

编号：CQC-C1901-2014

## 强制性产品认证实施细则



防盗报警产品——入侵探测器

2014年09月01日发布

2014年09月01日实施

中国质量认证中心

## 前 言

本细则根据《强制性产品认证实施规则 防盗报警产品》（CNCA-C19-01:2014）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。

制定单位：中国质量认证中心



# 目 录

0 引言.....	1
1 适用范围.....	1
2 术语和定义.....	1
2.1 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）.....	1
2.2 生产企业目击检测（简称 WMT 方式）.....	1
2.3 ODM（Original Design Manufacturer）生产厂.....	2
2.4 ODM 初始认证证书持证人.....	2
2.5 OEM（Original Equipment Manufacturer）生产厂.....	2
2.6 生产企业分类原则.....	2
3. 认证依据.....	4
4. 认证模式.....	4
5. 认证单元划分.....	4
6. 认证委托.....	4
6.1 认证委托的提出和受理.....	4
6.2 申请资料.....	5
6.3 实施安排.....	5
7 认证实施.....	5
7.1 型式试验.....	5
7.1.1 型式试验方案.....	6
7.1.2 型式试验样品要求.....	6
7.1.3 型式试验项目.....	6
7.1.4 型式试验的实施.....	6
7.1.5 型式试验报告.....	7
7.2 初始工厂检查.....	7
7.2.1 检查范围和内容.....	7
7.2.2 工厂质量保证能力检查.....	7
7.2.3 产品一致性检查.....	7
7.2.4 检查时机与时间.....	8
7.2.5 检查人员.....	8

7.2.6 检查结论.....	8
7.3 认证评价与决定.....	8
7.4 认证时限 .....	8
8. 获证后监督.....	9
8.1 获证后的跟踪检查.....	9
8.1.1 获证后的跟踪检查原则.....	9
8.1.2 获证后跟踪检查内容 .....	9
8.1.2.1 工厂质量保证能力复查.....	9
8.1.2.1 产品一致性检查.....	9
8.2 生产现场抽取样品检测或者检查 .....	9
8.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则.....	10
8.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容 .....	10
8.3 市场抽样检测或者检查.....	10
8.3.1 市场抽样检测或者检查原则 .....	10
8.3.2 市场抽样检测或者检查内容.....	10
8.4 获证后监督频次和时间 .....	10
8.5 获证后监督的记录 .....	11
8.6 获证后监督结果的评价.....	11
9. 认证证书 .....	11
9.1 认证证书的保持.....	11
9.2 认证证书覆盖产品的变更 .....	11
9.2.1 认证证书内容 .....	11
9.2.1 认证证书的变更/扩展 .....	11
9.2.1.1 认证变更.....	11
9.2.1.2 增加认证单元 .....	12
9.2.1.3 减少认证单元 .....	12
9.3 认证证书的注销、暂停和撤销.....	12
9.4 认证证书的使用.....	12
10. 认证标志 .....	12
11. 收费.....	13
12. 认证责任 .....	13

附件 1 入侵探测器产品强制性认证单元划分说明 ..... 14

附件 2 入侵探测器产品强制性认证依据标准及检测项目 ..... 20

附件 3 入侵探测器产品强制性认证工厂质量保证能力要求..... 25



## 0 引言

入侵探测器产品认证实施细则（以下简称实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则 防盗报警产品》（CNCA-C19-01:2014）（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。依据实施规则和中国质量认证中心（以下简称 CQC）的质量手册、程序文件、作业指导书等有关要求，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。

本实施细则是依据实施规则的要求编制，与实施规则共同使用。细则适用的产品范围、认证依据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，建立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，明确入侵探测器产品认证的实施要求。

## 1 适用范围

本细则规定了对安全技术防范系统中入侵探测器产品实施强制性认证的要求。

本细则适用的产品范围为：主动红外入侵探测器、室内用被动红外探测器、室内用微波多普勒探测器、微波和被动红外复合入侵探测器。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

## 2 术语和定义

### 2.1 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）

试验由指定的检测机构人员利用生产企业的设备进行检测，生产企业检测人员予以协助，检测报告由指定检测机构出具。

### 2.2 生产企业目击检测（简称 WMT 方式）

试验由生产企业试验人员利用其设备进行检测，指定检测机构的人员对检测项目及检测条件进行目击，生产企业试验人员出具原始记录、起草试验报告，指定检测机构的人员审核并确认，试验报告由指定检测机构出具。

### 2.3 ODM (Original Design Manufacturer) 生产厂

利用同一质量保证能力要求、同一产品设计、生产过程控制及检验要求等，为一个或多个生产者（制造商）设计、加工、生产相同产品的工厂。

### 2.4 ODM 初始认证证书持证人

ODM 产品初次获得产品认证证书的组织。

### 2.5 OEM (Original Equipment Manufacturer) 生产厂

按委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求生产认证产品的生产厂。委托人可以是认证委托人或生产者（制造商）；OEM 生产厂根据委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求，在 OEM 生产厂的设备下生产认证产品。

### 2.6 生产企业分类原则

CQC 搜集、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息，对生产企业进行动态化的分类管理。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用 A 类、B 类、C 类、D 类表示。分类依据至少包括以下方面的信息：

- ① 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）结果；
- ② 监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）；
- ③ 国抽、省抽、CCC 专项抽查等结论；
- ④ 媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；

- ⑤ 认证产品的检测能力；
- ⑥ 其他信息。

CQC 依据以下分类的基本原则对生产企业进行分类定级，并根据各类信息定期或不定期对生产企业重新分类定级，实现动态化管理。原则上，生产企业分类结果须按照 **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。

表 1 生产企业的分类原则

企业类别	分类原则
A 类	<p>B 类企业向认证机构提供相关资料，认证机构对所收集的质量信息和企业提供的相关资料进行综合风险评估并确定分类结果。评估的内容至少包括以下方面：</p> <p>a) 工厂检查：近 2 年内的初始工厂检查，获证后跟踪检查没有现场验证或不通过的情况；</p> <p>b) 产品检测、抽查结果：近 2 年内获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级的各类质量监督抽查均为“合格”；</p> <p>c) 通过 CQC 对生产企业检测能力的评审。</p> <p>d) 其他与认证产品及其生产企业质量相关的信息。</p>
B 类	<p>除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类。</p>
C 类	<p>满足以下条件之一：</p> <p>a) 工厂检查结论判定为“现场验证”的（标准换版原因除外）；</p> <p>b) 被媒体曝光获证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；</p> <p>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。</p>
D 类	<p>满足以下条件之一：</p>



	<p>a) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的；</p> <p>b) 获证后监督检测结果为安全项不合格的；</p> <p>c) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的；</p> <p>d) 被媒体曝光获证产品质量存在较大影响且系企业责任；</p> <p>e) 国家级、省级等各类产品质量监督抽查结果为不合格，且不合格项目对获证产品质量存在严重影响；</p> <p>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；</p> <p>g) 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 D 类的。</p>
--	---

注：如有变化，以 CQC 公开文件为准。

### 3. 认证依据

按照实施规则第 2 条执行。

### 4. 认证模式

按照实施规则第 3 条执行。

### 5. 认证单元划分

按照实施规则第 4 条执行。

认证单元划分说明见附件 1《入侵探测器产品强制性认证单元划分说明》。

### 6. 认证委托

#### 6.1 认证委托的提出和受理

认证委托人通过网络（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）向 CQC 提出认证委托。提出认证委托时，需提供必要的企业信息和产品信息，包括工商注册证明、组织机构代码、产品描述、委托协议等。

CQC 依据相关要求对申请进行审核，2 个工作日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。

## 6.2 申请资料

认证委托人应在申请受理后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，通常包括：

- 1) 委托人、生产者（制造商）、生产企业的资质证明（包括：组织机构代码、营业执照、委托协议等）；
- 2) 产品依据的技术标准、电气原理框图、产品照片（外观、内部结构、电路板）、产品中文使用说明书及安装说明；
- 3) 同一认证单元内各个覆盖型号产品之间的差异说明及关键元器件清单；
- 4) 产品生产工艺流程图及工艺控制说明；
- 5) 生产企业满足附件3《入侵探测器产品强制性认证工厂质量保证能力要求》及附件4《入侵探测器产品强制性认证工厂一致性控制要求》的质量控制文件；
- 6) 其他申请认证所需的资料。

## 6.3 实施安排

CQC 在受理后 2 个工作日制定具体认证方案，并将其告知认证委托人。

认证方案通常包括如下内容：

- (1) 认证模式和单元划分；
- (2) 需要提交的申请资料清单；
- (3) 指定实验室信息；
- (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。

## 7 认证实施

### 7.1 型式试验

### 7.1.1 型式试验方案

对于需要进行型式试验的认证申请，且申请资料审核合格的，CQC 在 2 个工作日内制定型式试验方案，并告知认证委托人。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。

### 7.1.2 型式试验样品要求

CQC 按照实施规则附件规定的单元划分，根据本实施细则附件 1 中的送样要求及原则制定单元或单元组合送样的样品要求。

以系列产品申请认证时，样品应从系列产品中选取具有代表性的型号规格，并且选取的样品应覆盖系列产品的安全要求、结构要求及关键原材料制造商等。

通常情况下，认证委托人按型式试验方案的要求准备样品并送往指定的实验室。试验样品应是委托认证的生产企业按照正常加工方式生产的产品，认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致。CQC 和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向 CQC 说明情况，CQC 做出相应处理决定。

### 7.1.3 型式试验项目

具体检测项目和检测依据见附件2。

### 7.1.4 型式试验的实施

实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以及保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。型式试验过程发现异常情况时，应及时与 CQC 沟通，并作相应处理。

型式试验时间一般不超过 30 个工作日（从实验室收样并收到检测费用之日起至型式试验报告签发之日止），不包括企业进行整改的时间。复试时

间规定同型式试验时间规定。

当型式试验有不合格项目时，允许认证委托人整改。整改和复试一般应在3个月内完成，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证，认证委托人也可主动终止认证委托。

### 7.1.5 型式试验报告

CQC 负责组织编制统一的型式试验报告格式。

实验室应按统一的格式出具型式试验报告，实验室及其相关人员应对其做出的型式试验报告内容及检测结论正确性负责。

## 7.2 初始工厂检查

### 7.2.1 检查范围和内容

初始工厂检查的范围应覆盖认证产品的所有型号和加工场所，内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

### 7.2.2 工厂质量保证能力检查

《入侵探测器产品强制性认证工厂质量保证能力要求》（见附件3）为本规则覆盖产品工厂质量保证能力检查的基本要求。

### 7.2.3 产品一致性检查

初始工厂检查时，应对委托认证的产品现场抽样重点核实以下内容：  
在以下方面与型式试验合格样品保持一致：

1) 认证产品的铭牌、标志、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号；

2) 认证产品的结构、尺寸和安装方式；

3) 认证产品的供电电源、安全结构、安全元器件、对电磁兼容性能有影响的主要元器件、影响入侵探测器功能和性能的关键件。

若认证单元覆盖多个销售型号的产品，则每个型号至少抽取1只（对）样品加以核实。抽样基数应不低于抽样样品数量的5倍。

当对产品的一致性检查有疑义，且只有使用检测机构的检测手段才能认定时，需进行抽样检测。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）随机抽取。抽样检测的数量为2只（对）。对抽取样品的检测由指定的检测机构实施。抽样检测项目由认证机构依具体情况确定。

#### 7.2.4 检查时机与时间

一般情况下，型式试验合格后，进行初始工厂检查。必要时，型式试验和工厂检查也可以同时进行。

工厂检查时间根据委托认证产品的单元及覆盖产品型号数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为每个加工场所2至6个人日。

#### 7.2.5 检查人员

初始工厂检查由认证机构派出的检查员承担，检查员的能力应符合国家相关规定要求。对同一工厂检查的检查员不少于2名。

#### 7.2.6 检查结论

检查组向 CQC 报告检查结论。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。整改时限 40 个工作日，未能按期完成整改的，按工厂检查结论不合格处理。

### 7.3 认证评价与决定

按照实施规则第 6.3 条执行。

### 7.4 认证时限

认证时限是自正式受理认证之日起至颁发认证证书之日止所实际发生的工作日，包括产品检测时间、工厂检查时间、认证结果评价和批准时间、收费确认、证书制作时间。

产品检测时间自样品送达指定检测机构之日起计算，检测周期不超过30个工作日。

提交工厂检查报告时间不超过5个工作日。

认证结果评价和批准时间及证书制作时间一般不超过10个工作日。

## 8. 获证后监督

### 8.1 获证后的跟踪检查

#### 8.1.1 获证后的跟踪检查原则

按照实施规则第 7.1.1 条执行。

#### 8.1.2 获证后跟踪检查内容

获证后跟踪检查的内容为：工厂质量保证能力复查和产品一致性检查。此外，还应检查“CCC”认证标志和认证证书的使用情况。获证后跟踪检查所需的时间，需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，一般为1-2人日。

##### 8.1.2.1 工厂质量保证能力复查

工厂质量保证能力检查项目按照《入侵探测器产品强制性认证工厂质量保证能力要求》(见附件3)选取其中部分内容，获证后每4年复查项目应覆盖其全部内容。需要时，CQC可视工厂的具体情况制定特定检查要求。

##### 8.1.2.1 产品一致性检查

原则上，对每一获证单元均应抽取相应型号产品现场核实以下内容。

在以下方面与型式试验合格样品保持一致：

- 1) 认证产品的铭牌、标志、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号；
- 2) 认证产品的结构、尺寸和安装方式；
- 3) 认证产品的供电电源、安全结构、安全元器件、对电磁兼容性能有影响的主要元器件、影响入侵探测器功能和性能的关键件。

多于一个覆盖型号的产品为同一获证单元时，获证后每四年产品抽样应覆盖不同型号的产品。

需要时，CQC可视获证产品的具体情况制定特定检查要求。

## 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

在认证产品一致性检查期间，进行抽样。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取。抽样检测的数量为每个单元2只(对)，抽样基数应不低于抽样样品数量的5倍。多于一个覆盖型号的产品为同一获证单元时，获证后每四年产品抽样应覆盖不同型号的产品。

### 8.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

认证检测采用的标准所规定的项目均可作为抽样检测项目。

CQC根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能或电磁兼容性能影响程度，进行部分或全部项目的检测。

## 8.3 市场抽样检测或者检查

### 8.3.1 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。

### 8.3.2 市场抽样检测或者检查内容

市场抽样包括产品一致性核查和产品检测。认证检测采用的标准所规定的项目均可作为抽样检测项目。CQC根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能或电磁兼容性能影响程度，进行部分或全部项目的检测。

## 8.4 获证后监督频次和时间

获证后的监督方式包括获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/检查，结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

表2 获证后监督的频次、内容和方式

企业类别	获证后监督		
	频次	内容	方式 <sup>a</sup>
A类	2年内完成 1次	“跟踪检查+生产现场抽取样品检测/检查” 或 “市场抽样检测/检查”	优先飞行
B类	1年完成1	“跟踪检查+生产现场抽取样品检测/检查”	优先飞行

	次	或 “跟踪检查+市场抽样检测/检查”	行
C类	1年完成1次或以上	“跟踪检查+生产现场抽取样品检测/检查” 或 “跟踪检查+市场抽样检测/检查”	飞行
D类	1年完成2次或以上	“跟踪检查+生产现场抽取样品检测/检查” 或 “跟踪检查+市场抽样检测/检查（必要时）”	飞行

a: “飞行”指不预先通知被检查方的方式。

## 8.5 获证后监督的记录

按照实施规则第 7.5 条执行。

## 8.6 获证后监督结果的评价

按照实施规则第 7.6 条执行。

## 9. 认证证书

### 9.1 认证证书的保持

按照实施规则第 8.1 条执行。

### 9.2 认证证书覆盖产品的变更

#### 9.2.1 认证证书内容

认证证书须包括委托人的名称和地址、制造商的名称和地址、生产厂名称、地址及工厂代码、产品单元名称和设计型号、认证实施规则、产品认证标志、认证机构名称、批准签名、日期及认证机构规定的其他内容。

#### 9.2.1 认证证书的变更/扩展

##### 9.2.1.1 认证变更

当认证证书或其覆盖的产品发生下列变更时，持证人应向认证机构提出申请。



- 1) 增加或减少同一单元内的覆盖产品；
- 2) 获证产品的结构，关键元器件和材料的规格、型号、供应商或涉及产品安全设计、电气结构发生变化，影响与相关产品标准的符合性或型式试验样品的一致性；
- 3) 认证产品的商标，持证人、制造商、生产厂（名称、地址、质量保证体系）等变化；
- 4) 其他影响认证要求的变更。

持证人应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认变更对原认证结果有效性的影响，针对差异做补充检测和/或工厂检查。经评定合格后，确认原证书继续有效或换发认证证书。

送样数量、差异检测和/或检查项目由认证机构依据本规则确定。

#### **9.2.1.2 增加认证单元**

根据实施规则附件1所规定的认证单元划分原则，已获得同类产品认证的委托人增加新的认证单元时，委托人须提出正式书面申请。

委托人提交正式的申请文件，经认证机构受理确认，安排产品型式试验，依据具体情况实施工厂检查。经认证机构评定合格后，颁发认证证书。

#### **9.2.1.3 减少认证单元**

认证证书持有者提出不再保留某个已获认证单元的认证资格时，认证证书持有者须向认证机构提出书面报告。经认证机构确认后，收回原认证证书，注销相应的认证单元，同时原认证证书持有者应停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

### **9.3 认证证书的注销、暂停和撤销**

同实施规则第 8.4 条。

### **9.4 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**

同实施规则第 10 条。

## **12. 认证责任**

同实施规则第 11 条。

## 附件 1 入侵探测器产品强制性认证单元划分说明

## 1. 单元划分

入侵探测器产品强制性认证单元划分说明

序号	产品名称	单元划分说明	认证依据的标准	型式试验送样数量
1	主动红外入侵探测器	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 电路工作原理、安全结构、安全元器件、影响入侵探测器功能和性能的关键元器件均相同，仅探测距离有差异的若干个型号产品可作为一个单元申请。</li> <li>2. 电源不同，如开关电源、AC/DC、AC/AC、DC(III类电源)，不能作为一个单元申请。</li> <li>3. 电路板的形状(尺寸)不同，不能作为一个单元申请。</li> <li>4. 报警传输方式(有线、无线、总线等)不同，不能作为一个单元申请。</li> <li>5. 发射光束不同时，不能作为一个单元申请。</li> </ol>	GB 10408.1 GB 10408.4 GB 16796	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 认证单元中只有一个型号的，送该型号3对样品；</li> <li>2. 认证单元中多于一个型号的，选取其中有代表性的型号(如探测距离最大等)3对样品，其它型号各1对样品，有差异的型号做差异检测；</li> <li>3. 带通信模块时，应补测通信模块功能及部分项目，送接收主机样品1台。</li> </ol>

		6. 室内用入侵探测器和室外用入侵探测器，不能作为一个单元申请。		
2	室内用被动红外探测器	<p>1. 电路工作原理、安全结构、安全元器件、影响入侵探测器功能和性能的关键元器件均相同，仅探测范围有差异的若干个型号产品可作为一个单元申请。</p> <p>2. 电源不同，如开关电源、AC/DC、AC/AC、DC(III类电源)，不能作为一个单元申请。</p> <p>3. 电路板的形状(尺寸)不同，不能作为一个单元申请。</p> <p>4. 报警传输方式(有线、无线、总线等)不同，不能作为一个单元申请。</p> <p>5. 吸顶式和壁挂式产品不能作为一个单元申请。</p>	<p>GB 10408.1</p> <p>GB 10408.5</p> <p>GB 16796</p>	<p>1. 认证单元中只有一个型号的，送该型号3只样品；</p> <p>2. 认证单元中多于一个型号的，选取其中有代表性的型号(如探测范围最大等)3只样品，其它型号各1只样品，有差异的型号做差异检测；</p> <p>3. 带通信模块时，应补测通信模块功能及部分项目，送接收主机样品1台；</p> <p>4. 同一型号配有多种规格透镜的，应按每种规格透镜送样一套做差异检测。</p>
3	室内用微波多普勒探测器	<p>1. 电路工作原理、安全结构、安全元器件、影响入侵探测器功能和性能的关键元器件均相同，仅探测范围有差异的若干个型号产品可作为一个单元申请。</p> <p>2. 电源不同，如开关电源、AC/DC、AC/AC、DC(III类电源)，不能作为一个单元申请。</p> <p>3. 电路板的形状(尺寸)不同，不能作为一个单元申请。</p>	<p>GB 10408.1</p> <p>GB 10408.3</p> <p>GB 16796</p>	<p>1. 认证单元中只有一个型号的，送该型号3只样品；</p> <p>2. 认证单元中多于一个型号的，选取其中有代表性的型号(如探测范围最大等)3只样品，其它型号各1只样品，有差异的型号做差异检测；</p> <p>3. 带通信模块时，应补测通信模块功</p>

		<p>个单元申请。</p> <p>4. 报警传输方式（有线、无线、总线等）不同，不能作为一个单元。</p> <p>5. 吸顶式和壁挂式产品不能作为一个单元申请。</p>		<p>能及部分项目，送接收主机样品1台。</p>
4	微波和被动红外复合入侵探测器	<p>1. 电路工作原理、安全结构、安全元器件、影响入侵探测器功能和性能的关键元器件均相同，仅探测范围有差异的若干个型号产品可作为一个单元申请。</p> <p>2. 电源不同，如开关电源、AC/DC、AC/AC、DC(III类电源)，不能作为一个单元申请。</p> <p>3. 电路板的形状(尺寸)不同，不能作为一个单元申请。</p> <p>4. 报警传输方式（有线、无线、总线等）不同，不能作为一个单元申请。</p> <p>5. 吸顶式和壁挂式产品不能作为一个单元申请。</p>	<p>GB 10408.1</p> <p>GB 10408.6</p> <p>GB 16796</p>	<p>1. 认证单元中只有一个型号的，送该型号3只样品；</p> <p>2. 认证单元中多于一个型号的，选取其中有代表性的型号（如探测范围最大等）3只样品，其它型号各1只样品，有差异的型号做差异检测；</p> <p>3. 带通信模块时，应补测通信模块功能及部分项目，送接收主机样品1台；</p> <p>4. 同一型号配有多种规格透镜的，应按每种规格透镜送样一套做差异检测。</p>

2. 同一单元覆盖型号的差异项目检测要求

产品符合上述单元划分要求，因部分关键元器件、外壳材质和结构等存在差异的型号，可按同一单元申请认证，

但需另送 1 只(对)样品，按下表增测项目：

差异项目名称	增测项目
主芯片不同	射频电磁场辐射抗扰度试验、静电放电抗扰度试验、电快速瞬变脉冲群抗扰度试验。
发射管、接收管不同	发射机光谱试验、探测距离试验、响应时间试验、辐射安全剂量试验。
热释电红外传感器（PIR）不同	探测范围试验、抗车头灯光干扰试验、射频电磁场辐射抗扰度试验、电快速瞬变脉冲群抗扰度试验。
光学透镜不同	探测距离（范围）试验，抗车头灯光干扰试验。



防雷器件不同	浪涌（冲击）抗扰度试验、静电放电抗扰度试验。
微波器件型号、结构不同	探测范围试验、微波频率、射频电磁场辐射抗扰度试验、静电放电抗扰度试验。
振动探测器用传感器不同	报警功能试验、射频电磁场辐射抗扰度试验、电快速瞬变脉冲群抗扰度试验。
玻璃破碎探测器用传感器不同	报警功能试验、射频电磁场辐射抗扰度试验、电快速瞬变脉冲群抗扰度试验。
干簧管不同	探测间隙试验。
外壳材质不同	阻燃试验、射频电磁场辐射抗扰度试验。

外壳结构不同	外壳防护等级试验、射频电磁场辐射抗扰度试验。
--------	------------------------

### 3. 关键件

1) 主动红外入侵探测器:

发射管、接收管、光学透镜、防雷器件、主芯片、外壳;

2) 室内用被动红外探测器:

热释电红外传感器 (PIR)、光学透镜、主芯片、外壳;

3) 室内用微波多普勒探测器:

传感器、外壳、主芯片;

4) 微波和被动红外复合入侵探测器:

热释电红外传感器 (PIR)、光学透镜、微波器件、主芯片、外壳;

注: 在初始申请认证及获证产品变更时, 认证委托人须按产品型号向认证机构提交认证产品的关键件清单。



## 附件 2 入侵探测器产品强制性认证依据标准及检测项目

入侵探测器产品强制性认证依据标准及检测项目

产品名称		检测项目		认证依据标准	对应标准条款
入侵探测器	主动红外探测器	标志、外壳防护等级	标志	GB 10408.1 GB 10408.4 GB 16796	GB 10408.1第6.7条。
			外壳防护等级		GB 10408.4第4.5.1条中b)项。
		性能	发射机光谱		主动红外入侵探测器发射机的红外辐射光波长应大于0.76 μm。
			响应时间		GB 10408.4第4.1.6条
			探测距离		GB 10408.4第4.1.7条
			对准指示		GB 10408.4第4.1.10条
			防拆保护		GB 10408.1第6.1.5条
		接口能力	GB 10408.1第6.5条		
		辐射安全剂量	GB 10408.4第4.4.5条		
		人为故障引燃	GB 10408.4第4.4.4条		
		环境适应性	GB 10408.4第4.2条		
		电磁兼容性	GB 10408.1第6.2.4~6.2.6条		
		安全性	GB 10408.4第4.4.1~4.4.3条		
		增强和任选 (通信模块)	GB 10408.1第6.9条，其中使用无线传输的发射频率应在314-316MHz、430-432MHz、433.00-434.79MHz，占用带宽不大于400kHz；或		

				发射频率在779-787MHz，发射功率限值均为10mw（不包括国家无线电管理部门核准使用的专用频率）。
室内被红探测	标志、外壳防护等级	标志	GB 10408.1 GB 10408.5 GB 16796	GB 10408.1第6.7条
		外壳防护等级		GB 10408.1第6.6条
	功能、性能及防拆保护	探测范围		GB 10408.5第5.1.1条
		抗背景温度变化		GB 10408.5第5.1.4条
		抗车头灯（光）		GB 10408.5第5.1.5条
		抗湍动气流		GB 10408.5第5.1.6条
		防拆保护		GB 10408.5第5.1.7条
	电源	GB 10408.1第6.1.4条，其中“电源电压低于规定值，应产生报警状态或故障状态”不要求		
	接口能力	GB 10408.1第6.5条		
	环境适应性	GB 10408.1第6.2.3和6.2.7条		
	电磁兼容性	GB 10408.1第6.2.4~6.2.6条		
	安全性	GB 16796第4.6.2条，若采用交流220V供电，还应符合GB 16796第4.4.3、4.4.4、4.4.9条		
增强和任选（通信模块）	GB 10408.1第6.9条，其中使用无线传输的发射频率应在314-316MHz、430-432MHz、433.00-434.79MHz，占用带宽不大于400kHz；或发射频率在779-787MHz，发射功率限值均为10mw（不包括国家无线电管理部门核准使用的专用频率）。			
室内用微波	标志、外壳防护等级	标志	GB 10408.1 GB 10408.3 GB 16796	GB 10408.1第6.7条
		外壳防护等级		GB 10408.1第6.6条

普勒探测器	功能、性能及防拆保护	探测范围		GB 10408.3第5.1.2~5.1.6条
		频率		GB 10408.3第5.1.1条
		防拆保护		GB 10408.3第5.1.8条
	电源	GB 10408.1第6.1.4条，其中“电源电压低于规定值，应产生报警状态或故障状态”不要求		
	接口能力	GB 10408.1第6.5条		
	稳定性	GB 10408.3第6.2.5条		
	环境适应性	GB 10408.1第6.2.3和6.2.7条		
	电磁兼容性	GB 10408.1第6.2.4~6.2.6条		
	安全性	微波辐射安全剂量		GB 10408.3第5.3条
		阻燃性		GB 16796第4.6.2条，若采用交流220V供电，产品安全性还应符合GB 16796第4.4.3、4.4.4、4.4.9条
增强和任选（通信模块）		GB 10408.1第6.9条，其中使用无线传输的发射频率应在314-316MHz、430-432MHz、433.00-434.79MHz，占用带宽不大于400kHz；或发射频率在779-787MHz，发射功率限值均为10mw（不包括国家无线电管理部门核准使用的专用频率）。		
微波和被红外复合入侵探测器	标志、外壳防护等级	标志	GB 10408.1 GB 10408.6 GB 16796	GB 10408.6第7.1条
		外壳防护等级		GB 10408.6第4.3.2条
	功能、性能及防拆保护	入侵探测		GB 10408.6第4.5.4条
		抗车头灯干扰		GB 10408.6第4.8.5条
		抗热气流干扰		GB 10408.6第4.8.1条
		防拆保护		GB 10408.6第4.4.1条

		电源	GB 10408.6第4.5.1条
		接口能力	GB 10408.1第6.5条
		稳定性	GB 10408.6第4.7条
		微波辐射安全剂量	GB 10408.6第4.11.1条
		环境适应性	GB 10408.6第4.6.2条
		电磁兼容性	GB 10408.6第4.9.1、4.9.3、4.9.5条
		安全性	GB 10408.6第4.11.2条，若采用交流220V供电，应符合GB 16796第4.4.3、4.4.4、4.4.9条
		增强和任选（通信模块）	GB10408.1第6.9条，其中使用无线传输的发射频率应在314-316MHz、430-432MHz、433.00-434.79MHz，占用带宽不大于400kHz；或发射频率在779-787MHz，发射功率限值均为10mw（不包括国家无线电管理部门核准使用的专用频率）。
电 兼 容 性	磁 容	振动	GB 20816第5.3.4条
		碰撞	GB 20816第5.3.5条
		电磁场	GB 20816第5.3.7.2条中a)项的要求
		静电放电抗扰度	GA/T 553中表2的要求
		电快速瞬变脉冲群抗扰度	GA/T 553中表2的要求
		汽车反劫防盗联网报警系统的管理中心功能	GA/T 553要求，提供有效质量合格证明的，可仅对车载设备联网报警、远程控制功能进行检查。
增 和 选	强 任		

	<p>移动通信方式实现防盗报警传输和控制的汽车防盗报警系统</p>		<p>在申请认证时，其中的车载移动通信设备作为汽车防盗报警系统的组成部分，只需提供指定检测机构出具的合格检测报告（无须单独申请车载移动通信设备强制性产品认证）。</p>
--	-----------------------------------	--	--





## 附件 3 入侵探测器产品强制性认证工厂质量保证能力要求

### 1. 适用范围

本工厂质量保证能力的基本要求是认证机构实施工厂检查的依据之一。

### 2. 术语和定义

#### 2.1 认证产品一致性（产品一致性）

生产的认证产品与型式试验样品保持一致，产品一致性的具体要求由产品认证实施规则/细则规定。

#### 2.2 例行检验

为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的100%检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注：对于特殊产品，例行检验可以按照产品认证实施规则/细则的要求，实施抽样检验。

#### 2.3 确认检验

为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。

#### 2.4 关键件定期确认检验

为验证关键件的质量特性是否持续符合认证依据标准和/或技术要求所进行的定期抽样检验。

注：关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料等的统称。

## 2.5 功能检查

为判断检验试验仪器设备的预期功能是否满足规定要求所进行的检查。

## 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实施规则及相关产品认证实施规则/细则所实施各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

### 3.1 职责和资源

#### 3.1.1 职责

工厂应规定与认证要求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CCC证书和标志，确保加施CCC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，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

#### 3.1.2 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能力；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。

### 3.2 文件和记录

3.2.1 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。

3.2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

3.2.3 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。

3.2.4 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、CCC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。

### 3.3 采购与关键件控制

#### 3.3.1 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/生产企业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。

### 3.3.2 关键件的质量控制

3.2.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.3.2.2 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强制性认证承认的自愿性产品认证结果，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/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于3.3.2.2(a)或(b)的要求。

3.3.2.3 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3.4进行控制。

### 3.4 生产过程控制

3.4.1 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，关键工序须包括波峰焊和/或再流焊。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。

3.4.2 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。

3.4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

3.4.4 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。

3.4.5 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。

### 3.5 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。

例行检验至少应包括以下检验项目：

- 1) 主动红外入侵探测器：探测距离；
- 2) 室内用被动红外探测器、室内用微波多普勒探测器、微波和被

动红外合入侵探测器：探测范围；

工厂生产现场应具备上述相应认证产品检验项目的检验能力。

确认检验至少应包括以下检验项目：

1) 主动红外入侵探测器：探测距离、电磁兼容性等项目；

2) 室内用被动红外探测器：探测范围、抗车头灯（光）、电磁兼容性等项目；

3) 室内用微波多普勒探测器：探测范围、电磁兼容性等项目；

4) 微波和被动红外合入侵探测器：探测范围、电磁兼容性等项目；

工厂不具备检验条件的确认检验项目，可委托具有相应能力的检测实验室检验，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。电磁兼容性项目的确认检验周期应不超过二年，其他项目的确认检验周期应不超过一年。

### 3.6 检验试验仪器设备

#### 3.6.1 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。

#### 3.6.2 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。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

### 3.6.3 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。

## 3.7 不合格品的控制

3.7.1 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。

3.7.2 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。

3.7.3 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。

### 3.8 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。

### 3.9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持认证产品一致性控制文件，一致性控制文件至少应包括：

- 1) 针对具体认证产品型号的设计要求、产品结构描述、物料清单（应包含所使用的关键元器件的型号、主要参数及供应商）等技术文件；
- 2) 针对具体认证产品的生产工序工艺、生产配料单等生产控制文件；
- 3) 针对认证产品的检验（包括进货检验、生产过程检验、成品例行检验及确认检验）要求、方法及相关资源条件配备等质量控制文件；
- 4) 针对获证后产品的变更（包括标准、工艺、关键件等变更）控

制、标志使用管理等程序文件。

产品设计标准或规范应是一致性控制文件的其中一个内容,其要求应不低于有关该产品的认证实施规则中规定的标准要求。

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进行控制,程序应符合规定要求。获证产品涉及到如下的变更,工厂在实施前应向认证机构申报,获得批准后方可执行:

- 1) 产品设计(原理、结构等)的变更;
- 2) 产品采用的关键件和关键材料的变更(型号、供应商、数量等);
- 3) 关键工序、工序及其生产设备的变更;
- 4) 例行检验和确认检验条件和方法变更;
- 5) 生产场所搬迁、生产质量体系换版等变更;
- 6) 其他可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机一致性变更。

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。

### 3.10 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。

### 3.11 CCC证书和标志

工厂对CCC证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志管理办法》等规定。对于统一印制的标准规格CCC标志或采用印刷、模压等方式加施的CCC标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施CCC标志或放行：

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (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。

