

防盗报警器 CCC 强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载：<http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

编号：CNCA-10C-052:2009

安全技术防范产品强制性认证实施规则

防盗报警控制器产品

2009-01-07 发布

2009-03-01 实施

中国国家认证认可监督管理委员会 发布

目 录

- 1 适用范围**
- 2 认证模式**
- 3 认证的基本环节**
- 4 认证实施的基本要求**
 - 4.1 认证的委托和受理
 - 4.2 型式试验
 - 4.3 初始工厂检查
 - 4.4 认证结果评价与批准
 - 4.5 获证后的监督
- 5 认证证书的维持和变更**
 - 5.1 认证证书的维持
 - 5.2 认证证书覆盖内容
 - 5.3 认证变更
 - 5.4 增加认证单元
 - 5.5 减少认证单元
- 6 认证证书的暂停、注销和撤销**
- 7 认证标志使用的规定**
 - 7.1 变形认证标志的使用
 - 7.2 准许使用的标志样式
 - 7.3 加施方式和位置
- 8 收费**

附件1：防盗报警控制器产品强制性认证单元划分说明

附件2：防盗报警控制器产品强制性认证检测项目和检测依据

附件3：防盗报警控制器产品强制性认证工厂质量保证能力要求

附件4：防盗报警控制器产品强制性认证工厂一致性控制要求

1 适用范围

本规则规定了对防盗报警控制器实施强制性产品认证的要求。

本规则所涉及的防盗报警控制器，是指在入侵报警系统中实施设置警戒、解除警戒、判断、测试、指示、传送报警信息以及完成某些控制功能的设备，包括本地报警的防盗报警控制器、异地报警的防盗报警控制器、无线传输防盗报警控制器、安全技术防范集成系统中具备入侵报警功能的防盗报警控制器，以及防盗报警控制器与其他设备集成的防盗报警产品。

2 认证模式

型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

3 认证的基本环节

认证的委托和受理

型式试验

初始工厂检查

认证结果评价与批准

获证后的监督

4 认证实施的基本要求

4.1 认证的委托和受理

4.1.1 认证单元划分

4.1.1.1 原则上按产品型号委托认证。产品的供电电源、安全结构、安全元器件和影响报警控制器功能和性能的关键件均相同，即设计型号一致，而只是销售型号（如：不同型号之间的差异仅为针对不同的客户或不同的销售地区）不同的产品，可作为一个认证单元委托认证。

4.1.1.2 在同一境内，同一制造商、同一产品设计型号，由不同生产厂生产的产品不可作为一个认证单元，但型式试验仅对一个工厂生产的样品进行，试验结果可覆盖上述其他认证单元的产品。

认证单元的划分说明见附件1《防盗报警控制器产品强制性认证单元划分说明》。

4.1.2 申请文件

认证委托人应向指定认证机构提交正式委托认证的申请，并随附以下资料：

- 1) 委托人、制造商、生产厂的资质证明（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《防盗报警控制器产品强制性认证工厂质量保证能力要求》及附件4《防盗报警控制器产品强制性认证工厂一致性控制要求》要求的质量控制文件。

6) 其他资料。

4.2 型式试验

4.2.1 型式试验的送样

4.2.1.1 送样原则

认证单元中只有一个覆盖型号的，送该型号样品。

多于一个覆盖型号的产品为同一认证单元委托认证时，须从中选取具有代表性的型号。

4.2.1.2 送样数量

型式试验的样品由委托人按认证机构的要求选送，并对选送样品负责，送样数量及要求见附件1。

4.2.1.3 型式试验样品的处置

型式试验后，应以适当方式处置试验后的样品。国家有规定的，按相关规定执行。

4.2.2 检测标准、项目和依据

4.2.2.1 检测标准

GB 12663《防盗报警控制器通用技术条件》

标准采用现行有效版本。

4.2.2.2 检测项目和检测依据

具体检测项目和检测依据见附件2。

4.2.3 检测机构

由指定的检测机构实施型式试验。

4.3 初始工厂检查

4.3.1 检查内容

初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

《防盗报警控制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。

4.3.1.2 产品一致性检查

《防盗报警控制器产品强制性认证工厂一致性控制要求》(见附件4)为本规则覆盖产品一致性检查的基本要求。

初始工厂检查时，应对委托认证的产品现场抽样重点核实附件4中第3条款内容。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套样品加以核实。原则上，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1套。

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载：<http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相
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。

4.3.2 检查范围

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。

4.3.3 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。特殊情况下，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。

4.3.4 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。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构对产品检测和工厂检查结果进行综合评价。经认证机构评定，认证结果符合要求的，按照认证单元颁发认证证书；认证结果不符合要求的，终止本次认证。

产品检测不合格，允许限期（不超过3个月）整改，如期完成整改后申请产品检测复试；工厂检查存在不合格项，允许限期（不超过3个月）整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行确认。产品检测复试和工厂检查整改结果均合格，经认证机构评定后颁发认证证书；逾期不能完成整改，或整改结果不合格，终止本次认证。

4.4.2 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、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。

4.5 获证后的监督

4.5.1 认证监督检查的频次

4.5.1.1 一般情况下每年至少进行一次监督，监督间隔时间不超过12个月。

4.5.1.2 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者用户提出投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与本规则中规定的标准要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符

4.5.2 监督的内容

获证后的监督方式是：工厂质量保证能力复查 + 认证产品一致性检查 + 产品抽样检测。

4.5.2.1 工厂质量保证能力复查

工厂质量保证能力复查项目按照《防盗报警控制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，认证机构可视工厂的具体情况制定特定审查要求。

每个加工场所监督审查的时间一般为1至2个人日。

4.5.2.2 认证产品一致性检查

获证后监督的认证产品一致性检查按照《防盗报警控制器产品强制性认证工厂一致性控制要求》（见附件4）选取相应内容。需要时，认证机构可视获证产品的具体情况制定特定检查要求。

原则上，对每一获证单元均应抽取相应型号产品现场核实附件4中第3条款内容。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。

4.5.2.3 产品抽样检测

1) 抽样

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1套，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。

2) 检测

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据本规则中的4.2.2条做相应规定。

4.5.3 获证后监督结果的评价

经认证机构评定，监督结果符合要求，可以保持认证资格；监督结果不符合要求，取消认证资格。

如果工厂质量保证能力复查存在不合格项和/或产品抽样检测不合格，允许限期（不超过3个月）整改。整改结果合格，经认证机构评定，可以保持认证资格；逾期不能完成整改，或整改结果不合格，取消认证资格。

保持认证资格的，继续使用认证证书和认证标志。取消认证资格的，停止使用认证标志，并对外公告。

5 认证证书的维持和变更

5.1 认证证书的维持

本规则覆盖产品的认证证书，原则上不规定截止日期，证书的有效性依赖认证机构的监督获得保持。

5.2 认证证书覆盖内容

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。应认证委托人要求，认证证书中也可包含销售型号和/或商标。

5.3 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；
- 2) 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；
- 3) 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。

5.4 增加认证单元

根据本规则4.1.1条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。

5.5 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。

6 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的暂停、注销和撤销，按《强制性产品认证管理规定》的规定执行。在认证证书的暂停期间及认证证书注销和撤销后，认证证书覆盖型号产品不得出厂、进口。

7 认证标志使用的规定

认证证书持有者必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》的有关规定。

7.1 变形认证标志的使用

本规则覆盖产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

7.2 准许使用的标志样式

认证标志为：



7.3 加施方式和位置

可以采用国家统一印制的标准规格标志、模压式或铭牌印刷三种方式。如采用模压式或铭牌印刷方式，应注明产品的生产厂代码。

至少应在产品本体外壳显著位置上加施认证标志。使用标准规格认证标志尺寸为2号至4号。

8 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件1：

防盗报警控制器产品强制性认证单元划分说明

1. 单元划分

- 1.1 电源供电方式不同（如阻容降压、变压器、开关电源、电源适配器等）的产品不能作为一个单元。
- 1.2 报警接收方式不同（有线、无线、总线等）的产品不能作为一个单元。
- 1.3 主板形状、结构（电路原理）不同的产品不能作为一个单元。
- 1.4 设置/解除警戒方式不同的产品不能作为一个单元。
- 1.5 符合上述单元划分的要求，因部分关键元器件、报警传送方式、使用键盘等存在差异的型号，可按同一单元申请认证，但须按如下方式送样，并增测相关检测项目：

差异项目名称	增测项目
报警传送方式不同（电话线、总线、专用宽带网、因特网、有线电视网、电力网、无线专用网、无线公网）	射频电磁场辐射抗扰度试验、静电放电抗扰度试验。
键盘主板结构不同	功能试验、射频电磁场辐射抗扰度试验、静电放电抗扰度试验。
主芯片不同	高温试验、低温试验、射频电磁场辐射抗扰度试验、静电放电抗扰度试验。
防雷器件不同	浪涌（冲击）抗扰度试验、静电放电抗扰度试验、电快速瞬变脉冲群抗扰度试验。
同一供电方式电源的模块及其主要元器件（容量、规格、型号）不同	浪涌（冲击）抗扰度试验、绝缘电阻、抗电强度、泄漏电流、电源电压适应性。
主机外壳材质不同	阻燃试验、射频电磁场抗扰度试验。
主机外壳结构不同	外壳防护等级试验、射频电磁场抗扰度试验。

2. 关键元器件或部件

- a) 主芯片；
- b) 电源模块及其主要元器件；

c) 防雷器件

d) 外壳

3. 送样数量及要求

3.1 样机清单

序号	名称
1	防盗报警控制器（含供电电源、产品说明书）
2	控制键盘（如果是外置）
3	专用传输线（如果具有）

3.2 送样数量及要求

3.2.1 认证单元中只有一个型号的，按上述样机清单要求送该型号样品2套。

3.2.2 认证单元中多于一个型号的，选取防盗报警功能最全的为代表性型号，按上述样机清单要求送样品2套。

3.2.3 同一单元中有差异需增测检测项目的型号，另送样一套。

3.2.4 以无线传输方式接收探测器报警信号的防盗报警控制器，需随每套主机送与其配套的无线探测器样品1只（对）；

3.2.5 异地报警（含无线传输报警）的防盗报警控制器，需送报警接收装置1台（用于测试报警发送及控制等功能）；

3.2.6 如果产品增加与报警功能相关的部件，须每个部件送一套样品，随主机检测相关项目。

防盗报警器 CCC 强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载：<http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

附件2：

防盗报警控制器产品强制性认证检测项目和检测依据

委托人应提供合格的样品、样件进行型式试验。型式试验的检测项目和检测依据如下：

1 机械结构、标志及机壳防护等级

防盗报警控制器的机械结构、标志、及机壳防护等级应符合GB 12663-2001《防盗报警控制器通用技术条件》的第5.1.2、5.1.3和5.1.6条的要求。对于具有远程监控站的防盗报警控制器，5.1.2.3不作要求。

2 功能

2.1 设置警戒与解除警戒

防盗报警控制器的设置警戒与解除警戒功能应符合GB 12663-2001《防盗报警控制器通用技术条件》的第5.2.2条的有关A级要求，其中5.2.2.5条中c)项不作检测，5.2.2.1条设置警戒与解除警戒可通过软件进行。

2.2 报警

防盗报警控制器的报警功能应符合GB 12663-2001《防盗报警控制器通用技术条件》的第5.2.3条的有关A级要求，其中5.2.3.6条不作检测。异地报警的防盗报警控制器，防拆报警和防破坏报警应符合第5.2.3条的有关B级、C级要求。具有电话报警功能的产品，在第5.2.3.1条中c)项的防破坏报警中应增加电话线断线报警功能。具有无线传输功能的产品，增加无线传输频率测试，且只能使用国家已规定或核准的频率。接收无线探测器报警信号的产品，第5.2.3.1条中c)防破坏报警中第（1）项不作检测。

3 电源

防盗报警控制器的电源应符合GB 12663-2001《防盗报警控制器通用技术条件》的第5.3.1~5.3.3条的要求。对于具有远程监控站的防盗报警控制器，远程监控站应能监测到主机主电源的状态和备用电源欠压指示。

4 环境适应性

防盗报警控制器的高温、低温和振动试验应符合GB 12663-2001《防盗报警控制器通用技术条件》的第5.4.1条中 a)、b)、d) 项的要求。

5 电磁兼容性

防盗报警控制器的电磁兼容性应符合GB 12663-2001《防盗报警控制器通用技术条件》的第5.4.2

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载：<http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相条的要求。

6 安全性

防盗报警控制器的绝缘电阻、抗电强度、过压运行、过流保护、泄漏电流和阻燃要求应符合GB 12663-2001《防盗报警控制器通用技术条件》的第5.5.2~5.5.6和5.5.9条的要求。

附件3：

防盗报警控制器产品强制性认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品满足实施规则中规定的标准要求，工厂应满足本文件规定的质量保证能力要求。

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) 确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不能加贴强制性认证标志。

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强制性认证标准要求的產品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的人员具备必要的能カ；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必要的环境条件。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制，这些控制应确保：

- a) 文件发布和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 识别文件的更改和修订状态，以防止作废文件的非预期使用；
- c) 在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.2 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，保存期限应不少于两次工厂检查的时间间隔（24个月）。

3 供应商的控制

工厂应制定对关键件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证提

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对产品生产的关键工序进行识别，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。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作业指导书，使生产过程受控。

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验，以确保最终产品及零部件与认证产品一致。

5 检验试验仪器设备

用于检验和试验的仪器设备应定期校准、检定和检查，以满足测量、检验和试验要求。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，正确地使用仪器设备。

用于确定所生产的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。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，应规定校准方法、验收准则和校准周期等。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。

应保存仪器设备的校准或检定记录。

当发现检验试验仪器设备功能失效时，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需采取的措施并记录采取的调整措施。

6 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、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。对重要部件或组件的返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

7 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，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

8 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。产品包装中应附有能指导用户正确使用产品的说明书。

附件4：

防盗报警控制器产品强制性认证工厂一致性控制要求

为保证工厂批量生产的认证产品与型式试验合格样品的一致性，认证产品的生产应满足本文件规定的一致性控制要求。

1 产品一致性控制文件

1.1 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。

1.2 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。

2 关键件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序,以确保关键件和材料满足认证所规定的要求。

关键件和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。

工厂应保存关键件和材料检验或验证记录、供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

3 批量生产产品的一致性

工厂应采取相应的措施,确保批量生产的认证产品至少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、影响防盗报警控制器产品功能和性能的关键件。

4 例行检验和确认检验

4.1 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、判定准则等。应保存检验记录。

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。例行检验允许采用经验证的等效快速的在线检验方法进行。例行检验至少应包括报警功能等检验项目。

确认检验是为验证产品持续符合标准（产品认证实施规则中规定的标准）要求进行的抽样检验。确认检验至少应包括功能、绝缘电阻、抗电强度、泄漏电流、电磁兼容性等检验项目。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。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。

4.2 工厂生产现场应具有绝缘电阻、抗电强度等检验项目的检验能力。

5 获证产品的变更控制

工厂应建立文件化的变更控制程序，确保认证产品的设计、采用的关键件和材料以及生产工序工艺、检验条件等因素的变更得到有效控制。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的一致性的变更。