编号：CESI-PC-OD134

超高清显示认证实施规则

（V0）

2026-10-26 发布　　2026-10-26 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 10 月 26 日，实施日期：2026 年 10 月 26 日。

目　　录

1. 适用范围 1
2. 认证依据 1
3. 认证模式 1
4. 认证的基本环节包括： 1
5. 认证申请 1
5.1 申请单元划分 1
5.2 申请时需提交的文件资料 1
5.3 申请评审 2
6. 型式试验 2
6.1 样品 2
6.2 型式试验 2
6.3 关键件要求 3
7. 复核与认证决定 3
7.1 复核 3
7.2 认证决定 3
7.3 认证时限 3
8. 获证后的监督 3
8.1 监督频次 3
8.2 监督内容 4
8.3 工厂监督检查 4
8.4 抽样检测（必要时） 5
8.5 获证后监督检查结果的评价 5
9. 认证证书 5
9.1 认证证书的保持 5
9.2 认证产品的变更 5
9.3 认证证书覆盖产品的扩展 5
9.4 认证证书的暂停、恢复、撤销和注销 6
10. 认证标志的使用 6
10.1 准许使用的认证标志样式 6
10.2 变形认证标志的使用 6
10.3 认证标志的加施方式 6
11. 收费 6
附件 1 7

1. 适用范围

本规则规定了对显示设备或系统（以下简称“显示设备”）超高清显示性能实施认证的要求。

本规则适用于采用各类显示技术的超高清显示设备。

注：本规则规定的超高清显示设备通常指GB/T 41809-2022《超高清晰度电视系统节目制作和交换参数值》标准中3.1条款规定的超高清晰度电视、SJ/T 11982-2025《超高清发光二极管（LED）显示屏系统》标准中3.1-3.5条款规定的超高清LED显示屏、4K超高清LED显示屏、8K超高清LED显示屏、超高清LED显示系统、超高清视频处理系统。

2. 认证依据

CESI/TS 006-2020《超高清显示认证技术规范》

3. 认证模式

型式试验 + 获证后监督

4. 认证的基本环节包括：

1） 认证的申请

2） 型式试验

3） 复核与认证决定

4） 获证后的监督

5. 认证申请

5.1 申请单元划分

按产品型号申请认证，应明确申请产品的具体型号，显示方式、屏幕尺寸及关键件（见附件1）相同的产品可做为一个申请单元，申请单元应明确单元内覆盖的具体产品型号，同一制造商、同一型号、不同生产厂生产的产品应视为不同的申请单元。

5.2 申请时需提交的文件资料

申请认证应提交正式申请书，并随附以下文件：

1）关键件清单、产品描述及说明（见附件 1）；

2）申请人、制造商、生产厂的注册证明（首次申请或发生变化时）；

3）申请人为销售商、进口商时，申请人和制造商签订的相关合同副本；

4）代理人的授权委托书（适用时）；

5）OEM 或 ODM 协议及相关证明文件（适用时）；

6）有效的 CCC 认证证书（申请认证产品属于 CCC 目录内产品适用）；

7）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

6.1.1 型式试验样品要求

通常情况，型式试验的样品由认证申请人按认证机构的要求选送代表性样品用于检测。必要时，认证机构可采取现场抽样或者现场封样后由认证申请人送样等抽样方式获得样品。当代表性样品的认证特性不能覆盖申请单元内所有产品时，还应选送其它产品型号样品进行补充检测。

申请认证的产品如选配多个规格型号或不同供应商、生产厂的关键件，原则上每一种匹配均应送样检测。

认证申请人应保证其所提供的样品是适合正常生产的且确认与实际生产产品一致。认证机构和/或检测机构应以适当的方式对认证申请人提供样品的真实性进行审查。检测机构对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并做出相应处理。

6.1.2 样品数量

原则上型式试验样品的数量为1台/单元。

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

CESI/TS 006-2020《超高清显示认证技术规范》

6.2.2 型式试验的检测项目及要求

检测项目为型式试验依据的标准中规定的全部适用项目。产品性能按检测结果分为

4K 超高清和 8K 超高清。

6.2.3 型式试验的方法

按照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。

CESI/TS 006-2020《超高清显示认证技术规范》

6.2.4 型式试验报告

型式试验结束后，检测机构出具《检测报告》。

型式试验项目不合格时，允许申请人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成，超过该期限的视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

6.3 关键件要求

为确保获证产品的一致性，关键件的规格型号等技术参数及制造商或生产厂发生变更时，持证人应及时向认证机构提出变更申请，并按认证机构要求送样进行检测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、复核与认证决定时间以及证书制作时间。

型式试验时间一般为10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）。

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

一般情况下，从产品获证之日起，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。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）获证生产厂被曝光或被举报出现涉及认证特性的不符合情况，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）获证产品在各类国家和地方质量监督抽查中存在涉及认证特性的不合格现象；

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，可能影响产品认证特性的符合性或一致性时；

8.2 监督内容

获证后的监督内容为工厂监督检查和必要时的抽样检测。

8.3 工厂监督检查

工厂监督检查的内容包括工厂质量保证能力监督检查和获证产品一致性检查。

8.3.1 检查范围

检查范围应覆盖与获证产品的认证特性有关的所有场所和涉及的活动。

8.3.2 工厂质量保证能力监督检查内容

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》（以下简称《质保能力通用要求》）对工厂进行监督检查。原则上首次监督检查应覆盖《质保能力通用要求》的全部要素，《质保能力通用要求》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《质保能力通用要求》中的全部项目。

8.3.3 获证产品一致性检查内容

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。

8.3.4 监督检查的时间

监督检查时间根据获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，首次监督为 3 人日，其他监督为 2 人日，当涉及多厂址或多制造商时每增加 1 个多 0.5 人日，总增加数不超过 1 人日。

8.3.5 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。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；监督检查存在不符合项时，应对工厂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

工厂；对于不符合项，工厂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，或整改结果不合格，按监督检查结论不合格处理。

8.4 抽样检测（必要时）

当检查组对获证产品认证特性的一致性有置疑时，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。产品抽样检测的数量至少为1台/单元。

对抽取样品的检测由认证机构指定的检测机构在10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试验项目的检测。

8.5 获证后监督检查结果的评价

经认证机构评价，监督结果符合要求的，可以保持认证资格，继续使用认证证书和认证标志；监督结果不符合要求的，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-PC-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

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。

9.2 认证产品的变更

为确保获证产品的一致性，认证证书中所示信息及产品所用关键件的规格型号等技术参数、制造商或生产厂发生变更时，持证人应及时向认证机构提出变更申请，并按认证机构要求送样进行检测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。

具体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。

9.3 认证证书覆盖产品的扩展

9.3.1 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。

9.3.2 扩展的评价与批准

认证机构应核查扩展产品与原获证产品的一致性，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项目或全部项目检测，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。

9.4 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 CESI-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



4K超高清认证标志



8K超高清认证标志

标志的色值：图案的颜色色值为C：80、M：30、Y：0、K：0。

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 认证标志的加施方式

持证人经认证机构备案批准后可采用认证机构提供的矢量图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。

附件 1

申请书附件

一、 超高清显示设备关键件清单

产品名称：_____；产品型号及规格：_____

关键件名称	位号	型号	技术参数（规格）	制造商（全称）	生产厂（全称）	备注
显示屏	/[1]		（亮度、对比度、分辨率、响应时间）			
关键芯片					/	
背光组件	/					

注 1：划“/”处无需填写。

二、 申请单元说明 *（申请单元中多于 1 个型号时填写）*

1. 差异说明

我公司申请认证的名称为_____的产品，型号为_____，拟作为同一认证单元申请认证。其中，代表样品型号为_____，本申请单元产品各型号间相同点及差异说明如下：

- 本申请单元产品各型号的相同点：_____

_____

- 本申请单元产品各型号的差异：_____

_____

以上各型号间的差异不影响产品的认证特性。

2. 产品铭牌（申请单元覆盖的所有型号，可另附页）

3. 内部结构及关键件照片

三、 符合性声明

符合性声明

_____（申请人名称）

_____（生产厂名称）

自愿向北京赛西认证有限责任公司（以下简称赛西认证）申请产品认证。并就有关问题做出如下承诺：

1、 申请认证的产品已送赛西认证指定的检测机构检测。申请认证的产品获得赛西认证批准认证后，在产品认证证书有效期内，认证证书中所覆盖产品的认证特性将持续满足认证标准的要求，并保证批量生产的产品与型式试验合格的样品一致。如发生影响到认证特性的变更时，及时向赛西认证申报。

2、 经自我检查，生产厂的质量保证能力已符合 CESI-PC-OD03-V《自愿性产品认证工厂质量保证能力通用要求》，并保证在产品认证证书有效期内，持续符合要求；

3、 自愿接受赛西认证对生产厂的质量保证能力和产品一致性的监督检查，如不能实现以上条款的承诺，我们愿意接受赛西认证按有关规定做出的处理决定，并承担相应的责任；

4、 自觉遵守产品认证规则、认证程序及法律法规，如有违反规定的行为自愿接受赛西认证按有关规范做出的处理决定；

5、 本声明覆盖所有申请认证的产品。

我方对上述声明及承诺完全负责。

申请人代表签名：_____

日期：_____年____月____日

申请人单位盖章：

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》。

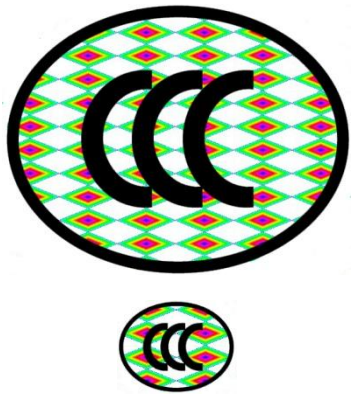
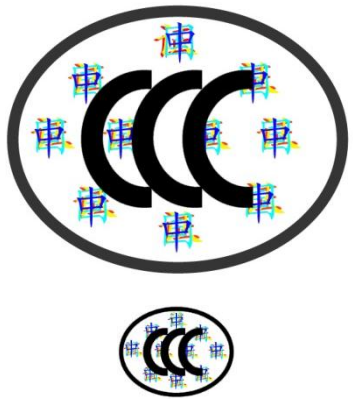
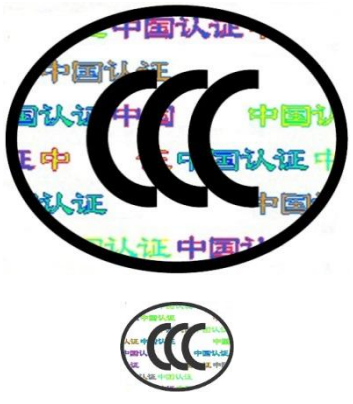
6.2 对发现违法、违规的行为可以向行业监管部门举报。

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。

ICS 33.160
CCS M 61

中华人民共和国国家标准

GB/T 41809—2022

超高清晰度电视系统节目制作和交换参数值

Parameter values for ultra-high definition television systems for production and programme exchange

（ITU-R BT.2020-2:2015，Parameter values for ultra-high definition television systems for production and international programme exchange，MOD）

2022-10-12 发布　　2022-10-12 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

目　　次

前言 …… Ⅰ
1　范围 …… 1
2　规范性引用文件 …… 1
3　术语和定义 …… 1
4　超高清晰度电视节目制作基本参数 …… 1
4.1　图像空间特性 …… 1
4.2　图像时间特性 …… 2
4.3　色彩系统 …… 2
4.4　信号格式 …… 2
4.5　数字表达方式 …… 4
附录A（资料性）　本文件与ITU-R BT.2020-2:2015的结构编号对照情况 …… 5
参考文献 …… 6

前　言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件修改采用 ITU-R BT.2020-2：2015《超高清电视系统节目制作和国际交换的参数数值》。文件类型由 ITU 的建议书调整为我国的国家标准。

本文件与 ITU-R BT.2020-2：2015 相比，在结构上有较多调整。两个文件之间的结构编号变化对照一览表见附录 A。

本文件与 ITU-R BT.2020-2：2015 的技术差异及其原因如下：

——增加了“超高清晰度电视”的术语和定义（见 3.1）；

——删除了 ITU-R BT.2020-2：2015 中的 30 Hz、30/1.001 Hz、25 Hz、24 Hz、24/1.001 Hz 帧率，以适应我国的电视制式和应用需求（见 ITU-R BT.2020-2：2015 的表 2）；

——表 1～表 5 的前面均增加了符合相应表的要求型条款。

本文件做了下列编辑性改动：

——为与我国技术标准体系一致，将标准名称改为《超高清晰度电视系统节目制作和交换参数值》；

——删除了 ITU-R BT.2020-2：2015 的“范围”“关键词”；

——增加了参考文献。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由国家广播电视总局提出。

本文件由全国广播电影电视标准化技术委员会（SAC/TC 239）归口。

本文件起草单位：中央广播电视总台、国家广播电视总局广播电视规划院、中国电影电视技术学会、湖南广播电视台、工业和信息化部电子第五研究所。

本文件主要起草人：崔建伟、邓向冬、汪芮、袁旭稚、王珮、周立宏、陈红、马悦、刘新、张乾、史海静、王惠明、罗新艳、孙岩、路晓俐、宁金辉、但京、王骏、韦胜钰。

超高清晰度电视系统节目制作和交换参数值

1 范围

本文件规定了超高清晰度电视(UHDTV)系统节目制作和交换中所涉及的基本参数值。

本文件适用于超高清晰度电视节目制作及节目交换,以及超高清晰度电视系统及设备的设计、生产、验收、运行和维护。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

ITU-R BT.1886 高清晰度电视演播室节目制作用平板显示设备的参考电光转换函数(Reference electro-optical transfer function for flat panel displays used in HDTV studio production)

ITU-R BT.2035 高清晰度电视节目素材或成品节目评价的参考观看环境(A reference viewing environment for evaluation of HDTV program material or completed programmes)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

超高清晰度电视 ultra-high definition television;UHDTV

具有7 680×4 320或3 840×2 160图像格式的超高清电视。

4 超高清晰度电视节目制作基本参数

4.1 图像空间特性

图像空间特性应符合表1的要求。

表1 图像空间特性

序号	参数	数值	
1	幅型比	16∶9	
2	有效像素数(水平×垂直)	7 680×4 320	3 840×2 160
3	取样结构	正交	
4	像素宽高比	1∶1(方形)	
5	像素排列顺序	从左到右、从上到下	

ICS 33.160.25
CCS M 74

SJ

中华人民共和国电子行业标准

SJ/T 11982—2025

超高清发光二极管（LED）显示屏系统技术规范

Technical specification of UHD light emitting diode（LED） display system

2025-05-09 发布　　2025-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

超高清发光二极管（LED）显示屏系统技术规范

1 范围

本文件规定了超高清发光二极管（LED）显示屏系统（以下简称“系统”）技术要求，描述了对应的测试方法。

本文件适用于超高清发光二极管（LED）显示屏系统的设计、生产和测试。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件。不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 4208 外壳防护等级（IP代码）

GB 4943.1 音视频、信息技术和通信技术设备 第1部分：安全要求

GB/T 9254.1 信息技术设备、多媒体设备和接收机 电磁兼容 第1部分：发射要求

GB/T 9254.2 信息技术设备、多媒体设备和接收机 电磁兼容 第2部分：抗扰度要求

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

GB 21520 显示器能效限定值及能效等级

GB/T 26270—2010 数字电视接收设备标准测试信号

SJ/T 11141 发光二极管(LED)显示屏通用规范

SJ/T 11281—2017 发光二极管(LED)显示屏测试方法

SJ/T 11746—2019 超高清晰度电视机显示性能测试方法

SJ/T 11844 电视接收设备 高动态范围（HDR）显示规范

GY/T 307—2017 超高清晰度电视系统节目制作和交换参数值

GY/T 330—2020 超高清高动态范围视频系统彩条测试图

3 术语和定义

SJ/T 11141界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

超高清 LED 显示屏 UHD LED display

4K超高清LED显示屏和8K超高清LED显示屏的统称。

3.2

4K 超高清 LED 显示屏 4K UHD LED display

物理分辨率为3840×2160（含）及以上且具有超高清晰度、宽色域和高动态范围等特点的LED显示屏。

3.3

8K超高清LED显示屏 8K UHD LED display

物理分辨率为7680×4320（含）及以上的且具有超高清晰度、宽色域和高动态范围等特点的LED显示屏。

3.4

超高清LED显示系统 UHD LED display system

包含超高清LED显示屏及视频处理单元的显示系统。

3.5

超高清视频处理系统 UHD video processing system

可以完成8K超高清、4K超高清及以下分辨率信号采集、处理及输出的系统。

3.6

窗口 window

在LED显示屏显示范围内，显示指定信息的指定区域。

3.7

窗口叠加 window superpose

2个或2个以上的视频窗口，显示区域部分重叠。

3.8

整屏漫游 screen roaming

窗口在LED显示屏的任意位置移动。

3.9

底图 background

LED显示屏上无窗口显示部分默认显示的图片画面。

3.10

冗余备份功能 redundant backup function

当输入接口、输出接口或双主机中任意一台主机的某路信号源中断时，控制系统自动切换至对应的备份输入接口、备份输出接口或双主机中另外一台主机进行显示，保证LED显示屏始终正常显示相应的画面或图像的功能。

3.11

信号处理位数 signal processing bits

显示系统可以处理和显示内容的分量颜色的编码位数。

4 缩略语

下列缩略语适用于本文件。

3D：三维（3-dimension）

EOTF：电光转换函数（Electro-optical Transfer Function）

HDR：高动态范围（High-Dynamic Range）

LED：发光二极管（Light Emitting Diode）

5 基本要求

5.1 正常使用条件

室内系统正常使用的条件如下：

超高清显示产品认证证书

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
XXXXXXXX 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