自愿性产品认证实施规则

商用制冷器具安全

上海质量技术认证中心

2018 年 12 月 30 日发布　　2018 年 12 月 30 日实施

上海质量技术认证中心

文件编号：SQC.I.02/A.0

受控状态：受控

自愿性产品认证实施规则

商用制冷器具安全

文件修改记录表					
版本	修改内容(条款)简述	提出部门	审核人	修订次数	批准/实施时间
A	新增	技术委员会	徐三一	0	李奕 2018.12.30

目　　录

1.适用范围

2.认证标准

3.认证模式

4.认证单元划分

5.认证申请

6.认证实施

7.获证后监督

8.再认证

9.认证证书

10.认证标志

11.收费依据与要求

12.认证责任

13.技术争议与申诉

附件 1：工厂质量保证要求

附件 2：检验大纲

前　　言

为了保证上海质量技术认证中心自愿性产品认证工作顺利开展，确保认证各项工作符合ISO17065、IAF 对 ISO17065 的解释文件、CNAS 认可准则相关文件要求，以及上海质量技术认证中心管理手册、程序文件的规定，使各项相关活动得以规范有序进行，制定本实施规则。

由于法律法规或相关产品的标准、技术、产品政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家市场监管总局发布的公告为准。

本实施规则由上海质量技术认证中心发布，版权归上海质量技术认证中心所有，任何组织及个人未经上海质量技术认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：上海质量技术认证中心、上海市质量监督检验技术研究院

1 适用范围

本规则适用于装有压缩机或按照制造商说明书由两个单元组合成单独器具（分体系统）的电动商用制冷器具安全的自愿性产品认证。以下简称“商用制冷器具”。

2 认证标准

2.1 认证依据标准

GB 4706.102-2010 《家用和类似用途电器的安全 第 102 部分 带嵌装或远置式制冷剂冷凝装置或压缩机的商用制冷器具的特殊要求》

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，则应按国家市场监管总局发布的适用相关标准要求的公告执行。认证委托人应通过查询网站等方式主动获取相关标准的版本更新信息和认证检测标准的执行要求。

2.2 认证依据标准变化时的要求

本中心会跟踪产品认证依据用标准的制修订等变化情况，并依据有关规定，制定相应标准制修订等变化的转换期及认证实施方案，并向社会公布。

认证委托人应及时跟踪标准换版信息，并根据要求及时完成标准换版的相关工作。

3 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

4 认证单元划分

4.1 产品分类

商用制冷器具按结构类型分为制冷陈列柜和制冷储藏柜、推车式制冷柜、服务式柜台柜和自助式柜台柜、风冷冷却器具和风冷冷冻器具。

4.2 认证单元的划分

产品认证单元是指产品认证的基本单位。原则上，应按产品类别、型号、规格、工作原理、电气结构等的不同划分申请单元。

相同制造商、不同生产企业生产的相同产品，或不同制造商、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检验，其他生产企业/制造商的产品需提供资料进行一致性核查。

5 认证申请

5.1　认证申请提出和受理

认证申请人向本中心提出认证申请。认证申请人应按要求填写“产品认证/注册申请表”，必要时还应提供工商注册证明、行政许可资质、认证产品的相关信息等资料。

本中心依据相关要求对申请进行评审，在 3 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证申请人整改后重新提出认证申请。

5.2　认证申请文件

1）产品认证/注册申请表及其附件；

2）认证申请人、制造商、生产企业的注册证明（如营业执照、行政许可资质、商标注册证明等）；

3）认证申请人、制造商、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书等）；

4）产品描述信息，主要包括：型号说明、技术参数、关键零部件和/或材料清单及其制造商、产品结构示意图（应能清楚表明样品结构和功能原理）、电气原理图（包括电路原理图，应能清楚表明电气工作原理和电气元件名称规格）、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等；

5）中文使用说明书；

6）对于变更申请，相关变更项目的证明文件（如企业更名、行政区域重新划分等）相关证明材料：

7）其他需要的文件。

5.3　实施安排

本中心在受理认证申请后，将与认证申请方签订“产品认证合同”，并通知认证申请方以下信息：

1）需要提交的申请资料清单；

2）初次检验送样要求；

3）检测机构信息；

4）所需的认证流程及时限；

5）预计的认证费用；

6）有关本中心项目管理人员的联系方式；

7）其他需要说明的事项。

6 认证实施

6.1　型式试验

6.1.1 样品要求

1）送样原则

通常情况下，型式试验样品由申请方按本中心要求送指定检测机构，并对该样品负责。

申请方应随同样品一起提供 5.2 要求的资料。

同一制造商，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，必要时，其他生产企业应提供样品和相关资料供认证机构进行一致性核查。

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技术参数，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。

产品检验在工厂初次检查前进行。

2）样品数量

申请单元代表性型号样品数量 1 台。

涉及单元中需进行补充差异试验的样品数量 1 台。

6.1.2 型式试验检测项目：按附件 2 中“型式试验要求”实施。

6.1.3 型式试验的实施

型式试验时间按检测机构规定执行，一般为 30 个工作日（当关键零部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）。从收到样品和/或试验费之日起开始计算。企业因资料或检验项目不合格而进行整改和/或复试的时间不计入型式试验时间。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。

检测项目为包括该产品依据标准所包含的全部适用项目。具体检验项目、试验方法、样品数量等要求见附件 2 中“型式试验要求”。

6.1.4 型式试验的结果

本中心规定统一的型式试验报告格式。

型式试验结束后，检测机构应及时向本中心、认证申请人出具型式试验报告。试验报告应包含对申请单元内所有产品与认证相关信息的描述。认证申请人应确保在获证后监督时能够向本中心和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

型式试验结论为不合格时，允许申请方实施整改，整改应在本中心规定的期限内完成；完成全部不合格整改后重新检测，且所有项目均检测合格。整改时间最长不超过 6 个月，若

整改后仍不合格，则将终止认证。

6.1.5 关键零部件/材料要求

为确保获证产品的一致性，初次认证申请时，产品如选配多种对产品结构有影响的零部件/材料，需由本中心指定的检测机构对各种匹配关键零部件/材料进行检测或确认。如关键零部件/材料发生变更，须进行资料确认或送样检测。批准后方可在获证产品中使用。

具体的关键零部件/材料见附件 2 中“关键件清单要求”。

6.2 初始工厂检查

6.2.1 检查内容

申请方的工厂检查内容为“工厂质量保证能力”全条款检查和认证产品一致性检查。

1）工厂检查的基本原则：

本中心根据检查的需要，结合具体产品的技术特点、生产特点，编制检查用指导文件，用于指导现场检查工作。

2）工厂质量保证能力检查

由本中心派检查员对认证产品的生产企业按照《工厂质量保证能力要求》（附件 1）进行工厂质量保证能力检查。

工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和生产企业，不能进行抽样检查。

3）产品一致性检查

工厂检查时，在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，重点核实以下内容。若认证涉及多系列产品，则每系列产品至少抽取一个型号规格产品进行一致性检查。

a) 认证产品上（含铭牌、说明书和包装箱）的产品名称、规格、型号、认证申请人、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；

b) 认证产品的结构与型式试验报告一致；

c) 认证产品所用的关键零部件/材料与型式试验报告一致。

上述内容若涉及变更，一旦对认证结果产生较大影响时，申请人应提前上报本中心备案，并及时提供有效证明材料。

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，型式试验和工厂审查可以同时进行。

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。工厂检查时间按本中心公开性文件的规定执行，原则上根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定。

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。

初始工厂检查后 5 个工作日内检查组应向本中心提交工厂检查报告（以完成现场检查并收到生产企业提交的符合要求的不合格纠正措施报告之日起计算）。

6.2.3 初始工厂检查的结论

检查组向本中心报告工厂检查结论。检查结论为不通过的，检查组直接向中心报告不通过结论。

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，整改时间最长不超过 3 个月。

未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处置。

6.3 认证评价和决定

由本中心对型式试验结论、工厂检查结论和有关资料/信息进行综合评价，做出认证决定。评价合格后，颁发认证证书（每一个认证单元颁发一份认证证书）。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。终止认证后如要继续申请认证，应重新申请认证。

6.4 认证时限

本中心应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。认证申请人须对认证活动予以积极配合。一般情况下，自受理认证申请起 90 天内向认证申请人出具认证决定。

7 获证后监督

7.1 监督的频次

7.1.1 一般情况下，获证组织在获证后每间隔 12 个月应接受至少一次监督检查。

7.1.2 发生以下情况，本中心可增加监督频次：

a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经核实属生产企业责任时；

b) 本中心有足够理由对获证产品的重要质量特性的符合性提出质疑时；

c) 有足够信息表明申请方、生产企业因变更可能影响产品符合性或一致性时。

7.2 监督的内容

获证后监督的内容包括：工厂质量保证能力监督检查+认证产品一致性检查+认证标志和认证证书的使用情况+产品抽样检验（必要时）。

7.2.1 工厂质量保证能力监督检查

本中心对认证产品的生产企业按照《工厂质量保证能力要求》（附件 1）进行监督检查。

《工厂质量保证能力要求》规定的第 1、2.1、3.2、4、5、6.1、8、9 条为每次监督检查必查的项目，其他条款可以选查。其余要求同 6.2.1 中相关要求。

7.2.2 认证产品一致性检查：同 6.2.1 中相关要求。

7.2.3 生产现场抽样检验

1）抽样检验的时机：

a) 检查组在工厂现场检查，和产品一致性检查时，认为产品有可能不符合初始型式检验要求时；

b) 检查组对生产企业的确认检验结论存在疑议时；

c) 本中心在监督评价策划时认为需要安排抽样时。

2）抽样检验的基本原则：生产现场抽取样品检测或检查应覆盖所有获证类别。

3）抽样检验的内容：见附件 2 中“监督/再认证抽样要求”。

7.2.4 监督结论

本中心对跟踪检查的结论、抽取样品检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过的，将根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

7.2.5 获证后监督的记录

本中心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。

8 再认证

8.1 再认证申请提出和受理

认证书有效期满前 3 个月申请人可提交再认证申请。认证申请人应按要求填写“产品认证/注册申请表”，当 5.2 中的有变更时，应提供变更后的资料。

本中心依据相关要求对申请进行评审，在 3 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证申请人整改后重新提出认证申请。

8.2 实施安排

本中心在受理认证申请后，将与认证申请方签订“产品认证合同”，并通知认证申请方以下信息：

1）需要提交的申请资料清单；

2）所需的认证流程及时限；

3）预计的认证费用；

4）有关本中心项目管理人员的联系方式；

5）其他需要说明的事项。

8.3　再认证的内容

再认证的内容包括：工厂质量保证能力检查+认证产品一致性检查+认证标志和认证证书的使用情况+产品抽样检验。

8.3.1 工厂质量保证能力检查：同 6.2.1 中相关要求。

8.3.2 认证产品一致性检查：同 6.2.1 中相关要求。

8.3.3 生产现场抽样检验：同 7.2.3 中相关要求。

1）抽样检验的基本原则：生产现场抽取样品检测或检查应覆盖所有获证类别。

2）抽样检验的内容：见附件 2 中“监督/再认证抽样要求”。

8.4　再认证结论

本中心对工厂检查的结论、抽取样品检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可换发认证证书、继续使用认证标志；评价不通过的，终止认证，将不予换发认证证书和使用认证标志。终止认证后如要继续申请认证，应重新申请认证。

8.5　再认证时限：同 6.4 中相关要求。

9　认证证书

9.1　认证证书的有效性

认证证书的有效期为 5 年。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证申请人应当在认证证书有效期届满前 3 个月内提出再认证申请。再认证要求见 8 再认证。

9.2　认证证书覆盖产品的变更

9.2.1 变更申请

产品获证后，如果其产品中产品型号、规格、结构、以及属于附件 2 中所列明的关键零部件和材料的制造商、型号、规格、技术参数等发生变更，以及认证证书其它相关信息、产品标准、认证实施规则等发生变更时，认证申请人应向本中心提出变更申请。

9.2.2 认证变更范围：

1）商标更改（涉及到报告铭牌中有关商标信息的变更）；

2）由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号更改；

3）产品型号更改、不影响产品技术参数的内部结构不变；

4）在证书上增加同种产品其它型号；

5）在证书上减少同种产品其它型号；

6）生产企业名称更改，地址不变，生产企业没有搬迁；

7）生产企业名称更改，地址名称变化，生产企业没有搬迁；

8）生产企业名称不变，地址名称更改，生产企业没有搬迁；

9）生产企业搬迁；

10）原认证人的名称和/或地址更改；

11）原制造商的名称和/或地址更改；

12）产品认证所依据的产品标准，或者认证实施规则发生了变化；

14）明显影响产品的设计和规范发生了变化，如电气结构变更或获证产品的关键件更换；

15）增加/减少适用性一致的关键件制造商或关键件制造商名称变更；

16）生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织架构或高层管理者发生了变化）；

17）到期换证；

18）其他。

9.2.3 认证变更程序：见本规则 5 认证申请的适用要求。

对于隶属同一制造商的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证申请人可仅提交一次变更委托，本中心将对变更涉及的认证证书予以关联使用。

9.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证申请人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向本中心提出扩展产品的认证委托。

本中心根据认证申请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对生产现场产品进行检查。核查通过的，由本中心根据认证申请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。

9.4 认证证书的暂停和撤销

认证证书的暂停和撤销依据《产品认证程序规则》及本中心的有关规定执行。

9.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《产品认证证书和标志使用规则》的要求。

10. 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加施管理要求》

10.1 准许使用的标志样式

认证标志为：

10.2　加施方式

可以采用加施标准规格标志或印刷两种方式中的任何一种。持证人应向本中心申请使用标准规格的标志，经本中心同意后使用认证标志。

10.3　加施位置

应在产品本体明显位置上加施认证标志（产品物理状态、特性或使用环境不适宜加施标志时，可以在最小包装上加施认证标志）。

11. 收费依据与要求

依据本中心有关规定合理收取各项费用。

12. 认证责任

本中心对其做出的认证结论负责。

本中心指定的检测机构应对检测结果和检测报告负责。

本中心及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证申请人应对其所提交的申请资料及样品的真实性、合法性负责。

13. 技术争议与申诉

认证申请人提出的申诉、投诉和争议按照本中心的相关规定处理。

附件 1

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型式检验合格的样品的一致性，工厂应满足本附件规定的质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 质量负责人

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在本组织内指定一名质量负责人,无论他在其他方面的职责如何，应具备以下方面的职责和权限：

a）负责建立满足本附件要求的质量体系，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本中心认可，不得加贴认证标志；

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（如开料机、弯折机、喷粉设备、气焊设备、弯管机、真空成型设备、发泡设备、模具、电动/气动螺丝刀等）和检验设备（如耐压仪、接地电阻测试仪、漏电流测试仪、红外测温仪、高低压检测仪、检漏仪、压力表、功率计、声级计等）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的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、存储等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持认证产品的质量管理和产品实现过程文件，包括确保产品质量相关过程有效运作所需要的文件、产品实现过程、检验及有关资源的规定，以及获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键原材料等）、标志的使用管理等规定。

产品的设计规范应不低于该产品认证用标准的要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文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，以确保其适宜性和充分性；

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 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、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。

质量记录的保存期限应能满足管理和提供完成活动证据的需要。

2.4 工厂应建立并保持获证产品的档案。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键零部件/原材料供应商的评定、选择和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键零部件/原材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的评定、选择和日常管理记录。

3.2 关键零部件/原材料的检验或验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键零部件/原材料的检验或验证的程序及检验或验证依据的文件，以确保关键零部件/原材料满足认证所规定的要求。

关键零部件/原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检验要求。

工厂应保存关键零部件/原材料检验或验证记录与供应商的合格证明及有关检验数据等。

4 生产过程的控制

4.1 工厂应对影响产品质量控制的工序（如门/箱体钣金-喷涂、管路加工-焊接、内胆真空成型-吸附成型、箱体预装配-焊接/封口、箱体预装配-灌装等）加以识别，并应对生产过程关键零部件/原材料、辅助材料进行监控，以确保产品质量及安全在生产过程中始终得以有效控制，确保最终产品持续满足要求；

4.2 工厂应建立因关键零部件/原材料、辅助材料来源、变更等可能影响产品关键性能指标符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响认证产品关键性能标变化）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

4.3 对适宜的工艺参数（喷涂-配方、静电压、速率/气压，焊接-气体流量、火焰度，吸附成型-温度、真空度、时间，焊接/封口-气体流量、火焰度，灌装-流量、真空度）进行有效监控，并在生产的适当阶段对产品进行检验。

5 型式检验

工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对产品进行型式检验：

1) 新产品最初定型时；
2) 产品在异地生产时；
3) 生产配方、工艺及原材料有较大改变时；
4) 停产三个月后又恢复生产时。

工厂应对批量生产产品与型式检验合格的产品的一致性进行控制以使产品持续符合规定的要求。

6 最终产品的控制

6.1　工厂应制定并保持文件化的最终产品检验程序，以验证产品满足产品性能要求和安全指标要求（如抗电强度、对地漏电流、过载保护、电气间隙、爬电距离、功率、噪声、密封性、冷冻/冷藏温度等）。检验程序中应包括检验项目、检验批次、检验方法、判定原则等。并应保存检验记录。

6.2　工厂应确保检验和试验的仪器设备进行定期校准和检查，校准或检定应溯源至国家或国际基准。

6.3　工厂应按照本认证规则附件 2 中“工厂质量控制检测要求”对获证产品实施例行检验，并定期确认检验。

7　不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序并使其得到有效实施。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、返工后的产品的检测/验证要求。保存不合格品的处置及复检记录。

8　内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量管理体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部质量审核结果。

对工厂的投诉，尤其是对产品不符合安全标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核的输入信息。

对审核中发现的问题，应进行纠正、采取纠正/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初始型式试验合格的样品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定要求。

10　包装、搬运和储存

工厂所进行的包装、标识、搬运和储存应不影响产品符合标准的要求。

附件 2

1 关键件清单要求：

关键零部件/原材料清单（应包括名称、规格/型号、适用部位、制造商（全称）等内容）：

1）电源连接类：电源线组件、电源插头、电源线、耦合器（含连接器）、连接器件、扁型快速连接器

2）开关类：器具开关、继电器

3）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）、电动机热保护器、管型荧光灯镇流器热保护器、压缩机用电动机热保护器、压力敏感电动机控制器、定时器和定时开关、电动水阀、温度敏感控制器、热断路器、电动机用启动继电器、能量调节器、电动门锁、湿度敏感控制器

4）照明部件类：螺口灯座、卡口灯座、荧光灯用交流电子镇流器、荧光灯镇流器、荧光灯用启动器、管状荧光灯座/启动器座、高强度气体放电灯镇流器

5）电容器类：交流电动机电容器

6）保护装置类：小型熔断器、热熔断体

7）绕组类：电动机、变压器

8）其他：电动机-压缩机、电动机-压缩机接线盒、负离子发生器、日用管状电热元件、其他类型电热元件、电磁发热线圈盘、高压变压器、高压熔断器、过滤器、冷凝器、排水泵

申请方所提供关键零部件/原材料的型号、规格、商标、制造商等标识应与最终产品所使用的关键零部件/原材料标识完全一致。

2 初始型式试验要求：

相关标准及补充技术要求	试验项目	试验方法	抽样方法与样品数量
GB 4706.102-2010	分类	GB 4706.102-2010 第 6 章	2 台
	标志和说明	GB 4706.102-2010 第 7 章	
	对触及带电部分的防护	GB 4706.102-2010 第 8 章	
	输入功率和电流	GB 4706.102-2010 第 10 章	
	发热	GB 4706.102-2010 第 11 章	
	工作条件下的泄漏电流和电气强度	GB 4706.102-2010 第 13 章	
	瞬态过电压	GB 4706.102-2010 第 14 章	
	耐潮湿	GB 4706.102-2010 第 15 章	
	泄露电流和电气强度	GB 4706.102-2010 第 16 章	
	变压器和相关电路的过载保护	GB 4706.102-2010 第 17 章	
	非正常工作	GB 4706.102-2010 第 19 章	
	稳定性与机械危险	GB 4706.102-2010 第 20 章	
	机械强度	GB 4706.102-2010 第 21 章	
	结构	GB 4706.102-2010 第 22 章	
	内部布线	GB 4706.102-2010 第 23 章	

	元件	GB 4706.102-2010 第 24 章	
	电源连接和外部软线	GB 4706.102-2010 第 25 章	
	外部导线用接线端子	GB 4706.102-2010 第 26 章	
	接地措施	GB 4706.102-2010 第 27 章	
	螺钉和连接	GB 4706.102-2010 第 28 章	
	电气间隙、爬电距离和固体绝缘	GB 4706.102-2010 第 29 章	
	耐热和耐燃	GB 4706.102-2010 第 30 章	
	防锈	GB 4706.102-2010 第 31 章	

3 工厂质量控制检测要求：

检测项目	例行检验	确认检验
标志		√
防触电保护		√
抗电强度	√	√
对地漏电流	√	√
接地电阻		√

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，确认检验应按认证规则规定的项目和周期/批次进行。

（2）例行检验允许用经验证明后确定的等效、快速的方法进行。

（3）确认检验时，如果工厂不具备测试设备，可委托检测机构检验。

4 监督抽样检测要求

相关标准及补充技术要求	试验项目	试验方法	抽样方法与样品数量
GB 4706.102-2010	分类	GB 4706.102-2010 第 6 章	2 台
	标志和说明	GB 4706.102-2010 第 7 章	
	对触及带电部分的防护	GB 4706.102-2010 第 8 章	
	输入功率和电流	GB 4706.102-2010 第 10 章	
	发热	GB 4706.102-2010 第 11 章	
	工作条件下的泄漏电流和电气强度	GB 4706.102-2010 第 13 章	
	耐潮湿	GB 4706.102-2010 第 15 章	
	泄露电流和电气强度	GB 4706.102-2010 第 16 章	
	非正常工作	GB 4706.102-2010 第 19 章	
	稳定性与机械危险	GB 4706.102-2010 第 20 章	
	机械强度	GB 4706.102-2010 第 21 章	
	结构	GB 4706.102-2010 第 22 章	
	内部布线	GB 4706.102-2010 第 23 章	
	元件	GB 4706.102-2010 第 24 章	
	电源连接和外部软线	GB 4706.102-2010 第 25 章	
	外部导线用接线端子	GB 4706.102-2010 第 26 章	
	接地措施	GB 4706.102-2010 第 27 章	

	螺钉和连接	GB 4706.102-2010 第 28 章	
	电气间隙、爬电距离和固体绝缘	GB 4706.102-2010 第 29 章	
	耐热和耐燃	GB 4706.102-2010 第 30 章	

5 产品描述要求及差异性描述要求

主要说明申请产品的关键信息，如产品品名、规格、分类、结构类型、功能/性能差异等内容。

自愿性产品认证实施规则

学生校服

上海质量技术认证中心

2018 年 12 月 30 日发布　　2018 年 12 月 30 日实施

上海质量技术认证中心

文件编号：SQC.I.03/A.0

受控状态：受控

自愿性产品认证实施规则

学生校服

文件修改记录表					
版本	修改内容(条款)简述	提出部门	审核人	修订次数	批准/实施时间
A	新增	技术委员会	徐三一	0	李奕 2018.12.30

目　　录

1.适用范围

2.认证标准

3.认证模式

4.认证单元划分

5.认证申请

6.认证实施

7.获证后监督

8.再认证

9.认证证书

10.认证标志

11.收费依据与要求

12.认证责任

13.技术争议与申诉

附件 1：工厂质量保证要求

附件 2：检验大纲

前　　言

为了保证上海质量技术认证中心自愿性产品认证工作顺利开展，确保认证各项工作符合ISO17065、IAF 对 ISO17065 的解释文件、CNAS 认可准则相关文件要求，以及上海质量技术认证中心管理手册、程序文件的规定，使各项相关活动得以规范有序进行，制定本实施规则。

由于法律法规或相关产品的标准、技术、产品政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家市场监管总局发布的公告为准。

本实施规则由上海质量技术认证中心发布，版权归上海质量技术认证中心所有，任何组织及个人未经上海质量技术认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：上海质量技术认证中心、上海市质量监督检验技术研究院

1 适用范围

本规则适用于以纺织织物为主要材料生产的、中小学生在学校日常统一穿着的服装及其配饰的自愿性产品认证。以下简称“学生校服”。

2 认证标准

2.1 认证依据标准

GB/T 31888-2015 《中小学生校服》;

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，则应按国家市场监管总局发布的适用相关标准要求的公告执行。认证委托人应通过查询网站等方式主动获取相关标准的版本更新信息和认证检测标准的执行要求。

2.2 认证依据标准变化时的要求

本中心会跟踪产品认证依据用标准的制修订等变化情况，并依据有关规定，制定相应标准制修订等变化的转换期及认证实施方案，并向社会公布。

认证委托人应及时跟踪标准换版信息，并根据要求及时完成标准换版的相关工作。

3 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

4 认证单元划分

4.1 产品分类

4.1.1 校服是学生在学校日常统一穿着的服装，穿着时形成学校的着装标志。

4.1.2 配饰是与校服搭配的小件纺织产品，例如领带、领结和领花等。

4.2 认证单元的划分

产品认证单元是指产品认证的基本单位。原则上，应按款号、色号划分单元。款号、色号相同的系列产品为同一认证单元。每个认证单元中按系列产品款号不同，分为不同的检测单元。

相同制造商、不同生产企业生产的相同产品，或不同制造商、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检验，其他生产企业/制造商的产品需提供资料进行一致性核查。

5 认证申请

5.1　认证申请提出和受理

认证申请人向本中心提出认证申请。认证申请人应按要求填写“产品认证/注册申请表”，必要时还应提供工商注册证明、行政许可资质、认证产品的相关信息等资料。

本中心依据相关要求对申请进行评审，在 3 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证申请人整改后重新提出认证申请。

5.2　认证申请文件

1）产品认证/注册申请表及其附件；

2）认证申请人、制造商、生产企业的注册证明（如营业执照、行政许可资质、商标注册证明等）；

3）认证申请人、制造商、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书等）；

4）产品描述信息，主要包括：每个申请款号（或色号）的产品照片以及产品主要技术参数和性能指标等描述，同一认证单元内所包含的各个系列产品之间的差异说明等；

5）对于变更申请，相关变更项目的证明文件（如企业更名、行政区域重新划分等）相关证明材料：

6）其他需要的文件。

5.3　实施安排

本中心在受理认证申请后，将与认证申请方签订“产品认证合同”，并通知认证申请方以下信息：

1）需要提交的申请资料清单；

2）初次检验送样要求；

3）检测机构信息；

4）所需的认证流程及时限；

5）预计的认证费用；

6）有关本中心项目管理人员的联系方式；

7）其他需要说明的事项。

6 认证实施

6.1　型式试验

6.1.1 样品要求

1）送样原则

通常情况下，型式试验样品由申请方按本中心要求送指定检测机构，并对该样品负责。

申请方应随同样品一起提供 5.2 要求的资料。

同一制造商，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，必要时，其他生产企业应提供样品和相关资料供认证机构进行一致性核查。

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技术参数，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。

产品检验在工厂初次检查前进行。

2）样品数量

申请单元代表性型号样品数量 6 件，样品应为带有包装的出厂状态，配有出厂检验合格证。

涉及单元中需进行补充差异试验的样品数量 1 件。

6.1.2 型式试验检测项目：按附件 2 中“型式试验要求”实施。

6.1.3 型式试验的实施

型式试验时间按检测机构规定执行，一般为 10 个工作日（当关键零部件和材料需随机试验且试验时间超过 10 个工作日时，以所需最长时间计算）。从收到样品和/或试验费之日起开始计算。企业因资料或检验项目不合格而进行整改和/或复试的时间不计入型式试验时间。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。

检测项目为包括该产品依据标准所包含的全部适用项目。具体检验项目、试验方法、样品数量等要求见附件 2 中“型式试验要求”。

6.1.4 型式试验的结果

本中心规定统一的型式试验报告格式。

型式试验结束后，检测机构应及时向本中心、认证申请人出具型式试验报告。试验报告应包含对申请单元内所有产品与认证相关信息的描述。认证申请人应确保在获证后监督时能够向本中心和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

型式试验结论为不合格时，允许申请方实施整改，整改应在本中心规定的期限内完成；完成全部不合格整改后重新检测，且所有项目均检测合格。整改时间最长不超过 6 个月，若整改后仍不合格，则将终止认证。

6.1.5 关键零部件/材料要求

为确保获证产品的一致性，初次认证申请时，产品如选配多种对产品结构有影响的零部件/材料，需由本中心指定的检测机构对各种匹配关键零部件/材料进行检测或确认。如关键零部件/材料发生变更，须进行资料确认或送样检测。批准后方可在获证产品中使用。

具体的关键零部件/材料见附件 2 中“关键件清单要求”。

6.2　初始工厂检查

6.2.1 检查内容

申请方的工厂检查内容为“工厂质量保证能力”全条款检查和认证产品一致性检查。

1）工厂检查的基本原则：

本中心根据检查的需要，结合具体产品的技术特点、生产特点，编制检查用指导文件，用于指导现场检查工作。

2）工厂质量保证能力检查

由本中心派检查员对认证产品的生产企业按照《工厂质量保证能力要求》（附件 1）进行工厂质量保证能力检查。

工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和生产企业，不能进行抽样检查。

3）产品一致性检查

工厂检查时，在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，重点核实以下内容。若认证涉及多系列产品，则每系列产品至少抽取一个型号规格产品进行一致性检查。

a) 认证产品上（含铭牌、说明书和包装箱）的产品名称、规格、型号、认证申请人、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；

b) 认证产品的结构与型式试验报告一致；

c) 认证产品所用的关键零部件/材料与型式试验报告一致。

上述内容若涉及变更，一旦对认证结果产生较大影响时，申请人应提前上报本中心备案，并及时提供有效证明材料。

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，型式试验和工厂审查可以同时进行。

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。工厂检查时间按本中心公开性文件的规定执行，原则上根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定。

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。

初始工厂检查后 5 个工作日内检查组应向本中心提交工厂检查报告（以完成现场检查并

收到生产企业提交的符合要求的不合格纠正措施报告之日起计算）。

6.2.3 初始工厂检查的结论

检查组向本中心报告工厂检查结论。检查结论为不通过的，检查组直接向中心报告不通过结论。

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，整改时间最长不超过 3 个月。

未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处置。

6.3 认证评价和决定

由本中心对型式试验结论、工厂检查结论和有关资料/信息进行综合评价，做出认证决定。评价合格后，颁发认证证书（每一个认证单元颁发一份认证证书）。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。终止认证后如要继续申请认证，应重新申请认证。

6.4 认证时限

本中心应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。认证申请人须对认证活动予以积极配合。一般情况下，自受理认证申请起 90 天内向认证申请人出具认证决定。

7 获证后监督

7.1 监督的频次

7.1.1 一般情况下，获证组织在获证后每间隔 12 个月应接受至少一次监督检查。

7.1.2 发生以下情况，本中心可增加监督频次：

a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经核实属生产企业责任时；

b) 本中心有足够理由对获证产品的重要质量特性的符合性提出质疑时；

c) 有足够信息表明申请方、生产企业因变更可能影响产品符合性或一致性时。

7.2 监督的内容

获证后监督的内容包括：工厂质量保证能力监督检查+认证产品一致性检查+认证标志和认证证书的使用情况+产品抽样检验（必要时）。

7.2.1 工厂质量保证能力监督检查

本中心对认证产品的生产企业按照《工厂质量保证能力要求》（附件 1）进行监督检查。《工厂质量保证能力要求》规定的第 1、2.1、3.2、4、5、6.1、8、9 条为每次监督检查必查的项目，其他条款可以选查。其余要求同 6.2.1 中相关要求。

7.2.2 认证产品一致性检查：同 6.2.1 中相关要求。

7.2.3 生产现场抽样检验

1）抽样检验的时机：

a) 检查组在工厂现场检查，和产品一致性检查时，认为产品有可能不符合初始型式检验要求时；

b) 检查组对生产企业的确认检验结论存在疑议时；

c) 本中心在监督评价策划时认为需要安排抽样时。

2）抽样检验的基本原则：生产现场抽取样品检测或检查应覆盖所有获证类别。

3）抽样检验的内容：见附件 2 中“监督/再认证抽样要求”。

7.2.4 监督结论

本中心对跟踪检查的结论、抽取样品检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过的，将根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

7.2.5 获证后监督的记录监督检查

本中心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。

8 再认证

8.1 再认证申请提出和受理

认证书有效期满前 3 个月申请人可提交再认证申请。认证申请人应按要求填写“产品认证/注册申请表”，当 5.2 中的有变更时，应提供变更后的资料。

本中心依据相关要求对申请进行评审，在 3 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证申请人整改后重新提出认证申请。

8.2 实施安排

本中心在受理认证申请后，将与认证申请方签订“产品认证合同”，并通知认证申请方以下信息：

1）需要提交的申请资料清单；

2）所需的认证流程及时限；

3）预计的认证费用；

4）有关本中心项目管理人员的联系方式；

5）其他需要说明的事项。

8.3 再认证的内容

再认证的内容包括：工厂质量保证能力检查+认证产品一致性检查+认证标志和认证证书的使用情况+产品抽样检验。

8.3.1 工厂质量保证能力检查：同 6.2.1 中相关要求。

8.3.2 认证产品一致性检查：同 6.2.1 中相关要求。

8.3.3 生产现场抽样检验：同 7.2.3 中相关要求。

1）抽样检验的基本原则：生产现场抽取样品检测或检查应覆盖所有获证类别。

2）抽样检验的内容：见附件 2 中“监督/再认证抽样要求”。

8.4 再认证结论

本中心对工厂检查的结论、抽取样品检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可换发认证证书、继续使用认证标志；评价不通过的，终止认证，将不予换发认证证书和使用认证标志。终止认证后如要继续申请认证，应重新申请认证。

8.5 再认证时限：同 6.4 中相关要求。

9 认证证书

9.1 认证证书的有效性

认证证书的有效期为 5 年。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证申请人应当在认证证书有效期届满前 3 个月内提出再认证申请。再认证要求见 8 再认证。

9.2 认证证书覆盖产品的变更

9.2.1 变更申请

产品获证后，如果其产品中产品型号、规格、结构、以及属于附件 2 中所列明的关键零部件和材料的制造商、型号、规格、技术参数等发生变更，以及认证证书其它相关信息、产品标准、认证实施规则等发生变更时，认证申请人应向本中心提出变更申请。

9.2.2 认证变更范围：

1）商标更改（涉及到报告铭牌中有关商标信息的变更）；

2）由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号更改；

3）产品型号更改、不影响产品技术参数的内部结构不变；

4）在证书上增加同种产品其它型号；

5）在证书上减少同种产品其它型号；

6）生产企业名称更改，地址不变，生产企业没有搬迁；

7）生产企业名称更改，地址名称变化，生产企业没有搬迁；

8）生产企业名称不变，地址名称更改，生产企业没有搬迁；

9）生产企业搬迁；

10）原认证人的名称和/或地址更改；

11）原制造商的名称和/或地址更改；

12）产品认证所依据的产品标准，或者认证实施规则发生了变化；

14）明显影响产品的设计和规范发生了变化，如样式变更或获证产品的关键件更换；

15）增加/减少适用性一致的关键件制造商或关键件制造商名称变更；

16）生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织架构或高层管理者发生了变化）；

17）到期换证；

18）其他。

9.2.3 认证变更程序：见本规则 5 认证申请的适用要求。

对于隶属同一制造商的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证申请人可仅提交一次变更委托，本中心将对变更涉及的认证证书予以关联使用。

9.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证申请人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向本中心提出扩展产品的认证委托。

本中心根据认证申请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对生产现场产品进行检查。核查通过的，由本中心根据认证申请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。

9.4 认证证书的暂停和撤销

认证证书的暂停和撤销依据《产品认证程序规则》及本中心的有关规定执行。

9.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《产品认证证书和标志使用规则》的要求。

10. 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加施管理要求》

10.1 准许使用的标志样式

认证标志为：

10.2　加施方式

可以采用加施标准规格标志或印刷两种方式中的任何一种。持证人应向本中心申请使用标准规格的标志，经本中心同意后使用认证标志。

10.3　加施位置

应在产品本体明显位置上加施认证标志（产品物理状态、特性或使用环境不适宜加施标志时，可以在最小包装上加施认证标志）。

11. 收费依据与要求

依据本中心有关规定合理收取各项费用。

12. 认证责任

本中心对其做出的认证结论负责。

本中心指定的检测机构应对检测结果和检测报告负责。

本中心及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证申请人应对其所提交的申请资料及样品的真实性、合法性负责。

13. 技术争议与申诉

认证申请人提出的申诉、投诉和争议按照本中心的相关规定处理。

附件 1

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型式检验合格的样品的一致性，工厂应满足本附件规定的质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 质量负责人

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在本组织内指定一名质量负责人,无论他在其他方面的职责如何，应具备以下方面的职责和权限：

a）负责建立满足本附件要求的质量体系，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本中心认可，不得加贴认证标志；

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（电动剪刀、缝纫机、套接机、绣花机、锁眼/钉扣机、拷边机、熨烫设备等）和检验设备（卷尺/直尺、验布机、检针仪等）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的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、存储等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持认证产品的质量管理和产品实现过程文件，包括确保产品质量相关过程有效运作所需要的文件、产品实现过程、检验及有关资源的规定，以及获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键原材料等）、标志的使用管理等规定。

产品的设计规范应不低于该产品认证用标准的要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文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，以确保其适宜性和充分性；

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 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、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。

质量记录的保存期限应能满足管理和提供完成活动证据的需要。

2.4 工厂应建立并保持获证产品的档案。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键零部件/原材料供应商的评定、选择和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键零部件/原材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的评定、选择和日常管理记录。

3.2 关键零部件/原材料的检验或验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键零部件/原材料的检验或验证的程序及检验或验证依据的文件，以确保关键零部件/原材料满足认证所规定的要求。

关键零部件/原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检验要求。

工厂应保存关键零部件/原材料检验或验证记录与供应商的合格证明及有关检验数据等。

4 生产过程的控制

4.1 工厂应对影响产品质量控制的工序（如缝制、整烫、粘领子等）加以识别，并应对生产过程关键零部件/原材料、辅助材料进行监控，以确保产品质量及安全在生产过程中始终得以有效控制，确保最终产品持续满足要求；

4.2 工厂应建立因关键零部件/原材料、辅助材料来源、变更等可能影响产品关键性能指标符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响认证产品关键性能标变化）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

4.3 对适宜的工艺参数（缝制，主要控制参数有针距、速度；整烫，主要控制参数有温度、时间；粘领子，主要控制参数有温度、时间）进行有效监控，并在生产的适当阶段对产品进行检验。

5 型式检验

工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对产品进行型式检验：

1) 新产品最初定型时；
2) 产品在异地生产时；
3) 生产配方、工艺及原材料有较大改变时；
4) 停产三个月后又恢复生产时。

工厂应对批量生产产品与型式检验合格的产品的一致性进行控制以使产品持续符合规定的要求。

6 最终产品的控制

6.1 工厂应制定并保持文件化的最终产品检验程序，以验证产品满足产品性能要求和安全指标要求。检验程序中应包括检验项目、检验批次、检验方法、判定原则等。并应保存检验记录。

6.2　工厂应确保检验和试验的仪器设备进行定期校准和检查，校准或检定应溯源至国家或国际基准。

6.3　工厂应按照本认证规则附件 2 中“工厂质量控制检测要求”对获证产品实施例行检验，并定期确认检验。

7　不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序并使其得到有效实施。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、返工后的产品的检测/验证要求。保存不合格品的处置及复检记录。

8　内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量管理体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部质量审核结果。

对工厂的投诉，尤其是对产品不符合安全标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核的输入信息。

对审核中发现的问题，应进行纠正、采取纠正/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初始型式试验合格的样品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定要求。

10　包装、搬运和储存

工厂所进行的包装、标识、搬运和储存应不影响产品符合标准的要求。

1 关键件清单要求：

关键零部件/原材料清单（应包括名称、规格/型号、适用部位、制造商（全称）等内容）：

a）面料；

b）配料；

c）配件。

申请方所提供关键零部件/原材料的型号、规格、商标、制造商等标识应与最终产品所使用的关键零部件/原材料标识完全一致。

2 初始型式试验要求：

相关标准及补充技术要求	试验项目			试验方法	抽样方法与样品数量
GB 31888-2015	一般安全要求与内在质量	纤维含量		GB/T 2910 或相关方法	1 件
		甲醛含量		GB/T 2912.1	1 件
		可分解致癌芳香胺染料		GB/T 17592 及 GB/T 23344	1 件
		PH 值		GB/T 7573	1 件
		异味		GB 18401	1 件
		燃烧性能		GB/T 14644	1 件
		附件锐利性		GB/T 31702	1 件
		绳带		自然状态下的伸直长度	1 件
		残留金属针		GB/T 24121	1 件
		染色牢度/级	耐水（变色、沾色）	GB/T 5713、GB/T 3922、GB/T 3920 、 GB/T 3921 、 GB/T 14576、GB/T 8427	1 件
			耐汗渍（变色、沾色）		
			耐摩擦（干摩）		
			耐摩擦（湿摩）		
			耐皂洗（变色、沾色）		
			耐光汗复合 a		
			耐光 b		
		起球 b/级		GB/T 4802.1(机织和针织) 4802.3（毛针织）	1 件
		顶破强力（针织类）b/N		GB/T 19976	1 件
		断裂强力（机织类）b/N		GB/T 3923.1	1 件
		涨破强力（毛针织类）b/kPa		GB/T 7742.1	1 件
		接缝强力/N		GB/T 13773.1	3 件
		接缝处纱线滑移（机织类）/mm		GB/T 13772.2	3 件
		水洗尺寸变化率 b/%	针织类（长度、宽度）	GB/T 8628、GB/T 8629、GB/T 8630	3 件
			机织类（长度、胸宽）		
			机织类（腰宽、领大）		
			毛针织类（长度、宽度）		
		水洗后扭曲率 b,c/%	上衣、筒裙	GB/T 23319.3	3 件
			裤子		

相关标准及补充技术要求	试验项目			试验方法	抽样方法与样品数量
		≤			
		水洗后外观	绣花和接缝部位处不平整	观察外观变化、变色按 GB /T 250	3 件
			面里料缩率不一，不平服		
			涂层部位脱落、起泡、裂纹		
			覆粘合衬部位起泡、脱胶		
			破洞、缝口脱散		
			附件损坏、明显变色、脱落		
			变色		
			其他严重影响的外观变化		
	外观质量	色差	单间	灯光或自然光条件下目视检查	1 件
			套装，同批		
		布面疵点		灯光或自然光条件下目视检查	1 件
		对称部位互差	<20cm	GB/T 8628	1 件
			≥20cm		
		对条对格（≥10mm 的条格）		GB/T 8628	1 件
		门里襟		灯光或自然光条件下目视检查	1 件
		拉链		灯光或自然光条件下目视检查	1 件
		烫黄、烫焦		灯光或自然光条件下目视检查	1 件
		扣、扣眼		灯光或自然光条件下目视检查	1 件
		缝线		灯光或自然光条件下目视检查	1 件
		绱袖		灯光或自然光条件下目视检查	1 件
		领子		灯光或自然光条件下目视检查	1 件
		口袋		灯光或自然光条件下目视检查	1 件
		覆粘合衬部位		灯光或自然光条件下目视检查	1 件

注：轻微是指直观上不明显，目测距离 60cm 观察时，仔细辨认才可看出的外观变化。

a 仅考核夏装，b 仅考核校服的面料，c 松紧下摆和裤口等产品不考核.

布面疵点的名称及定义见 GB/T24250 和 GB/T24117。

对称部位包括裤长、袖长、裤口宽、袖口宽、肩缝长等。

主要部位指上衣上部 2/3，裤子和长裙前身中部 1/3，短裤和短裙前身下部 1/2。

3 工厂质量控制检测要求：

检测项目	例行检验	确认检验
纤维含量		✓
甲醛含量		✓
可分解致癌芳香胺染料		✓
PH 值		✓
异味		✓
燃烧性能		✓
附件锐利性		✓
绳带	✓	✓
残留金属针	✓	✓
耐水（变色、沾色）		✓
耐汗渍（变色、沾色）		✓
耐摩擦（干摩）		✓
耐摩擦（湿摩）		✓
耐皂洗（变色、沾色）		✓
耐光汗复合 a		✓
耐光 b		✓
起球 b/		✓
顶破强力		✓
断裂强力		✓
涨破强力		✓
接缝强力		✓
接缝处纱线滑移		✓
水洗尺寸变化率		✓
水洗后扭曲率		✓
水洗后外观		✓
外观质量	✓	✓

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，确认检验应按认证规则规定的项目和周期/批次进行。

（2）例行检验允许用经验证明后确定的等效、快速的方法进行。

（3）确认检验时，如果工厂不具备测试设备，可委托检测机构检验，确认检验的周期为至少 1 年 1 次，应覆盖确认检验的所有项目。

4 监督抽样检测要求

相关标准及补充技术要求	试验项目	试验方法	抽样方法与样品数量
GB 31888-2015	纤维含量	GB/T 2910 或相关方法	从获证的合格品中（包括生产线末端上、成品库中或者市场上）随机抽取 8 套
	甲醛含量	GB/T 2912.1	
	可分解致癌芳香胺染料	GB/T 17592 及 GB/T 23344	

	PH 值	GB/T 7573	8 件/条（6 件/条检测、2 件/条备样）
	异味	GB 18401	
	燃烧性能	GB/T 14644	
	附件锐利性	GB/T 31702	
	绳带	自然状态下的伸直长度	
	残留金属针	GB/T 24121	
	耐水（变色、沾色）	GB/T 5713、GB/T 3922、GB/T 3920、GB/T 3921、GB/T 14576、GB/T 8427	
	耐汗渍（变色、沾色）		
	耐摩擦（干摩）		
	耐摩擦（湿摩）		
	耐皂洗（变色、沾色）		
	耐光汗复合 a		
	耐光 b		
	起球 b/	GB/T 4802.1(机织和针织) 4802.3（毛针织）	
	顶破强力	GB/T 19976	
	断裂强力	GB/T 3923.1	
	涨破强力	GB/T 7742.1	
	接缝强力	GB/T 13773.1	
	接缝处纱线滑移	GB/T 13772.2	
	水洗尺寸变化率	GB/T 8628、 GB/T 8629、GB/T 8630	
	水洗后扭曲率	GB/T 23319.3	
	水洗后外观	观察外观变化、变色按 GB/T 250	
	外观质量	灯光或自然光条件下目视检查	

5 产品描述要求及差异性描述要求

主要说明申请产品的关键信息，如产品品名、规格、分类、结构类型、功能/性能差异等内容。

自愿性产品认证实施规则

户外发光二极管（LED）显示屏

安全和电磁兼容

上海质量技术认证中心

2018 年 12 月 30 日发布　　2018 年 12 月 30 日实施

上海质量技术认证中心

文件编号：SQC.I.04/A.0

受控状态：受控

自愿性产品认证实施规则

户外发光二极管（LED）显示屏安全和电磁兼容

文件修改记录表					
版本	修改内容(条款)简述	提出部门	审核人	修订次数	批准/实施时间
A	新增	技术委员会	徐三一	0	李奕 2018.12.30

目　　录

1.适用范围

2.认证标准

3.认证模式

4.认证单元划分

5.认证申请

6.认证实施

7.获证后监督

8.再认证

9.认证证书

10.认证标志

11.收费依据与要求

12.认证责任

13.技术争议与申诉

附件 1：工厂质量保证要求

附件 2：检验大纲

前　　言

为了保证上海质量技术认证中心自愿性产品认证工作顺利开展，确保认证各项工作符合ISO17065、IAF 对 ISO17065 的解释文件、CNAS 认可准则相关文件要求，以及上海质量技术认证中心管理手册、程序文件的规定，使各项相关活动得以规范有序进行，制定本实施规则。

由于法律法规或相关产品的标准、技术、产品政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家市场监管总局发布的公告为准。

本实施规则由上海质量技术认证中心发布，版权归上海质量技术认证中心所有，任何组织及个人未经上海质量技术认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：上海质量技术认证中心、上海市质量监督检验技术研究院

1　适用范围

本规则适用于户外发光二极管（LED）显示屏安全和电磁兼容的自愿性产品认证。以下简称“户外 LED 显示屏”。

2　认证标准

2.1 认证依据标准

GB 4943.1-2011 信息技术设备 安全 第 1 部分:通用要求；

GB/T 9254-2008 信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法；

GB 17625.1-2012 电磁兼容　限值　谐波电流发射限值(设备每相输入电流≤16A)。

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，则应按国家市场监管总局发布的适用相关标准要求的公告执行。认证委托人应通过查询网站等方式主动获取相关标准的版本更新信息和认证检测标准的执行要求。

2.2 认证依据标准变化时的要求

本中心会跟踪产品认证依据用标准的制修订等变化情况，并依据有关规定，制定相应标准制修订等变化的转换期及认证实施方案，并向社会公布。

认证委托人应及时跟踪标准换版信息，并根据要求及时完成标准换版的相关工作。

3 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

4 认证单元划分

4.1　产品分类

4.1.1 户外 LED 显示屏按显示颜色分为单色、多色、全彩色 LED 显示屏。

4.1.2 户外 LED 显示屏按像素间距分为常用间距和小间距 LED 显示屏。

4.2　认证单元的划分

产品认证单元是指产品认证的基本单位。原则上，应按产品类别、型式、规格、工作原理、电气结构等的不同划分申请单元，但对于带有显示屏的产品还应以屏尺寸划分申请单元。

相同制造商、不同生产企业生产的相同产品，或不同制造商、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检验，其他生产企业/制造商的产品需提供资料进行一致性核查。

5 认证申请

5.1　认证申请提出和受理

认证申请人向本中心提出认证申请。认证申请人应按要求填写“产品认证/注册申请表”，必要时还应提供工商注册证明、行政许可资质、认证产品的相关信息等资料。

本中心依据相关要求对申请进行评审，在 3 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证申请人整改后重新提出认证申请。

5.2　认证申请文件

1）产品认证/注册申请表及其附件；

2）认证申请人、制造商、生产企业的注册证明（如营业执照、行政许可资质、商标注册证明等）；

3）认证申请人、制造商、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书等）；

4）产品描述信息，主要包括：型号说明、技术参数、关键零部件和/或材料清单及其制造商、产品结构示意图（应能清楚表明样品结构和功能原理）、电气原理图（包括电子电路原理图，应能清楚表明电气工作原理和电气元件名称规格）、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等；

5）中文使用说明书；

6）对于变更申请，相关变更项目的证明文件（如企业更名、行政区域重新划分等）相关证明材料：

7）其他需要的文件。

5.3　实施安排

本中心在受理认证申请后，将与认证申请方签订“产品认证合同”，并通知认证申请方以下信息：

1）需要提交的申请资料清单；

2）初次检验送样要求；

3）检测机构信息；

4）所需的认证流程及时限；

5）预计的认证费用；

6）有关本中心项目管理人员的联系方式；

7）其他需要说明的事项。

6 认证实施

6.1　型式试验

6.1.1 样品要求

1）送样原则

通常情况下，型式试验样品由申请方按本中心要求送指定检测机构，并对该样品负责。

申请方应随同样品一起提供 5.2 要求的资料。

同一制造商，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，必要时，其他生产企业应提供样品和相关资料供认证机构进行一致性核查。

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技术参数，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。

产品检验在工厂初次检查前进行。

2）样品数量

申请单元代表性型号样品数量 1 台。

涉及单元中需进行补充差异试验的样品数量 1 台。

6.1.2 型式试验检测项目：按附件 2 中“型式试验要求”实施。

6.1.3 型式试验的实施

型式试验时间按检测机构规定执行，一般为 15 个工作日（当关键零部件和材料需随机试验且试验时间超过 15 个工作日时，以所需最长时间计算）。从收到样品和/或试验费之日起开始计算。企业因资料或检验项目不合格而进行整改和/或复试的时间不计入型式试验时间。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。

检测项目为包括该产品依据标准所包含的全部适用项目。具体检验项目、试验方法、样品数量等要求见附件 2 中“型式试验要求”。

6.1.4 型式试验的结果

本中心规定统一的型式试验报告格式。

型式试验结束后，检测机构应及时向本中心、认证申请人出具型式试验报告。试验报告应包含对申请单元内所有产品与认证相关信息的描述。认证申请人应确保在获证后监督时能够向本中心和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

型式试验结论为不合格时，允许申请方实施整改，整改应在本中心规定的期限内完成；

完成全部不合格整改后重新检测，且所有项目均检测合格。整改时间最长不超过 6 个月，若整改后仍不合格，则将终止认证。

6.1.5 关键零部件/材料要求

为确保获证产品的一致性，初次认证申请时，产品如选配多种对产品结构有影响的零部件/材料，需由本中心指定的检测机构对各种匹配关键零部件/材料进行检测或确认。如关键零部件/材料发生变更，须进行资料确认或送样检测。批准后方可在获证产品中使用。

具体的关键零部件/材料见附件 2 中“关键件清单要求”。

6.2 初始工厂检查

6.2.1 检查内容

申请方的工厂检查内容为“工厂质量保证能力”全条款检查和认证产品一致性检查。

1）工厂检查的基本原则：

本中心根据检查的需要，结合具体产品的技术特点、生产特点，编制检查用指导文件，用于指导现场检查工作。

2）工厂质量保证能力检查

由本中心派检查员对认证产品的生产企业按照《工厂质量保证能力要求》（附件 1）进行工厂质量保证能力检查。

工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和生产企业，不能进行抽样检查。

3）产品一致性检查

工厂检查时，在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，重点核实以下内容。若认证涉及多系列产品，则每系列产品至少抽取一个型号规格产品进行一致性检查。

a) 认证产品上（含铭牌、说明书和包装箱）的产品名称、规格、型号、认证申请人、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；

b) 认证产品的结构与型式试验报告一致；

c) 认证产品所用的关键零部件/材料与型式试验报告一致。

上述内容若涉及变更，一旦对认证结果产生较大影响时，申请人应提前上报本中心备案，并及时提供有效证明材料。

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，型式试验和工厂审查可以同时进行。

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。工厂检查时间按本中心

公开性文件的规定执行，原则上根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定。

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。

初始工厂检查后 5 个工作日内检查组应向本中心提交工厂检查报告（以完成现场检查并收到生产企业提交的符合要求的不合格纠正措施报告之日起计算）。

6.2.3 初始工厂检查的结论

检查组向本中心报告工厂检查结论。检查结论为不通过的，检查组直接向中心报告不通过结论。

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，整改时间最长不超过 3 个月。

未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处置。

6.3 认证评价和决定

由本中心对型式试验结论、工厂检查结论和有关资料/信息进行综合评价，做出认证决定。评价合格后，颁发认证证书（每一个认证单元颁发一份认证证书）。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。终止认证后如要继续申请认证，应重新申请认证。

6.4 认证时限

本中心应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。认证申请人须对认证活动予以积极配合。一般情况下，自受理认证申请起 90 天内向认证申请人出具认证决定。

7 获证后监督

7.1 监督的频次

7.1.1 一般情况下，获证组织在获证后每间隔 12 个月应接受至少一次监督检查。

7.1.2 发生以下情况，本中心可增加监督频次：

a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经核实属生产企业责任时；

b) 本中心有足够理由对获证产品的重要质量特性的符合性提出质疑时；

c) 有足够信息表明申请方、生产企业因变更可能影响产品符合性或一致性时。

7.2 监督的内容

获证后监督的内容包括：工厂质量保证能力监督检查+认证产品一致性检查+认证标志和认证证书的使用情况+产品抽样检验（必要时）。

7.2.1 工厂质量保证能力监督检查

本中心对认证产品的生产企业按照《工厂质量保证能力要求》（附件 1）进行监督检查。《工厂质量保证能力要求》规定的第 1、2.1、3.2、4、5、6.1、8、9 条为每次监督检查必查的项目，其他条款可以选查。其余要求同 6.2.1 中相关要求。

7.2.2 认证产品一致性检查：同 6.2.1 中相关要求。

7.2.3 生产现场抽样检验

1）抽样检验的时机：

a) 检查组在工厂现场检查，和产品一致性检查时，认为产品有可能不符合初始型式检验要求时；

b) 检查组对生产企业的确认检验结论存在疑议时；

c) 本中心在监督评价策划时认为需要安排抽样时。

2）抽样检验的基本原则：生产现场抽取样品检测或检查应覆盖所有获证类别。

3）抽样检验的内容：见附件 2 中“监督/再认证抽样要求”。

7.2.4 监督结论

本中心对跟踪检查的结论、抽取样品检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过的，将根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

7.2.5 获证后监督的记录

本中心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。

8 再认证

8.1 再认证申请提出和受理

认证书有效期满前 3 个月申请人可提交再认证申请。认证申请人应按要求填写“产品认证/注册申请表”，当 5.2 中的有变更时，应提供变更后的资料。

本中心依据相关要求对申请进行评审，在 3 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证申请人整改后重新提出认证申请。

8.2 实施安排

本中心在受理认证申请后，将与认证申请方签订“产品认证合同”，并通知认证申请方以下信息：

1）需要提交的申请资料清单；

2）所需的认证流程及时限；

3）预计的认证费用；

4）有关本中心项目管理人员的联系方式；

5）其他需要说明的事项。

8.3　再认证的内容

再认证的内容包括：工厂质量保证能力检查+认证产品一致性检查+认证标志和认证证书的使用情况+产品抽样检验。

8.3.1 工厂质量保证能力检查：同 6.2.1 中相关要求。

8.3.2 认证产品一致性检查：同 6.2.1 中相关要求。

8.3.3 生产现场抽样检验：同 7.2.3 中相关要求。

1）抽样检验的基本原则：生产现场抽取样品检测或检查应覆盖所有获证类别。

2）抽样检验的内容：见附件 2 中“监督/再认证抽样要求”。

8.4　再认证结论

本中心对工厂检查的结论、抽取样品检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可换发认证证书、继续使用认证标志；评价不通过的，终止认证，将不予换发认证证书和使用认证标志。终止认证后如要继续申请认证，应重新申请认证。

8.5　再认证时限：同 6.4 中相关要求。

9　认证证书

9.1　认证证书的有效性

认证证书的有效期为 5 年。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证申请人应当在认证证书有效期届满前 3 个月内提出再认证申请。再认证要求见 8 再认证。

9.2　认证证书覆盖产品的变更

9.2.1 变更申请

产品获证后，如果其产品中产品型号、规格、结构、以及属于附件 2 中所列明的关键零部件和材料的制造商、型号、规格、技术参数等发生变更，以及认证证书其它相关信息、产品标准、认证实施规则等发生变更时，认证申请人应向本中心提出变更申请。

9.2.2 认证变更范围：

1）商标更改（涉及到报告铭牌中有关商标信息的变更）；

2）由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号更改；

3）产品型号更改、不影响产品技术参数的内部结构不变；

4）在证书上增加同种产品其它型号；

5）在证书上减少同种产品其它型号；

6）生产企业名称更改，地址不变，生产企业没有搬迁；

7）生产企业名称更改，地址名称变化，生产企业没有搬迁；

8）生产企业名称不变，地址名称更改，生产企业没有搬迁；

9）生产企业搬迁；

10）原认证人的名称和/或地址更改；

11）原制造商的名称和/或地址更改；

12）产品认证所依据的产品标准，或者认证实施规则发生了变化；

14)明显影响产品的设计和规范发生了变化,如电气结构变更或获证产品的关键件更换；

15）增加/减少适用性一致的关键件制造商或关键件制造商名称变更；

16）生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织架构或高层管理者发生了变化）；

17）到期换证；

18）其他。

9.2.3 认证变更程序：见本规则 5 认证申请的适用要求。

对于隶属同一制造商的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证申请人可仅提交一次变更委托，本中心将对变更涉及的认证证书予以关联使用。

9.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证申请人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向本中心提出扩展产品的认证委托。

本中心根据认证申请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对生产现场产品进行检查。核查通过的，由本中心根据认证申请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。

9.4 认证证书的暂停和撤销

认证证书的暂停和撤销依据《产品认证程序规则》及本中心的有关规定执行。

9.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《产品认证证书和标志使用规则》的要求。

10. 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加施管理要求》

10.1 准许使用的标志样式

认证标志为：

10.2　加施方式

可以采用加施标准规格标志或印刷两种方式中的任何一种。持证人应向本中心申请使用标准规格的标志，经本中心同意后使用认证标志。

10.3　加施位置

应在产品本体明显位置上加施认证标志（产品物理状态、特性或使用环境不适宜加施标志时，可以在最小包装上加施认证标志）。

11. 收费依据与要求

依据本中心有关规定合理收取各项费用。

12. 认证责任

本中心对其做出的认证结论负责。

本中心指定的检测机构应对检测结果和检测报告负责。

本中心及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证申请人应对其所提交的申请资料及样品的真实性、合法性负责。

13. 技术争议与申诉

认证申请人提出的申诉、投诉和争议按照本中心的相关规定处理。

附件 1

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型式检验合格的样品的一致性，工厂应满足本附件规定的质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 质量负责人

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在本组织内指定一名质量负责人,无论他在其他方面的职责如何，应具备以下方面的职责和权限：

a）负责建立满足本附件要求的质量体系，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本中心认可，不得加贴认证标志；

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（自动贴片机/插件机、回流焊炉、波峰焊机、组装流水线、ICT 测试仪、电动螺丝刀等）和检验设备（耐压仪、接地电阻测试仪、漏电流测试仪、彩色分析仪、光强仪、照度计、示波器等）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的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、存储等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持认证产品的质量管理和产品实现过程文件，包括确保产品质量相关过程有效运作所需要的文件、产品实现过程、检验及有关资源的规定，以及获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键原材料等）、标志的使用管理等规定。

产品的设计规范应不低于该产品认证用标准的要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文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，以确保其适宜性和充分性；

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 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、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。

质量记录的保存期限应能满足管理和提供完成活动证据的需要。

2.4 工厂应建立并保持获证产品的档案。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键零部件/原材料供应商的评定、选择和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键零部件/原材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的评定、选择和日常管理记录。

3.2 关键零部件/原材料的检验或验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键零部件/原材料的检验或验证的程序及检验或验证依据的文件，以确保关键零部件/原材料满足认证所规定的要求。

关键零部件/原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检验要求。

工厂应保存关键零部件/原材料检验或验证记录与供应商的合格证明及有关检验数据等。

4 生产过程的控制

4.1 工厂应对影响产品质量控制的工序（如回流焊/波峰焊等）加以识别，并应对生产过程关键零部件/原材料、辅助材料进行监控，以确保产品质量及安全在生产过程中始终得以有效控制，确保最终产品持续满足要求；

4.2 工厂应建立因关键零部件/原材料、辅助材料来源、变更等可能影响产品关键性能指标符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响认证产品关键性能标变化）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

4.3 对适宜的工艺参数（焊接温度、温度曲线、传送速度、波峰间隔/高度、焊锡/助焊剂比重等）进行有效监控，并在生产的适当阶段对产品进行检验。

5 型式检验

工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对产品进行型式检验：

1) 新产品最初定型时；
2) 产品在异地生产时；
3) 生产配方、工艺及原材料有较大改变时；
4) 停产三个月后又恢复生产时。

工厂应对批量生产产品与型式检验合格的产品的一致性进行控制以使产品持续符合规定的要求。

6 最终产品的控制

6.1 工厂应制定并保持文件化的最终产品检验程序，以验证产品满足产品性能要求和安全指标要求。检验程序中应包括检验项目、检验批次、检验方法、判定原则等。并应保存检验记录。

6.2　工厂应确保检验和试验的仪器设备进行定期校准和检查，校准或检定应溯源至国家或国际基准。

6.3　工厂应按照本认证规则附件 2 中“工厂质量控制检测要求”对获证产品实施例行检验，并定期确认检验。

7　不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序并使其得到有效实施。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、返工后的产品的检测/验证要求。保存不合格品的处置及复检记录。

8　内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量管理体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部质量审核结果。

对工厂的投诉，尤其是对产品不符合安全标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核的输入信息。

对审核中发现的问题，应进行纠正、采取纠正/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初始型式试验合格的样品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定要求。

10　包装、搬运和储存

工厂所进行的包装、标识、搬运和储存应不影响产品符合标准的要求。

附件 2

1　关键件清单要求：

安全性能关键零部件/原材料清单（应包括名称、规格/型号、适用部位、制造商（全称）等内容）：

1）电线组件；
2）电源插头；
3）电源线（含机内电源线）；
4）器具耦合器（含连接器）；
5）机内电源单元；
6）管状熔断器、小型管状熔断体；
7）超小型熔断体；
8）熔断器座；
9）热熔断体；
10）热切断器、恒温器、限温器等；
11）隔离变压器；
12）骨架；
13）绝缘胶带；
14）绝缘线；
15）抑制射频干扰固定电感器骨架（热固性除外）；
16）抑制无线电干扰电容器（隔离、跨线、 X 类、Y 类电容器）；
17）电阻器(含隔离电阻、跨接在开关触点间隙上的电阻器、泄放电阻器)；
18）熔断电阻；
19）压敏电阻器/电涌抑制器；
20）PTC 热敏电阻；
21）印制板基材/成品板；
22）防火防护外壳材料、防火隔板；
23）器具开关（含继电器开关）；
24）安全联锁装置；
25）光电耦合器；
26）整件滤波器；
27）显示屏；
28）便携式锂离子电池和电池组；
29）其它电池（考核电池保护电路）；
30）激光单元；
31）逆变板/逆变变压器；

32）电机（含风扇）；

33）天线隔离器（电容、电阻、阻容单元）。

电磁兼容性能关键零部件/原材料清单（应包括名称、规格/型号、适用部位、制造商（全称）等内容）：

1）主板；

2）电信接口；

3）显示屏；

4）电源单元；

申请方所提供关键零部件/原材料的型号、规格、商标、制造商等标识应与最终产品所使用的关键零部件/原材料标识完全一致。

2 初始型式试验要求：

相关标准及补充技术要求	试验项目	试验方法	抽样方法与样品数量
GB 4943.1-2011	全部适用项目	GB 4943.1-2011	1 台
GB/T 9254-2008	电源端子和电信端口的传导骚扰	GB/T 9254-2008	
	辐射骚扰		
GB 17625.1-2012	谐波电流	GB 17625.1-2012	

3 工厂质量控制检测要求：

检测项目	例行检验	确认检验
接地电阻	√	√
抗电强度	√	√
接触电流		√
电源端子和电信端口的传导骚扰		√
辐射骚扰		√
标记与说明		√

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，确认检验应按认证规则规定的项目和周期/批次进行。

（2）例行检验允许用经验证明后确定的等效、快速的方法进行。

（3）确认检验时，如果工厂不具备测试设备，可委托检测机构检验。

4 监督抽样检测要求

相关标准及补充技术要求	试验项目	试验方法	抽样方法与样品数量
GB 4943.1-2011	接地	GB 4943.1-2011	2 台
	安全标记		
	对地漏电流		

相关标准及补充技术要求	试验项目	试验方法	抽样方法与样品数量
	抗电强度		
GB/T 9254-2008	电源端子和电信端口的传导骚扰	GB/T 9254-2008	
	辐射骚扰		
GB 17625.1-2012	谐波电流	GB 17625.1-2012	

5 产品描述要求及差异性描述要求

主要说明申请产品的关键信息，如产品品名、规格、分类、结构类型、功能/性能差异等内容。