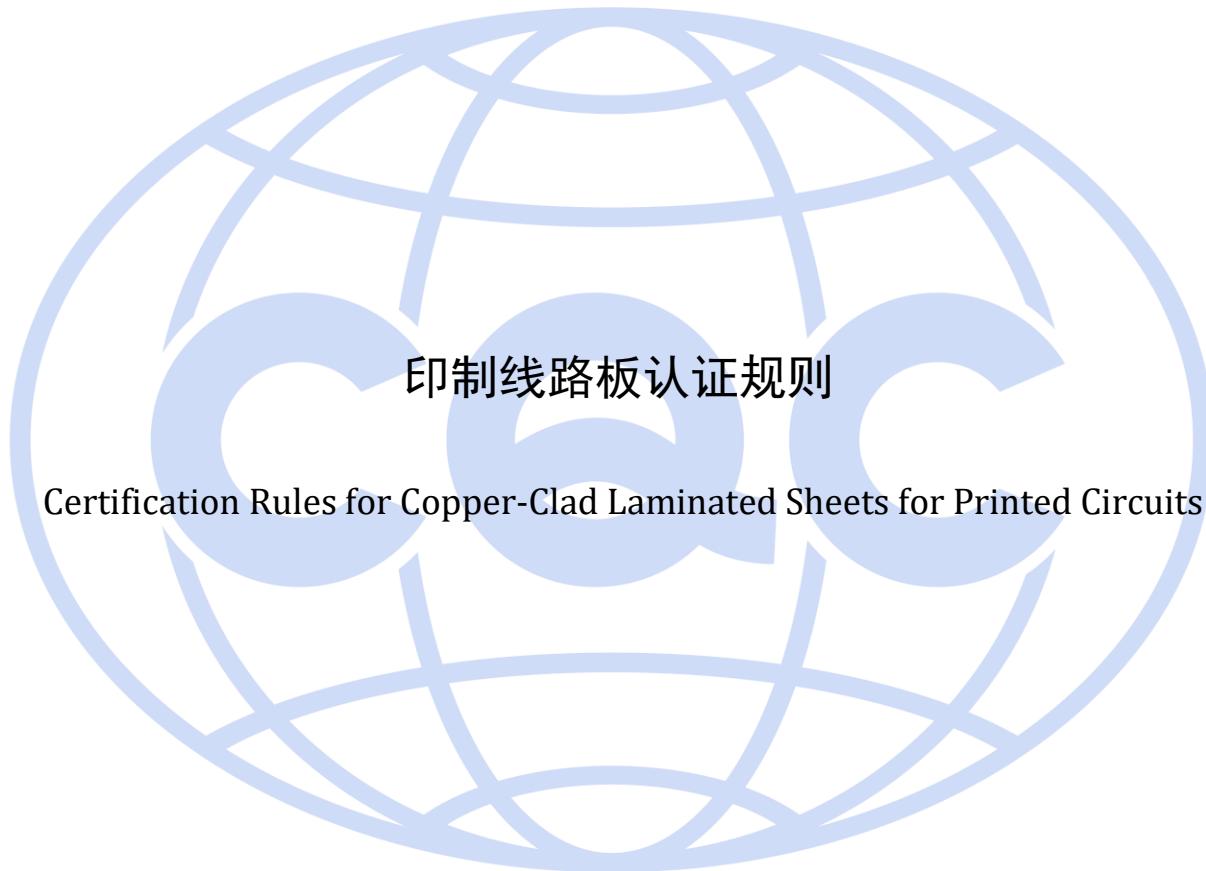


# 产 品 认 证 规 则

CQC11-471302-2022



2022年10月17日发布

2022年10月20日实施

中国质量认证中心有限公司

# 前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）或产品认证业务在线申办系统（[www.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.com.cn/cqc)）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065 (ISO/IEC 17065) 等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件于 2011 年 8 月 8 日首次发布。

本文件制修订记录：

版本	制修订时间	主要内容
1.1	2012 年 3 月 15 日	主要变化如下： (1) 标准更新为 GB4943.1-2011;GB8898-2011
2.0	2015 年 3 月 9 日	主要变化如下： (1) 增加认证模式 1，对应的证书有效期为 1 年；增加认证模式 3，无初始工厂检查环节； (2) 修改复审要求，仅适用于认证模式 1； (3) 增加两种认证模式标志使用要求。
2.1	2016 年 3 月 9 日	主要变化如下： (1) 增加认证依据标准 SJ3275-1990； (2) 附件 1 中增加了适用于标准 SJ3275-1990 的送样要求； (3) 附件 2 中增加了适用于标准 SJ3275-1990 的例行检验和确认检验项目。
3.0	2022 年 10 月 17 日	主要变化如下： (1) 4.2.1 中认证依据标准 GB4943.1-2022 代替 GB4943.1-2011 和 GB8898-2011； (2) 修改 7.2.1 认证模式 3 获证后首次检查的时间； (3) 修改 8 复审； (4) 修订认证模式 2 和模式 3 证书有效期为 5 年，并增加 9.1.1 证书的有效性保持的要求； (5) 认证标志修改为“CQC 基本认证标志”。 (6) 修订了附件 1 和附件 2 中相关标准号和条款号。
3.1	2025 年 9 月 1 日	主要变化如下： (1) 修订“4.3 受理评审”、增加“4.4 制定认证计划”、修订“复核与认证决定”。 (2) 认证模式修改为：型式试验+获证后监督 (3) 名称修改为“印制线路板认证规则”

## 1. 适用范围

本规则适用于印制线路板的认证。

## 2. 认证依据标准

GB 4943.1-2022《音视频、信息技术和通信技术设备 第1部分：安全要求》

SJ 3275-1990《单面纸质印制线路板的安全要求》

注：企业可以任选以上标准其一或组合进行试验。

## 3. 认证模式

印制线路板的认证模式为：型式试验+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证委托
- b. 型式试验
- c. 复核与认证决定
- d. 获证后监督

## 4. 认证申请与受理

### 4.1 认证单元划分

按申请单元申请认证。结构（单面、双面和多层）相同、制造工艺基本相同、主要材料（覆铜箔板、阻焊油墨、黑文字油墨、白文字油墨）型号及生产厂相同的产品可作为一个申请单元。

若印制线路板所用的材料完全相同，则多层板可覆盖双面板和单面板，双面板可覆盖单面板，若材料不同，则不能覆盖。

不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同制造商的产品视为不同的申请单元。同规格型号产品的型式试验可在同一个工厂的样品上进行。

### 4.2 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（[www.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.com.cn/cqc)）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

#### 4.2.1 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 印制线路板产品描述（PSF471302.11）

#### 4.2.2 证明资料

- a. 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 认证委托人为销售者、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. 相关方签署的合作协议（包括认证委托人、制造商、生产企业、初始证书持证人等）
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 其它需要的文件

#### 4.2.3 提供与产品有关的资料

- a. 产品说明书
- b. 关键原材料清单（覆铜箔板、阻焊油墨、黑文字油墨、白文字油墨、PP 片等）
- c. 覆铜箔板的产品说明
- d. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

- e. CB 测试证书、CB 测试报告（申请人持 CB 测试证书申请时）

#### 4.3 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。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。

#### 4.4 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

### 5. 型式试验

#### 5.1 样品

##### 5.1.1 送样原则

申请单元中只有一个型号的，送本型号的样品。按 CQC 要求确定主检型号后，认证委托人负责把样品送到指定检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

以系列产品为同一申请单元申请认证时，应从中选取具有代表性的型号，并且选送的样品应覆盖系列产品的安全要求，不能覆盖时，还应选送申请单元内的其它型号做补充差异试验。（详见附件 1）。

##### 5.1.2 样品数量

送样数量见附件 1。

##### 5.1.3 样品处置

试验结束并出具试验报告后，有关实验记录由检测机构保存，样品按检测机构有关规定处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

### 5.2 型式试验

#### 5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

型式试验项目为第 2 章认证依据标准规定的全部适用项目。

认证委托人按照第 2 章认证依据标准中规定的方法进行检测。

样品检测应符合 GB4943.1-2022 或 SJ3275-1990 的要求。任何一项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。型式试验项目部分不合格时，允许在 2 个月内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算），整改后重新进行检测，未能按期完成整改的，终止认证。

#### 5.2.2 试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

#### 5.2.3 检测时限

一般为 30 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

### 5.3 关键原材料要求

关键原材料见 PSF471302.11《印制线路板产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料的技术参数、型号规格、制造商、生产企业发生变更时，持证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 CQC 批准后方可获证产品中使用。

## 6. 复核与认证决定

### 6.1 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、型式试验）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

### 6.2 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人。

### 6.3 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 5.2.3。完成型式试验后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

### 6.4 认证终止

当型式试验不合格，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，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

#### 7.1.1 监督检查频次及人日数

首次监督检查的时间应在获证后 6 个月内进行，如 6 个月内未完成，应暂停相应的有效证书。特殊情况下，也可在企业生产该类获证产品时进行。日常年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够的信息表明制造商、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申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 1。

表 1 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查检查）

生产规模	100 人以下	100 人及 100 人以上
人·日数	2/1	3/2

#### 7.1.2 监督的内容

获证后监督的内容为质量体系审核和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

CQC 根据 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《印制线路板产品认证工厂质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用是每次监督的必查内容；每 5 年覆盖 CQC/F 001-2009 全部条款；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

### 7.1.3 质量体系审核

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《印制线路板产品认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

### 7.1.4 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件/元器件/原材料应与型式试验报告中一致；
- 4) 若涉及多系列产品，则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品，每个工厂界定码至少抽取一个规格型号做一致性检查。对产品安全性能可采取现场见证试验。不同制造商的同类产品，应至少查看产品标识。

### 7.2 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 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取书面验证、现场验证等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。

### 7.3 获证后监督结果

CQC 组织对证后监督结果进行合格评定，评定合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过，或者监督抽样不合格，则判定年度监督不合格，按照 8.6 规定处理相关认证证书。

## 8 认证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

### 8.1 认证书覆盖的内容

- (1) 认证委托人/生产者/生产企业的名称、地址；
- (2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；
- (3) 认证依据；
- (4) 认证模式；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 其他依法需要标注的内容。

### 8.2 认证书的保持

证书有效期为五年，有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

原则上，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 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，CQC 在接到认证委托后直接换发新证书。

证书到期后的 3 个月内应完成换证工作，否则按新申请处理。

### 8.3 认证书覆盖产品的变更

#### 8.3.1 变更的申请

证书上的内容发生变化或产品中涉及安全/性能的设计、结构参数、外形、关键原材料发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

### 8.3.2 变更程序

见本规则第 4 章认证申请与受理的相关适用要求。

### 8.3.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容进行评价，确定是否可以变更。如需样品检测和/或工厂检查，应在检测合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进型式试验的认证产品为变更评价的基础。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，并注明变更日期。

### 8.4 认证证书覆盖产品的扩展

#### 8.4.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已获证的产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请，并说明扩展要求。CQC 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，针对扩展产品的差异做补充试验或工厂检查，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上，应以最初进行或产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

#### 8.4.2 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，证书持有者应按本规则第 5 章的要求选送样品供核查或差异试验。

### 8.5 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

### 8.6 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》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，CQC 按《产品、服务认证认证证书使用要求》对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 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 CQC 提出恢复申请，CQC 按《产品、服务认证认证证书使用要求》进行恢复处理。否则，CQC 将撤消或注销被暂停的认证证书。

### 9. 认证标志的使用

#### 9.1 准许使用的标志样式

获得证书的企业允许使用如下认证标志：



获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（cqc）。

#### 9.2 加施方式和加施位置

如果施加标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标识可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

### 10. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

#### 11. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

#### 12. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



## 附件 1

## 印制线路板送样要求

序号	认证依据标准	主检样品数量及要求
1	GB4943.1-2022 《音视频、信息技术和通信技术设备 第 1 部分：安全要求》第 6.4 条	成品板和样条均应送样： 成品板：3 块， 样条：10 条（尺寸：125mm×13mm×厚度，用相同板材和工艺制作涂有阻焊油墨和字符油墨的样品，除去所有导电材料，样品上不允许有孔，样品边缘应没有毛边，破损）
2	SJ3275-1990《单面纸质印制线路板的安全要求》	成品板与综合测试图形均应送样： 成品板：5 块（任意厚度） 综合测试图形：5 块（见 SJ3275-1990 图 1~图 5，每种基材最小厚度和最大厚度分别送样，用与成品板同种材料、同样工艺制造的、能代表成品板性能的样板）



## 附件 2

## 印制线路板产品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(标准条款编号)	例行检验	确认检验
印制线路板（成品板）	GB4943.1-2022	1) 标记和说明 (4.1.15)	√	一次/年或 一次/批*
		2) 可燃性(附录 S)		
	SJ3275-1990	1) 标记与说明 (2.4.1)	√	
		2) 表面绝缘电阻 (5.1)		
		3) 介质耐压 (5.2)		
		4) 耐热冲击 (5.3)		
		5) 抗剥强度 (5.4)		
		6) 可燃性** (5.5)		

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，若工厂不具备测试设备，可委托试验室进行检验；
- (5) \* 一次/批不少于一次/年；
- (6) \*\* 此项目仅适用于刚性印制线路板。

**申请编号:**

**认证委托人:**

### 一、认证产品信息:

产品名称:

同一申请单元内覆盖型号规格及产品之间的差异说明:

### 二、产品描述:

序号	样品信息及参数					
1	印制线路板型号（基材型号）					
2	印制线路板厚度（不含外层铜箔）					
3	铜箔厚度		最大内层铜厚 μm	最小内层铜厚 μm	最大外层铜厚 μm	最小外层铜厚 μm
4	半固化片（PP 片）厚度（仅对多层板）					
5	基材类型		<input type="checkbox"/> 覆铜箔酚醛纸层压板	<input type="checkbox"/> 覆铜箔环氧纸层压板	<input type="checkbox"/> 覆铜箔环氧玻璃布层压板	<input type="checkbox"/> 覆铜箔环氧玻璃毡层压板 □其它（ ）
6	可燃性等级					

### 三、关键原材料清单

序号	原材料名称	型号	规格/材料	制造商	生产厂	认证标准	备注
1	覆铜箔板						
2	阻焊油墨						
3	黑色文字油墨						
4	白色文字油墨						

注：申请人可根据认证产品实际情况，选择适用的关键原材料填写内容，不适用的可以删除，未列出的可以增加。应列出每种关键原材料的所有制造商、生产厂(全称)

### 四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料（受控部件）等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料（受控部件）需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料。

认证委托人：

(公章)

日期： 年 月 日