903)	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	显示屏	型号、屏尺寸、制造 商	辐射骚扰
	电源单元(无 CCC 认证)	型号、规格	电源端子传导骚扰、谐波电 流
打印设备、绘 图仪、激光打 印机、针式打 印机、喷墨打 印机 (0904)	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	显示单元	型号、屏尺寸	辐射骚扰
	打印单元	型号、规格	辐射骚扰
	电源单元(无 CCC 认证)	型号、规格	电源端子传导骚扰、谐波电 流
多用途打印复 印机 (0905)	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	显示单元	型号、屏尺寸	辐射骚扰
	打印单元	型号、规格	辐射骚扰
	电源单元(无 CCC 认证)	型号、规格	电源端子传导骚扰、谐波电 流
扫描仪(0906)	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	显示单元	型号、屏尺寸	辐射骚扰
	打印单元	型号、规格	辐射骚扰
	电源单元(无 CCC 认证)	型号、规格	电源端子传导骚扰、谐波电

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
			流
计算机内置电源、电源适配器(0907)	主板	型号、制造商	电源端子传导骚扰、谐波电流
	开关管	型号、规格	电源端子传导骚扰
	抑制射频干扰固定电感器	型号、规格	电源端子传导骚扰、谐波电流
	抑制电磁干扰固定电容器	型号、规格	电源端子传导骚扰、谐波电流
复印机(0910)	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	显示单元	型号、屏尺寸	辐射骚扰
	打印单元	型号、规格	辐射骚扰
	电源单元(无 CCC 认证)	型号、规格	电源端子传导骚扰、谐波电流
收款机(0913)	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	电信端口	接口类型、传输速率	电信端口传导共模骚扰
	显示单元	型号、屏尺寸	辐射骚扰
	打印单元	型号、规格	辐射骚扰
	电源单元(无 CCC 认证)	型号、规格	电源端子传导骚扰、谐波电流
	频率：同一核数最高频率；		
	电信端口：包括但不限于电信接口、以太网接口、wifi 接口、蓝牙接口等。		

---

## 附件 3：生产企业自有检测资源的利用

### 1 适用范围

- 1.1 型式试验：各类 CCC 认证产品
- 1.2 获证后监督抽样检测：各类 CCC 认证产品；
- 1.3 证书扩展和变更时补充的差异测试：各类 CCC 认证产品；
- 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。

### 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 VCS 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）。VCS 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。

#### 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）。

#### 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。

### **3 资格获得和维持**

3.1 认证委托人应向 VCS 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 VCS 审查。VCS 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。

3.2 VCS 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 VCS 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。

3.3 VCS 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。

### **4 申请工厂的职责**

(a)确保工厂实验室符合 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 相关要求;

(b)指定适当的人员负责工厂实验室管理并支持以上测试的运作;

(c)确保工厂实验室人员遵从指定认证机构、实验室人员的检测安排;

(d)作为三方协议中的一方, 确保测试过程符合要求;

(e)保持其相应认可能力范围的更新及有效。



---

## 附件 4：信息技术设备强制性产品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。

工厂应接受并配合认证机构依据本实施规则及相关产品认证实施规则/细则所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

### 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。

#### 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、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。

3.3 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 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 对于国家级和省级督查、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检查不合格等），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、关键件和产品结构等）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管理办法》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 5：信息技术设备工厂质量控制检测要求

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	标记与说明 (1.7)	一次/年或 一次/批*1	/	
	电气结构检查 (2.10)	一次/年或 一次/批*1	/	III 类设备不适用
	接触电流 (5.1)	一次/年或 一次/批*1	/	III 类设备不适用
	抗电强度 (5.2、6.2)	一次/年或 一次/批*1	√(只做 5.2 条款, 试验时间为 1~4s)	III 类设备不适用
	保护接地导体连接电阻 (2.6.3.3)	一次/年或 一次/批*1	√(试验时间为 1~4s)	无接地产品不适用
	直插式 AC 适配器插头结构形状和尺寸 (3.2.1)	一次/年或 一次/批*1	/	
GB/T9254 GB17625.1	全部适用试验项目	两年	/	

说明:

- 1、例行检验通常是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检测, 检测后, 除包装和加贴标签外, 不再进一步加工(根据产品和实现的特点, 部分项目也可以在生产过程中完成, 之后的过程不影响该项目的最终结果);
- 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; 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/年。