



传感器网络产品认证实施规则

(草案)

2014-03-01 发布

2014-03 -11 实施

北京赛西认证有限责任公司

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 初始工厂审查
 - 4.4 认证结果评价与批准
 - 4.5 获证后监督
- 5. 认证证书
 - 5.1 认证证书的有效性
 - 5.2 认证证书的变更
 - 5.3 认证证书的暂停、注销和撤消
- 6. 强制性产品认证标志的使用
 - 6.1 准许使用的标志样式
 - 6.2 加施方式和位置
- 7. 收费

附件 1 关键零部件及材料清单

附件 2 传感器网络产品认证工厂质量控制检测要求

1. 适用范围

本实施规则适用于传感器网络产品。

2. 认证模式

型式试验+获证后监督

3. 认证的基本环节

3.1 认证的申请

3.2 型式试验

3.3 初始工厂审查

3.4 认证结果评价与批准

3.5 获证后监督（抽样）

4. 认证实施的基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 认证的单元划分

原则上，按产品型号申请认证。产品结构相同、关键零部件及材料相同可作为一个申请单元。
制造商、生产厂生产的产品应作为不同的申请单元。

4.1.2 申请认证应提交正式申请，并随附以下文件：

- 1) 企业营业执照及组织结构代码或登记证明文件的复印件；
- 2) 注册商标证明复印件（若有时）；
- 3) 关键零部件及材料清单（见附件 1）
- 4) 委托代理书（适用时）；
- 5) 产品说明书。

4.2 型式试验

4.2.1 型式试验的送样

4.2.1.1 型式试验送样的原则

认证单元中只有一个型号的，送本型号的样品。

以多于一个型号的产品为同一认证单元委托认证时，应由认证机构从中选取具有代表性的一个型号，其他型号需要时作差异试验。

4.2.1.2 送样数量

同一型号传感器网络产品样品 2 套。

4.2.1.3 型式试验样品及相关资料的处置

型式试验后，应以适当的方式处置样品和/或相关资料。

4.2.2 检测依据

4.2.2.1 型式试验依据

GB/T 15629.15-2010《信息技术系统间远程通信和信息交换局域网和城域网特定要求第15部分：低速无线个域网（WPAN）媒体访问控制和物理层规范》

4.2.2.2 型式试验的方法

使用型式试验依据规定的试验方法和/或引用的试验方法标准进行检测。

4.2.3 型式试验报告

型式试验结束后，检测机构出具《型式试验报告》。

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。

4.3 初始工厂审查

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

由认证机构指派检查员对生产厂按照公开文件《产品认证工厂质量保证能力通用要求》进行工厂质量保证能力的检查。同时，还应按照《传感器网络产品认证工厂质量控制检测要求》（见附件2）进行核查。

对通过CESI工厂检查的生产厂进行工厂检查时，认证机构在对其工厂检查报告评价的基础上，承认与CESI质量保证能力检查相同部分的结果。

4.3.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。若认证涉及多系列产品时，则每系列产品至少抽取一件样品，重点核实以下内容：

- 1) 认证产品的包装上所标明的产品名称、规格型号应与型式试验报告上所标明的一致；
- 2) 认证产品的工艺结构应与型式试验测试时的样品一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件及原材料应与型式试验时申报并经认证机构确认的一致。

4.3.2 检查范围

检查范围应覆盖与申请认证产品的认证特性有关的所有场所和涉及的活动。

4.3.3 检查时间

一般情况下，型式试验合格后再进行初始工厂检查。根据需要，型式试验和工厂检查也可同时进行。初始工厂检查时，工厂应有申请认证范围内的产品在生产。

型式试验结束后，工厂检查原则上应在一年内完成，否则应重新进行型式试验。

工厂检查时间根据所申请认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，一般为2至4个人日。

4.3.4 检查结论

检查组以检查报告的形式向认证机构报告检查结论。工厂检查存在不符合项时，工厂应在认证机构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。逾期不能完成整改，或整

改结果不合格，按工厂检查结果不合格处理。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构负责组织对型式试验报告、初始工厂检查结果及申请人提交的其他相关文件进行综合评价。评价合格的，由认证机构对申请方颁发认证证书（每一个认证单元颁发一张认证证书）；评价结果不合格的，终止本次认证。

4.4.2 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、工厂检查时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

型式试验时间一般为 20 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）。

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以检查员完成现场检查，收到生产厂递交的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证结果评价和批准时间、证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.5 获证后的监督

4.5.1 监督频次

一般情况下，从初始工厂检查起，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检查。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/制造商/生产厂责任时；
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与认证要求的符合性提出质疑时；
- 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，可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督检查内容

年度监督检查包括工厂质量保证能力复查和认证产品一致性检查，必要时抽样进行型式试验。

由认证机构根据公开文件《产品认证工厂质量保证能力通用要求》对工厂进行监督复查。公开文件《产品认证工厂质量保证能力通用要求》第 3，4，5，9 条是每次监督复查的必查项目，其他项目可以选查，每 4 年内至少覆盖要求中的全部项目。

获证产品一致性检查的内容与初始工厂检查时产品一致性检查的内容相同。

此外，还应检查认证标志和认证证书的使用情况。

4.5.3 监督时间

工厂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，一般为 1 至 3 个人日。

4.5.4 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，工厂应在规定的时间期限内完成整改，检查组采取适当的方式对整改结果进行验证；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。

4.5.5 抽样检测

当检查组对获证产品一致性有置疑时，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。同种产品抽样检测的数量为1套。

对抽取样品的检测由认证机构指定的检测机构在20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型式试验项目的检测。

4.5.6 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。

5 认证证书

持证人必须按认证机构公开文件《CESI 产品认证证书和认证标志使用规则》的要求使用认证证书。

5.1 认证证书的保持

5.1.1 证书的有效性

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

5.1.2 认证产品的变更

按照认证机构公开文件《CESI 产品认证的变更处理规则》的要求执行。

5.2 认证证书覆盖产品的扩展

5.2.1 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。

5.2.2 扩展的评价与批准

认证机构应核查扩展产品与原认证产品的一致性，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型式试验和/或工厂检查，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。

5.3 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 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。

6 认证标志的使用

按照认证机构公开文件《CESI 产品认证证书和认证标志使用规则》的要求执行。

6.1 准许使用的认证标志样式



非标准规格的标志尺寸可以与上表的规定不同，但图案长宽比例必须相同，并且与标准规格标志的尺寸成线性比例缩放。

6.2 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。

6.3 加施方式

在产品本体的明显位置上应加贴由认证机构统一印制的标准规格标志。

在产品外包装、说明书、宣传资料等处可以采用非标准规格标志。

7 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

关键零部件及材料清单

关键件名称	型号/牌号	技术参数	制造商（全称）	生产厂（全称）	备注
通信模块					

附件 2

传感器网络产品认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据规范	试验项目 (规范中的条款编号)	例行 检 验	确 认 检 验
传感器网络 产品	GB/T 15629.15-2010《信息技术系统间远程通信和信息交换局域网和城域网特定要求第15部分：低速无线个域网（WPAN）媒体访问控制和物理层规范》			

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。确认检验应按标准的规定进行。

(2) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(3) 确认检验时，若工厂不具备测试能力，可委托实验室试验。