

编号：CNCA—01C—017：2007

电气电子产品类强制性认证实施规则

音视频设备

2007-08-06 发布

2007-08-15 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1. 适用范围	3
2. 认证模式	3
3. 认证的基本环节.....	3
3.1 认证的申请	3
3.2 型式试验	3
3.3 初始工厂检查	3
3.4 认证结果评价与批准.....	3
4. 认证实施	3
4.1 认证的申请	3
4.2 型式试验	4
4.3 初始工厂检查	6
4.4 认证结果评价与批准.....	7
4.5 获证后的监督	8
5. 认证证书	10
5.1 认证证书的保持	10
5.2 认证证书覆盖产品的扩展.....	10
5.3 认证证书的暂停、注销和撤销.....	11
6. 强制性认证标志的使用	12
6.1 准许使用的标志样式	12
6.2 变形认证标志的使用	12
6.3 加施方式	12
6.4 标志位置	12
7. 收费规定	12
 附件 1 音视频产品强制性认证的单元划分.....	13
附件 2 音视频产品强制性认证安全关键元器件清单和送样数量表.....	166
附件 3 音视频产品强制性认证对电磁兼容性能有影响的主要零部件.....	18
附件 4 音视频产品强制性认证工厂质量控制检测要求.....	19
附件 5 工厂质量保证能力要求	20

电气电子产品类强制性认证实施规则

音视频设备

1. 适用范围

本规则适用于可直接或间接连接到 36V 以上（有效值，大于 36V）供电电源的下列音视频设备产品，包括：总输出功率在 500W（有效值）以下的单扬声器和多扬声器有源音箱、音频功率放大器、各种广播波段的收音机、各类载体形式的音视频录制/播放/处理设备（含盒式磁带录/放机、盘式电唱机、CD/MD 唱机、LD、VCD、超级 VCD、DVD 播放机、MP3、MP4 录/放机、语言复读机、音视频处理设备等）、组合音视频系统、为音视频设备配套的电源适配器（含充电器）、盒式磁带录像/放像机、各种成像方式的彩色/黑白或单色电视接收机(含液晶、等离子、前/背投等)、监视器、数字电视机顶盒、天线放大器、电子琴等整机设备；以及显像（示）管(大于 16cm)、调谐器。

2. 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

3. 认证的基本环节

3.1 认证的申请

3.2 型式试验

3.3 初始工厂检查

3.4 认证结果评价与批准

3.5 获证后的监督

4. 认证实施

4.1 认证的申请

4.1.1 申请单元的划分

原则上按产品型号申请认证。同一制造商、同一产品型号但生产厂不同的产品应分为不同的申请单元，型式试验仅在一个生产厂的样品上进行，

必要时，其他生产厂应提供样品和相关资料供认证机构进行一致性核查。

产品的电气结构、产品的安全件和对产品电磁兼容性能有重要影响的零部件（附件3中带★号的零部件）完全相同的可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。认证时具体产品申请单元划分说明见附件1。

对组合式或多功能设备，如果分立单元可单独连接交流电源且有可能独立销售的，应分别申请。

4.1.2 申请时需提交的文件资料

申请认证应提交正式申请，并随附以下文件：

- 1）与安全和电磁兼容试验相关的电气原理图（如电源部分的电气原理图）和/或整机的系统框图以及安装结构图等；
- 2）关键元器件和/或主要原材料清单；
- 3）中文使用说明书；
- 4）中文铭牌和警告标记；
- 5）同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明；
- 6）其他需要的文件(如维修手册)。

4.2 型式试验

4.2.1 型式试验的送样

4.2.1.1 送样原则

申请单元中只有一个型号的，送本型号样品。

以系列产品为同一申请单元申请认证时，应从中选取具有代表性的型号，并且选送的样品应覆盖系列产品的安全要求和电磁兼容要求，不能覆盖时，还应选送申请单元内的其他产品做补充试验。

申请整机认证时，整机内的关键安全元器件（附件2）应按对应要求单独送样进行检测，关键元器件已获得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的，可免于单独检

测，但仍应提供样品和相关资料供认证机构核查。

4.2.1.2 送样数量

型式试验的样品由申请人负责按认证机构的要求选送,并对选送样品负责。整机送样数量见下表，主要零部件按附件 2 要求送样。

整机（基本型）	2 台（套）
整机（派生型）	1 台（套）

4.2.1.3 型式试验样品及相关资料的处置

型式试验后，应以适当的方式处置试验样品和/或相关资料。

4.2.2 检测标准、项目及方法

4.2.2.1 检测标准依据：

GB 8898《音频、视频及类似电子设备 安全要求》

GB 13837《声音和电视广播接收机及有关设备无线电干扰特性限值和测量方法》

GB 17625.1《低压电气及电子设备发出的谐波电流限值（设备每相输入电流≤16A）》

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。

4.2.2.2 检验项目

产品的安全检验项目按国家标准 GB8898 规定的全部适用项目；产品的电磁兼容检验项目按国家标准 GB13837 及 GB17625.1 规定的全部适用项目。

4.2.2.3 检测方法

依据相关产品标准的规定以及其引用的检验方法和/或标准进行检验。

4.2.3 型式试验报告和产品描述报告

型式试验结束后，检测机构出具《型式试验报告》。

型式试验项目部分不合格时，允许申请人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成（自型式试验不合格通知之日起计算），未能按期完成

整改的，视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

《产品描述报告》是对申请单元内所有产品与认证相关的信息的描述，认证机构按照规定的内容和格式组织编制《产品描述报告》，内容应清晰、完整。

认证机构应及时向持证人提供《型式试验报告》和《产品描述报告》，持证人应保证在生产厂能获得完整有效的《型式试验报告》和《产品描述报告》。

4.3 初始工厂检查

4.3.1 检查内容

工厂检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 工厂质量保证能力检查

由认证机构指派检查员对生产厂按照《工厂质量保证能力要求》（见附件 5）及国家认监委制定的补充检查要求进行工厂质量保证能力的检查。同时，还应按照《音视频设备产品工厂质量控制检测要求》（见附件 4）进行核查。

4.3.1.2 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按照每个制造商、每种产品至少抽取一件样品进行一致性检查，产品一致性检查内容包括目证试验和核实以下内容：

1) 认证产品的铭牌和包装箱上所标明的产品名称、规格型号与型式试验检验报告上所标明的应一致。

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）应与型式试验测试时的样机一致。

3) 直插式 AC 适配器的插头尺寸应符合 GB1002 要求的结构形状。

4) 认证产品所用安全关键件(见附件 2)或对电磁兼容性能有影响的主要元器件（见附件 3），应与型式试验时申报并经认证机构所确认的一致。

目证试验时,安全性能按 GB8898 标准中型式试验的试验要求至少进行下列适用试验:Ⅰ类设备 耐压试验、接地电阻;Ⅱ类设备 耐压试验

电磁兼容性能可以采取目证试验或核查确认检验记录。

4.3.1.3 检查范围

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产品的所有加工场所。

4.3.2 检查时间

一般情况下,型式试验合格后,再进行初次工厂检查。根据需要,型式试验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在型式试验结束后一年内完成,否则应重新进行型式试验。初始工厂检查时,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确定,并适当考虑工厂的生产规模和分布,一般为 1 至 4 人日。

4.3.3 检查结论

检查组向认证机构报告检查结论。工厂检查存在不符合项时,工厂应在认证机构规定的期限内完成整改,认证机构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。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验结论、工厂检查结论进行综合评价,评价合格后,颁发认证证书。型式试验结论、工厂检查结论任一不合格的,认证机构不予批准认证申请,认证终止。

4.4.2 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。其中包括型式试验时间、工厂检查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间、以及证书制作时间。

型式试验时间一般为整机 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）。当整机的安全件需要进行随机试验时，按安全件试验所需最长时间计算（从收到样品和检验费用起计算）。

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以检查员完成现场检查，收到生产厂递交的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证结论评定、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 获证后监督的内容

获证后监督包括年度监督检查，以及认证机构对其认证的产品实施有效的跟踪调查。

4.5.2 年度监督检查

监督检查可采取预先通知被检查方和不预先通知被检查方两种方式进行。通常情况下，认证机构预先通知被检查方，并与其确定监督检查日期，工厂应保证监督检查时，获证产品类别的产品处于正常的生产状态。必要时，认证机构采取不预先通知被检查方的方式进行监督检查。

同一生产场地、不同制造商，均应接受监督检查。

持证人应在规定的周期内接受监督，否则按不能接受监督处理。

4.5.2.1 监督频次

一般情况下，从初始工厂检查起，每 12 个月内至少进行一次监督检查。

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，或者用户提出投诉，并查实为持证人/制造商/生产厂责任时；

2) 认证机构有足够理由对获证产品与安全和电磁兼容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，从而可能影响产品一致性时。

4.5.2.2 监督检查内容

监督检查内容包括工厂产品质量保证能力的复查+认证产品一致性检查，必要时抽取样品送检测机构检验，见 4.5.3。

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。《工厂质量保证能力要求》规定的第 3，4，5，9 条是每次监督复查的必查项目。其他项目可以选查，每 4 年内至少覆盖要求中的全部项目。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

此外，还应按照《音视频设备产品工厂质量控制检测要求》（见附件 4）进行核查，以及检查“CCC”标志和认证证书的使用情况。

4.5.2.3 监督检查时间

工厂监督检查时间根据获认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模和分布，一般为 1 至 2 个人日。

4.5.2.4 监督检查结论

检查组向认证机构报告监督检查结论。监督检查结论为不合格的，检查组直接向认证机构报告不合格结论；发现不符合项的，工厂应在 40 个工作日内完成整改，认证机构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。

4.5.3 获证后的抽样检测

需要进行抽样检测时，抽样检测的样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线、仓库、市场/工厂销售网点)随机抽取。同品种产品抽样检验的数量为 1 台。

对抽取样品的检测由认证机构指定的检测机构在 20 个工作日内完成检验。

认证型式试验采用的标准所规定检测项目均可作为监督检测项目,认证机构可针对不同产品的不同情况以及其对产品安全性和电磁兼容性能的影响

响程度进行部分或全部项目的检测。

4.5.4 获证后监督检查结果评价

年度监督检查合格后，可以继续保持认证资格、使用认证标志。不合格的，按照 5.3 规定执行。

4.5.5 认证机构的跟踪调查

认证机构应根据《认证认可条例》的要求对其认证的产品实施有效的跟踪调查，并根据跟踪调查的结果对认证证书的状态进行相应的处理。

5. 认证证书

5.1 认证证书的保持

5.1.1 证书的有效性

认证证书的有效性依赖认证机构的监督获得保持。当认证规则要求（如标准）发生变化时，应按规定期限换证，超过规定期限未换发的认证证书自行失效。

5.1.2 认证产品的变更

5.1.2.1 变更的申请

获证后的产品，如果其产品中属于附件 2 或附件 3 的零部件的规格、型号、生产厂或涉及安全/电磁兼容的设计、电气结构发生变更，或认证机构规定的其他事项发生变更时，应向认证机构提出申请。

5.1.2.2 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测试，如需送样试验，测试合格后方可进行变更。原则上，应以最初进行全项型式试验的认证产品为变更评价的基础。

5.2 认证证书覆盖产品的扩展

5.2.1 扩展程序

持证人需要扩展已经获得认证产品单元的覆盖范围时，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，包括标准版本的有效性，针对差异做补充检测或检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。原则上，应在最初进行全项型式试验的认证产品上进行扩展。

5.2.2 样品要求

持证人应提供扩展产品的有关技术资料，并按本规则 4.2 的要求选送样品供认证机构核查。核查时，需对样品进行检测的，检测项目由认证机构决定。

5.3 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销执行《强制性产品认证管理规定》和认证机构的有关规定。

对不能接受监督检查和/或监督抽样检验的持证人，认证机构应暂停其持有的认证证书。

对不接受监督检查和/或监督抽样检验的持证人，认证机构应撤销其持有的认证证书。

持证人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。认证机构应按照持证人的申请暂停、注销其持有的认证证书。

因工厂停产等可接受的原因申请暂停认证证书的，证书暂停期限最长为 12 个月。暂停期限超过 12 个月而未能恢复的，认证机构应注销该认证证书。证书暂停后、需要恢复证书时，持证人应向认证机构提出申请。认证机构按初始工厂检查的要求对工厂进行检查，必要时，抽取样品进行检验。工厂检查和抽样检验（适用时）合格后，准予恢复被暂停的认证证书。

监督检查结论不合格的，视监督检查不合格的程度，由认证机构决定暂停、撤销相关认证证书。被暂停认证证书的，持证人应在自暂停之日起的 1 个月以后、3 个月以内提出恢复申请并接受工厂检查，逾期的认证机构应撤销被暂停的认证证书。工厂检查按照初始工厂检查的要求进行。如果工厂检查合格，方可恢复被暂停的认证证书；如果工厂检查不合格，应撤销被暂停的认证证书。

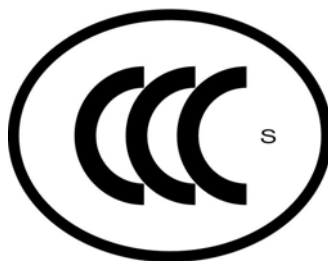
认证机构应采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

6. 强制性认证标志的使用

证书持有者必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》的规定

6.1 准许使用的标志样式

认证仅涉及安全时，标志为：



认证涉及安全和电磁兼容时，标志为：



6.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品不允许使用任何形式的变形认证标志

6.3 加施方式

可以采用由国家认监委统一印制的标准规格标志、模压式或铭牌印刷三种方式中的任何一种。

6.4 标志位置

应在产品本体明显位置上加施认证标志。

7. 收费规定

认证收费由认证机构和检测机构按国家有关规定统一收取。

附件 1:

音视频产品强制性认证的单元划分

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准
1	单扬声器和多扬声器有源音响	1) 电源部分以及安全件和对电磁兼容性能有重要影响的零部件（附件 3 中带*号的零部件）和与安全及电磁兼容有关的电路和结构均相同的若干个型号的产品可作为一个单元； 2) 满足上述条件（1）的单扬声器和多扬声器有源音响,只是外带的无源音箱数量不同,可以作为一个单元； 3)满足上述条件（1）的输入功率不同的产品可以划为一个单元,送功率最大的型号作为代表型号进行试验；	GB8898 GB13837 GB17625.1
2	音频功率放大器	1) 与安全及电磁兼容相关的结构、电源部分、功率放大部分、安全件、对电磁兼容性能有重要影响的零部件（附件 3 中带*号的零部件）和与安全及电磁兼容有关的电路均相同的若干个型号的产品可作为一个单元申请； 2)满足上述条件（1）的输入功率有差异可以划为一个单元,送功率最大的型号作为代表型号进行试验；	GB8898 GB13837 GB17625.1
3	调谐器、各种广播段的收音机、播放及处理设备（包括各类光盘等载体形式）、录像机	1) 与安全及电磁兼容相关的结构、电源部分、安全件、对电磁兼容性能有重要影响的零部件（附件 3 中带*号的零部件）和与安全及电磁兼容有关的电路均相同的若干个型号的产品可作为一个单元申请； 2)满足上述条件（1）的输入功率有差异可以划为一个单元，送功率最大的型号作为代表型号进行试验；	GB8898 GB13837 GB17625.1
4	组合式音响产品	1) 与安全及电磁兼容相关的结构、电源部分、安全件、对电磁兼容性能有重要影响的零部件（附件 3 中带*号的零部件）和与安全及电磁兼容有关的电路均相同的若干个型号的产品可作为一个单元申请； 2) 满足上述条件（1）的输入功率有差异可以化为一个系列,送功率最大的型号作为代表型号进行试验； 3) 组合式音响产品包含多个独立的单元，如果每个单元都有独立的供电系统，则必须对各个独立的单元按目录进行申请； 4) 组合式音响产品包含多个独立的单元，如果整个系统是由一个单元与电网电源相连，其他单元都是由系统内部互联供电，可以送互联单元数最多的样品作为代表型产品进行试验。	GB8898 GB13837 GB17625.1

5	电源适配器	<p>1)电源按工作方式分为：线性电源、开关电源；按功能分为：AC/DC、AC/AC、DC/DC、DC/AC，工作方式和功能不同时，不能作为一个单元；</p> <p>2)电路工作原理、安全结构、安全件和对电磁兼容性能有重要影响的零部件（附件3中带*号的零部件）均相同，仅输出功率有差异的若干个型号产品可作为一个单元；</p> <p>3)安全结构、包括尺寸不同时，不能作为一个单元。</p>	<p>GB8898</p> <p>GB13837</p> <p>GB17625.1</p>
6	各种成像方式的彩色电视接收机、监视器、黑白电视接收机及其他单色的电视接收机	<p>1) 电视机的结构，显象管尺寸规格、电源部分以及安全件和对电磁兼容性能有重要影响的零部件（附件3中带*号的零部件）和与安全及电磁兼容有关的电路均相同的若干个型号的产品可作为一个单元；</p> <p>2)对于液晶电视或等离子电视机，只要电源部分相同，控制电路相同，可作为一个单元申请；</p> <p>3)对于背投影电视机，只要电源部分相同，关键件相同，显示屏尺寸不同可作为一个单元申请，送尺寸最大的样品作为代表型进行试验</p> <p>4) 电源部分不同，一般分开申请；</p> <p>5)结构不同，一般分开申请；</p> <p>6)显象管尺寸不同，一般分开申请；</p> <p>7)单色、彩色电视机，一般分开申请。</p>	<p>GB8898</p> <p>GB13837</p> <p>GB17625.1</p>
7	视频投影机	<p>1) 投影方式相同，与安全及电磁兼容相关的结构、电源部分、安全件、对电磁兼容性能有重要影响的零部件（附件3中带*号的零部件）和与安全及电磁兼容有关的电路均相同的若干个型号的产品可作为一个单元；</p> <p>2) 投影方式不同,一般分开申请；</p> <p>3) 电源部分不同，一般分开申请；</p> <p>4) 结构不同，一般分开申请。</p>	<p>GB8898</p> <p>GB13837</p> <p>GB17625.1</p>
8	显象管	<p>1) 显象管的对角线尺寸、玻屏、防爆带与防爆带卡（对于“冷拉”防爆工艺）、防爆带与防爆带连接板（对于“热套”防爆工艺）、胶带、防爆工艺相同可以作为一个系列；</p> <p>2) 上述之一发生变化，必须重新送样进行变更试验</p>	<p>GB8898</p>
9	电子琴	<p>1) 电子琴的安全和电磁兼容相关的结构、电源部分、安全件、对电磁兼容性能有重要影响的零部件（附件3中带*号的零部件）和与安全及电磁兼容有关的电原理均相同的若干个型号的产品可作为一个单元；</p> <p>2)满足上述条件（1）的输入功率有差异的产品划为一个系列时，送功率最大的型号作为代表型号进行试验；</p>	<p>GB8898</p> <p>GB13837</p> <p>GB17625.1</p>

10	天线放大器、数字电视机顶盒	<p>1) 与安全和电磁兼容相关的结构、电源部分、安全件、对电磁兼容性能有重要影响的零部件（附件3中带*号的零部件）和与安全及电磁兼容有关的电原理均相同的若干个型号的产品可作为一个单元；</p> <p>2) 满足上述条件（1）的输入功率有差异的产品划为一个系列,送功率最大的型号作为代表型号进行试验。</p>	<p>GB8898</p> <p>GB13837</p> <p>GB17625.1</p>
----	---------------	--	---

附件 2:

音视频产品强制性认证安全关键元器件清单和送样数量表

序号	名称	依据的国家标准	对应的国际标准	随机试验 送样数量
1.	显像管	GB8898	IEC60065	12 只
2.	隔离变压器	GB8898 或 GB19212	IEC60065 IEC61558	4 个 (其中 1 个不灌封)
3.	变压器/电源滤波线圈骨架	GB8898	IEC60065	骨架材料样条 5 条 或各 3 个
4.	消磁线圈	GB8898	IEC60065	4 个
5.	隔离电阻器(含跨接在开关触点间隙上的电阻器)	GB8898	IEC60065	12 个
6.	泄放电阻器	GB8898	IEC60065	10 个
7.	熔断电阻器	GB8898	IEC60065	10 个
8.	高压元件和组件(回扫变压器、显像管管座等)	GB8898	IEC60065	3 套
9.	单相交流电源开关(含继电器开关)	GB8898 GB15092.1	IEC61058 IEC60065	3 个
10.	印制电路板(成品板)	GB8898	IEC60065	各 5 块
11.	或基板(13mm×130mm×实际厚度)			或 10 条
12.	抑制电磁干扰电容器	GB/T14472	IEC60384-14	46 个
13.	电线组件: 插头插座 电源线	GB15934 GB2099.1 GB1002 GB5023.5	IEC60799 IEC60884-1 IEC60227-5	3 套
14.	器具耦合器	GB17465.1 GB17465.2	IEC60320-1 IEC60320-2-2	3 套
15.	熔断器	GB9364.1 GB9364.2	IEC60127-1 IEC60127-2	48 个
16.	超小型熔断体	GB9364.3	IEC60127-3	66 个
17.	熔断器座	GB9364.6	IEC60127-6	27 个
18.	热熔断体	GB9816	IEC60691	10 个
19.	热断路器	GB14536.1	IEC60730-1	5 个
20.	激光系统/单元(需说明激光二极管)	GB7247	IEC825-1	1 套
21.	电视机后盖	GB8898	IEC60065	1 个
22.	或样条(12mm×125mm×实际厚度)			或 5 条
23.	压敏电阻器/电涌抑制器	GB8898 GB10193 GB10194	IEC60105-1 IEC60105-2	随整机考核
24.	光电耦合器	GB8898	IEC60065	随整机考核
25.	整件滤波器	GB8898 GB/T15287* GB/T15288*	IEC939-1~2:1998	32 个
26.	滤波线圈(电感器)	GB/T16512* GB/T16513*	IEC938-1~2	36 个

序号	名称	依据的国家标准	对应的国际标准	随机试验 送样数量
27.	接线端子	GB13140.1 GB13140.2 GB13140.3	IEC998-1 IEC998-2-1 IEC998-2-2	带螺纹的接线端子 12 个 无螺纹型连接端子 24 个
28.	PTC 热敏电阻	GB8898 GB/T7153	IEC60738-1	限流用热敏电阻器 85 只 加热元件用热敏电阻器 75 只 浪涌电流用热敏电阻器 65 只 温度敏感用热敏电阻器 85 只
29.	电压选择器	GB8898	IEC60065	3 个
30.	电机	GB8898	IEC60065	2 台
31.	锂电池/可充电电池	GB8898 GB/T18287	IEC60065	随整机考核
32.	绝缘填充材料, 绝缘隔板, 绝缘垫片等	GB8898	IEC60065	3 个
33.	机内电源线	GB8898	IEC60065	3 根
34.	LCD(控制电路/逆变器)	GB8898	IEC60065	随整机考核

*仅采用 GB/T15287 和 GB/T15288 标准中的有关安全性能部分

说明：上述标准自动适用其最新有效版本，如遇特殊情况，由国家认监委另行说明。

附件 3:

音视频产品强制性认证对电磁兼容性能有影响的主要零部件

序号	名称	主要零部件
1.	电视机	调谐器*、振荡器、开关电源(开关管、开关变压器、整流二极管)、电源滤波器*、声表面波滤波器、主电路板、干扰抑制器件、行输出变压器、遥控器
2.	视(唱)盘机	解码板*、开关电源、电源滤波器*、射频调制器*、干扰抑制器件、遥控器
3.	音响产品(含功率放大器)	调谐器*、开关电源、直流电机、电源滤波器*、数字处理电路板、干扰抑制器件、遥控器
4.	电子琴	数字处理电路板*、晶振、电源滤波器*、干扰抑制器件、电源适配器
5.	录像机	调谐器*、射频调制器、开关电源、晶体振荡器、干扰抑制器件、遥控器
6.	开关电源(电源适配器)	开关变压器、开关管*、电源滤波器*、整流二极管、干扰抑制器件
7.	调谐器	调谐电路*、开关电源、电源滤波器*、数字处理/控制电路板、干扰抑制器件
8.	数字电视机顶盒	调谐器*、射频调制器*、开关电源、电源滤波器*、数字处理/控制电路板、干扰抑制器件
9.	上述产品	带磁环的电源线、信号线

注：带“*”号的零部件对电磁兼容性能有重要影响。

附件 4 :

音视频产品强制性认证工厂质量控制检测要求

产品类别	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
家用和类似用途的电子类设备	电视接收机 天线放大器 组合音响 调谐器 (AV)功放 录像机 VCD 等光盘机 电子琴 电源适配器等	GB8898	标记 (§ 5)	一次/半年 或一次/批*	
			爬电距离和间隙 (§ 13)	一次/半年 或一次/批*	
			接触电流 (§ 9.1.1)	一次/半年 或一次/批*	
			抗电强度 (§ 10.3)	一次/半年 或一次/批*	✓(按附录 N2.1 进行)
			绝缘电阻 (§ 10.3)	一次/半年 或一次/批*	
			I 类设备的接地电阻 (§ 15.2)	一次/半年 或一次/批*	✓(按附录 N2.2 进行)
			直插式电源适配器插头尺寸(§ 15.4.2)	一次/半年 或一次/批*	
			防火(§ 20)	一次/半年 或一次/批*	
		GB13837 GB17625.1	全部适用项目	两年	

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, 确认试验应按标准的规定进行;

(2) 例行试验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行;

(3) 确认检验时, 若工厂不具备测试设备, 可委托试验室试验。

* 1 次/批,不少于一次/半年。

附件 5:

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) 确保加贴强制性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，不能加贴强制性认证标志。

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强制性认证标准要求的產品；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カ；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、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）、标志的使用受理等的规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的其中一个内容,其要求应不低于该产品认证实施规则中规定的标准要求.

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；
- b) 确保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，以确保关键件和材料满足认证所规定的要求。

关键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

用于检验和试验的仪器设备应定期校准和检查,并有计量合格检定证。

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。设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准或检定记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和选定型式试验的设备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）在实施前向认证机构申报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。产品（包装）中应有指导用户安全使用产品的必要标记，附有相应的说明书。