

## 修改说明

问题：认证证书中有“上海品牌国际认证联盟”字样

整改说明：已更改证书模板，并上传新证书模板

# 产 品 认 证 规 则

CQC-P0001-2021



2018年4月26日发布

2018年4月26日实施

中国质量认证中心有限公司

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

## 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 2018 年 4 月 26 日首次发布。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2021 年 12 月 16 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 修改了认证依据标准； (2) 修改了认证模式表述（3）； (3) 修改评价内容表述（6.1.2）； (4) 增加了检验结果的采信（6.2.4）； (5) 修改认证结果评价与批准时效（8）； (6) 修改生产厂质量控制检测要求中检验项目（附件 1）； (7) 增加产品描述格式（附件 4）； (8) 调整文档结构及文字表述，更新目录。</p>
1.2	2025 年 6 月 20 日	<p>主要变化如下：</p> <p>(1) 修改了认证机构名称； (2) 调整文档结构及文字描述，更新目录。</p>

## 1. 适用范围

本规则适用于弦鸣乐器的“上海品牌”认证，适用的产品包括21弦S形筝、二胡、琵琶。

## 2. 认证依据标准

T/STIC 110007-2021 《二胡》

T/STIC 110008-2021 《21弦S形筝》

T/STIC 110009-2021 《琵琶》

## 3. 认证模式

弦鸣乐器的上海品牌认证模式为：型式试验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证委托
- b. 产品检测
- c. 初始生产厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后监督
- f. 复审

## 4. 认证申请与受理

### 4.1. 认证单元划分

同一认证单元应同时满足下述条件：

- 1) 相同的产品种类（筝、二胡、琵琶可划为同一单元）；
- 2) 相同的品牌；
- 3) 相同的制造商、生产厂；
- 4) 各主要部件使用原材料相同。

相同制造商、不同生产厂生产的相同产品，可仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他制造商/生产厂的产品需提供资料进行一致性核查。

制造商不同、生产场地不同的产品，划分为不同的认证单元。

#### 4.1.1. 申请资料

- a. 认证申请书；
- b. 认证委托人/制造商/生产厂的注册证明等，委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产厂、进口商和生产厂订立的相关合同副本；
- c. 满足DB31/T 1048-2020《“上海品牌”认证通用要求》的自评报告及相关材料；
- d. 产品描述，产品说明书，以及其他与产品有关的适用材料；
- e. 一致性声明；
- f. 认证机构要求提交的其他文件。

#### 4.1.2. 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）；
- b. 生产许可证、CCC证书（如有）；
- c. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）；

- e. 有效的“上海品牌”认证标杆性组织自评报告。

#### 4.2. 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。

#### 4.3. 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动。

### 5. 产品检测

#### 5.1. 样品

##### 5.1.1 抽（/送）样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品进行抽样。认证委托人负责把样品送到指定检测机构。

##### 5.1.2 样品基数及数量

抽样基数：每个类别不低于 60 件。

抽样数量：每个类别 2 件。

##### 5.1.3 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，申请人如需取回样品可与实验室联系办理。

#### 5.2. 产品检测

##### 5.2.1 依据标准

T/STIC 110007-2021 《二胡》

T/STIC 110008-2021 《21 弦 S 形筝》

T/STIC 110009-2021 《琵琶》

##### 5.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

二胡样品检测应符合 T/STIC 110007-2021 的要求，21 弦 S 形筝检测应符合 T/STIC 110008-2021 的要求，琵琶检测应符合 T/STIC 110009-2021 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。

##### 5.2.3 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，检测机构负责给委托人提供一份试验报告。

按照上海品牌国际认证联盟鼓励采信已有检测结果的要求，对于试验报告满足检测机构具备法定资质、检测项目和技术要求及试验方法满足认证依据标准且检验合格、报告出具日期不超过 12 个月的，认证机构可以采信已有检测结果。

##### 5.2.4 检测时限

样品检测时间一般为 40 个工作日，从收到样品且确认无误算起。

### 5.3. 关键原材料要求

关键原材料种类及要求见附件4。为确保获证产品的一致性，关键原材料技术参数/规格型号/制造商（/生产企业）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽（/送）样进行检测（或提供书面资料确认），必要时进行生产厂检查确认。经CQC批准后方可获证产品中使用。

## 6. 初始生产厂检查

### 6.1. 检查内容

生产厂检查的内容为生产厂质量保证能力和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同生产厂界定码的产品和加工场所。

生产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，重点关注质量环保关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术环保指标的关键原材料的一致性，现场验证生产厂的生产环保资源（生产设备、检测设备、环保设备等生产环保资源及人员能力）。

#### 6.1.1 质量体系审核

按附件1和附件2进行审核，应覆盖不同认证单元。

#### 6.1.2 产品一致性检查

生产厂检查时，应在生产厂确认合格的认证产品中随机抽取每类产品分别进行一致性检查，包括但不限于以下内容：

- 1) 认证产品的标识应与产品描述中的信息一致性；
- 2) 认证产品的结构应与产品描述中一致性；
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与产品描述中一致性等。

### 6.2. 初始生产厂检查时间

产品检测合格后，再进行初始生产厂检查。生产厂检查应在产品检测合格后的一年内完成，否则应重新进行产品检测。

初始生产厂检查人日数根据所申请认证产品的生产厂的生产规模来确定，详见表1。如果同类产品已获得上海品牌产品认证证书，可视情况适当减少人日。

表1-生产厂检查人·日数（初始检查/监督检查/复审检查）

检查类型	初始	监督	复审
人日数	6~12	4~8	5~10

检查组负责报告检查结论。生产厂检查结论为不通过的，检查组直接向CQC报告。生产厂检查存在不符合项时，生产厂应在40个工作日内完成整改，CQC对整改结果进书面/现场验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按生产厂检查不通过处理。

## 7. 复核与认证决定

### 7.1. 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、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

### 7.2. 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；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

### 7.3. 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 5.2.4，生产厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行生产厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品检测和生产厂检查后，对符合认证要求的，在 30 天内颁发认证证书。

### 7.4. 认证终止

当产品检测不合格、生产厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，应重新申请认证。

## 8. 获证后的监督

### 8.1. 监督检查

#### 8.1.1 认证监督检查频次

初始生产厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，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：

- 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委托人责任时；
- 2) 认证机构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。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向认证机构提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

#### 8.1.2 监督检查人日数

见表 1。

#### 8.1.3 监督检查的内容

认证机构根据附件 1《生产厂质量控制检测要求》和附件 2《生产厂质量保证能力要求》对生产厂进行监督检查。其中，条款 4、5、6、7、11 和认证标志、认证证书的使用情况、认证产品的一致性及前次生产厂检查和型式试验不符合项的整改情况，是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，证书有效期内至少覆盖规定的全部条款。

#### 8.1.4 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，生产厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 对整改结果进行书面/现场验证。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。

### 8.2. 监督抽样

年度监督时对获证产品实施抽样检测，从每个产品系列中抽取代表性的成品样品 1 个，抽样原则同 5.1.1，检测项目、要求及检测方法依据 5.2 进行；如生产厂能提供检测时间在 1 年内，由具有 CMA 或 CNAS 资质的检测机构提供的，符合 T/STIC 110007-2021《二胡》、T/STIC 110008-2021《21 弦 S 形筝》及 T/STIC 110009-2021《琵琶》要求的检测报告，可免除该产品系列的监督抽样检测（上年度的抽样本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。）

检测报告不在此范围之内）。委托人应在规定的时间内将样品送至指定的检测机构。检测机构应在规定的时间内完成检测。

### 8.3. 监督结果评价

CQC组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照9.5规定处理相关认证证书。

## 9. 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。

认证证书内容应包括以下基本内容：

- (1) 委托人/制造商/生产厂的名称、地址；
- (2) 产品名称、型号；
- (3) 认证依据；
- (4) 认证模式；
- (5) 获证品牌；
- (6) 发证日期和有效期；
- (7) 认证机构名称；
- (8) 证书编号；
- (9) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按CQC及上海品牌国际认证联盟有关规定的要求正确使用证书。

### 9.1. 认证书的保持

证书有效期3年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

### 9.2. 认证书覆盖产品的变更

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时，证书持有者应向CQC提出申请。

#### 9.2.2 变更程序

见本规则第3章认证申请与受理的相关适用要求。

#### 9.2.3 变更评价和批准

CQC根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或生产厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品为变更评价的基础。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。

### 9.3. 认证单元覆盖产品的扩展

#### 9.3.1 扩展程序

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，应提交申请。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进行补充检测，安排生产厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

#### 9.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料, 需要送样时, 证书持有者应按第 5 章的要求(或在此规定)选送样品供检查或检测。

#### 9.4. 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。

#### 9.5. 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证证书使用要求》的要求。当证书持有者/委托人违反规定或认证产品未符合认证要求时, 应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 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/委托人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, 进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

### 10. 复审

证书持有人应在证书有效期届满前 90 天内向发证机构提交复审申请, 复审需要按初始工厂检查的要求执行。

复审检查人日数同初始工厂检查。

### 11. 产品认证标志的使用

#### 11.1. 准许使用的标志样式

获证产品允许使用以下认证标志。



#### 11.2. 加施方式和加施位置

证书持有者需按《上海市“上品”标志管理办法》及上海品牌国际认证联盟有关规定使用标志。

### 12. 收费

认证费用按认证机构及上海品牌国际认证联盟相关规定收取, 产品测试费用另外核算。

### 13. 认证责任

CQC 应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 及其所委派的生产厂检查员应对生产厂检查结论负责。

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。

### 14. 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

## 生产厂质量控制检测要求

序号	产品名称	检验项目	依据标准及检验方法	出厂检验
1	21 弦 S 形筝	弦轴扭力、主要部位尺寸、装配、外观	《21 弦 S 形筝》 T/STIC 110008-202	Y
2	二胡	主要部位尺寸、演奏工具、装配、外观	《二胡》 T/STIC 110007-2021	Y
3	琵琶	各音音准允许误差、相邻两音音准误差之差、主要部位尺寸、装配、外观	《琵琶》 T/STIC 110009-2021	Y

注：

1. 出厂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；
2. 标识“Y”的表示出厂检验判定项目必检项目；
3. 确认检验项目同型式试验项目，频次为 1 次/年；
4. 确认检验时，若生产企业不具备测试设备，可委托检测机构试验。

## 附件 2

## 生产厂质量保证能力要求

本文件作为产品认证的生产厂产品质量保证能力的检查依据文件之一，规定了申请产品认证的生产厂的产品质量保证能力要求。

为保证批量生产的认证产品与型式试验/产品检验合格的样品的一致性，生产厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

### 1. 职责和资源

#### 1.1 职责

生产厂应规定与质量活动和环保管理有关的各类人员的职责及相互关系，且生产厂应在组织内指定一名质量环保负责人，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) 确保执行与质量环保产品有关的质量、环境、安全法律、法规及标准，以及相关产品技术的要求；
- b) 确保加贴该认证标志的产品符合认证标准要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证证书和标志妥善保管和使用；
- 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，不加贴标志。

质量环保负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

#### 1.2 资源

生产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质量环保技术要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量环保有影响的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必要的环境。

### 2. 产品生命周期内重要环境因素的确定

生产厂应按照产品生命周期的全过程（资源的获取、产品的生产、销售、使用和处置五个阶段）判定那些对环境具有重大影响，或可能具有重大影响的因素。生产厂应保存《重要环境因素清单》。

生产厂应确保对这些与重大环境影响有关的因素采取措施加以控制，并及时更新这方面的信息。

### 3 文件和记录

3.1 生产厂应建立文件化的认证产品的质量和环保计划或类似文件，以及为确保产品质量和环保的相关过程有效运作和控制所需要的文件。质量安全和环保计划应包括产品设计目的、实现过程、检验及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键材料等）、标志的使用管理等规定。

3.2 生产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) 发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的修改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

3.3 生产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。

### 4. 质量安全/环保产品的设计和开发

4.1 生产厂应制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品标准及质量环保产品认证的技术要求。

4.2 生产厂应对产品进行设计/开发策划，形成设计/开发方案。应能在设计/开发方案和相应文件中确定产品主要功能特性指标和安全/环保特性指标。应考虑产品在整个产品生命周期过程中的主要环境性能（如：可堆肥、可降解、可拆解设计、延长寿命产品、使用回收能量、可再循环、再循环含量、节能、节材、节水、可重复使用和充装、减少废物量）

4.3 生产厂应对设计/开发结果进行评审和验证，并对其在满足顾客使用条件下进行有效确认。

4.4 生产厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认环节的纪录，记录应能够体现主要功能特性指标和环保性能指标的实现过程和结果。

## 5. 采购和进货检验

5.1 生产厂应制定文件化的关键原材料采购技术要求，该文件应规定关键原材料的技术参数及安全/环保参数，且符合产品设计的要求。生产厂应将采购技术要求和环保要求与供方进行有效沟通，以确保供方提供满足要求的关键原材料。

5.2 生产厂应制定对关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键原材料满足要求的能力。生产厂应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录。

5.3 生产厂应建立并保持对供应商提供的原材料的检验或验证的程序及定期确认检验程序，以确保满足认证所规定的要求。生产厂应保存关键原材料的检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。生产厂应制定、保存《关键原材料备案清单》，对于其中的化学物质应标明其成分。生产厂应书面声明关键原材料中不出现质量环保技术要求中规定的违禁物质。

## 6. 生产过程控制和过程检验

6.1 生产厂应对生产中对产品质量和环保性能产生影响的关键生产工序进行识别，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和环保要求时，则应制定相应的工艺文件、作业指导书，其应对影响产品主要性能和质量环保评价指标的关键参数及其控制做出明确规定，且符合设计要求，使生产过程受控。

6.2 产品生产过程中如对环境条件有要求，生产厂应保证工作环境满足规定的要求。

6.3 可行时，生产厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

6.4 现场使用的关键原材料应得到有效管理，应与《关键原材料备案清单》一致。

6.5 生产厂应具备满足生产和环保所需要的生产设备、环保治理设施设备，应建立并保持对生产设备和环保设备进行维护保养的制度。

6.6 生产厂应在生产的适当阶段对产品进行检查，以确保产品及原材料与认证样品一致。

## 7. 出厂检验和确认检验

生产厂应制定并保持文件化的出厂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、频次、判定等，并应保存检验记录。出厂检验和确认检验要求应满足技术要求相应产品的认证实施规定的要求执行。

出厂检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的检验，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检验，是对产品设计及成产工艺、生产过程控制进行全面考核的检验。

## 8. 检验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检验，并满足检验能力。

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，准确地使用仪器设备。

### 8.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验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。对自行校准的仪器设备，应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

### 8.2 运行检查

用于出厂检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时所需要采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

### 9. 不合格品的控制

生产厂应建立（质量、环保）的不合格品控制程序，内容应包括不合格的标识方法、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。对重要部件返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

### 10. 内部质量审核

生产厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量环保体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对生产厂的投诉尤其是对产品不符合质量或环保标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核的信息输入。

对内部审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

### 11. 认证产品的一致性

生产厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

生产厂应建立关键原材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序。可能影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性的变更获证产品的变更，向 CQC 申请并经批准后方可实施。

### 12. 包装、搬运和储存

12.1 生产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。包装材料中不能含有技术要求规定的违禁物质。

12.2 生产厂应确定产品的包装、搬运和储存中的重要环境因素，并采取措施加以控制。

### 13. 销售、使用和处置

13.1 生产厂应对售后产生质量或环保问题的产品建立追溯制度。

13.2 生产厂应对产品使用过程中不对人体和环境造成伤害和影响做出声明。

13.3 生产厂应对售后产品的处置方式做出声明。

### 14. 标志管理

标志应符合《上海市“上品”标志管理办法》等相关文件规定。

### 附件 3

#### 一致性声明

#### DECLARATION OF CONSISTENCY

我(制造商名称)

声明(生产厂及地址)

生产的(产品名称)

产品型号:\_\_\_\_\_

符合如下要求:

- a) 标准:\_\_\_\_\_
- b) 实施规则:\_\_\_\_\_
- c) 其他相关标准或规定:\_\_\_\_\_

我公司对提供所有与认证有关资料的真实性负责，并保证所生产的获证产品与提供型式试验的样品完全一致。如果获证产品发生变更，将及时提交产品变更报告。

我公司对违反上述声明导致的后果承担全部法律责任。

We (manufacturer's name )  
declare that the manufactured product (detail description of product includes name and type)  
produce at (factory's name and address)

is in conformity with:

- a) Standards:\_\_\_\_\_ ;
- b) Implementation rules:\_\_\_\_\_ ;
- c) other standards and/or provisions:\_\_\_\_\_ ;

We will take responsibility for the authenticity of all the submitted documents for certification and will guarantee the consistency of the test sample with all other certified products. Any modification of the certified product will be reported.

We will take all the legal responsibility for the infringement of the above declaration.

(签署时间及地点)

(place & date of issue)

(制造商负责人签名、盖章)

(manufacturer's name & signature)

## 附件 4

NO: PSFP0001.11

## 产品描述

申请编号:

申请人名称:

产品名称:

## 一、申请认证产品信息

1、申请认证单元覆盖产品型号、规格说明:

注:罗列单元覆盖规格型号,并说明差异。

2、申请认证产品图纸、照片、铭牌

## 二、主要部件使用原材料

## 三、关键原材料清单

原材料类别	原材料名称	型号	规格	原材料适用部位	制造商
木材类	人造板材				
	实木板材				
	其它				
粘合剂类	热压胶				
	冷压胶				
	热熔胶				
	溶剂型胶				
	其它				
油漆类	PU 树脂漆				
	PU 树脂漆固化剂				
	PE 漆				
	硝基漆				
	丙烯酸树脂漆				
	其它				
其它					

#### 四、其他材料

产品说明书（附后）

试验报告（附后）

其他产品说明的必要资料

#### 五、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

申请人：

（公章）

日期： 年 月 日

