

产 品 认 证 规 则

CQC16-483131-2023



镜架产品认证规则

Certification Rules for Spectacle frames

2023 年 2 月 28 日发布

2023 年 2 月 28 日实施

中国质量认证中心有限公司

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）或产品认证业务在线申办系统（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 2023 年 02 月 28 日首次发布（1.0 版本）。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2025 年 8 月 28 日	1、增加 3.3 和 3.4 章节； 2、认证模式中“认证结果评价与批准”修改为“复核与认证决定”，并修改文中表述。

1. 适用范围

本规则适用于金属、塑料和天然有机材料制成的各种类型和款式的眼镜架产品认证，包括无框镜架、半框镜架、折叠式镜架等。

本规则不适用于为人眼提供特别防护而设计的眼镜架和客户定制镜架。

2. 认证模式

镜架认证模式为：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. 复核与认证决定
- e. 获证后的监督
- f. 复审

3. 认证申请与受理

3.1 认证单元划分

原则上按款式、主要材质和制造工艺划分认证单元。同一生产厂生产的且在以下主要方面无差异的产品视为同一单元：

3.1.1 划分原则

- 1) 款式相同
- 2) 主要材质相同
- 3) 制造工艺相同（包括表面处理方式）

不同生产厂（场所）的产品应视为不同的申请认证单元。不同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，必要时，其他生产场地应提供样品和相关资料供认证机构进行一致性核查，并出具报告。

3.2 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）。

3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书（网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名）
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 产品描述（CQC483131.11）
- d. 品牌使用声明

3.2.2 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- c. 代理人的授权委托书（如有）
- d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

e. 其他需要的文件

3.2.3 产品资料

a. 产品说明书（包括适用人群、必要的技术参数等）

b. 其他需要的文件

3.3 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。

3.4 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；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

- （1）需要提交的申请材料清单；
- （2）样品送样要求；
- （3）检测机构信息；
- （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。

4. 型式试验

4.1 样品要求

4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中抽取代表性样品。申请人负责把样品送到指定的检测机构。用作型式试验的样品应为出厂检验合格的产品。检测机构应依法获得 CMA 资质，且检测项目参数或方法应在 CMA 资质认定能力附表内。

申请单元中只有一个型号的，送本型号样品。同一申请单元中有多个型号的，选送具有代表性的型号作为主检型号，其余型号作为覆盖型号。主检型号应该是申请单元下对性能测试有最不利影响的产品。必要时，补送覆盖型号样品进行差异试验。

4.1.2 样品数量

具体送样规格和数量详见附件 1。

4.1.3 样品及资料处置

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。

4.2 产品检测

4.2.1 认证依据标准

GB/T 14214-2019 《眼镜架 通用要求和试验方法》

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

镜架产品的试验项目和性能要求应符合 GB/T 14214-2019 表 1 中规定（选择性符合的条款也必须满足）；产品试验方法应按照 GB/T 14214-2019 第 7 章和第 8 章节要求进行检测。

按照 GB/T 14214-2019 第 4 章进行判定。若全部项目都符合，则认为该产品符合标准要求。若有两项或两项以上不符合，则认为该产品不符合标准要求。若有一项不符合时，则使用附加样品，重复不符合项目进行测试。若附加样品通过了不符合项及后续的测试项目，则认为该产品符合本标准。部分非关键试验项目不合格时，允许在 CQC 规定的期限内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算），整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

4.2.3 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，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

4.2.4 检测时限

产品检测时间一般为 30 个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内），从收到样品和检测费用起计算。

4.3 关键元器件要求

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，并送样进行检测（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

关键元器件清单见附件 3。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

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。

工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，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键元器件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《镜架产品工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

在生产现场对申请认证产品的一致性检查。重点核实以下内容：

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，且必须满足标准 GB/T14214-2019 第 9 章和第 10 章的要求；

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/原材料应与型式试验报告及产品描述中一致。

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品，按照每个制造商至少抽取一件样品进行一致性检查，尽量覆盖不同材质的镜架。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。特殊情况下，型式试验和工厂检查可以同时进行。原则上，工厂检查应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。

初始工厂检查人数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 1。

表 1 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查/复审检查）		
生产规模	100 人以下	100 人以上
人日数	2/1/1	3/2/2

5.3 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 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂原则上应在 40 个工作日内完成整改，CQC 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. 复核与认证决定

6.1 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。

6.2 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。

6.3 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 4.2.4，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）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.4 认证终止

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

7. 获证后的监督

7.1 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

- 一般情况下，初始工厂检查结束6个月后即可安排年度监督，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持证人责任的；
 - 2）CQC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）有足够信息表明生产者、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。

7.1.2 监督检查人数（见表 1）

7.1.3 监督检查内容

获证后监督检查的内容包括质量保证能力的复查和获证产品一致性检查，CQC根据CQC/F 001-2009中《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件2《镜架产品工厂质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和CQC标志的使用情况是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。其他项目可以选查。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

7.1.4 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，工厂原则上应在 40 个工作日内完成整改，CQC 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，按监督检查不通过处理。

7.2 监督抽样

现场监督时当发现工厂有与获证产品同类产品发生国抽、省抽和地抽等外部抽查不合格，年度监督时需进行抽样。具体检测的项目、标准与方法与 4 产品检测中规定相同。

如果抽样检验不合格，CQC 暂停不合格产品的相关证书。

7.3 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 8.5 规定处理相关认证证书。

8. 认证证书

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。

认证委托人应按 CQC 有关规定的要求正确使用证书。

8.1 认证证书的内容

认证证书应当包括以下基本内容：

- a、证书名称；
- b、认证标志；
- c、委托人名称及注册地址；
- d、制造商名称及注册地址；
- e、生产企业名称及生产地址；
- f、产品名称和系列、规格、型号；
- g、认证标准和技术要求；
- h、认证模式；
- i、证书编号；
- j、发证日期和有效期；
- k、发证机构、地址、电话和官网网址；
- l、其他需要标注的内容。

8.2 认证证书的保持

证书有效期 5 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

8.3 认证证书覆盖产品的变更

8.3.1 变更的申请

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

8.3.2 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。

8.3.3 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/或工厂检查, 应在测试和/或检查合格后方能批准变更。原则上, 应以最初进行全项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。

8.4 认证单元覆盖产品的扩展

8.4.1 扩展程序

认证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, 必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后, 根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上, 应以最初进行全项产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.4.2 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4章的要求选送样品供核查或检测。

8.5 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。

8.6 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

当证书持有者违反认证有关规定或认证产品未符合认证要求时, CQC按官网发布的《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理。

9. 复审

认证委托人如需继续持证, 应在证书有效期满前6个月提交复审申请。

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果(年度监督正常, 时间在12个月之内), 如果无有效的监督检查结果, 则需要按初始工厂检查的要求执行。

复审的产品检测项目按照4的要求执行。

证书到期后的3个月内应完成复审换证工作, 否则按新申请处理。

10. 产品认证标志的使用

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志:



获证产品如需使用10mm及更小规格的认证标志时, 允许使用变形标志(CQC)。

10.2 加施方式和加施位置

如果加施标志, 证书持有者应按《产品认证标识(标志)通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志, 和(或)采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装上、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的, 认证委托人应按CQC规定的方式申购标准规格认证标志, 或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

11. 收费

认证费用按CQC有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《交费通知》要求, 或按认证协议约定及时支付认证费用。

12. 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及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

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。

13. 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

镜架认证单元划分及送样数量

产品名称	认证单元划分	送样数量
镜架	a. 款式相同 b. 主要材质相同 c. 制造工艺相同（包括表面处理）	塑料镜架：同款同色6副 金属和混合镜架：同款同色8副



附件 2:

镜架产品认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目（标准条款号）	确认检验
镜架	GB/T 14214-2019	GB/T 14214-2019 表 1 中的全部适用项目	一年一次

注： 1) 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；
2) 确认检验应按标准的规定进行；
3) 确认试验时，若工厂不具备测试设备，可委托外部实验室试验。



附件 3 产品描述

申请编号：

产品名称：

1. 特征描述：

1	产品型号	
2	镜架类别	☐ 无框架 ☐ 半框架 ☐ 其他类型（包括全框的塑料架、金属架和折叠架）
3	镜架颜色	
4	标称镜片水平尺寸(mm)	
5	标称片间距离(mm)	
6	标称镜腿长度(mm)	
7	镜架表面包覆方式（如:电镀、喷漆、增塑层等）	
8	其他附加信息	

2. 型号描述：

产品型号	
同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明：	

3. 外观描述：

需提供产品照片

4. 关键部件：

序号	关键件名称	型号	规格参数	生产者（制造商）	产品标准	备注
1	镜框 镜框材质					
2	鼻梁					

	鼻梁材质					
3	桩头 桩头材质					
4	镜腿 镜腿材质					
5	鼻托 鼻托材质					
6	吊丝 吊丝材质					

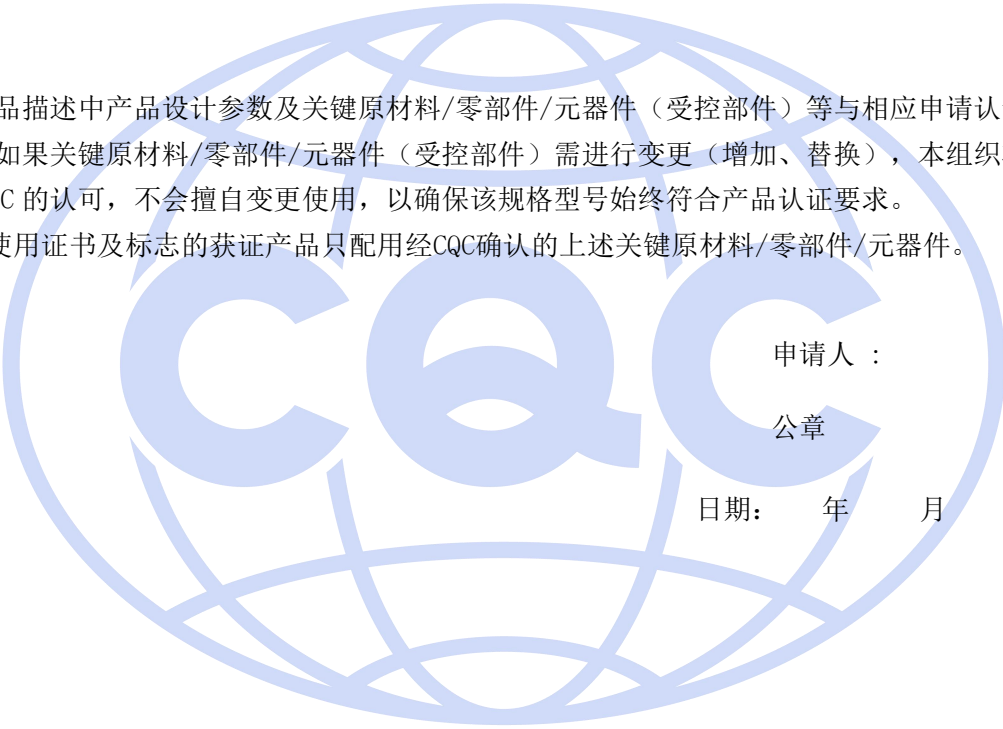
5. 其它材料:

产品说明书（至少应包括产品标记和标签标识）

6. 申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经CQC确认的上述关键原材料/零部件/元器件。



申请人：

公章

日期： 年 月 日