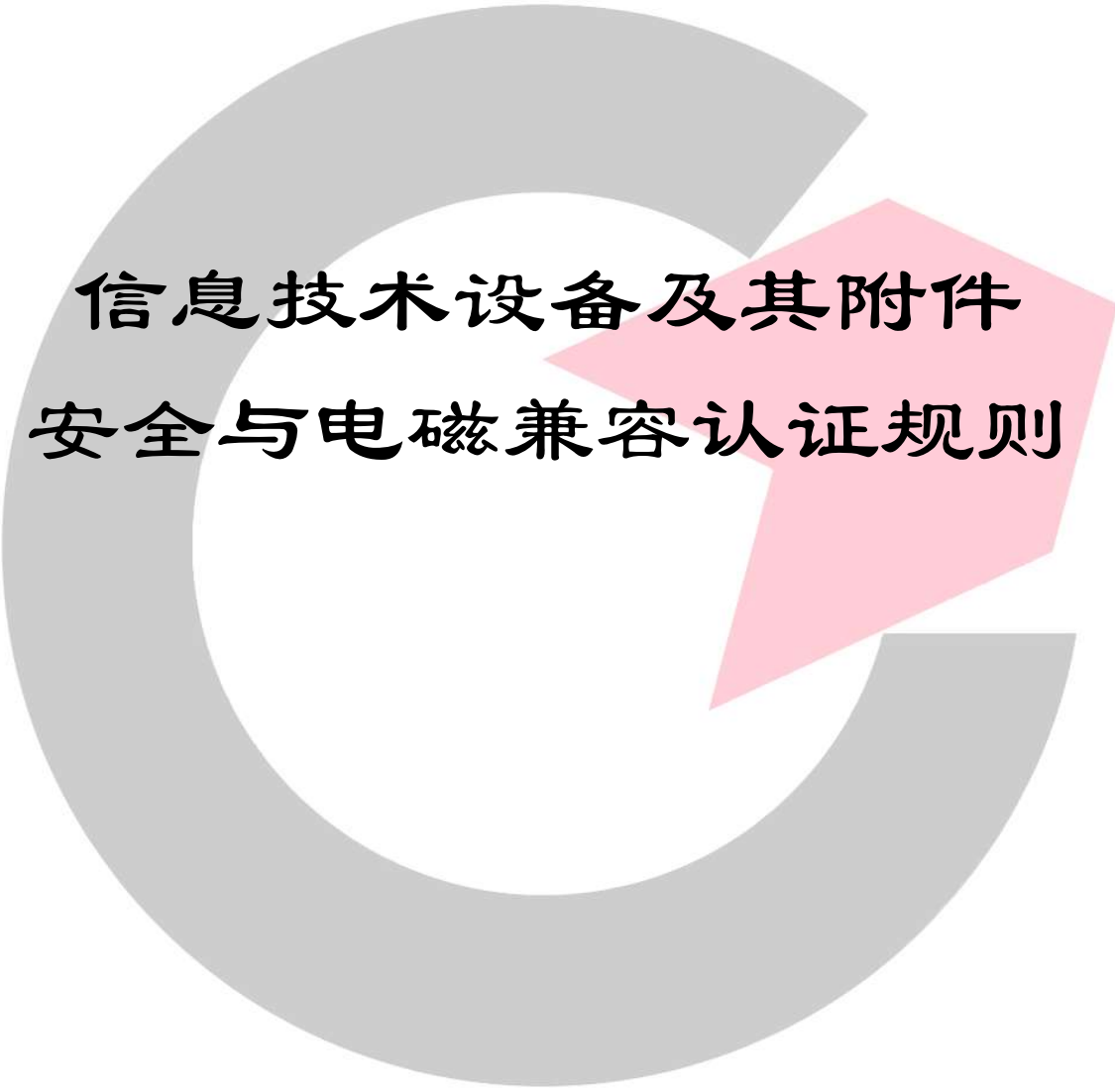


文件号	CEPREI-PVL-010-2018
版本号/修改状态	3/0



信息技术设备及其附件 安全与电磁兼容认证规则

2021 年 8 月 9 日发布

2021 年 8 月 9 日实施

广州赛宝认证中心服务有限公司

批 准 页

编制：黄伟明 日期：2021-8-5

审核：刘小茵 日期：2021-8-6

批准：赵国祥 日期：2021-8-9

目 录

1 适用范围.....	1
2 认证模式.....	1
3 认证申请.....	2
3.1 认证单元划分.....	2
3.2 申请认证提交资料.....	2
3.2.1 申请资料.....	2
3.2.2 证明资料.....	3
4 型式试验.....	3
4.1 试验样品.....	3
4.1.1 送样原则.....	3
4.1.2 样品数量.....	3
4.1.3 样品处置.....	4
4.2 型式试验.....	4
4.2.1 依据标准.....	4
4.2.2 试验项目、试验方法及要求.....	5
4.2.3 试验时限.....	5
4.2.4 试验报告.....	5
4.3 关键零部件/元器件/原材料要求.....	6
5 初始工厂检查（认证模式1）.....	6
5.1 初始工厂检查内容.....	6
5.1.1 工厂质量保证能力检查.....	6
5.1.2 产品一致性检查.....	6
5.2 初始工厂检查时间.....	7
5.3 初始工厂检查结论.....	7
6 认证结果评价与批准.....	8
6.1 认证结果评价与批准.....	8

6.2 认证时限.....	8
6.3 认证终止.....	8
7 获证后的监督.....	8
7.1 获证后的监督的时间及内容（认证模式1）.....	8
7.1.1 监督检查频次及人日数.....	8
7.1.2 监督检查的内容.....	9
7.2 获证后的监督的时间及内容（认证模式2）.....	9
7.2.1 监督检查频次及人日数.....	9
7.2.2 监督的内容.....	9
7.3 监督检查结论.....	10
7.4 监督结果评价.....	10
8 认证证书.....	10
8.1 认证证书的保持.....	10
8.1.1 证书的有效性.....	10
8.1.2 认证产品的变更.....	10
8.2 获证单元覆盖产品的扩展.....	11
8.2.1 扩展程序.....	11
8.2.2 样品要求.....	11
8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销.....	11
9 认证标志的使用.....	12
9.1 准许使用的标志样式.....	12
9.2 认证标志的加施.....	13
10 收费.....	13
附件1 信息技术设备及其附件安全与电磁兼容认证单元划分.....	14
附件2 关键零部件/元器件/原材料清单、检测依据标准和送样数量.....	15
附件3 信息技术设备及其附件中对电磁兼容性能有影响的主要零部件.....	16
附件4 信息技术设备及其附件安全与电磁兼容认证工厂质量控制检测要求.....	17

附件 5 信息技术设备及其附件关键零部件/元器件/原材料清单	18
附件 6 赛宝工厂质量保证能力要求	20



1 适用范围

本规则适用于信息技术设备及其附件的安全与电磁兼容认证，适用的产品包括金融、办公电子设备，信息通讯设备及有关附件，如：个人主板电脑，电脑游戏机，学习机，自动取款机，现金分发机，CD-ROM/CD-RW，DVD-ROM/DVD-RW，碎纸机，削铅笔器，文件整理机（包括切割机、分类机），邮资机（含电子秤），网络交换机，网桥，网络集线器，调制解调器（含卡），ISDN 终端，固定电话终端及电话机附加装置，集团电话，复印机，收款机，路由器+集线器的网关，各类多媒体设备(IT)，通信电源，UPS 切换器，各类移动电源（充电宝）等。基本原则是除列入强制性产品认证目录以外，GB 4943.1 标准覆盖的全部整机产品。

2 认证模式

信息技术设备及其附件安全与电磁兼容认证模式如下，申请人可任选一种进行。

认证模式 1：型式试验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a) 认证的申请
- b) 产品型式试验
- c) 初始工厂检查
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后的监督

认证模式 2：型式试验+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品型式试验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

3 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上按认证单元申请认证，认证时具体产品的单元划分见附件 1。单一型号的产品可以作为一个申请单元，若具有多个型号，产品的电气结构、安全关键元器件和原材料完全相同的可作为一个单元申请认证。不同生产场地生产的产品应作为不同的认证单元，不同生产场地的相同产品可只做一次型式试验，必要时，其他生产场地的产品需送样进行一致性核查。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a) 申请书
- b) 生产企业自查调查表（首次申请时）
- c) 产品描述或说明书
- d) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明（如有）

e) 各个型号的外观和关键结构照片（如有）

3.2.2 证明资料

a) 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）；

b) 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本；

c) 代理人的授权委托书（如有）；

d) 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）；

e) 其他赛宝认为需要的资料。

4 型式试验

4.1 试验样品

4.1.1 送样原则

赛宝或检测机构从所申请的认证单元中选取具有代表性的产品进行检测，申请单元中只有一个型号的，送本型号的样品。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它产品做补充试验。申请人负责按认证机构的要求选送样品到指定检测机构，并对样品负责。

4.1.2 样品数量

整机产品的送样数量见附件 1，随整机单独检测的关键零部件/元器件/原材料送样数量以及送样要求见附件 2。

4.1.3 样品处置

型式试验结束并出具报告后，申请人可向实验室申请取回型式试验样品，相关申请资料由认证机构、实验室妥善处置。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准

- 1) GB4943.1-2011 《信息技术设备 安全 第一部分：通用要求》
- 2) GB/T9254-2008 《信息技术设备无线电骚扰限值和测量方法》
- 3) GB17625.1-2012 《电磁兼容限值 谐波电流发射限值（设备每相输入电流 $\leq 16\text{A}$ ）》
- 4) GB/T17618-2015 《信息技术设备抗扰度限值和测量方法》
- 5) YD/T993-2016 《有线电信终端设备防雷技术要求及试验方法》
- 6) GB/T22450.1-2008 《900/1800MHz TDMA 数字蜂窝移动通信系统电磁兼容性限制和测量方法第一部分：移动台及其辅助设备》
- 7) YD1169.1-2001 《800MHz TDMA 数字蜂窝移动通信系统电磁兼容性限制和测量方法第一部分：移动台及其辅助设备》
- 8) GB19483-2016 《无绳电话的电磁兼容性要求及测量方法》
- 9) GB/T19484.1-2013 《800MHz/2GHz cdma2000 数字蜂窝移动通信系统的电磁兼容性要求和测量方法第 1 部分：用户设备及其辅助设备》
- 10) YD/T1592.1-2012 《2GHz TD-SCDMA 数字蜂窝移动通信系统电磁兼容性要求和测量方法第 1 部分：用户设备及其辅助设备》

11) YD/T1595.1-2012 《2GHz WCDMA 数字蜂窝移动通信系统电磁兼容性要求和测量方法第 1 部分：用户设备及其辅助设备》

12) IEC 62368-1:2018 Audio/video, information and communication technology equipment - Part 1: Safety requirements.

申请人可从以上标准中选择安全标准和/或电磁兼容标准。

4.2.2 试验项目、试验方法及要求

按照 4.2.1 标准的规定以及其引用的检测方法和/或标准进行试验。信息技术设备及其附件的安全指标应满足 GB4943.1 标准中规定的全部适用要求，信息技术设备及其附件的电磁兼容性指标应满足申请人选择标准中规定的全部适用要求。

4.2.3 试验时限

样品型式试验时间一般为 30 个工作日，从收到样品算起。因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内，整改时间一般不超过 2 个月。

4.2.4 试验报告

由赛宝指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。型式试验应符合 4.2.1 中相关标准和 4.2.2 规定的要求。产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定，认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

4.3 关键零部件/元器件/原材料要求

整机内的关键零部件/元器件/原材料（附件 5）应按对应要求单独送样进行检测，关键零部件/元器件/原材料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，必要时仍应提供样品和相关资料供赛宝核查。

为确保获证产品的一致性，关键零部件/元器件/原材料的型号规格、制造商、生产厂发生变更时，申请人应及时提出变更申请，并送样进行试验或提供书面资料确认，经赛宝批准后方可在获证产品中使用。

5 初始工厂检查（认证模式 1）

5.1 初始工厂检查内容

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，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加工场所。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

参考赛宝工厂质量保证能力要求（附件 6）中的适用要求及根据组织和产品具体情况所需制定的补充检查要求（适用时）进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

初始工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品进行一致性

检查，重点核实以下内容：

- 1) 认证产品的结构和标识是否与型式试验报告及样品描述样品一致。
- 2) 认证产品所用的关键元器件/零部件/原材料是否与型式试验报告及产品描述一致。
- 3) 非认证的产品是否违规标贴了认证标识。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。特殊情况时，型式试验和初始工厂检查也可以同时进行。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查应在一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。初始工厂检查人日数主要根据所申请认证产品的单元数量确定。工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，原则上，具体人日数参考表 1。如与 CCC 同时检查，或根据检查复杂程度、沟通语言等因素可适当增加或减少检查人日数，但增减幅度不宜超过表 1 人日数的 50%。

表1 初始工厂检查/监督检查人日数

生产规模	100人以下	100人至500人	500人及以上
人日数	2/1	3/2	4/2

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向赛宝报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定时限内完成整改，赛宝采取适当方式对整改结果进行验证。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理。

6 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

赛宝对产品型式试验结论、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，按认证单元向申请人颁发认证证书。

6.2 认证时限

认证时限是指自申请被正式受理之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，一般在 90 个工作日内，最长不超过 150 个工作日，整改时间不计算在内。

6.3 认证终止

当产品型式试验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，赛宝做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，则重新申请认证。

7 获证后的监督

7.1 获证后的监督的时间及内容（认证模式 1）

7.1.1 监督检查频次及人日数

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。若发生下述情况之一可增

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，经查实为持证人责任的；

b) 赛宝有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；

c) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

监督检查人日数根据生产规模确定，原则上参考表 1。

7.1.2 监督检查的内容

获证后监督检查的内容包括工厂质量保证能力（附件 6）中的适用条款（至少包括条款 3、4、5、9）和获证产品一致性检查，重点关注上一次工厂检查的不符合项。必要时可以抽取样品送实验室检测，抽样检测样品一般应抽取未进行初次型式试验的产品。

7.2 获证后的监督的时间及内容（认证模式2）

7.2.1 监督检查频次及人日数

对于认证模式 2，首次监督检查的时间应在获证后 3 个月内进行，如 3 个月内未完成，应暂停相应的有效证书。首次监督的人日数同认证模式 1 的初始工厂检查（第 5 章）；日常监督的时机、频次及人日数同认证模式 1 的监督检查（第 7.1.1 节）。

7.2.2 监督的内容

首次监督的内容同认证模式 1 的初始工厂检查（第 5 章）；日常

监督的内容同认证模式 1 的监督检查（第 7.1.2 节）。

7.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向赛宝报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，赛宝采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.4 监督结果评价

赛宝组织对监督检查结论、监督抽样试验结果（如有）进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定处理相关认证证书。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书长期有效，证书有效性通过定期的监督维持。

8.1.2 认证产品的变更

8.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键元器件/零部件及赛宝规定的其他事项发生变更时，持证

人应向赛宝提出变更申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。赛宝根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检测或安排工厂检查。验证合格后，对符合要求的，批准变更。证书内容发生变化的，换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

8.2 获证单元覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证范围时，应提交扩展申请。赛宝核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，必要时安排补充试验和工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

8.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合赛宝有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，赛宝按有关规定对认证证书做出相应的暂停、注销和撤销的处理，并将处理结果

进行公告。证书持有者可以向赛宝申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向赛宝提出恢复申请，赛宝按有关规定进行恢复处理。否则，赛宝将注销或撤销被暂停的认证证书。

9 认证标志的使用

使用标志应符合赛宝证书和标志管理相关程序。

9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：

认证仅涉及安全时，允许使用的认证标志为：



CEPREI

认证仅涉及电磁兼容时，允许使用的认证标志为：



CEPREI

认证涉及安全和电磁兼容时，允许使用的认证标志为：



CEPREI

不允许使用变形标志、不允许加以文字说明。

9.2 认证标志的加施

证书持有者可以按赛宝规定加施认证标志。

10 收费

认证费用按赛宝有关规定收取。



附件 1 信息技术设备及其附件安全与电磁兼容认证单元划分

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	主送样品的数量
1	电源（含通信电源、UPS切换器等）	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； 4) 产品使用环境的海拔高度（ $\leq 2000\text{m}/2000\text{--}5000\text{m}/>5000\text{m}$ ）不同，气候类型（热带气候/非热带气候）不同的，应划分为不同的申请单元	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1 GB/T17618	2台 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；
2	电脑游戏机、学习机	1) 按供电方式，安全结构、产品类型等划分申请单元 2) 产品使用环境的海拔高度（ $\leq 2000\text{m}/2000\text{--}5000\text{m}/>5000\text{m}$ ）不同，气候类型（热带气候/非热带气候）不同的，应划分为不同的申请单元	GB4943.1 GB/T9254	2台
3	金融设备	1) 按供电方式，安全结构、产品类型等划分申请单元； 2) 电源部分不同，一般分开申请； 3) 结构不同，一般分开申请； 4) 产品使用环境的海拔高度（ $\leq 2000\text{m}/2000\text{--}5000\text{m}/>5000\text{m}$ ）不同，气候类型（热带气候/非热带气候）不同的，应划分为不同的申请单元	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1 GB/T17618	2台
4	办公电子设备	1) 按供电方式，安全结构、产品类型等划分申请单元； 2) 电源部分不同，一般分开申请； 3) 结构不同，一般分开申请。 4) 产品使用环境的海拔高度（ $\leq 2000\text{m}/2000\text{--}5000\text{m}/>5000\text{m}$ ）不同，气候类型（热带气候/非热带气候）不同的，应划分为不同的申请单元	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1 GB/T17618 YD/T993	2台
5	信息通讯设备	1) 按供电方式，安全结构、产品类型等划分申请单元； 2) 电源部分不同，一般分开申请； 3) 结构不同，一般分开申请； 4) 产品使用环境的海拔高度（ $\leq 2000\text{m}/2000\text{--}5000\text{m}/>5000\text{m}$ ）不同，气候类型（热带气候/非热带气候）不同的，应划分为不同的申请单元	GB4943.1 GB/T9254 GB17625.1 GB/T17618 YD/T993 GB19483 YD1169.1 GB19484.1 YD/T1592.1 YD/T1595.1	2台

附件 2 关键零部件/元器件/原材料清单、检测依据标准和送样数量

序号	名 称	国家标准号	对应IEC标准	送样数量
1	电线组件： ——电源插头 ——电源线	GB/T15934 GB/T1002 GB/T2099.1 GB5023.5 GB5013	IEC60799 IEC60884 IEC227.5 IEC60320-1	12组、50米
	器具耦合器（含连接器）	GB/T17465.1 GB/T17465.2	IEC 60320-1 IEC 60320-2-2	12套
2	机内电源单元	GB4943.1	IEC 60950	2个
3	熔断器： ——小型管状熔断体 ——超小型熔断体	GB 9364.1 GB/T9364.2 GB 9364.1 GB/T9364.3	IEC 60127-1 IEC 60127-2 IEC 60127-1 IEC 60127-3	48个 66个/51个
	熔断器座	GB/T9364.6	IEC 60127-6	27个
4	热熔断体	GB/T9816.1	IEC 60691	60个
	热断路器	GB/T14536.1	IEC60730	5个
5	抑制射频干扰固定电感器骨架（热固性除外）	GB4943.1	IEC60950	3个
6	抑制电磁干扰电容器	GB/T 14472	IEC 60384-14	58个
7	隔离变压器	GB 4943.1	IEC 60950	4个（其中1个是未封装的）
	骨架	GB4943.1	IEC 60950	骨架材料样条5条或随变压器
	绝缘胶带、绝缘线	GB4943.1	IEC 60950	随变压器
8	隔离电阻	GB 4943.1	IEC 60950	10个
9	熔断电阻器	GB 4943.1	IEC 60950	10个
10	压敏电阻器/电涌抑制器	GB/T10193 GB/T10194 GB4943.1附录Q	IEC 60950	随整机考核
11	PTC热敏电阻	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
12	电源开关（含继电器开关）	GB/T15092.1	IEC 61058-1	7个
13	印制板基材	GB 4943.1附录A	IEC 60950	样条13mm×130mm×实际厚度，10条
	或印制电路板（成品板）	GB 4943.1附录A	IEC 60950	3块
14	外壳，装饰件	GB 4943.1附录A	IEC 60950	样条13mm×130mm×实际厚度，10条，或外壳3个，装饰件3个
15	安全联锁装置	GB 4943.1	IEC 60950	随整机考核
16	高压组件	GB 8898	IEC 60065	3套
17	显象管	GB 8898, 18章	IEC 60065	12只 或提供3C证书
18	显象管管座	GB 8898	IEC 60065	3个
19	光电耦合器	GB 4943.1	IEC 60950	随整机考核
20	整件滤波器	GB/T 15287 GB/T 15288	IEC 60939-1 IEC 60939-2	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）
21	调制解调卡 GSM/CDMA/WCDMA/TD-SCDMA/CDMA2000无线网卡	GB 4943.1	IEC 60950	提供3C证书
22	电机（含风扇）	GB4943.1	IEC 60950	随整机考核
23	电池（原电池除外，考核电池保护电路）	GB4943.1	IEC 60950	随整机考核
24	激光单元	GB4943.1	IEC 60950	随整机考核
25	逆变板/逆变变压器	GB4943.1	IEC 60950	随整机考核

注： 1) *仅采用GB/T 15287 和GB/T 15288标准中的有关安全性能部分；

2) 上述标准自动适用其最新有效版本，如遇特殊情况，由赛宝另行说明。

附件3 信息技术设备及其附件中对电磁兼容性能有影响的主要零部件

产品名称	主要零部件
金融、办公电子设备，信息通讯设备及有关附件	主板*、CPU*、金属或有EMI涂料的机箱、整件滤波器、显卡、以太网卡、I/O卡（以太网卡、显卡除外）、控制板*、LCD控制电路*、机内电源单元、电源适配器、谐波抑制器、抑制射频干扰固定电感器、抑制电源电磁干扰用固定电容器*、逆变器、开关管、电机、显示屏*、天线*、电信接口电路板*、电源线 and 信号电缆上的磁环、打印单元

注：带“*”号的零部件对 EMC 性能有重要影响。



附件4 信息技术设备及其附件安全与电磁兼容认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目（标准中的条款编号）	例行检验	确认检验
信息技术设备	GB4943.1	1. 标记与说明（§ 1.7）	-	一次/年 或一次/批*
		2. 电气结构检查（§ 2.10）	-	
		3. 接触电流（§ 5.1）	-	
		4. 抗电强度（§ 5.2、§ 6.2）	✓	
		5. 接地电阻（§ 2.6.3.3）	✓	
		6. 直插式AC适配器插头尺寸	-	
	GB/T9254 GB17625.1 GB/T17618 YD1032 GB19483 YD1169.1 GB19484.1 YD/T1592.1 YD/T1595.1	全部项目适用	-	两年一次

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，确认检验应按标准的规定进行，；

注2：例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托试验室检验。

注3：根据认证产品不同，试验项目可能不适用。

*：一次/批不应少于一次/年。

附件 5 信息技术设备及其附件关键零部件/元器件/原材料清单

序号	位号	部件号	名称	型号	规格/ 材料	制造商 (全称)	生产厂 (全称)	认证 标准	备注
			电线组件						
			插头						
			电源线						
			器具耦合器						
			机内电源单元						
			熔断器						
			熔断器座						
			热熔断体						
			热断路器						
			隔离变压器						
			骨架						
			绝缘胶带、绝缘线						
			抑制射频干扰固定电感器骨架（热固性除外）						
			抑制电磁干扰电容器						
			PTC 热敏电阻						
			印制板基材/成品板						
			外壳，装饰件						
			电源开关（含继电器开关）						
			高压组件						
			显象管						
			显象管管座						
			光电耦合器						
			整件滤波器						
			直流风扇						
			隔离电阻						
			调制解调卡 GSM/CDMA/WCDMA/T D-SCDMA/CDMA2000 无线网卡						
			电池						
			激光单元						
			逆变板/逆变变压器						
			压敏电阻器/电涌抑制器						
			安全联锁装置						
			LCD 控制电路*						
			主板*						
			CPU*						
			金属或有EMI涂料的基箔						
			整件滤波器*						
			显卡						
			以太网卡						
			I/O 卡						
			抑制射频干扰固定电感器						

			电机						
			显示器*						
			天线*						
			电信接口电路板*						
			谐波抑制器						
			开关管						
			电源线和信号电缆 上的磁环						
			打印单元						
			电源线和信号电缆 上的磁环						

注：申请人可根据认证产品实际情况，选择适用的关键零部件/元器件/原材料填写内容，不适用的可以删除。
应列出每种关键元器件/零部件的所有制造商、生产厂(全称)。

附件 6 赛宝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，且在组织内指定一名质量负责人，质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，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，确保不合格产品和获证产品变更后未经赛宝确认，不加贴认证标志。

1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合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力，建立并保持适宜的环境，满足产品生产、检验、试验、储存等过程的要求。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量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,其要求不应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，并对其进行有效的控制。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。

2.4 工厂应建立并保持获证产品的档案。档案内容至少应包括：证书、检测报告、初次/年度监督工厂检查报告、产品变更/扩展批准资料、年度监督检查抽样检测报告等（原件或复印件）。

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/元器件/原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零部件/元器件/原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 关键零部件/元器件/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/元器件/原材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键零部件/元器件/原材料满足认证所规定的要求。关键零部件/元器件/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的检验要求。工厂应保存检验或验证记录、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 必要时，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程序，检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定标准等，并应保存检验记录。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 功能检查

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，还应进行功能检查。当发现功能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。

应保留功能检查结果及采取的调整等措施的记录。

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。

应保存对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉记录,并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。

工厂应建立关键零部件/元器件/原材料、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)在实施前应向赛宝申报,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。