

# 电动汽车非车载充电机认证实施规则

Certification Rules for Electric Vehicle Off-Board Charger

2018 年 12 月 24 日发布

2018 年 12 月 24 日实施

---

国信认证无锡有限公司

## 1 适用范围

本规则适用于采用充电模式 4\* 的电动汽车非车载充电机的 CBC 标志认证。

## 2 认证依据标准

NB/T 33008.1-2013《电动汽车充电设备检验试验规范 第 1 部分：非车载充电机》（5.18 和 5.19 条款除外）

## 3 认证模式

可选择的认证模式有：

模式 1：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 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

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. 型式试验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

模式 3：型式试验

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 复审

## 4 认证单元的划分

原则上按产品型号申请认证。同一生产者（制造商）、同一型号、不同生产企业（生产厂）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（生产厂）的样品上进行。不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同生产者（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一个工厂的样品上进行。

产品的电气结构、产品的关键零部件/元器件基本一致的（以下称系列产品）可作为一个单元申请认证，原则上应明确同一单元内产品的具体型号。原则上，拓扑，电路结构相同，AC/DC 模块一致，外壳结构一致，功率梯度不超过 100kW 可划为一个认证单元，不同功率\*、不同结构（指功能模块的布局和组合方式）的充电机划分为不同的认证单元。

注\*：如果功率不同仅仅是由于软件设置或功率模块的组成不同（单体模块相同）导致的，且功率梯度不超过 100kW，则允许划分为同一认证单元。

## 5 认证委托

### 5.1 认证申请的提出与受理

认证申请人向国信认证无锡有限公司（以下简称**CBC**）提出认证申请时需准确提供必要的企业信息和产品信息。**CBC**对申请进行审核，在2个工作日内发出受理或不受理的通知，或要求申请人整改后重新提出认证申请。

## 5.2 申请资料

认证申请人在申请受理后应向**CBC**和/或指定实验室提交所需的文件资料：

- a) 产品认证申请书
- b) 申请人、生产者（制造商）、生产企业(生产厂)的注册证明（如营业执照复印件等）
- c) 工厂评审调查表
- d) 申请认证的产品信息（包括产品技术参数、产品图纸、照片、铭牌和关键零部件/元器件清单等，详见附件2）
- e) 商标注册证明或品牌使用声明等（如有）
- f) 申请人、生产者（制造商）、生产企业(生产厂)之间签订的有关协议或合同及其他需要的证明文件，如**ODM/OEM**协议书等（必要时）

申请人对申报资料或信息的法律法规符合性、真实性负责，并承担相应责任。**CBC**对申请人提交的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

## 5.3 实施安排

认证申请受理后，**CBC**制定认证实施的具体方案并通知申请人，认证实施的具体方案通常包括以下内容：

- a) 所采用的认证模式
- b) 需要提交的申请资料清单
- c) 型式试验送样要求
- d) 指定实验室信息
- e) 认证流程及时限
- f) 有关**CBC**工作人员的联系方式
- g) 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

申请资料审核合格后，**CBC**制定型式试验方案，并通知申请人。型式试验方案包括样品要求和数量、检测标准及项目、实验室信息等。

#### 6.1.2 型式试验样品要求

##### 6.1.2.1 送样原则

申请单元中只有一个型号的，送本型号的样品。以系列产品为同一申请单元申请认证时，应从系列产品中选取具有代表性的产品型号作为主检产品型号，主检产品型号应该尽可能覆盖系列产品中安全、环境、性能及电磁兼容性要求，不能覆盖时，还应选取申请单元内的其他型号样品做补充试验，其他产品型号为附检产品型号，其样品为附检样品。

##### 6.1.2.2 送样数量

认证委托人（申请人）负责把样品送到指定检测机构，样品数量1套。

##### 6.1.2.3 样品及资料处置

试验结束并出具检验报告后，试验记录相关资料和样品由检测机构保存，样品按**CBC**有关要求处置。

#### 6.1.2.4 关键零部件/元器件要求

关键零部件/元器件见本规则附件 2《电动汽车非车载充电机产品信息描述》。为确保获证产品的一致性，关键零部件/元器件的技术参数、规格型号、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验，经 CBC 批准后方可在获证产品中使用。

#### 6.1.3 型式试验的检测项目

按附件 1 中的检验项目及检验标准进行试验。

#### 6.1.4 型式试验的实施

原则上，型式试验应在 CBC 指定的实验室完成。

型式试验时限一般为 30 个工作日（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）。从收到样品和检测费用算起。

型式试验应符合产品标准的要求。

任何 1 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，允许申请人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成（自型式试验不合格通知之日起计算），未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

#### 6.1.5 型式试验报告

由 CBC 指定实验室对样品进行检测，并按规定的格式出具试验报告。认证批准后，指定实验室负责给申请人提供一份试验报告。

### 6.2 初始工厂检查（仅适用于认证模式 1）

#### 6.2.1 检查内容

初始工厂检查内容为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。

##### 6.2.1.1 工厂质量保证能力检查

按本规则附件 1《电动汽车非车载充电机认证型式试验及工厂内部质量控制检验要求》和附件 3《工厂质量保证能力要求》进行检查。

##### 6.2.1.2 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。

现场指定试验项目见附件 1《电动汽车非车载充电机认证型式试验及工厂内部质量控制检验要求》。

#### 6.2.2 初始工厂检查时间

通常情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。

产品型式试验和工厂检查根据需要也可同时进行，初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。

初始工厂检查人·日数根据工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 1。

表 1 初始工厂检查人·日数

生产规模	100 人以下	100 人及以上
人日数	2	3

#### 6.2.3 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 CBC 报告。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，CBC 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。

## 6.3 认证评价与决定

### 6.3.1 认证结果评价与批准

CBC 组织对型式试验、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书。

### 6.3.2 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 6.1.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品检验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

### 6.3.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，CBC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，需重新申请。

## 7 获证后的监督（适用于模式 1 和模式 2）

获证后监督是指认证机构对获证产品及其生产企业(生产厂)实施的监督，获证后的监督方式为获证后跟踪检查和监督抽样。

### 7.1 获证后的跟踪检查

对于认证模式 1:

获证后跟踪检查的内容包括工厂质量保证能力检查和获证产品一致性检查。CBC 根据附件 3《工厂质量保证能力要求》和附件 1《电动汽车非车载充电机认证型式试验及工厂内部质量控制检验要求》对工厂进行跟踪检查。每次跟踪检查的必查内容为采购和关键件控制、生产过程控制、例行检验和/或确认检验、认证产品的变更及一致性控制、认证证书和标志的使用以及前次工厂检查不符合项的整改情况（若有）。

获证产品一致性检查内容同本规则 6.2.1.2

对于认证模式 2:

首次监督的内容同认证模式 1 的初始工厂检查（见第 6.2 节）；日常监督内容同认证模式 1。

### 7.2 监督抽样

必要时，由 CBC 组织在年度监督时，对获证产品进行抽样检测，样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，每个生产厂（场地）都需要抽样。如果现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍抽不到样品，则暂停相关证书。抽样后，工厂在 15 日内将样品送到/寄到指定检测机构，检测机构在 20 个工作日内完成试验。认证依据标准所规定的试验项目均可作为抽样检测项目，认证机构可针对不同产品的不同情况，进行部分或全部适用项目的检测。

### 7.3 获证后监督的频次和时间

对于认证模式 1:

一般情况下，生产企业自初始工厂检查后，每个自然年度进行一次获证后的监督，每次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：

- a) 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；
- b) CBC 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（制造商）、生产企业（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。

获证后跟踪检查人·日数见表 2。

表 2 监督检查人·日数

生产规模	100 人以下	100 人及以上
人日数	1	2

对于认证模式 2:

首次监督时间应在获证后的 3 个月内进行。如 3 个月内未完成, 应暂停相应证书。特殊情况下, 也可在企业生产该类获证产品时进行。首次监督人·日数同认证模式 1 的初始工厂检查(见第 6.2 节), 日常监督的频次及人·日数同认证模式 1。

#### 7.4 获证后跟踪检查结论

检查组负责报告跟踪检查结论。跟踪检查结论为不通过的, 检查组直接向 CBC 报告。跟踪检查存在不符合项时, 工厂应在规定期间内完成整改, CBC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改或整改不通过的, 按跟踪检查不通过处理。

#### 7.5 获证后监督结果评价

CBC 组织对检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价, 评价通过的, 认证证书持续有效。当跟踪检查不通过, 或监督抽样试验不合格, 则判定年度监督不合格, 按照 8.4 规定处理相关认证证书。

### 8 认证证书

#### 8.1 认证证书的保持

认证模式为 1 和 2 的认证证书为长期有效, 认证模式为 3 的证书有效期一年, 证书的有效性通过定期的监督维持。

#### 8.2 认证证书覆盖产品的变更

##### 8.2.1 变更申请

证书内容发生变化或产品中涉及设计、结构参数、关键零部件/元器件发生变更时, 证书持有者应向 CBC 提出变更申请。

##### 8.2.2 变更评价和批准

CBC 根据变更的内容, 对申请人提供的资料进行评价, 确认是否可以批准变更。如需送样进行检测和/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换证日期。

#### 8.3 认证证书覆盖产品的扩展

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时, 应从认证申请开始办理手续, 并说明扩展要求。CBC 依据申请人提供的扩展产品相关技术资料, 核查扩展产品与获证产品的一致性, 确认原认证结果对扩展产品的有效性, 并针对扩展产品的差异进行补充试验或安排工厂检查。评价合格后, 根据需要颁发新证书或换发认证证书。

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。

#### 8.4 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 CBC 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, CBC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理, 并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CBC 申请暂停、注销其持有的证书。

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 CBC 提出恢复申请，CBC 按照有关规定进行恢复处理。否则，CBC 将撤销或注销被暂停的证书。

## 9 复审(适用于认证模式 3)

持证人应在证书有限期满前 3 个月提交复审申请，再次进行型式试验。也可提出转换认证模式，接收复审工厂检查，按初始工厂检查要求进行，经复审合格后，认证证书转为长期有效，证书有效性通过定期监督保持。

## 10 产品认证标志的使用

### 10.1 准许使用的标志样式

对按认证模式 1 和 2 认证的产品允许使用如下认证标志：



对按认证模式 3 认证的产品不允许使用 CBC 产品认证标志。

### 10.2 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按 CBC《产品认证标志管理办法》的规定使用认证标志。可以在产品本体、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

## 11 收费

认证费用按 CBC 有关规定收取。

## 12 技术争议与申诉

按 CBC 认证委托人（申请人）提出的申诉、投诉和争议按照 CBC 的相关规定处理。

## 附件 1

电动汽车非车载充电机认证型式试验及工厂内部质量控制检验要求

产品名称	依据标准	序号	检验项目	确认检验	条款	例行检验
非车载 充电机	NB/T 33008.1-2013 《电动汽车充电设备检验试验规范 第一部分：非车载充电机》	1	一般检查	一次/1年或1次/批*	5.2	√
		2	电击防护试验	一次/1年或1次/批*	5.3	√
		3	电气间隙和爬电距离		5.4	
		4	绝缘电阻试验	一次/1年或1次/批*	5.5.1	√
		5	介电强度试验	一次/1年或1次/批*	5.5.2	√
		6	冲击耐压试验	一次/1年或1次/批*	5.5.3	
		7	充电输出电压误差试验	一次/1年或1次/批*	5.6.2	√
		8	充电输出电流误差试验	一次/1年或1次/批*	5.6.3	√
		9	稳压精度试验		5.6.4	
		10	稳流精度试验		5.6.5	
		11	纹波系数试验		5.6.6	
		12	效率试验	一次/1年或1次/批*	5.6.7	√
		13	功率因数试验	一次/1年或1次/批*	5.6.8	
		14	均流不平衡度		5.6.9	
		15	限压特性试验		5.6.10	
		16	限流特性试验		5.6.11	
		17	显示功能试验	一次/1年或1次/批*	5.7.1	
		18	输入功能试验	一次/1年或1次/批*	5.7.2	
		19	通信功能试验	一次/1年或1次/批*	5.7.3	
		20	协议一致性试验	一次/1年或1次/批*	5.7.4	
		21	输入过压保护试验	一次/1年或1次/批*	5.9.1	√
		22	输入欠压保护试验	一次/1年或1次/批*	5.9.2	√
		23	输出过压保护试验	一次/1年或1次/批*	5.9.3	
		24	输出短路保护试验	一次/1年或1次/批*	5.9.4	
		25	绝缘接地保护试验	一次/1年或1次/批*	5.9.5	
		26	冲击电流试验	一次/1年或1次/批*	5.9.6	
		27	软启动试验	一次/1年或1次/批*	5.9.7	
		28	电池反接试验	一次/1年或1次/批*	5.9.8	
		29	连接异常试验	一次/1年或1次/批*	5.9.9	
		30	急停功能试验	一次/1年或1次/批*	5.9.10	
		31	控制导引试验	一次/1年或1次/批*	5.1	
		32	噪声试验	一次/1年或1次/批*	5.11	
		33	温升试验		5.12	
		34	机械强度试验		5.13	
		35	防护等级试验		5.14	
		36	低温试验		5.15	
		37	高温试验		5.16	
		38	交变湿热试验		5.17	

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；  
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验，确认检验应按标准的规定进行；  
3) 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；  
4) 介电强度项目的要求一致，具体操作时按企业选定标准的对应项目实施即可  
5) \*：一次 / 批不少于一次 / 年



## 附件 2 产品信息描述

申请编号：

申请人名称：

认证单元名称：

## 一、申请认证产品基本信息

1. 型号：

2. 技术参数：

3. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明：

4. 产品总装图、电器原理图、线路图、产品说明书：

## 二、关键零部件/元器件清单

元件/材料名称	生产者（制造商）	型号	技术数据	相关认证情况
车辆插头				
充电线缆				
防雷模块				
AC/DC 模块				
通讯控制模块器件				
熔断器				
熔断器支持件				
隔离变压器				
外壳材料、装饰件材料				
接触器				
继电器				
开关（包括急停开关/ 防倾倒开关/船形开关 等等各种开关）				
开关电源				
印制线路板				
断路器				
隔离用光电耦合器				
抑制射频干扰固定电感器				
抑制无线电干扰电容器 （隔离、跨线、X 类、 Y 类电容器）				
功率器件（IGBT 或 mosfet）				

功率导线				
风机				
压敏电阻器/电涌抑制器				
整件滤波器				
注：以上主要关键零部件/元器件仅为参考，以电动汽车非车载充电器实际组成为准。以上主要关键零部件/元器件“技术数据”“制造厂”“型号”变更需向 CBC 申请批准				

## 附件 3

## 工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合认证机构依据本文件及相应产品认证实施规则所实施的各项工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

## 1 职责和资源

## 1.1 职责

工厂应规定与产品认证活动有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用认证证书和认证标志，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

## 1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的技能；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

## 2 文件和记录

2.1 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、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品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。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

## 3 采购与关键件控制

## 3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者（制造商）/生产企业(生产厂)名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

## 3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时对采购的关键件进行检验和/或验证，并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a)获得 CCC 证书或可为最终产品认证承认的自愿性认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b)没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则的要求。

(c)工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a)或(b)的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

## 4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

## 5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

## 6 检验试验仪器设备

### 6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

### 6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

### 6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

## 7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

## 8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

## 9 认证产品的变更及一致性控制

### 9.1 变更控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。

变更应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

### 9.2 一致性控制

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

## 10 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

## 11 认证证书和标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合认证机构相关规定。对于统一印制的标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施认证标志：

- (a) 未获认证的产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。

## 声 明

本规则由国信认证无锡有限公司发布，版权归国信认证无锡有限公司所有，任何组织及个人未经国信认证无锡有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

国信认证无锡有限公司  
2018年12月24日