编号：CESI-PC-OD125

一般用途隔离变压器认证实施规则

（V1）

2026-10-10 发布　　2026-10-10 实施

北京赛西认证有限责任公司

前 言

本实施规则由北京赛西认证有限责任公司制订并发布，版权归北京赛西认证有限责任公司所有，任何组织及个人未经北京赛西认证有限责任公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。本规则的最终解释权归北京赛西认证有限责任公司所有。

本规则首次发布日期：2026 年 4 月 24 日，实施日期：2026 年 4 月 24 日。

本次修订（第一次）发布日期和实施日期：2026 年 10 月 10 日。修订内容：补充了样品获取方式；完善了对检验检测资源要求；明确了工厂检查的人日数、内容、不符合整改要求、验证方式和验证时限。

目　录

1 适用范围 **1**

2 认证依据 **1**

3 认证模式 **2**

4 认证的基本环节 **2**

5 认证实施 **2**

5.1 单元划分 2
5.2 申请时需提交的文件资料 2
5.3 申请评审 3

6 型式试验 **3**

6.1 样品要求 3
6.2 型式试验 3

7 复核与认证决定 **4**

7.1 复核 5
7.2 认证决定 5
7.3 认证时限 5

8 获证后的监督 **5**

8.1 监督频次 5
8.2 监督检查内容 5
8.3 监督时间 6
8.4 监督检查结论 6
8.5 监督抽样（必要时） 6
8.6 获证后监督检查结果的评价 7

9 认证证书 **7**

9.1 认证证书的保持 7
9.2 认证证书覆盖产品的扩展 7
9.3 认证证书的暂停、恢复、撤销和注销 7

10 认证标志的使用 **7**

10.1 准许使用的认证标志样式 8
10.2 变形认证标志的使用 8
10.3 加施方式 8

11 收费 **8**

附件 1 ..... **9**

附件 2 ..... **16**

附件 3 ..... **18**

附件 4 ..... **19**

附件 5.....20

1 适用范围

本规则适用于一般用途隔离变压器 （包括音视频、信息技术和通信技术设备用隔离变压器） 的认证，适用的产品范围为：

a. GB/T 19212.5标准中的隔离变压器： 驻立式或移动式、单相或多相、空气冷却、配套用或其它应用的隔离变压器，其额定电源电压不超过交流 1000V，额定频率不超过 500Hz，额定输出不超过：

——对单相变压器，25kVA；

——对多相变压器，40kVA。

本规则也适用于额定输出不限的隔离变压器，但是这类变压器应作为特殊变压器来考虑，并需在采购方与供货方之间达成协议。空载输出电压或额定输出电压不超过交流 500V 或无纹波直流 708V。空载输出电压 和（或）额定输出电压应当超过交流 50V 和（或）无纹波直流 120V。

b. GB/T 19212.7标准中的隔离变压器： 驻立式或移动式、单相或多相、空气冷却、配套用或其它应用的隔离变压器，其额定电源电压不超过交流 1100V、额定频率不超过 500Hz，额定输出不超过：

——对单相变压器，10kVA；

——对多相变压器，16kVA。

本规则也适用于不限额定输出的隔离变压器，但是这类变压器应当作为特殊变压器来考虑，并需在采购方与供货方之间达成协议。在导体之间或任何导体与地之间，空载输出电压和额定输出电压不超过：交流 50V 和（或）无纹波直流 120V。

c. 音视频、信息技术和通信技术设备用隔离变压器：

用于额定电压不超过600V 的音频、视频、信息技术和通信技术、商务和办公机器领域内的电气和电子设备的隔离变压器。

本规则在相关技术委员会规定的范围内也适用于与专项设备配套用的变压器。

本规则适用于干式变压器。绕组可以是密封或非密封的。

本规则不适用于充填液体介质或粉末材料的变压器。

本规则也不适用于开关型电源用变压器。

2 认证依据

1）GB/T 19212.1《变压器、电抗器、电源装置及其组合的安全 第1部分：通用要求和试验》

2) GB/T 19212.5《变压器、电抗器、电源装置及其组合的安全 第 5 部分：一般用途隔离变压器和内装隔离变压器的电源装置的特殊要求和试验》

3）GB/T 19212.7《电源电压为 1100V 及以下的变压器、电抗器、电源装置和类似产品的安全 第 7 部 分：安全隔离变压器和内装安全隔离变压器的电源装置的特殊要求和试验》

4）GB4943.1《音视频 信息技术设备和通信技术设备 第1部分：安全要求》

3 认证模式

型式试验 + 获证后监督

4 认证的基本环节

认证的申请

型式试验

复核与认证决定

获证后的监督

5 认证实施

5.1 单元划分

按申请单元申请认证，单一型号的产品可以作为一个申请单元；若具有多个型号，应用类别相同、结构相同、最高和最低环境温度相同的变压器可以作为一个申请单元（见附件 1 ）

同一制造商、同一型号、不同生产厂的产品应视为不同的申请单元，型式试验仅在一个生产厂的样品上进行。必要时，应提供其他生产厂生产的样品和相关资料供认证机构进行一致性检查。

5.2 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) 电原理图、结构图和电参数表；

2) 产品描述及关键零部件/元器件/原材料清单（见附件 4 及附件 5）；

3) 产品中文说明书及铭牌；

4) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明（适用时）；

5) 工厂质量保证能力自查报告（首次申请时）；

6) 其它需要的文件。

5.3 申请评审

认证机构应在5个工作日内对申请提交的资料进行核查，对资料的完整性、准确性和符合性进行评审。并将评审结果（包括受理、退回修改、不受理）告知认证委托人。

对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善，补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

6 型式试验

型式试验应由经过认证机构评价的签约实验室实施，实验室应依法获得 CMA资质，且检测项目参数或方法应在 CMA 资质认定能力附表内。认证委托人应在向认证机构提出认证委托后配合实验室提交型式试验所需的样品和材料。

6.1 样品要求

6.1.1 送样原则

申请单元只包含一个型号的，送该型号的样品。

申请单元包含多个型号的，经认证机构技术判别后，指定送样型号（见附件1）。

型式试验样品按委托送样方式进行，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。

6.1.2 送样数量

型式试验的样品由申请人负责选送，数量见附件1。随变压器进行检测的关键零部件/元器件/原材料送样数量以及送样要求见附件2。

6.1.3 样品及资料处置

型式试验后，应以适当的方式处置样品和/或相关资料。

6.2 型式试验

6.2.1 型式试验依据的标准

a.GB/T 19212.5标准中的隔离变压器：

1）GB/T19212.1-2023《变压器、电抗器、电源装置及其组合的安全 第1部分：通用要求和试验》

2) GB/T 19212.5-2025《变压器、电抗器、电源装置及其组合的安全 第 5 部分：一般用途隔离变压器和内装隔离变压器的电源装置的特殊要求和试验》

b.GB/T 19212.7标准中的隔离变压器：

1) GB/T19212.1-2016《变压器、电抗器、电源装置及其组合的安全 第1部分：通用要求和试验》和

2）GB/T 19212.7-2012《电源电压为 1100V 及以下的变压器、电抗器、电源装置和类似产品的安全 第 7 部 分：安全隔离变压器和内装安全隔离变压器的电源装置的特殊要求和试验》

c.音视频、信息技术和通信技术设备用隔离变压器：

GB4943.1-2022《音视频 信息技术设备和通信技术设备 第1部分：安全要求》

以下条款适用：

4.1 、5.2、5.4 、5.6、附录B 、附录F 、附录G.3 、附录G.5 、附录G.6 、附录J；

注1：企业可以根据变压器实际应用的认证需求任选GB/T 19212系列标准、GB4943.1 之一或组合进行试验。

注：上述标准自动适用其现行有效版本。

6.2.2 型式试验的检测项目

产品的检测项目为 6.2.1 条规定的全部适用项目。

6.2.3 型式试验的方法

使用6.2.1条型式试验依据标准规定的试验方法和/或引用的试验方法标准进行检测。

6.2.4 型式试验报告

型式试验结束后，检测机构出具《型式试验报告》。

型式试验项目不合格时，允许申请人进行整改，整改应在60个工作日内完成，超过该期限的视为委托人放弃申请；整改后仍未通过检测的，本次申请自动终止，委托人也可主动申请终止。

6.2.5 关键零部件/元器件/原材料要求

组成产品的关键零部件/元器件/原材料应按附件2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，但仍应提供样品和相关资料供认证机构核查。

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，申请人应及时向认证机构提出变更申请，并送样进行试验或提供书面资料确认，经认证机构批准后方可在获证产品中使用。

7 复核与认证决定

7.1 复核

认证机构对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请评审、检测、检查）过程及结论进行综合评价，给出是否符合认证要求的结论。

7.2 认证决定

复核后，认证机构根据评价、复核以及其他相关的所有信息做出认证决定。

对于符合认证要求的，由认证机构对申请人颁发认证证书；对于无法符合认证要求的，终止认证；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

7.3 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、工厂检查时间、复核与认证决定时间、证书制作时间。

型式试验时间一般为30个工作日（从收到样品和检测费用起开始计算，因检测项目不合格，申请人进行整改和复试的时间不计算在内）。

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。

复核与认证决定时间、证书制作时间一般不超过5个工作日。

8 获证后的监督

8.1 监督频次

首次监督检查的时间不晚于获证后6个月，之后每12个月为一个监督周期。每个监督周期内至少进行一次监督检查。实施监督的具体日期对监督周期的计算没有影响。

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经查实为持证人/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认证要求的符合性提出质疑时；

3）有足够信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，可能影响产品符合性或一致性时。

8.2 监督检查内容

年度监督检查包括工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查，必要时抽样进行型式试验。

由认证机构根据《自愿性产品认证工厂质量保证能力通用要求》对工厂进行监督检查。《自愿性产品认证工厂质量保证能力通用要求》第 3，4，5，9 条是每次监督检查的必查项目，其他项目可以选查，4 年内至少覆盖要求中的全部项目。首次监督为全项目工厂检查。

工厂监督检查时，应在生产现场对获证产品进行一致性检查。重点核实以下内容：

1) 认证产品的铭牌和包装上所标明的产品名称、规格型号应与型式试验报告一致；

2) 认证产品的外观、结构应与型式试验样品一致；

3) 认证产品使用的关键件应与型式试验报告及认证机构所确认的一致;

4) 除上述检查外，还应在生产线末端或库房随机抽取一个样品按标准要求进行现场指定试验，试验项目为抗电强度/介电强度。

此外，还应对上一次检查的不符合项整改情况进行验证。

8.3 监督时间

生产企业获证后首次监督检查时间4个人日，之后的监督检查时间为2个人日。认证机构可根据生产企业合作的生产者数量及合作模式进行调整，每增加一个生产者，增加0.5人日，最高增加不超过2人日。

8.4 监督检查结论

检查组以检查报告的形式向认证机构报告监督检查结论，检查组在工厂检查结束后，应将检查结果告知企业，如工厂检查中开具了不符合项，应对企业提出纠正措施的验证方式（如书面验证或现场验证）及整改时限的明确要求，并将验证结果及时告知生产企业。

对于不符合项，生产企业应及时采取整改措施，认证机构书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。整改措施实施期限原则上不超过 40 个工作日，逾期不能完成整改，按监督检查结论不合格处理。

当检查结论为“现场验证通过”时，CESI 原则上安排不超过 1个人日的现场验证，主要内容是验证所有不符合项整改措施实施的有效性。

8.5 监督抽样（必要时）

当检查组对获证产品一致性有置疑时，需要进行抽样检测。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/销售网点）随机抽取。同系列产品抽样检测的数量同型可试验样品数量。

对抽取样品的检测由认证机构指定的检测机构在30个工作日内完成。型式试验规定的检测项目均可作为抽样检测项目。认证机构可针对不同情况以及对认证特性的影响程度指定进行部分或全部型式试验项目的检测。

8.6 获证后监督检查结果的评价

认证机构组织对监督结果进行综合评价，评价合格的，可以保持认证资格，继续使用认证证书和认证标志；评价不合格的，取消认证资格，停止使用认证标志，并对外公告。

9 认证证书

持证人必须按认证机构公开文件CESI-OD04-G 《产品认证证书和认证标志使用规则》的要求使用认证证书。

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

认证证书的有效期为5年，证书的有效性通过定期监督来保持。

认证证书有效期届满，需延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前90天内提出延续申请。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，认证机构应当在接到延续申请后直接换发新证书。

9.1.2 认证产品的变更

获证后的产品，出现变更应向认证机构提出变更申请，变更处理按照认证机构公开文件CESI-PC-OD06-G《产品认证的变更处理规则》的要求执行。原则上，应以最初完成全项产品试验的认证产品作为变更评价的基础，试验按认证机构相关规定执行。

9.2 认证证书覆盖产品的扩展

9.2.1 扩展的申请

认证证书持有者需要扩展已经获得认证产品单元的覆盖范围时，应向认证机构提出扩展申请。

9.2.2 扩展的评价与批准

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。需要时应针对差异做补充型式试验和/或工厂检查，并根据持证人的要求单独颁发认证证书或换发新认证证书。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。

9.3 认证证书的暂停、恢复、撤销和注销

按照认证机构公开文件 CESI-PC-OD05-G 《产品认证证书的批准、保持、暂停、恢复、撤销和注销条件》的要求执行。

10 认证标志的使用

按照认证机构公开文件PC-OD04-G 《产品认证证书和认证标志使用规则》的要求执行。

10.1 准许使用的认证标志样式

1) 认证标志样式：



2) 标准规格标志： 单位：mm

规 格	1	2	3	4
长度	30	40	50	60

3) 色值：

图案的颜色色值为C：80、M：30、Y：0、K：0。

4) 非标准规格标志：

非标准规格的标志尺寸可以与上表的规定不同，但图案长宽比例必须相同，并且与标准规格标志的尺寸成线性比例缩放。

10.2 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。

10.3 加施方式

持证人可向认证机构购买标准规格标志，加施在产品本体、包装和说明书上。

持证人也可向认证机构申请使用非标准规格标志，经认证机构备案批准后可采用加贴、模压或印刷等方式在产品本体、包装、说明书和宣传资料中加施认证标志。

11 收费

认证收费按认证机构的产品认证收费标准统一收取。

认证委托人按《付款通知单》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

附件 1

一般用途隔离变压器

认证单元划分原则及样品数量速查表

一、单元划分要求

表 1 变压器产品认证的单元划分原则及主检/覆盖样品数量

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准	主检样品和覆盖样品数量
1	一般用途隔离变压器	单一型号变压器	GB/T19212.1 GB/T 19212.5 GB/T 19212.7 GB4943.1 （可选）	A) 主检样品 2[1)]+3（3）[2)]+1[3)]+2[4)]+1(2)[5)]+3[6)]+4[7)]
			GB4943.1	A) 主检样品： 1[1)]+3[12)]
2		对系列变压器，下列要素相同者可划分为一个申请单元： ① 单相/三相 ② 铁芯型式（叠片、C 型、R 型、环型等）与铁芯材料 ③ 骨架型式（单筒型、工字型、王字型、抽屉型、套筒型等） ④ 绝缘耐热分级 ⑤ 封装型式（开放式、封闭式、密封式等） ⑥ 过载保护（无/有，类型） ⑦ 额定工作频率范围 ⑧ 工作环境温度 ⑨ 防触电保护（I类/II类） ⑩ 绝缘结构（初级与铁芯间的绝缘类别，次级与铁芯间的绝缘类别） ⑪ 外壳防护（无/有，或 IP 等级） ⑫ 移动性（驻立式、固定式、移动式、手持式） ⑬ 产品使用环境的海拔高度（≤2000m/≤5000m） ⑭ 产品使用环境的气候类型（非	GB/T19212.1 GB/T 19212.5 GB/T 19212.7 GB4943.1 （可选）	A) 主检样品 按 GB/T19212.1-2016 附录 B.2,GB/T 19212.1-2023 附录 D.2 的规则，兼顾选取额定输出功率最小、中等、最大的样品。 额定输出功率最小： 1+2[2)]+1[3)]+2[4)]+1（2）[5)]+2[6)] 额定输出功率中等[8)]： 1+1[3)]+2[4)]+1（2）[5)] 额定输出功率最大： 1+2[2)]+1[3)]+2[4)]+1（2）[5)]+2[6)]+3[7)] B) 覆盖样品 按 GB/T19212.1-2016 附录 B.3,GB/T 19212.1-2023 附录 D.3 的规则选取申请单元中的每一种铁芯规格的变压器：1[1)]（至少，见表 2）（其中环形变压器只抽取至少一半的铁芯规格） C）见注 9）、10）

		热带气候/热带气候及非热带气候条件，仅适用于 GB4943.1） ⑮ 带 tw（有/无，年限，仅适用于 GB/T19212.1）	GB4943.1	A) 主检样品 兼顾选取额定输出或铁芯规格最小、中等、最大的样品： 额定输出功率或铁芯规格最小：1[1)]+3[12)] 额定输出功率或铁芯规格中等：1[1)]+3[12)] 额定输出功率或铁芯规格最大：1[1)]+3[12)] B) 覆盖样品 选取申请单元中除主检样品外的每一种铁芯规格的变压器：1[1)]（至少）（其中环形变压器只抽取至少一半的铁芯规格）

注:1)其中一个不浸漆。

2)对需要进行 14.3 的试验时的附加样品(需要重复试验再增加的样品)。可以暂不要求，由检测试验室在试验过程中视情况而定。

3)对不带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置，进行 15.3.1(GB/T19212.1-2016 条款)或 15.3 a) (GB/T19212.1-2023 条款) 试验时需增加的样品。

4)对带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置，进行 15.3.1(GB/T19212.1-2016 条款)或 15.3 a) (GB/T 19212.1-2023 条款) 试验时需增加的样品。

5)对装有非熔断器、非断路器的保护装置，进行15.3.5 (GB/T19212.1-2016 条款)或 15.3 e) (GB/T 19212.1-2023 条款)试验时需增加的样品（使用有意薄弱部件作为保护装置时需增加的样品）。

6)对无危害式变压器，按 15.5 进行试验时的附加样品。

7)对直插式变压器，按 16.4 进行试验时的附加样品。

8)当该变压器样品的铁心规格介于最小和最大变压器样品的铁心规格之间时。

9)如果要使用GB/T19212.1-2016表13、表C.1或表D.1对应于污染等级1（P1）所规定的爬电距离减小值或使用 GB/T 19212.1-2023 表 20 对应于污染等级 1（P1）所规定的爬电距离要求值，需要进行26.2.3或26.2.4的试验时需额外提供特殊制备的样品3个。可以暂不要求，由检测实验室在试验过程中视情况而定，表中不作规定。

10)对≥IP20 变压器进行 27.2(GB/T19212.1-2016 条款)或 27.3(GB/T 19212.1-2023 条款) 的短路试验时需额外增加 2 个特殊制备的变压器样品(但无危害式变压器除外)。可以暂不要求，由检测实验室在试验过程中视情况而定，表中不作规定。

11)对使用有意薄弱部件作为保护装置，进行 15.3.5(GB/T19212.1-2016 条款) 或 15.3 e) (GB/T 19212.1-2023 条款)试验时需增加的样品。

12)进行 GB4943.1 试验时需增加的样品。

表 2 变压器产品认证的单元划分原则（对“表 1B）覆盖样品”的解释）

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量（应当符合 GB/T19212.1 条款 5.2 的规定，但 14.3、15.5、16.4 除外）								覆盖样品数量（包括主检样品在内的每一种铁芯规格的变压器，即申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）
	不需要进行 14.3、15.5 和 16.4 的试验时	需要进行 14.3 的试验时	不带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置，按 15.3.1(GB/T19212.1-2016 条款)或 15.3 a) (GB/T 19212.1-2023 条款)进行短路试验时	带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置，按 15.3.1(GB/T19212.1-2016 条款)或 15.3 a) (GB/T 19212.1-2023 条款)进行短路试验时	对装有非熔断器、非断路器的保护装置，进行 15.3.5(GB/T 19212.1-2016 条款)或 15.3e) (GB/T 19212.1-2023 条款) 试验时	对使用有意薄弱部件作为保护装置，按 15.3.5(GB/T19212.1-2016 条款)或 15.3e) (GB/T 19212.1-2023 条款) 进行试验时	无危害式变压器进行 15.5 的试验时	直插式变压器进行 16.4 的试验时	
最小	1	2	1	2	1	2	2	—	1[1)2)]（至少）～3[1)2)]（最多）
⋮	—	—	—	—	—	—	—	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）
中等	1	—	1	2	1	2	—	—	1[1)]
⋮	—	—	—	—	—	—	—	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）
最大	1	2	1	2	1	2	2	3	1[1)3)]（至少）～4[1)3)]（最多）

注：

1）其中一个不浸漆。

2）主检样品不需要进行 14.3 和 15.5 的试验时，覆盖样品数量为 1 个，用于需要破坏样品来进行的绕组结构（19.12）的检查以及爬电距离、电气间隙和穿过绝缘的距离（第 26 章）的检查。主检样品需要进行 14.3 和 15.5 的试验时，覆盖样品数量为 3 个，其中 1 个样品用于 19.12、第 26 章的检查，其余 2 个样品分别用于补足进行 14.3 和 15.5 试验的主检样品数量后进行试验。除上述两种情况以外的其他情况，覆盖样品数量为 2 个。

3）主检样品不需要进行 14.3、15.5 和 16.4 的试验时，覆盖样品数量为 1 个，用于 19.12、第 26 章的检查。主检样品需要进行 14.3、15.5 和 16.4 的试验时，覆盖样品数量为 4 个，其中 1 个样品用于 19.12、第 26 章的检查， 其余 3 个样品分别用于补足进行 14.3、15.5 和 16.4 试验的主检样品数量后进行试验。除上述两种情况以外的其他情况，覆盖样品数量为 2 个或 3 个。

表 1、表 2 规定了变压器产品单元划分原则和确定试验样品数量的一般方法。为了使表 1、表 2 使用起来更为直观简便，特规定了表 3～表 8 单规格变压器申请单元样品数量速查表，以及表 9～表 14 系列变压器申请单元样品数量速查表。

对于表 3～表 8，可以直接使用表中“申请单元样品数量”栏规定的样品数量。对于表 9～表 14，通常情况下，也可以直接使用表中“申请单元样品数量”栏规定的样品数量。如果申请单元中有多个“最小”、“中等”或“最大”输出相同的变压器，就应当先按 GB/T19212.1-2016 附录 B.2 或 GB/T19212.1-2023 附录 D.2 的规则，在相同输出的变压器中选取其中最不利的样品，然后才能使用表中“申请单元样品数量”栏规定的样品数量。

表 3～表 14 不规定表 1 注 2）、注 9）、注 10）的样品，由检测实验室在试验过程中视情况而定。

二、样品数量速查表

1．单规格变压器申请单元样品数量速查表

表 3 单规格直插式变压器（不带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置，例如装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
每一个输出	2[1)] +1[3)] +1（2）[5)] +3 [6)] +4[7)]	—	11（12）[1)]
注：（见表 1）			

表 4 单规格直插式变压器（带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置，例如装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
每一个输出	2[1)] +2[4)] +1（2）[5)] +3 [6)] +4[7)]	—	12(13)[1)]
注：（见表 1）			

表 5 单规格直插式变压器（不装有既不能复位又不能更换的保护装置例如不装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
每一个输出	2[1)] +4[7)]	—	6[1)]
注：（见表 1）			

表 6 单规格非直插式变压器（不带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置例如装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
每一个输出	2[1)] +1[3)] +1(2)[5)] +3 [6)]	—	7(8)[1)]
注：（见表 1）			

表 7　单规格非直插式变压器（带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置，例如装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
每一个输出	2[1)] +2[4)] +1(2)[5)] +3[6)]	—	8(9)[1)]
注：（见表 1）			

表 8　单规格非直插式变压器（不装有既不能复位又不能更换的保护装置，例如不装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
每一个输出	2[1)]	—	2[1)]
注：（见表 1）			

2．系列变压器申请单元样品数量速查表

表 9 系列直插式变压器（不带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置，例如装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
最小	1+1[3)] +1(2)[5)] +2[6)]	2[1)]	7(8)[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
中等[8)]	1+1[3)] +1(2)[5)]	1[1)]	4(5)[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
最大	1+1[3)] +1(2)[5)] +2[6)] +3[7)]	3[1)]	11(12)[1)]
注：（见表 1）			

表 10 系列直插式变压器（带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置，例如装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
最小	1+2[4)] +1(2)[5)] +2[6)]	2[1)]	8(9)[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
中等 [8)]	1+2[4)] +1(2)[5)]	1[1)]	5(6)[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
最大	1+2[4)] +1(2)[5)] +2[6)] +3[7)]	3[1)]	12(13)[1)]
注：（见表 1）			

表 11 系列直插式变压器（不装有既不能复位又不能更换的保护装置，例如不装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
最小	1	1[1)]	2[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
中等 [8)]	1	1[1)]	2[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
最大	1+3[7)]	2[1)]	6[1)]
注：（见表 1）			

表 12 系列非直插式变压器（不带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置，例如装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
最小	1+1[3)] +1(2)[5)] +2 [6)]	2[1)]	7(8)[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
中等 [8)]	1+1[3)] +1(2)[5)]	1[1)]	4(5)[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
最大	1+1[3)] +1(2)[5)] +2 [6)]	2[1)]	7(8)[1)]
注：（见表 1）			

表 13　系列非直插式变压器（带整流器，装有既不能复位又不能更换的保护装置，例如装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
最小	1+2[4)] +1(2)[5)] +2[6)]	2[1)]	8(9)[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
中等[8)]	1+2[4)] +1(2)[5)]	1[1)]	5(6)[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
最大	1+2[4)] +1(2)[5)] +2[6)]	2[1)]	8(9)[1)]
注：（见表 1）			

表 14 系列非直插式变压器（不装有既不能复位又不能更换的保护装置，例如不装有（内装）热熔断体）试验样品数量速查表

申请单元中的额定输出功率	主检样品数量	覆盖样品数量（申请单元中的每一种铁芯规格的变压器）	申请单元样品数量
最小	1	1[1)]	2[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
中等[8)]	1	1[1)]	2[1)]
⋮	—	1[1)]（被覆盖的每一种铁芯规格的变压器）	
最大	1	1[1)]	2[1)]
注：（见表 1）			

附件 2

关键零部件/元器件/原材料检测依据标准和送样数量

序号	名称	控制参数	国家标准	对应 IEC 标准	送样数量
1	铁心	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T19212.1 或 GB4943.1	IEC 61558-1 或 IEC 62368	需受控
2	骨架	材料牌号、厚度、燃烧等级、温度（或绝缘耐热等级）、制造商、生产厂	GB/T19212.1 或 GB4943.1	IEC 61558-1 或 IEC 62368	需受控
3	薄层绝缘材料	材料牌号、厚度、耐压值、温度（或绝缘耐热等级）、制造商、生产厂	GB/T19212.1（§26.3）或 GB4943.1(§5.4)	IEC 61558-1（§26.3）或 IEC 62368(§5.4)	每种薄层绝缘材料：70mm（宽）×3m（长）
4	绝缘绕组线	材料牌号、绝缘等级、温度（或绝缘耐热等级）、制造商、生产厂	GB/T19212.1-2016(附录K)或GB/T 19212.1-2023(附录 J)或 GB4943.1(附录 J)	IEC 61558-1:2009(附录K) 或 IEC 61558-1:2017(附录J）或 IEC 62368(附录J)	5m
5	漆包线	材料牌号、温度（或绝缘耐热等级）、制造商、生产厂	GB/T19212.1 或 GB4943.1	IEC 61558-1 或 IEC 62368	需受控
6	绝缘引线	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T19212.1 或 GB4943.1	IEC 61558-1 或 IEC 62368	需受控
7	灌封材料	材料牌号、温度（或绝缘耐热等级）、制造商、生产厂	GB/T19212.1 或 GB4943.1	IEC 61558-1 或 IEC 62368	需受控
8	绝缘油漆	材料牌号、温度（或绝缘耐热等级）、制造商、生产厂	GB/T19212.1 或 GB4943.1	IEC 61558-1 或 IEC 62368	需受控
9	热切断器	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T14536.1或 GB/T19212.1(§20.5.2)	IEC 60730或 IEC 61558-1(§20.5.2)	提供证书，或者 3 个
10	PTC 电阻器	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T7153或 GB/T19212.1(§20.5.3)	IEC 60738-1或 IEC 61558-1(§20.5.3)	提供证书，或者 1 个特
11	小型熔断器（管状熔断体、超小型熔断体）	型号、规格、熔断特性、分断能力、制造商、生产厂	GB/T9364.1 GB/T9364.2 GB/T9364.3	IEC 60127-1 IEC 60127-2 IEC 60127-3	提供证书
12	低压熔断器	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T13539.1～.6	IEC 60269-1～-3	提供证书
13	热熔断体	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T9816 或 GB/T19212.1(§20.6.2)	IEC 60691 或 IEC 61558-1(§20.6.2)	提供证书
14	不能复位的可更换保护装置（熔断器或热熔断体，维修件）	-	-	-	3 个（供短路试验、测量最小动作电流和过载试验用）

附件 2：关键零部件/元器件/原材料检测依据标准和送样数量（续）

序号	名称	控制参数	国家标准	对应 IEC 标准	送样数量
15	连接器件	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T17464	IEC 60999-1	提供证书，或者单独试验
16	家用和类似用途低压电路用的连接器件	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T13140.1～.3	IEC 60998-1～-2-2	提供证书，或者单独试验
17	接线端子排	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T14048.8	IEC 60947-7-2	提供证书，或者单独试验
18	电连接器	型号、规格、制造商、生产厂	-	IEC 61984	提供证书，或者 16 对
19	有意薄弱部件	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T19212.1 或 GB4943.1	IEC 61558-1 或 IEC 62368	需受控
20	带插头电源线	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T2099.1	IEC 60884-1	提供证书
21	电线组件	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T15934	IEC 60799	提供证书
22	家用和类似用途的器具耦合器	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T17465.1	IEC 60320	提供证书
23	工业用插头插座和耦合器	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T11918～11919	IEC 60309	提供证书
24	开关	型号、规格、制造商、生产厂	GB/T15092.1 或 GB/T19212.1(附录F)	IEC 61058-1 或 IEC 61558-1(附录 F)	提供证书，或者 3 个
25	绝缘外壳材料	材料牌号、厚度、燃烧等级、温度（或绝缘耐热等级）、制造商、生产厂	GB/T19212.1 或 GB4943.1	IEC 61558-1 或 IEC 62368	需受控

附件 3

一般用途隔离变压器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
一般用途隔离变压器	GB/T19212.1 GB/T 19212.5 GB/T 19212.7	1.标记（8）	—	一次/年 或一次/批*
		2.接触电流（9）（适用时）	—	一次/年
		3.验证空载输出电压（GB/T19212.1-2016 条款 12.101、L.2）或（GB/T 19212.1-2023 条款 12.101、C.3）	✓	一次/年 或一次/批*
		4.介电强度（GB/T19212.1-2016 条款 18、L.3）或（GB/T 19212.1-2023 条款 18、C.4）	✓	
		5.插销尺寸（20）（仅直插式变压器）	—	一次/年
		6.保护接地的连续性试验验（GB/T19212.1-2016 条款 24、L.1）或（GB/T19212.1-2023 条款 24、C.2）（仅Ⅰ类变压器）	✓	一次/年 或一次/批*
		7.检查保护装置的装配（GB/T19212.1-2016 条款 24、L.4）或（GB/T19212.1-2023 条款 24、C.5）	—	
		8.耐热（球压试验，对绝缘外壳）（GB/T19212.1-2016 条款 27.1）或（GB/T19212.1-2023 条款 27.2）	—	一次/年
		9.耐燃（灼热丝试验）（GB/T19212.1-2016 条款 27.3）或（GB/T19212.1-2023 条款 27.4）	—	
	GB4943.1	1.设备标志、说明和指示性防护（附录 F）	✓	一次/年 或一次/批*
		2.电气间隙（5.4.2）	—	
		3.爬电距离（5.4.3）	—	
		4.抗电强度（5.4.9）	✓	
		5.保护连接系统的电阻（5.6.6）（仅Ⅰ类变压器）	✓	一次/年
		6.直接安装导电金属零部件的热塑性零部件（5.4.1.10）	—	

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。

(2) 确认检验应按标准的规定进行。

(3) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(4) 确认检验时，若工厂不具备测试能力，可委托实验室试验。

*一次/批*不应少于一次/年。

附件 4

产品描述

申请人：
产品型号：
□一般用途隔离变压器： 海拔高度：□≤2000m □≤3000m □≤4000m □≤5000m
□音视频、信息技术和通信技术设备用隔离变压器： 海拔高度：□≤2000m □ ≤5000m
气候类型： □非热带气候 □热带气候

a. 绕组的绝缘分级

	绝缘材料	正常使用时的最高温值
□	A 级	100℃
□	E 级	115℃
□	B 级	120℃
□	F 级	140℃
□	H 级	165℃

2 . 过载保护类型
□用符合 GB/T 13539.2 或GB/T 13539.3，或者技术上等效的熔断器来保护
□用符合 GB/T 9364 的小型熔断器，或用符合 ISO 8820 的道路车辆用刀型电熔断体，或者用技术上等 效的熔断器来保护
□用符合GB/T 10963 的断路器，或技术上等效的断路器来保护
□用除符合 GB/T 9364 或 GB/T 13539 的熔断器以外的，或者除断路器以外的过载保护装置来保护（如热 熔断器）
□用有意薄弱部件作为过载保护装置

3 . 污染等级
□污染等级 1 （P1） 不存在污染或仅有干燥的非导电性污染。这种污染没有影响。
□污染等级 2 （P2） 仅存在非导电性污染，但要预计到偶然出现的因凝露引起的短暂的导电性。
注：具有合理密闭外壳的变压器被认为是达到了污染等级 2 （P2），不需要气密密封。
□污染等级 3 （P3） 存在导电性污染或存在由于可预计到的凝露而变成导电性的干燥非导电性污染。

4 . 瞬时过电压条件
□过电压类别Ⅰ □过电压类别Ⅱ □过电压类别Ⅲ □过电压类别Ⅳ

5.按预定用途分类
□配套用变压器
□内装式变压器 □专用变压器
□独立变压器
注：独立变压器需填写标志说明；配套用变压器应提供说明书（内容见标志说明）

6. 按短路保护或非正常使用保护分类：
□固有耐短路变压器 □非固有耐短路变压器 □无危害式变压器 □非耐短路变压器

7. 按移动性分类： □驻立式变压器 □移动式变压器

8 . □带整流器 □不带整流器

9 . □直插式变压器 □非直插式变压器

10 . 骨架形式：□抽屉型 □王字型 □工字型 □单筒 □套筒型 □其它：

11. 额定环境温度（在正常使用条件下，使变压器可以连续工作的最高温度） t a=_____℃

12. 其他资料
电原理图和结构图 电参数表
关键零部件/元器件/原材料清单（附件5）、同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明
CB 测试证书、CB 测试报告（申请人持 CB 测试证书申请时）

附件 5

关键零部件/元器件/原材料清单

序号	名称	型号	规格/ 材料	制造商	生产厂	认证标准	备注
1	带插头电源线						
2	电线组件						
3	家用和类似用途的器具耦合器						
4	工业用插头插座和耦合器						
5	热切断器						
6	PTC 电阻器						
7	开关						
8	小型熔断器（管状熔断体、超小型熔断体)						
9	低压熔断器						
10	热熔断体						
11	连接器件						
12	家用和类似用途低压电路用的连接器						
13	接线端子排						
14	薄层绝缘材料						
15	绝缘绕组线						
16	铁心						
17	骨架						
18	绝缘外壳材料						
19	漆包线						
20	绝缘引线						
21	灌封材料						
22	绝缘油漆						
23	电连接器						
24	有意薄弱部件						

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。应列出每种关键零部件/元器件/原材料的所有制造商、生产厂（ 全称)。

自愿性产品认证工厂质量保证
能力通用要求



北京赛西认证有限责任公司

（原中国电子技术标准化研究所认证中心）

前　言

本文件作为自愿性产品认证的工厂产品质量保证能力的检查依据文件之一，规定了申请北京赛西认证有限责任公司自愿性产品认证的工厂的产品质量保证能力通用要求。适用于安全、EMC、性能等产品认证。

为保证批量生产的认证产品与型式试验/产品检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。如有特殊要求的，按具体产品认证实施规则中有关规定执行。

本文件中的工厂涵盖认证申请人、制造商、生产企业。

本文件由北京赛西认证有限责任公司发布，版权归北京赛西认证有限责任公司所有，任何组织及个人未经北京赛西认证有限责任公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：北京赛西认证有限责任公司

为保证批量生产的认证产品与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的职责及相互关系，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) 确保加贴该认证标志的产品符合认证标准要求；

c) 建立文件化的程序，确保认证标志妥善保管和使用；

d) 建立文件化的程序，确保不合格品和/或获证产品变更后未经产品认证机构确认，不加贴标志。

e) 质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备和检验设备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；应建立并保持适宜产品、检验、试验、储存等必要的环境。

2. 文件和记录

2.1 文件控制

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、必要的外来文件进行有效的控制。这些控制应确保：

发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；

文件的修改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；

确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

产品的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。

为确保认证标志的正确使用，工厂应建立并保持文件化的认证标志使用管理程序。

2.2 记录控制

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。

3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键原材料供应商的选择、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的记录。

3.2 关键原材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的原材料的检验或验证的程序及定期确认检验程序，以确保满足认证所规定的要求。

关键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。

工厂应保存关键原材料的检验或验证记录、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文件、作业指导书，使过程受控。

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查，以确保产品及原材料与认证样品一致。

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认证实施规则的要求。

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，除包装和架贴标签外，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。

注 1：若产品认证实施规则中未明确规定例行检验和确认检验项目，工厂应按认证标准的要求对关键认证特性进行定期确认并保存相关记录。

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定，并满足检验能力。

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。对自行校准的仪器设备，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。

6.2 运行检查

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所需要采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

注 2：若产品认证实施规则中未明确规定例行检验和确认检验项目，则本条款所指仪器设备为进行关键认证特性确认的仪器设备。

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，并作为内部质量审核的信息输入。

对内部审核中发现的问题，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品的一致性）在实施前应向产品认证机构申报并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。

产品认证证书
和认证标志使用规则



北京赛西认证有限责任公司

（原中国电子技术标准化研究所认证中心）

1. 总则

本规则依据国家市场监管总局等行业主管部门发布的文件制定。

本规则适用于经北京赛西认证有限责任公司（以下简称赛西认证）自愿性（包括国推自愿性）及强制性产品认证（CCC 认证）合格的产品。

2. 引用文件

《认证证书和认证标志管理办法》国家质检总局第 63 号令

CNAS-R01 《认可标识使用和认可状态声明规则》

国家认监委、财政部《关于开展可扩展商业报告语言(XBRL)软件认证工作的实施意见》（2013 年 11 月 1 日）

《电子招标投标系统检测认证管理办法（试行）》（国认证联[2015]53 号文）

《国家认监委关于强制性产品认证标志改革事项的公告》 （2018 年第 10 号公告）

《市场监管总局办公厅关于政府采购节能产品认证标志使用要求的通知》（市监认证函[2019]732 号）

国家市场监管总局等部门关于印发《绿色产品认证与标识管理办法》的通知（国市监认证规〔2025〕5 号）

国家市场监管总局 工业和信息化部《电器电子产品有害物质限制使用合格评定制度实施安排》的公告（2019 年第 23 号）

《国家认监委关于完善强制性产品认证证书和标志管理的公告》（2023 年第 12 号）

《国家认监委秘书处关于做好强制性产品认证证书和标志发放相关准备工作的通知》（认秘函[2023]36 号）及其附件《标准规格 CCC 标志追溯编码规则》

《深圳标准标识管理办法》

《深圳标准标识使用指南》

3. 认证证书

3.1 认证证书的内容和形式

赛西认证产品认证证书包括如下内容：

（1）赛西认证徽标及证书编号；

（2）获证产品的认证委托人的名称、地址；

（3）获证产品的制造商（生产者）/生产企业/运营机构名称、地址；

（4）获证产品名称、规格型号（包括系列产品的描述）或版本号；

（5）获证产品的注册商标[注1]；

（6）产品认证方案；

（7）获证产品依据的标准/技术规范；

（8）赛西认证名称、地址；

（9）赛西认证的印章和赛西认证签发人的签字；

（10）颁证日期/换证日期（适用时）/有效截至日期；

（11）证书有效性保持的说明；

（12）产品认证标识/标志（适用时，如 CCC 标志、国推认证标志、绿色产品标识、产品碳足迹标识等）；

（13）CCC 认证证书查询二维码；

（14）CNAS 认可标识或认可状态说明（获得 CNAS 认可的）；

（15）获证产品绿色属性关键指标认证信息（绿色产品认证适用）；

（16）证书附件（对认证证书中未能覆盖的针对获证产品的特定描述内容，可用附件进行描述，如产品名称和系列、规格、型号较多，涉及多个生产企业名称及地址，或需要增加针对产品的其他描述说明信息等）。

（17）其他需要标注的内容。

注 1：获证组织如需在认证证书上标明产品注册商标，应提交该商标证明材料。

认证证书上注明认证证书信息的查询渠道。

产品认证证书为中文形式。获证组织对认证证书有英文文字信息需求时，可提供翻译文件，翻译文件不具有法律效力，不得单独使用。特殊需要时，可提供认证证书英文形式。

自 2024 年 1 月 1 日起，CCC 认证证书全面实施电子认证证书，认证委托人有需要的，可额外颁发纸质认证证书。纸质认证证书与电子认证证书具有同等法律效力。

产品碳足迹标识认证证书内容、证书编号按 CNCA-CFP-00:2025《产品碳足迹标识认证通用实施规则（试行）》的附件 3《产品碳足迹标识认证证书基本内容》和附件 4《产品碳足迹标识认证证书编号规则》的规定。

深圳标准认证证书内容详见各深圳标准认证实施规则，并按《深圳标准标识使用指南》规定制作。

3.2 认证证书的有效期和发放

产品认证证书的有效期以相应产品认证实施规则中的规定为准。

CCC 认证证书的有效期为五年。以 ODM 模式获得的 CCC 认证的有效期为 ODM 协议规定的有效期，但不能超过原始证书，最长为五年。CCC 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 天内申请办理。

赛西认证负责发放认证证书，对于电子认证证书，获证组织可登录北京赛西认证有限责任公司客户端在线申请认证平台下载或获取；对于纸质证书，获证组织可选择自取和快递邮寄，确保签收。

3.3 认证证书的使用和管理

获证组织(包括认证委托人、生产者、生产企业)应当依据有关法律法规要求，正确使用认证证书。接受本机构在获证后监督中对获证组织认证证书的使用情况进行检查。

3.1.1 获证组织应妥善保管好认证证书，以免丢失和损坏。应当在广告、宣传等活动中正确使用认证证书和有关信息。

3.1.2 在证书有效期内，若因获证组织的内、外部情况发生变更（例如，认证产品标准、产品商标和申请人/制造商（生产者）/生产企业的名称或地址发生变化、获证产品的关键件及供应商发生变化等，参见《产品认证的变更处理规则》），致使认证证书的有效性和适用性受到影响，获证组织应及时报告赛西认证，经确认后直接换发证书或经补充检测项目及补充工厂检查后予以换证，以保持认证证书的有效性。在未经同意或经调查发现不符合变更要求时，不得使用认证证书。深圳标准认证内容的变更要求详见各深圳标准认证实施规则。

3.1.3 在证书有效期内，各获证组织应按时接受赛西认证对获证产品的监督检查，未按时接受监督检查或监督检查不合格者，不得使用认证证书。

3.1.4 认证证书不准伪造、涂改、出借、出租、转让。如需将认证证书的复印件提交他人使用，则应完整地复制，不得遗漏。

3.1.5 对于有效期已满且不再申请延长的认证证书，或已做出注销/撤销决定的证书，获证组织应按赛西认证的时限要求交回认证证书原件。

3.1.6 因各种原因被暂停的认证证书，在暂停期间，认证证书为无效状态，必须停止使用认证证书。待暂停恢复后，经赛西认证批准，方可恢复使用认证证书。

3.1.7 自认证证书注销、撤销之日起或者认证证书暂停期间，不符合认证要求的产品，不得继续出厂、销售、进口或者在其他经营活动中使用。

3.1.8 获证组织应对认证证书覆盖的产品范围所涉及认证特性的任何投诉加以记录并在有要求时报告赛西认证。

4. 认证标志

产品认证标志是指证明申请人提交的产品通过认证的专有符号、图案或者符号、图案以及文字的组合。

4.1 CCC 标志

4.1.1 CCC 标志样式

CCC 标志图案为椭圆形，式样如下图。标志矢量图可在国家认监委网站强制性产品认证专栏下载。



4.1.2 CCC 标志的种类

CCC 标志分为标准规格 CCC 标志、印刷/模压 CCC 标志和电子标注 CCC 标志。

4.1.2.1 标准规格 CCC 标志指以粘贴方式在产品规定位置加施的 CCC 标志，颜色为白色底版、黑色图案，尺寸分为五种规格（见下表）。

规格	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号
A	8	15	30	45	60
B	6.3	11.8	23.5	35.3	47

注：A 和 B 分别指 CCC 标志椭圆形外廓的长轴和短轴长度，单位为 mm。

4.1.2.2 印刷/模压 CCC 标志指采用印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印等技术工艺在产品规定位置直接加施的 CCC 标志，颜色可根据产品外观或铭牌总体设计情况合理选用，尺寸可按比例放大或缩小。

4.1.2.3 电子标注 CCC 标志指在产品的集成屏幕（屏幕拆卸后，产品不可正常使用）上以电子方式显示的 CCC 标志，颜色可根据产品外观或屏幕显示情况合理选用，尺寸可按比例放大或缩小。

4.1.3 CCC 标志的印制及标注

列入《强制性产品认证目录》的产品，按规定获得强制性产品认证（含自我声明）并标注 CCC 标志后，方可出厂、销售、进口或者在其他经营活动中使用。获证组织可结合产品特点从下列方式中选用适合的方式标注 CCC 标志，认证规则对 CCC 标志标注方式有明确规定的，从其规定。

4.1.3.1 标准规格 CCC 标志方式

标准规格 CCC 标志由赛西认证组织印制。标志具备防伪功能，可识别，可追溯，防伪识别方法详见附件 1。

为保证我机构发放的标准规格 CCC 标志可追溯到获证产品的生产企业，每枚认证标志有唯一编码（简称标志码）。标志码编码规则为：10 XX XXXXXXXX，10 为我机构作为 CCC 指定机构的编号；X 的含义：第一位至第二位 X 表示认证标志印制年份码，采用年份最后 2 位数字；第三位至第十位 X 表示我机构认证标志发放随机码（共 8 位），为我机构发放认证标志数量的阿拉伯数字号码。

CCC 认证委托人或生产企业购买 CCC 标准标志时，至少应在赛西认证持有一张有效 CCC 认证证书，凭有效 CCC 认证证书（或自我声明）向赛西认证购买标准规格 CCC 标志，可用于该企业的全部获证产品。

标准规格 CCC 标志应加施在获证产品外表面的明显位置，认证规则对加施位置有明确规定的，从其规定。

4.1.3.2 印刷/模压 CCC 标志方式

印刷/模压 CCC 标志由获证组织结合产品具体情况设计制作，标志应与产品本体或铭牌不可分割，标志图案应清晰、完整、独立。

印刷/模压 CCC 标志应加施在产品外表面或铭牌的明显位置。

4.1.3.3 电子标注 CCC 标志方式

电子标注 CCC 标志仅适用于具有集成屏幕且使用电子铭牌的产品，由获证组织结合产品具体情况设计制作，标志图案应清晰、完整、独立。

电子标注 CCC 标志以电子显示的方式加施在产品的集成屏幕上，产品说明书等随附文件中应列明电子标注 CCC 标志查阅路径。同时，产品最小销售包装上应加施标准规格 CCC 标志或者印刷/模压 CCC 标志。

4.1.3.4 特殊标注方式

原则上，CCC 标志不得变形使用。对于特殊产品，需要对 CCC 标志变形使用的，在相应产品的认证规则中进行规定。

受产品形态、体积等限制，不能采用上述三种方式加施 CCC 标志的产品，应在产品的最小销售包装上或随附文件中加施标准规格 CCC 标志或者印刷/模压 CCC 标志。

4.2 自愿性认证标志

4.2.1 自愿性认证标志样式

4.2.1.1 赛西认证标志基本样式

赛西认证产品认证标志的基本样式为：



图 1 赛西认证标志基本样式

各类不同产品认证标志的样式，是在基本样式的基础上分别辅以代表相应产品认证特性的文字或图案。

每种认证标志的具体样式和规格等参见相应产品认证实施规则。

4.2.1.2 电器电子产品有害物质限制使用认证标志样式

电器电子产品有害物质限制使用认证标志的样式依照国家市场监管总局 工业和信息化部发布《电器电子产品有害物质限制使用合格评定制度实施安排》的公告（2019 年第 23 号）的规定，国家统一推行的电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证（以下简称国推 RoHS，即纳入《达标管理目录》的产品）标志，由绿色产品标识基本图案和赛西认证标志基本样式组成，见图 7。同一产品获得两家及以上认证机构颁发的绿色属性认证证书时，标注相应全部发证机构标志。

未纳入《达标管理目录》的产品的认证标志，使用赛西认证 RoHS 标志，见图 2。

图 2 赛西认证 RoHS 标志

4.2.1.3 国推 XBRL 认证标志样式

赛西认证国推 XBRL 认证标志的样式依照国家认监委、财政部《关于开展可扩展商业报告语言(XBRL)软件认证工作的实施意见》（2013 年 11 月 1 日）的规定，由国推认证基本图案和赛西认证识别信息组成，见图 3。

图 3 国推 XBRL 标志

4.2.1.4 国推 EBS 认证标志样式

赛西认证国推 EBS 认证标志的样式依照国认证联[2015]53 号文《电子招标投标系统检测认证管理办法（试行）》的规定，由 EBS 国推认证基本图案和赛西认证识别信息组成，见图 4：

一星级　　二星级　　三星级

图 4 国推 EBS 标志

三种不同的认证标志分别代表不同的认证星级。

4.2.1.5 政府采购节能产品认证标志样式

政府采购节能产品认证标志的样式依据《市场监管总局办公厅关于政府采购节能产品认证标志使用要求的通知》（市监认证函[2019]732 号）的规定。见图 5：



图 5 节能产品认证标志

节能产品认证标志基准颜色为蓝色。

4.2.1.6 绿色产品标识样式

绿色产品标识的样式依据市场监管总局等部门关于印发《绿色产品认证与标识管理办法》的通知（国市监认证规〔2025〕5 号）的规定，由绿色产品标识基本图案和我机构标志组成。

绿色产品标识基本图案如下所示：



标识通常为绿色。

我机构经国家认监委批准的绿色产品认证活动，可使用绿色产品标识，包括绿色产品全项认证、绿色产品分项认证。对同时获得全项认证、分项认证的绿色产品，仅需标注全项认证标识；涉及多家认证机构的，标注全部认证机构标志。

绿色产品全项认证标识样式为：



图 6 绿色产品全项认证标识

绿色产品分项认证标识样式为：



图 7 绿色产品分项认证标识

需要标注中国环境标志、绿色建材分级认证标志等其他识别信息的，由市场监管总局会同国务院有关部门在相应制度方案中予以明确。

4.2.1.7 深圳标准标识

深圳标准标识的样式依照《深圳标准标识管理办法》的规定，由中文“深圳标准”字样、英文“SHENZHEN STANDARD”字样及钻石排列的“S”图案组成，文字和图案为深蓝色，见图 8：



图 8 深圳标准标识

4.2.2 自愿性产品认证标志规格

4.2.2.1 赛西认证自愿性认证标志分为标准规格标志（加贴）和非标准规格标志（印制或模压）。

a. 标准规格标志（加贴）依不同的产品有不同的固定尺寸，具体标志样式和尺寸见相应产品认证实施规则中的规定。

b. 非标准规格标志（印制或模压）可以与标准规格标志的固定尺寸不同，但必须与固定尺寸成线性比例，具体标志样式和尺寸见相应产品认证实施规则中的规定。

4.2.2.2 节能产品认证标志

节能产品认证具体标志格式和尺寸见节能产品认证实施规则中的规定，标志在使用中可以根据产品尺寸按比例缩小或放大，不允许使用任何形式的变形认证标志。

4.2.2.3 绿色产品标识

绿色产品标识可按比例放大或缩小，标注后应清晰可识。

4.2.2.4 深圳标准标识

深圳标准标识由企业按标识式样自行制作、印刷。在使用深圳标准标识时，图形必须准确、完整，可根据规定的式样，按比例放大或缩小。深圳标准标识印刷在物体上，其底色不得影响标识的色样，不得透叠其他色彩和图案。

4.2.3 自愿性产品认证标志加施

1）应按照赛西认证相应产品认证实施规则中“认证标志的使用”要求，在获证产品的本体或包装的显著位置上加施赛西认证产品认证标志，也可以在获证产品的宣传材料中使用。

国推 EBS 认证标志应加施在获证后交易平台的显著位置上。

节能产品认证标准规格标志，应加施在获证产品本体的显著位置；如果节能产品认证标志采用印刷、模压等形式，应施加在获证产品的铭牌或本体的显著位置。

绿色产品标识（含电器电子产品有害物质限制使用认证标志）除相关制度方案另行要求外，可由获证企业自主选择印制、模压等任意制作工艺，在产品本体、铭牌、包装以及说明书、合格证、光盘等随附文件的适当位置加施绿色产品标识，同时也可以在操作系统、网络销售平台等位置展示绿色产品标识。

深圳标准标识可在获证产品或包装、说明书等上施加，具体使用要求按《深圳标准标识使用指南》规定执行。

2）获证产品本体上不能加施认证标志的，其认证标志应加施在产品的最小包装上及随附文件中。

3）获证产品外包装上可以加施认证标志。

4.3 认证标志的申请

4.3.1 强制性产品认证标志的申请

4.3.1.1 标准规格 CCC 标志申请

CCC 认证委托人或生产企业向赛西认证提出申请购买标准规格 CCC 标志，需提交签字盖章的《CCC 标准规格标志申请表》原件或电子扫描件及认证证书复印件；如为代理机构申请，同时提供 CCC 认证委托人或生产企业签字盖章的委托书原件。

CCC 认证委托人或生产企业购买 CCC 标准标志时，至少应在我机构持有一张有效 CCC 认证证书，凭有效 CCC 认证证书（或自我声明）向我机构购买标准规格 CCC 标志，可用于本企业的全部获证产品。

赛西认证收到申请文件后，向 CCC 认证委托人或生产企业发放 CCC 付款通知单。在认证委托人获证后两个工作日内通知申请进度。申请资料进行登记并收到款项后，发放标准规格 CCC 标志。

4.3.1.2 非标准规格 CCC 标志申请

CCC 认证委托人或生产企业若需制作非标准规格 CCC 标志，按照国家认监委发布的《强制性产品认证标志加施管理要求》施加与管理，无需向赛西认证申请。

4.3.1.3 若 CCC 标志持有人正在使用 2018 年 3 月 20 日前批准的 CCC 标志(标注 S、EMC、S&E、F、I 等细分类别的)，可根据模具更换周期及产品库存等情况自然过渡淘汰。

4.3.1.4 证书有效期届满换发新编号证书的，根据企业需求选择使用不同种类的 CCC 标志。当企业选择使用标准规格 CCC 标志，按 5.2.6.1 提交标准规格 CCC 标志申请。

4.3.2 自愿性产品认证标志的申请

4.3.2.1 标准规格标志的申请

获证组织或其代理人可凭相关证明文件（如认证证书复印件及单位证明或介绍信），填写《产品认证标志购买申请书》，向赛西认证申请购买粘贴式的标准规格认证标志。

4.3.2.2 印刷、模压标志的申请

希望使用印刷、模压方式授权使用认证标志的获证组织或其代理人，需填写《印刷模压标志使用申请书》，向赛西认证提出授权申请，将标志使用方案，包括使用规格、用于何处等信息用文件说明、照片或图片的形式报赛西认证备案，经赛西认证确认符合标志使用的要求后，以《产品认证标志使用授权书》的方式予以授权，待确认标志使用费已收到后，向获证组织或其代理人发放认证标志矢量图。

4.3.2.3 深圳标准标识

深圳标准标识均按《深圳标准标识使用指南》要求，由使用企业到深圳标准认证联盟秘书处存案使用内容，提交承诺书等，存案内容及要求见《深圳标准标识使用指南》。

4.4 认证标志的管理

4.4.1 获证产品的生产企业应当建立认证标志管理制度，对认证标志的使用情况如实记录和存档。获证组织可在获证产品的包装、广告、产品介绍等处使用产品认证标志，不得利用产品认证标志误导、欺诈消费者。

4.4.2 在境外生产、并获得认证的产品必须在进口前加施认证标志；在境内生产、并获得认证的产品应在出厂前加施认证标志。

4.4.3 不得在未获认证的产品上使用认证标志，也不得将赛西认证产品认证标志加施

在如下的产品上：

a） 不合格品；

b） 获证后发生变更，但未经赛西认证确认的产品；

c） 超过认证有效期的产品；

d） 已暂停、注销、撤销的证书中所列的产品。

4.4.4 不得伪造、冒用、转让和非法印制认证标志；

4.4.5 不得利用产品认证标志误导公众认为其服务、管理体系通过认证；

4.4.6 因各种原因认证证书被暂停期间，必须停止使用认证标志，并做好相应记录。待暂停恢复后，经赛西认证批准，方可恢复使用认证标志。

4.4.7 赛西认证在获证后监督中对获证组织认证标志的使用情况进行检查。

5. 认可标识的申请和使用

若认证证书上带有中国合格评定国家认可标识（以下简称“CNAS 认可标识）或认可状态说明（以认证证书为准），获证组织可以与相应产品认证标志（见相应产品认证实施规则）一起使用 CNAS 认可标识，表明此项认证已“经中国合格评定国家认可委员会认可”。

获证组织在使用前应向赛西认证提出申请，并签署有关使用 CNAS 认可标识协议。协议签署后，赛西认证将与相应产品认证标志一起授权使用。

获证组织可以在获证产品的本体或单个包装上使用 CNAS 认可标识。使用时，产品认证标志居左，CNAS 认可标识居右，且在 CNAS 认可标识右边注明“中国认可”、“产品”字样及产品的英文“PRODUCT”，认证机构的编号：CNAS011-P，例如：



或，

中国认可
产品
PRODUCT
CNAS C011-P

6. 罚则

6.1 对认证证书和标志的使用不符合要求、误用或有意错用认证标志、发生对认证制度的不正确宣传；在非认证产品上使用认证标志；在认证资格暂停、注销和撤销后，继续在产品上使用认证标志；或未经允许擅自使用认可标识，或使用不正确者；赛西认证将采取向获证组织提出口头或书面警告，责令其采取纠正措施，或在公开媒体上公布违规行为，严重者暂停直至撤销认证证书。必要时追究有关法律责任。对于深圳标准标识使用不符合要求的，相关处罚内容详见《深圳标准标识管理办法》。

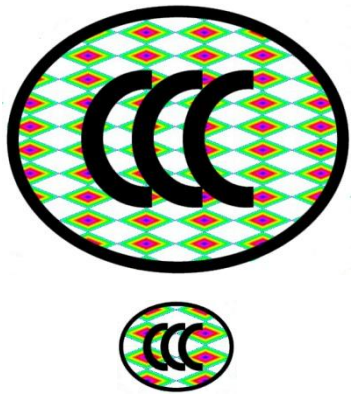
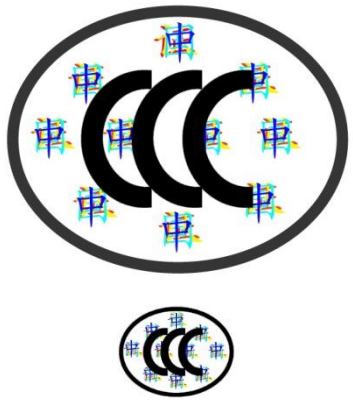
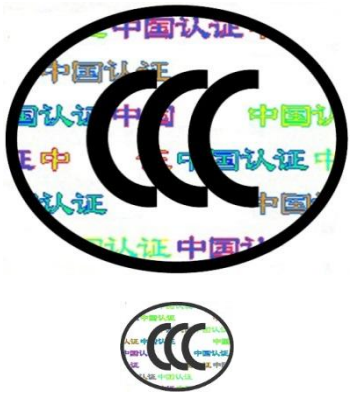
6.2 对发现违法、违规的行为可以向行业监管部门举报。

7. 认证信息公开

赛西认证及时在公开媒体上公布证书状态信息和向有关部门报送证书信息。

附件 1：CCC 标志防伪识别方法

“CCC”标志式样为椭圆形，标志中“CCC”，外圆和内容为黑色，底纹为激光全息纹，内含“中国认证”全息文字。

序号	防伪技术识别方法	识别手段	图例
1	全息漏斗技术：从正面观察画面，透过菱形纹往里看，有一种深远的半球形立体感。	目测	
2	全息多通道技术：从正面观察画面，可看到并列的“中国认证”四个字，这每个字同时叠加四个字。以“中”字为例，“中”下面依次叠加“国”、“认”、“证”，当改变观察视角就可以依次看到“中国认证”四个字交替变换，其余的字以此类推，即改变一个视角“中国认证”四个自己就出现不同的组合。	目测	
3	全息像面技术：从正面观察画面，满版是“中国认证”四个字，随着角度变换，颜色也发生变化。	目测	

产品认证证书的批准、保持、暂停、恢复、撤销和注销条件



北京赛西认证有限责任公司

（原中国电子技术标准化研究所认证中心）

1 总则

本规则依据 CNAS 相关认可文件和北京赛西认证有限责任公司相关文件制定。

本规则适用于北京赛西认证有限责任公司（简称赛西认证）对产品认证的批准，以及认证证书的保持、暂停、恢复、撤销、注销的管理。

2 产品认证的批准条件

对同时符合下列条件的，赛西认证将批准颁发产品认证证书：

a. 具有法人地位，并在认证过程中履行了应尽的责任和义务；
b. 与赛西认证签署正式的产品认证合同；
c. 产品经检测符合相应认证标准/技术规范；
d. 适用时，生产厂经检查符合工厂质量保证能力或生产企业有害物质限制使用管理能力要求；
e. 认证程序符合规定要求，资料完整、费用缴齐。

3 认证证书的保持条件

在认证证书有效期内，当监督检查的结果确认认证委托人（持证人）满足下列条件：

a. 按实施规则/实施细则规定的周期和程序接受监督检查并符合要求；
b. 认证证书、认证标志和认可标识的使用符合CNAS和赛西认证规定的要求；
c. 在证书有效期内，获证产品的一致性能够得到保持，且当需要时进行的产品抽样检测（抽样地点包括生产线、仓库、市场等）能够证明获证产品仍然符合相应认证标准/技术规范；
d. 认证更改时（包括产品的设计、构造、材料、生产工艺、供应商、组织结构、管理体系等）按规定要求向赛西认证报告有关的变更情况；
e. 按规定要求缴纳认证监督费用。
f. 赛西认证规定的其它需要保持认证证书的条件，如，未发现有其他不符合国家相关法律法规、国家行业监督抽查及媒体曝光等重大问题情况。

4 认证证书的暂停条件

当监督检查的结果或有其他证据表明获证后的产品出现下列情况之一：

a. 认证委托人（持证人）/相关方（包括生产者、销售者、进口商、生产厂，下同）违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品存

在不合格，但不需要立即撤销认证证书的；

b. 认证产品使用的认证依据或者认证实施规则/实施细则换版或变更，认证委托人在规定期限内未按要求履行变更程序，或产品未符合变更要求的；

c. 监督检查结果证明认证委托人（持证人）违反认证实施规则的规定（包括产品抽样检测不合格、工厂跟踪检查不通过、产品一致性存在问题等）或赛西认证的相关要求，但通过整改可以达到认证要求的；

d. 认证委托人（持证人）/相关方未按规定使用认证证书、认证和认可标识，视情节需要开展调查的；

e. 认证委托人（持证人）/相关方无正当理由不接受或不能在规定期限内接受国家有关部门或赛西认证未事先通知的监督检查或监督抽样检测的；

f. 认证委托人（持证人）/相关方不配合国家有关部门或 CESI 依据认证实施规则在市场或销售场所抽取样品进行检测的；

g. 获证产品发生与产品一致性有关内容变更（如版本或材料、生产工艺或关键件及供应商发生变更等），或认证证书的信息（如申请人、生产者、生产厂的名称或地址、获证产品型号或规格等）发生变更，或有证据表明生产厂的组织结构、质量保证体系发生重大变化，认证委托人（持证人）未及时向赛西认证申请变更批准或备案的；

h. 由于生产的季节性、按订单生产等原因、认证委托人（持证人）申请暂停的；

i. 逾期未交纳认证费用，经指出后未及时纠正的；

j. 其他应当暂停认证证书的情形。

赛西认证将向认证委托人（持证人）发出书面的暂停认证证书及使用认证标志的通知，告知暂停的原因及期限。暂停时间自签发暂停通知之日算起，暂停期间认证证书视为无效，认证委托人（持证人）在暂停期间不得出厂、进口认证证书覆盖的产品，暂停使用认证证书、认证标志和认可标识，暂停宣传或声明暂停产品的获证信息。

对于强制性认证产品，赛西认证将根据证书暂停原因评价产品可能存在的安全隐患，对可能对人体健康和生命安全造成损害的，将依照有关规定及时向当地质检部门进行通报，必要时要求认证委托人（持证人）召回已出厂产品。

由于生产的季节性、按订单生产等可接受的原因，由认证委托人（持证人）提出暂停认证证书的，认证证书暂停期限最长为 12 个月，且需至少提前 1 个月提出申请。除此情形外，由于上述其他原因暂停认证证书的，证书暂停期限最长

为 3 个月。

在暂停期间暂停的证书仍需支付管理年金。

5 认证证书的恢复条件

认证委托人（持证人）应分别针对第4条中所列的暂停情况采取有效措施消除暂停原因，并在暂停期内提出恢复申请。

赛西认证将视情况采取全要素或部分要素工厂检查、对部分项目进行抽样检测等不同方式加以验证，同时，确认认证委托人（持证人）在暂停期间停止使用认证证书和认证标志/认可标识的证据。确认措施有效且持证人按规定交纳有关费用后予以恢复，向认证委托人（持证人）发出恢复产品认证证书和使用认证标志/认可标识的通知,并以适当方式及时向社会公告和上报证书恢复的信息。

6 认证证书的撤销条件

当监督检查的结果或有其他证据表明获证后的产品出现下列情况之一：

a. 在认证证书暂停期限内，认证委托人（持证人）未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或整改后仍不符合的；

b. 获证产品的关键元器件、规格、型号、版本号，以及涉及整机安全或者电磁兼容的设计、结构、工艺及重要材料/原材料生产企业等发生变更，导致产品存在严重安全隐患，给顾客造成严重损害的；

c. 跟踪检查结果证明工厂质量保证能力存在严重缺陷的；

d. 认证委托人（持证人）提供虚假样品，获证产品与检测样品不一致的；

e. 认证委托人（持证人）/相关方违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品出现严重缺陷、或一致性存在严重问题的；

f. 获证产品出现缺陷而导致质量安全事故的；

g. 对由于认证委托人（持证人）/相关方无正当理由不接受或不能在规定期限内接受国家有关部门或赛西认证未事先通知的监督检查或监督抽样检测而暂停，仍拒绝接受监督检查或监督抽样检测，或仍不配合在市场或销售场所抽样进行检测的；

h. 认证委托人（持证人）/相关方未按规定使用认证证书、认证标志/认可标识、出租、出借或转让认证证书、认证标志、情节严重的；

i. 弄虚作假、采用欺骗、贿赂等不正当手段获取认证证书、或存在其他直接影响认证结果有效性的严重违法违规行为的；

j. 其他应当撤销认证证书的情形，如认证委托人（持证人）因不按时交纳认证费用暂停证书，暂停期满仍不交纳认证费用的；

赛西认证将根据情况进行相关调查，做出证书予以撤销的决定，向认证委

托人（持证人）发出撤销产品认证证书的通知，并以适当的方式公告和上报证书撤销的信息。认证委托人（持证人）应按要求交回认证证书，停止在其生产的相关产品上使用认证标志。

认证证书被撤销后，不能以任何理由恢复。证书所覆盖产品的相应型式试验报告和工厂检查报告（适用时）不再有效。赛西认证在6个月内不得受理该产品的重新认证申请。

自认证证书撤销之日起，不得出厂、销售、进口或者在其他经营活动中使用认证证书覆盖的产品。对于强制性产品认证，若对人体健康和生命安全造成损害的，赛西认证还将依照有关规定向当地质检部门进行通报或采取相应措施。

7 认证证书的注销条件

赛西认证在确认出现下列情况之一时：

a. 认证证书有效期届满，认证委托人（持证人）未申请继续延期使用的；
b. 认证委托人（持证人）/生产厂（获证工厂）因企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等情况，导致获证产品不再继续生产，认证委托人（持证人）主动放弃保持认证证书的；
c. 获证产品型号已列入国家明令淘汰或禁止生产的产品名录的；
d. 认证委托人（持证人）申请注销的；
e. 其他需要注销的情况。

将根据实际情况做出注销认证证书的决定，向认证委托人（持证人）发出书面的注销认证证书和认证标志的通知，并以适当方式公告和上报证书注销的信息。认证证书注销后，原认证委托人（持证人）应按要求交回认证证书，并停止在其生产的认证证书覆盖的产品上使用认证标志。

自强制性认证证书注销之日起，不得继续出厂、进口强制性认证证书覆盖的产品，已经出厂、进口的强制性认证证书覆盖的产品可以继续销售或者在其他经营活动中使用。

认证证书被注销后，不能以任何理由恢复，认证委托人（持证人）可以向赛西认证重新申请认证。被注销认证证书对应产品的型式试验报告和工厂检查报告不再有效。

8 对 ODM 认证证书的暂停、恢复、撤销、注销的管理

8.1 对不满足要求的 ODM 生产厂及制造商，赛西认证将根据相关规定采取通知其整改、暂停或撤销认证证书的措施。

8.2 当 ODM 生产厂或任一 ODM 制造商由于 ODM 产品或工厂检查不符合认证证书被暂停或撤销时，赛西认证将同时暂停或撤销所有相关的 ODM 认证证书，并

通知认证委托人（持证人）。

8.3 当某一 ODM 制造商因连续 12 个月未批量委托 ODM 生产厂生产认证产品而造成不能满足证后年度监督检查要求时，赛西认证将暂停标有该 ODM 制造商的产品认证证书，并通知认证委托人（持证人）。

8.4 当 ODM 初始认证证书由于其它原因（非产品检测或工厂检查不合格）而被暂停/注销/撤销时，赛西认证将同时暂停/注销/撤销所有相关的 ODM 认证证书，并通知认证委托人（持证人）。

8.5 当与认证产品相关的 ODM 初始认证证书发生变更，其它 ODM 认证证书持证人未按 13.6.4）条款要求申请认证变更并获得批准的，赛西认证将暂停相关 ODM 认证证书，并通知认证委托人（持证人）。

8.6 对于因产品或工厂检查不通过而被暂停的 ODM 认证证书的恢复申请，须由 ODM 初始认证委托人（持证人）提出。赛西认证将按相关程序批准恢复 ODM 认证证书。

产品认证的变更处理规则



北京赛西认证有限责任公司

（原中国电子技术标准化研究所认证中心）

1. 总则

本规则依据 CNAS 相关认可文件和北京赛西认证有限责任公司（以下简称赛西认证）相关文件制定。

本规则适用于获得认证证书后，对持证人、制造商名称及地址、生产地址、产品名称及型号及关键零部件等变更的处理。

2. 产品认证变更的类型

当获证产品或获证组织出现下列情况时持证人应向赛西认证提出变更申请：

a) 认证模式发生变更；

b) 由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号（及系列命名规则）变更；

c) 在不影响产品认证特性或认证结果的前提下，产品型号（及系列产品型号的描述）发生变更；

d) 有可能造成产品认证特性或认证结果发生变化的产品型号变更；

e) 生产厂名称变更，地址不变，生产厂没有搬迁；

f) 生产厂名称变更，地址名称变化，生产厂没有搬迁；

g) 生产厂名称不变，地址名称变更，生产厂没有搬迁；

h) 生产厂搬迁；

i) 原申请人的名称和/或地址变更；

j) 原制造商的名称和/或地址变更；

k) 产品认证所依据的国家标准/技术规则或认证实施规则发生变化；

l) 明显影响产品的设计、规范发生了变化，如获证产品的关键件发生变更；

m) 影响产品的认证特性的关键件、材料及供应商发生变更；

n) 组成产品的材料所关联的认证结果发生变化；

o) 生产厂的质量体系发生较大变化（产品安全相关的）；

p) 属于OEM/ODM的情况，其OEM/ODM协议有效性发生变更；

q) 其它。

注：节能产品进入/移除政府采购清单的变更按 3.6 处理。

3. 产品认证变更的程序

3.1 持证人应就认证变更事项填写“产品认证变更申请书”，以书面申请的方式提出变更申请。

3.2 持证人除需提供“产品认证变更申请书”、原证书复印件和必要的技术资料外，还需按下列条款提交适用文件：

- 属于a)~d)变更类型的，变更后的新证书如包含原证书信息（名称、型号、商标），持证人需退回证书原件；
- 属于e)~k)变更类型的，持证人需退回证书原件；
- 属于b)~d)变更类型的，申请时应另外提交申请变更后的产品名称、型号与原获证产品名称、型号间差异性声明（正本）；
- 属于e)~j)变更类型的，申请时应提交下列适用文件：
  - 上级主管部门同意更名的批复；
  - 营业执照复印件；
  - 当地企业登记机构开具的证明；
  - 地址登记机构开具的证明；
  - 其它需提交的证明文件。
- 属于f)和h)变更类型的，如果需要，将进行工厂检查；
- 属于g)变更类型的，应提交当地资质登记机构开具的证明文件，否则将进行工厂检查；
- 属于h)变更类型的，将进行工厂检查；
- 属于k)和n) 变更类型的，持证人按赛西认证的通知要求执行；
- 属于l)变更类型的，申请时应另外提交生产厂出具的有关产品设计、规范变化的正式声明（正本）；

  注：CCC产品的关键元部件及材料变更时，可按相应实施细则简化流程。
- 属于m)变更类型的，申请时应提供关键件适用性的证明；
- 属于o)变更类型的，申请时应另外提交生产厂出具的有关质量体系变化的正式声明（正本）；
- 属于p)变更类型的，申请时应提交OEM/ODM有效性变更正式声明（正本）；

3.3 赛西认证将根据变更的不同类型分别采用提交资料审查、补充检测、补充

工厂检查等方式进行验证，确认其是否满足变更要求，在确认无收费问题后对符合要求的按需要换发新证书。不符合要求的，将按相关程序执行。持证人在领取新证前应交回原证书。对不涉及认证证书所列项目的认证变更，赛西认证将制作“变更批准书”，盖章后发给申请人。

3.4 在未获得赛西认证的正式批准之前，持证人不得放行已经变更的原认证产品。

3.5 节能产品进入/移除政府采购清单的变更，应提交变更申请书和节能产品政府采购清单承诺书。赛西认证完成政府采购节能产品认证证书信息报送后告知企业。

3.6 本公开文件赛西认证具有最终解释权。

变压器产品认证证书

No：**CESIXXXXXXXXXXXXR0M**
OID No：**1.2.156.1.2.CESIXXXXXXXXXXXXR0M**

申请人名称及地址

XXXXXX

XXXXXXXXXXXXXXXXX

制造商名称及地址

XXXXXX

XXXXXXXXXXXXXXXXX

生产厂名称及地址

XXXXXX

XXXXXXXXXXXXXXXXX

产品名称、型号规格

XXXXXXXX

XXXXX XXXXX XXXXX

产品认证模式

XXXXX+XXXXX

认证标准和技术要求

XXXXX-XXXXX

上述产品符合 CESI 产品认证实施规则
CESI-PC-OD125 的要求，特发此证。

颁证日期：20XX 年 XX 月 XX 日　有效期至：20XX 年 XX 月 XX 日

(本证书有效性依据发证机构的定期监督获得保持，证书有效性信息请登录我机构官网进行查询。)

签发人：

北京赛西认证有限责任公司