

编号：CQC-C0801-2016

强制性产品认证实施细则



音视频设备

2016 年 08 月 01 日发布

2016 年 08 月 01 日实施

中国质量认证中心

前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 音视频设备》(CNCA-C08-01 : 2014) 制定，由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本细则 2016 年 7 月 29 日第一次修订，替代 CQC-C0801-2014。主要变化如下：

- 1) 安全关键件中增加锂离子电池标准 GB 31241；
- 2) 将 C 类和 D 类企业对工厂质量保证能力要求检查进行修订；
- 3) 补充技术负责人的相关要求。

制定单位：中国质量认证中心

目 录

1. 适用范围.....	1
2. 认证依据标准.....	1
3. 认证模式.....	1
4. 认证单元划分.....	2
5. 认证委托.....	2
5.1. 认证申请提出和受理.....	2
5.2. 申请资料	2
5.3. 实施安排	3
6. 认证实施.....	3
6.1. 型式试验	3
6.1.1. 型式试验方案	3
6.1.2. 型式试验样品要求	4
6.1.3. 型式试验检测项目	5
6.1.4. 型式试验的实施.....	5
6.1.5. 型式试验报告	6
6.2. 认证评价与决定.....	6
6.3. 认证时限	6
7. 初始工厂检查.....	6
7.1. 初始工厂检查的内容	6
7.2. 初始工厂检查的时限.....	6
7.3. 初始工厂检查的结论.....	7
7.4. 初始工厂检查的评价与批准	7
8. 获证后监督的相关要求	7
8.1. 获证后的跟踪检查	7
8.1.1. 获证后跟踪检查的原则	7

8.1.2. 获证后跟踪检查的内容	8
8.1.3. 获证后跟踪检查的时限	8
8.1.4. 获证后跟踪检查的结论	8
8.1.5. 获证后跟踪检查的评价与批准	8
8.2. 生产现场抽取样品检测或者检查	8
8.2.1. 生产现场抽取样品检测或者检查原则	8
8.2.2. 生产现场抽取样品检测或者检查内容	9
8.3. 市场抽样检测或者检查原则	9
8.3.1. 市场抽样检测或者检查内容	9
8.4. 获证后监督频次和内容	9
8.5. 获证后监督的记录	10
8.6. 获证后监督结果的评价	10
9. 认证证书	10
9.1. 认证证书的保持	10
9.2. 认证证书覆盖产品的变更备案	10
9.2.1. 变更申请	10
9.2.2. 变更评价和批准	10
9.2.3. 变更备案原则	10
9.3. 认证证书覆盖产品的扩展	10
9.4. 认证证书的注销、暂停和撤销	10
9.5. 认证证书的使用	11
10. 认证标志	11
11. 收费依据与要求	11
12. 认证责任	11
13. 生产企业分类原则	11
附表一	13

附表二	18
附表三	20
附件四	22

1. 适用范围

音视频设备实施细则（以下简称实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则 音视频设备》（CNCA-C08-01：2014）（以下简称实施规则）的要求编制，作为认证实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

本实施细则适用的产品范围、认证依据等所有内容与实施规则中的有关规定保持一致，并根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

CQC 依据认证实施规则的规定，本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险等原则，制定并公布本认证实施细则。确立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，明确音视频设备产品认证的实施要求。

2. 认证依据标准

按照实施规则第 2 条实施。

3. 认证模式

音视频设备可选择的认证模式有：

模式 1：

I 类或 II 类设备：型式试验+获证后监督

I 类或 II 类以外的设备：型式试验+获证后跟踪检查

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、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。

模式 2：

型式试验+获证后监督

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、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。

A 类、B 类生产企业可采用模式 1 实施认证。

C 类、D 类生产企业应采用模式 2 实施认证。

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的跟踪检查、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。

为避免投放市场产品存在不符合的风险，A 类、B 类、C 类、D 类生产企业也可自愿选择模式 3 实施认证。

4. 认证单元划分

按照实施规则第 4 条执行。

5. 认证委托

5.1. 认证申请提出和受理

认证委托人通过网络（www.cqc.com.cn）向 CQC 提出认证委托。认证委托人需按要求填写必要的企业信息和产品信息，必要时还应提供工商注册证明、组织机构代码、电气原理图、协议书等。

CQC 依据相关要求对申请进行审核，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申请。

5.2. 申请资料

认证委托人应按认证方案的要求向 CQC 和/或实验室提供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、组织机构代码证等）（必要时）；
- （3）生产企业工厂质量保证能力自我评估报告/声明（必要时）
- （4）工厂检查调查表（必要时）；
- （5）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 协议书、OEM 协议书、授权书等）（必要时）；
- （6）产品描述信息，主要包括：型号说明、技术参数、关键元器件和

/或材料清单、电气原理图、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等（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 CQC 考核认定证明等材料（如有且必要时）；

（9）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）（必要时）；

（10）其他需要的文件。

5.3. 实施安排

CQC 在受理认证申请后，依据生产企业分类管理要求及企业提交的相关产品资料等制定认证方案，并通知认证委托人。认证方案通常包括如下内容：

- （1）需要提交的申请资料清单；
- （2）型式试验送样要求；
- （3）实验室信息；
- （4）所需的认证流程及时限；
- （5）预计的认证费用；
- （6）有关 CQC 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

型式试验方案内容包括型式试验样品要求（见本细则 6.1.2）、检测标准项目（见本细则 6.1.3）以及实验室信息等。

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 CQC 的要求选送代表性样品用于检测。

同一生产者,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。

申请单元代表性型号样品数量 2 台(如认可 CB 样品数量 1 台)。对电源适配器(含充/放电器)可根据系列产品特点补送输出电压最高及输出电流最大的型号。

补充试验样品数量视代表性型号样品覆盖申请单元内产品的安全要求和电磁兼容要求的实际情况而定,代表性型号样品与补充试验样品在能覆盖申请单元内系列产品安全要求和电磁兼容要求的前提下,应尽可能减少补充试验样品数量和补充试验项目。

关键元部件和材料清单要求按照国家认监委技术专家组决议实施,具体要求参见附表一及附表二。

关键元部件和材料(以下简称关键件)的分类及变更备案说明如下:

A 类关键件的变更程序:应经过认证机构的批准。

B 类关键件的变更备案程序:必须符合以下规定要求:

(1) 对于 B 类安全关键件，列入强制性产品认证目录/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目录的，应获得有效的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，其他 B 类安全关键件应提供认证机构认可的自愿性认证证书/符合相应标准(见附表一)的 CNAS 认可的实验室出具的检测报告；并且所有关键件技术参数、外形、材料、及安装尺寸、安装方式和工艺应与原有元器件一致。

(2) 有符合要求的强制性产品认证技术负责人(具体要求见附件四)，可适用简化流程，由技术负责人审批；否则应经过认证机构的批准。

(3) 生产者(制造商)和生产企业具有良好的信誉。

6.1.3.型式试验检测项目

同实施规则第 6.1.3 条。

6.1.4.型式试验的实施

型式试验时间一般为 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。

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(如：利用生产企业设备检测(简称 TMP 方式)，生产企业目击检测(简称 WMT 方式))进行型式试验。

具体要求依据 CQC 颁布的《强制性产品认证生产企业检测资源利用实施细则》实施。

6.1.5.型式试验报告

同实施规则第 6.1.5 条。

6.2. 认证评价与决定

同实施规则第 6.2 条。

6.3. 认证时限

同实施规则第 6.3 条。

7. 初始工厂检查

7.1. 初始工厂检查的内容

检查内容包含工厂质量保证能力全要素检查和认证产品一致性检查。

工厂质量保证能力检查依据认监委发布的《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（编号：CNCA-00C-005）和 CQC 颁布的《音视频产品强制性认证工厂质量控制检测要求》（参见附表三）实施。

认证产品一致性检查内容包含且不限于：

(1)认证产品上的产品名称、规格、型号、认证委托人、生产者（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；

(2)认证产品的结构（主要为涉及安全与电磁兼容性能的结构）与型式试验报告一致；

(3)认证产品所用的安全关键元部件和材料清单、对电磁兼容性能有影响的关键件与型式试验报告一致。

7.2. 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。

初始工厂检查后 5 个工作日内检查组应向 CQC 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)。

7.3. 初始工厂检查的结论

检查组向 CQC 报告工厂检查结论。检查结论为不合格的，检查组直接向 CQC 报告不合格结论；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置。

7.4. 初始工厂检查的评价与批准

CQC 对型式试验结论、工厂检查结论进行综合评价，评价合格后，颁发强制性认证证书。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。

8. 获证后监督的相关要求

8.1. 获证后的跟踪检查

8.1.1. 获证后跟踪检查的原则

获证后跟踪检查分两种方式：

第一种方式：首次申请或扩展申请(包含扩产品类别、扩生产企业等) 需进行工厂检查的企业，应在首次申请时提交工厂检查调查表，CQC 确认安排工厂检查任务，并对型式试验结论评价合格后，颁发认证证书。首次工厂检查将在获证后三个月内进行。如三个月内未完成，应暂停相应的有效 CCC 证书。特殊情况下，也可在企业生产该类获证产品时进行。所需人

日数将依据申请认证产品及生产企业等具体情况确定，一般每个加工场所为 1 至 4 人日。

第二种方式：日常年度跟踪检查将在上次工厂检查后并结合本细则第 8.4 条款实施。所需人日数将依据申请认证产品及生产企业等具体情况确定，一般每个加工场所为 1 至 2 人日。

其他要求同实施规则第 7.1.1 条。

8.1.2. 获证后跟踪检查的内容

本实施细则 8.1.1 条款第一种方式的检查内容参照本实施细则第 7.1 条款要求。第二种方式的检查内容依据本实施细则第 8.4 条款实施。

两种方式均应检查“CCC”认证标志和认证证书的使用情况。

8.1.3. 获证后跟踪检查的时限

工厂检查后 5 个工作日内检查组应向 CQC 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）。

8.1.4. 获证后跟踪检查的结论

同本实施细则第 7.3 条款要求。

8.1.5. 获证后跟踪检查的评价与批准

CQC 对工厂检查结论进行综合评价。评价结论为合格，维持证书有效。对于未能按期接受工厂检查或工厂检查结论为不合格的生产企业，CQC 将暂停相关有效 CCC 证书。

8.2. 生产现场抽取样品检测或者检查

8.2.1. 生产现场抽取样品检测或者检查原则

CQC 根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，进行生产现场抽样检测或者检查。生产现场抽取样品检测或检查应覆盖所有获证类别。

8.2.2. 生产现场抽取样品检测或者检查内容

根据不同产品情况,依据 CCC 型式试验报告部分或全部项目实施抽样检测/检查(可含产品一致性核查),并由指定实验室出具检测报告。

也可依据 CQC 颁布的《强制性产品认证生产企业检测资源利用实施细则》利用生产企业检测资源实施抽样检测/检查,并由指定实验室出具检测报告。

8.3. 市场抽样检测或者检查原则

CQC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。

8.3.1. 市场抽样检测或者检查内容

根据不同产品情况,依据 CCC 型式试验报告部分或全部项目实施抽样检测/检查(含产品一致性核查),并由指定实验室出具检测报告。

8.4. 获证后监督频次和内容

企业分类	获证后监督频次	获证后监督内容
A 类企业	两年 1 次	1、工厂质量保证能力部分要素检查 2、认证产品一致性检查
B 类企业	一年 1 次	1、工厂质量保证能力部分要素检查 2、认证产品一致性检查
C 类企业	一年 1-2 次	1、工厂质量保证能力要素检查 2、认证产品一致性检查和或生产现场抽取样品检测/市场抽样检测
D 类企业	一年至少 2 次	1、工厂质量保证能力要素检查 2、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

注: CQC 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。

8.5. 获证后监督的记录

同实施规则第 7.5 条。

8.6. 获证后监督结果的评价

同实施规则第 7.6 条。

9. 认证证书

9.1. 认证证书的保持

同实施规则第 8.1 条。

9.2. 认证证书覆盖产品的变更备案

9.2.1. 变更申请

以 ODM 模式获证的证书变更要求依据认监委发布的 2009 年 30 号公告《关于发布<强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定>的公告》实施。

其他要求同实施规则第 8.2.1 条。

9.2.2. 变更评价和批准

同实施规则第 8.2.2 条。

9.2.3. 变更备案原则

同实施规则第 8.2.3 条。

认证技术负责人相关要求依据 CQC 颁布的《认证技术负责人通用要求》实施。

9.3. 认证证书覆盖产品的扩展

同实施规则第 8.3 条。

原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品为扩展评价的基础。

9.4. 认证证书的注销、暂停和撤销

同实施规则第 8.4 条。

9.5. 认证证书的使用

同实施规则第 8.5 条。

10. 认证标志

同实施规则第 9 条。

11. 收费依据与要求

依据 CQC 有关规定合理收取各项费用。

12. 认证责任

同实施规则第 11 条。

13. 生产企业分类原则

CQC 收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

CQC 将生产企业分为四类，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 工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）；
- ② 样品检测和/或监督抽样的检测结果（包括企业送样、生产现场抽样或市场抽样等）及样品真伪；
- ③ 国家级或省级抽查、CCC 专项抽查等检测结果；
- ④ 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对获证后监督的配合情况；
- ⑤ 司法判决、申诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等；
- ⑥ 认证产品的质量状况；
- ⑦ 其他信息。

生产企业分类原则见下表。

生产企业分类原则

类别	分类原则
A	(a)近 2 年内 (含当年) 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合格 ; (c)近 2 年内 (含当年) 的国家级、省级的各类产品质量监督抽查及 CCC 专项抽查等检测结果均为“合格”;(d)近 2 年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件; (e)必要时,企业需有良好的自主设计、研发能力,如参与认证产品标准制修订、拥有认证产品专利等。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C	(a)初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”且系认证产品质量问题的 ;(b)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)CQC 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	(a)初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题的 ; (b)获证后监督检测结果为不合格且为产品安全性问题的 ;(c)无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的 ; (d) 产品质量存在严重问题且系企业责任,可直接暂停、撤销认证证书的 ;(e) 国家级、省级的各类产品质量监督抽查及 CCC 专项抽查等检测结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的 ; (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 ;(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。

CQC 将依据所实时收集的各类质量信息,按照上述分类原则确定生产企业的分类结果 (类别)。

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 级。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。

其他要求见 CQC 颁布的《强制性产品认证生产企业分类管理实施细则》。

附表一

音视频设备安全关键零部件和材料清单

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	GB8898	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

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
	热切断器、恒温器、限温器等	型号、规格、制造商、生产企业	GB8898 或 GB14536	5 个	A
5	隔离变压器	型号、规格、制造商、生产企业	GB8898 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	GB8898	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	GB8898	随变压器	
	绝缘线	型号、线径、绝缘等级、耐热等级、制造商	GB8898	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	GB8898	3 个	A

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
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、跨接在开关触点间隙上的电阻器、泄放电阻器)	型号、规格、制造商、生产企业	GB8898	10 个	B
9	熔断电阻	型号、规格、制造商	GB8898 或 SJ2865/SJ2866	GB8898 : 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	GB8898 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

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
12	印制板基材/成品板	材料牌号、燃烧等级、制造商	PCB : GB8898 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	GB8898	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 GB8898	7 个	B
15	安全联锁装置	型号、规格、制造商	GB8898	随整机考核	A
16	光电耦合器	型号、规格、制造商	GB8898	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

序号	关键件名称	控制参数	检测依据标准	样品数量	分类
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
	其它电池 (考核电池保护电路)	型号、规格、制造商、生产企业	GB8898	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
22	逆变板/逆变变压器	型号、规格、制造商	GB8898	随整机考核	A
23	电机 (含风扇)	型号、规格、制造商	GB8898	随整机考核	A
24	天线隔离器 (电容、电阻、阻容单元)	型号、规格、制造商	GB8898	2 个	A
25	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	GB8898	随整机考核	A

说明 :

- 1、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；
- 2、上述关键件若集成在其他部件中且不能分离，则其它部件应满足关键件的相关要求，并作为关键件列出 (如，作初次级隔离用的光电耦集成在 IC 中，则 IC 是关键件)。
- 3、若整机中含有 CCC 目录内的产品或元部件且上表未列出的，应补充相关信息并按照 B 类关键件考核；
- 4、序号 17*仅采用 GB/T15288 中的有关安全性能部分的要求

附表二

音视频产品电磁兼容关键件清单

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
单扬声器和多 扬声器有源音 箱	主板	型号、制造商	骚扰功率
	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	电源端骚扰电压、谐波电流
音频功率放大 器	主板	型号、制造商	骚扰功率
	调谐单元	型号、规格	辐射骚扰、天线端骚扰电压
	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	电源端骚扰电压、谐波电流
各种广播波段 的收音机	主板	型号、制造商	骚扰功率
	调谐单元	型号、模拟/数字	辐射骚扰、天线端骚扰电压
	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	电源端骚扰电压、谐波电流
各类音视频录 制/播放/处理 设备	主板	型号、制造商	骚扰功率
	显示单元	型号、屏尺寸	骚扰功率
	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	电源端骚扰电压、谐波电流
组合式音响产 品	主板	型号、制造商	骚扰功率
	调谐单元	型号、模拟/数字	辐射骚扰、天线端骚扰电压
	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	电源端骚扰电压、谐波电流
音视频设备配 套的电源适配 器	主板	型号、制造商	骚扰功率
	开关管	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
	抑制射频干扰固定电感器	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
	抑制电磁干扰固定电容器	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流

产品名称	主要零部件	控制参数	检测项目
各种成像方式的彩色电视接收机、电视机顶盒	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	显示屏	型号、屏尺寸、制造商	辐射骚扰
	调谐单元	型号、模拟/数字	辐射骚扰、天线端骚扰电压
	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	电源端骚扰电压、谐波电流
监视器	主板	型号、制造商	骚扰功率
	显示屏	型号、屏尺寸、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	电源端骚扰电压、谐波电流
录像机	主板	型号、制造商	辐射骚扰
	调谐单元	型号、模拟/数字	辐射骚扰、天线端骚扰电压
	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	电源端骚扰电压、谐波电流
电子琴	主板	型号、制造商	骚扰功率
	显示单元	型号、屏尺寸	骚扰功率
	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	电源端骚扰电压、谐波电流
天线放大器	主板	型号、制造商	骚扰功率
	电源单元 (无 CCC 认证)	型号、规格	电源端骚扰电压、谐波电流
	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。 检测项目：电信端口传导共模骚扰、1~6GHz 辐射骚扰依据 GB 9254。		

附表三

音视频产品强制性认证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
GB8898	标记与说明 (5)	一次/年或 一次/批 ^{*1}	/	
	电气结构检查 (8、13)	一次/年或 一次/批 ^{*1}	/	III 类设备不适用
	接触电流 (9.1.1)	一次/年或 一次/批 ^{*1}	/	III 类设备不适用
	抗电强度 (10.3)	一次/年或 一次/批 ^{*1}	√ (按附录 N2.1 进行)	III 类设备不适用
	绝缘电阻 (10.3)	一次/年或 一次/批 ^{*1}	/	III 类设备不适用
	I 类设备的接地电阻 (15.2)	一次/年或 一次/批 ^{*1}	√ (按附录 N2.2 进行)	
	直插式 AC 适配器插头结构 形状和尺寸 (15.4)	一次/年或 一次/批 ^{*1}	/	
	直插式设备插头支撑件 (热 塑性材料) 耐异常热 (7.2)	一次/年或 一次/批 ^{*1}	/	
GB13837 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、 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；

3、表中 *1 一次/批不应少于一次/年。

附件四

一、认证技术负责人由生产者(制造商)或生产企业任命/授权的其所属的正式员工，经 CQC 考核认定后负责适用简化流程的关键元部件和材料变更备案；

二、认证技术负责人应具有独立行使其职能的权力，具备实施其职能的能力。企业法定代表人或企业负责人应支持和保障认证技术负责人行使职权。

三、认证技术负责人不得兼任其它生产者(制造商)或生产企业的认证技术负责人(由集团同一控制、ODM、OEM 的情况除外)。

四、认证技术负责人的能力要求：

- 1、了解国家强制性产品认证的法律、法规和相关政策；
- 2、熟悉获证产品，了解获证产品的安全、电磁兼容指标及相关要求。
- 3、充分、正确理解规则和相关细则中有关对获证产品一致性的要求，以及对于关键元部件和材料变更备案的实施原则。
- 4、熟知获证产品相关标准，熟悉产品关键元部件和材料如型号规格，生产者(制造商)等相关要求，掌握影响获证产品安全和电磁兼容性能的关键技术参数，能分析并准确判断关键元部件和材料变更备案后对产品一致性、安全性和电磁兼容性的影响。
- 5、了解产品关键元部件和材料的认证、检测及标准要求。

五、认证技术负责人的职责：

- 1、负责适用简化流程的关键元部件和材料变更备案的审核批准。
- 2、按规则和相关细则的要求，认真履行关键元部件和材料的变更备案，确保变更备案信息准确、及时，并对获证产品的一致性负责。
- 3、认真做好关键元部件和材料变更备案记录，并保存好相关记录和或资料。