产　品　认　证　规　则

CQC16-317221-2023

托盘性能产品认证规则

Product Certification Rules for Performance of Pallets

2023 年 5 月 12 日发布　　2023 年 5 月 12 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。

前　言

为本规则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。

本文件修订记录：

版本	制修订时间	主要修订内容
1.0	2023 年 5 月 12 日	首次发布
1.1	2025 年 9 月 9 日	本规则进行了编辑性修改
1.2	2025 年 12 月 25 日	主要变化如下： （1）将认证基本环节的“认证结果评价与批准”修改为“复核与认证决定”，完善了相关内容（见第 2 章、第 6 章）； （2）增加了受理评审、制定认证计划内容（见 3.3、3.4）； （3）增加了检测资源资质要求（见 4.1、7.5.3）； （4）增加了认证证书内容及使用要求（见第 8 章）； （5）其他编辑性修改。
1.3	2026 年 5 月 15 日	主要变化如下： （1）更改了认证的依据标准以及试验方法的标准 （2）更改了认证规则的名称

1．适用范围

1.1 本文件适用于符合国家标准 GB/T 2934 要求的平面尺寸为 1200mm×1000mm（其余尺寸参照）的平托盘的自愿性 CQC 标志认证。

1.2 其它用于货物包装的规范化、标准化和单元化，并有利于保护货物的平托盘可参考本文件进行自愿性 CQC 标志认证。

1.3 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，由 CQC 发布的公告为准。

* 认证依据标准

GB/T 4995-2025 平托盘 性能要求和试验选择

2．认证模式

托盘的认证模式为：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.认证委托

b.型式试验

c.初始工厂检查

d.复核与认证决定

e.获证后监督

f.复审

本实施规则规定的基本认证模式，是以生产企业诚信自律、有效管理、稳定生产为前提，基于产品的固有安全风险特点和生产企业普遍采用的生产工艺确定的认证模式，认证实施的具体方案在确定后告知认证委托人。

其中，获证后监督的方式为获证后跟踪工厂检查、生产现场抽取样品检测或检查、必要时的市场抽样方式之一或组合。

3．认证申请与受理

3.1 认证单元划分

相同型式的托盘划分为同一个认证单元，相同型式是指标准托盘在以下方面无差异：

a.设计尺寸、额定载荷和结构形式；

b.进叉方式和用途；

c.材质；

生产场地（工厂）不同，应视为不同的认证单元。同一制造商、同一型号但生产场地不同的产品应划分为不同的认证单元。

3.2 申请认证提交资料

认证委托人向中国质量认证中心（简称 CQC）提出自愿性认证委托。提出认证委托时，需提供必要的文件资料（详见附件 1）。

CQC 依据相关要求对申请资料进行审核，及时发出受理或不予受理的通知，或要求委托人整改后重新提出认证申请。认证委托人应对提供资料的真实性负责。

CQC 对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

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。

3.2.1 申请资料

a.正式申请书（网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写）；

b.工厂检查调查表（首次申请时）；

c.产品生产一致性控制过程描述（附件 1-3）；

d.产品一致性控制计划；

e.关键元器件、部件或原材料明细表（附件 1-2）；

f.商标使用声明（如有）。

3.2.2 证明资料

a.认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明，如营业执照（首次申请时）；

b.有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）。

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，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）；对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

认证委托人、生产者、生产企业应当取得有效的营业执照等注册登记证明，符合国家法律法规等相关要求。

认证委托人、生产者、生产企业应当具备以下条件：

（1）生产者应当具备相应领域质量信息收集、分析能力，能承担三包、召回等相关法律责任，特定情况下法律责任可由认证委托人承担；

（2）未被行政监管部门责令停产停业整顿；

（3）未列入严重违法失信名单；

（4）其他应当具备的条件。

认证委托人、生产者、生产企业符合上述条件，且3.2.1、3.2.2规定的认证申请资料齐全后，方可受理认证申请。

有下列情形之一的不予受理：

a.认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品，法律证明材料缺失；

b.申请资料未能充分说明产品设计、生产、检验的具体执行过程，申请资料不能充分证明相关工厂的设计、生产、检验能力，申请资料有其他必要材料缺失的；

c.认证委托人、生产者（制造商）、生产企业直接从事标准托盘的生产年限低于 1 年,或年生产标准托盘的总量少于 1000 只。

d.认证委托人、生产者、生产企业不符合上述（1）~（4）条件，如认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录；

e.其他法律法规规定不得受理的情形。

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）需要提交的申请资料清单；

（2）样品送样要求；

（3）检测机构信息；

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。

（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

按 CQC 要求确定主检型号后，认证委托人负责选取样品并送至指定的检测机构。

检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

试验样品应是在申请认证的生产企业内按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。认证委托人应确保在 20 天内将样品送指定实验室进行型式试验。如认证委托人因特殊情况未在规定时间内送出样品，需向 CQC 提供其延迟送样的充分理由。必要时，CQC 可采取现场抽样/封样的方式获得样品并送往指定的实验室。

样品的处置：由 CQC 指定的实验室对样品进行检验，型式试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和资料由实验室保存。试验后的样品应妥善保管,贴封条后由实验室或生产企业封存至少 3 个月,未经允许不得私自拆封。

4.2 检验要求

型式认证和监督检查的各试验项目和依据标准详见下表，具体试验项目内容参照附录 A。

性能试验项目	依据标准	试验方法	型式试验	监督检查
静态试验	GB/T 4995-2025	GB/T 4996-2025（试验 1-14）	√	√
耐久性试验(适用时)			√	

4.3 型式试验时限

型式试验通常应在收到样品和检验费用之日起 20 个工作日内完成。因检验项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内。

4.4 判定

依据附录 A 进行适用的全部项目检验，全部检验项目合格则检验结果判定合格。若有检验项目不合格，可允许限期（自型式试验不合格通知之日起计算，不超过三个月）整改，整改完成后重新送样或抽样进行检验。未能按期完成整改的，视为认证委托人放弃申请；认证委托人也可主动终止申请。凡需重新检验的，实验室须将检验情况通报认证机构。

4.5 型式试验报告

由 CQC 指定的实验室对样品进行检验，并按规定格式出具检测报告。认证批准后，若认证委托人有需要，实验室负责给认证委托人提供一份检测报告。

5．生产一致性控制的评价

5.1 生产一致性控制计划的审查

认证委托人、生产者、生产企业应依据附件 2《产品一致性检查要求》的规定制定一致性控制计划，以保证批量生产产品符合认证标准并保持与型式试验合格样品的一致。生产者、生产企业应在初始认证时向 CQC 提供产品一致性控制计划，并接受 CQC 对其产品和一致性控制保证能力符合性的检查。

5.2 初始工厂检查

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。

初始工厂检查在产品一致性控制计划审核通过后，由 CQC 委派检查组到生产企业对产品一致性控制计划的执行情况进行确认,包括产品关键原材料及一致性生产过程的现场检查，生产企业应确保申请认证单元的型号产品正在生产。

5.2.1 检查范围

初始工厂检查应覆盖与委托认证的产品质量相关的所有部门、场所、人员、活动。

5.2.2 检查内容

初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。初始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，检查组现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/零部件的一致性，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）。初始工厂检查内容包括工厂质量保证能力检查和产品一致性检查，产品一致性检查要求参照附件 2。

5.2.3 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，由 CQC 委派专业的检查组实施生产企业现场检查（工厂检查员应符合《认证认可条例要求》且应具备相应专业领域注册资质。）。必要时，型式试验和初始工厂检查也可同时进行。型式试验结束后一年内完成初始工厂检查，否则应重新进行型式试验。检查人根据生产企业（场所）、检查内容确定，并适当考虑生产企业的规模，一般为 3 人日/加工场所。

5.2.4 检查结论

初始工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报并经 CQC 确认的产品一致性控制计划存在严重偏差，或实际生产产品与型式试验合格样品或经确认的产品描述存在重大差异时，检查结果不合格，终止本次检查,检查组负责报告检查结论并直接向 CQC 报告。初始工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取现场验证或书面验证等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，按初始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、型式试验、初始工厂检查）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，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 4.3，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）。完成型式试验和初始工厂检查后，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

当型式试验不合格、初始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，则需重新按照流程申请认证。

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。

7. 获证后监督

生产企业应接受获证后监督检查，否则按不能接受获证后监督处置。对于非连续生产的产品，生产企业应主动向 CQC 提交生产计划，以便于后续监督的有效开展。

7.1. 获证后监督方式

获证后的监督方式为“获证后跟踪工厂检查+生产现场抽样检验”，必要时采用“获证后跟踪工厂检查+市场抽样检验”。

7.2. 监督检查频次

监督检查的间隔周期为 1 年。若发生下述情况之一可增加监督检查频次：

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证书持有者责任的；

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、生产企业由于变更组织机构、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。

7.3 获证后监督人日

监督检查人日数一般为 2 人日/生产企业。

7.4 监督检查的内容

工厂检查组到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划的执行情况进行检查。检查内容至少包括产品一致性控制计划执行报告、前次工厂检查不合格整改措施有效性的验证、认证证书和认证标识的使用等。

7.5 监督抽样

由 CQC 组织，在年度监督检查时对获证产品实施抽样检验。当用户投诉或者相关部门有负面反馈时，CQC 可组织不定期监督抽样。

7.5.1 抽样地点

抽样地点包括但不仅限于生产企业的生产现场或获证产品的销售地点。生产企业应积极配合，如有必要，需向 CQC 提供获证产品的销售信息。跟踪工厂检查抽样的样品应在生产企业生产的合格品中随机抽取。在市场抽样时，生产企业应积极配合，承担现场确认样品的真实性并负责样品的运输。

7.5.2 抽样型号和数量

原则上，每个单元优先抽取代表性型号，每个型号抽样的数量不少于 4 套，优先抽取以往未抽取过的产品型号。在生产企业现场抽样时，样品基数一般不低于样品选取数量的 10 倍。对于必要时的市场抽样，以实际存量为抽样基数，抽样数量不少于 2 套。

7.5.3 抽样检验及要求

CQC 根据认证产品型式试验和监督检验、产品行业监督和市场质量反馈等情况，制定监督抽样和检验方案，确定抽样检验项目。抽样检验样品应送达指定的实验室进行检验，检验项目按照 4.2 执行。检验完成后，按样品核查的有关规定留存和处置试验样品和相关资料。

实验室资质要求同第 4 章。

7.6. 获证后监督结果的评价与批准

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。

7.6.1 跟踪工厂检查评价

1）跟踪工厂检查未发现不符合项或有轻微不符合项且现场已整改并经检查组确认有效的，跟踪工厂检查结果评价为通过。

2）跟踪工厂检查存在不符合项，且未对产品安全性能造成严重影响时，允许限期（不超过 3 个月）整改。企业应采取纠正措施并将整改材料报检查组确认后，跟踪工厂检查结果评价为通过，逾期未完成整改及整改结果不满足要求的，跟踪工厂检查结果为不通过。

3）生产一致性检查存在严重缺陷，直接影响托盘使用安全性能时，跟踪工厂检查结果评价为不通过。

7.6.2 监督抽样检验结果评价

1）当产品监督抽样检验合格时，检验评价结果为通过。

2）当产品监督抽样检验不合格时，检验评价结果为不通过。

7.6.3 综合评价

1）获证后监督结果的综合评价包括跟踪工厂检查评价、必要时的生产现场抽样检验评价和必要时的市场抽样检验评价。

2）获证后监督结果的综合评价通过时，CQC 向认证委托人发出批准保持认证证书通知书，准许继续使用认证证书和认证标识。若任意一项评价结果不通过，则获证后监督结果评价不通过，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。

认证证书内容应包括以下基本内容：

（1）认证委托人/生产者/生产企业的名称、地址；

（2）认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；

（3）认证依据；

（4）认证模式；

（5）发证日期和有效期；

（6）认证机构名称；

（7）证书编号；

（8）其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

8.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品的认证证书有效期 5 年。证书有效期内，证书有效性通过定期的监督维持。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中的设计、结构参数、关键零部件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

8.2.2 变更程序

见本规则第 3 章“认证申请与受理”相关适用要求。

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。

8.2.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价。当证书中的生产企业名称和/或地址（不含搬迁）等信息发生变更的，经 CQC 核实后，可直接变更认证证书；当涉及产品关键原材料、生产工艺、关键工序等发生变更时，则在 CQC 做出技术评审后进行差异检验项目，检验合格后，必要时组织相关产品的现场产品一致性检查，检验和检查通过后，变更产品认证证书，批准换发新的认证证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

8.3 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。CQC 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，针对差异或/和扩展的范围做补充检验或/和工厂检查，并根据需要单独颁发认证证书或换发认证证书。

8.3.2 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，认证委托人应按第 4 章的要求选送样品供核查或差异检验。

8.4 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。

8.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者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。

9．复审

认证证书有效期届满，需要延续使用的，证书持有者应当在认证证书有效期届满前 4 个月内提交复审申请。

复审申请资料同本规则 3.2.1 条要求。认证申请人应按 CQC 要求送样品至指定实验室检验，检验项目由 CQC 按 4.2 中的确定。复审工厂检查人日数一般为 2 人日。复审评价合格后发新证书。如果当年进行过监督检查，可不再进行复审工厂检查。

10．标识要求

10.1 认证标识的管理和使用

证书持有者应按 CQC《产品认证标识（标志）通用要求》申请备案，生产企业应制定标识使用管理程序文件，规定获证产品的加施标识的方式，记录标识的使用情况。获证产品应在产品本体明显位置，根据不同材质，采用粘贴、螺丝固定、喷涂、钢印数码、激光扫描刻印等方式加施认证标识，获证产品应使用如下认证标识：

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。

注：认证的产品优先以标签形式使用认证标识。

10.2 产品信息的认证要求

获证产品的最小外包装或产品本体上应有认证标识，标识应不能被轻易清除并满足下述要求：

——在正常的销售准备工作中不会被损坏或变得模糊；

——在移动和装卸过程中不会被损坏或变得模糊；

——位于在挤压和碰撞中不太可能被损坏的位置区域。

10.3 产品信息的标识要求

认证的产品优先以标签形式使用认证标识，标签相关技术要求如下：

——标签需带有附加信息和供机器自动识别的载体；

——标签采用基于 GS1 全球统一编码的标识标准，包含供人识别字符、一维码和二维码等；

——标签的使用方法参照附录 B。

具体细节由合同和相关标准约定。

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 对其做出的认证结论负责。

实验室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 申诉、投诉与争议须知》文件的要求进行。

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。

附件 1 认证委托人需提交的文件及材料清单

序号	文件及材料		提交资料				备注
			初次认证申请	扩大产品认证类别	产品扩展	认证变更	
1	产品认证申请书		●	●			
	产品扩展认证申请书				●		
	认证变更申请表					●	涉及变更时，提供相关变更资料
	营业执照复印件		●			变更时提交	
	认证产品汇总表		●	●			
	商标	注册商标复印件	O			变更时提交	图形类有效注册商标文件，发证前应提供
		注册商标电子版	O			变更时提交	
	质量管理体系证书复印件		O			变更时提交	
2	产品认证工厂检查调查表		●	●			
	生产工艺流程图		●	●		变更时提交	
	关键生产设备明细表		●	●		变更时提交	
	主要检测仪器、检测设备明细表		●	●		变更时提交	
	关键零部件及材料清单		●	●		变更时提交	详见附件 1-2
3	质量手册 (含组织机构图和职能分配表)		●			变更时提交	
	程序文件或文件目录		●	●	●	变更时提交	
4	认证产品描述表		●	●	●	变更时提交	详见附件 1-1
5	产品照片		●	●	●	变更时提交	
6	产品图纸		●	●	●	变更时提交	详细识别产品型式的图纸
7	检验报告		O	O	O		提供报告电子版
8	认证产品企业标准		O	O	O	变更时提交	
9	其他需要补充的资料		●	●	●	变更时提交	材料和总成简要技术和使用说明书

注：

“●”——表示申请时必须提交。确实不能提交时应说明原因。

“O”——表示申请时如没有可以不提交，如要提交但因某些原因不能及时提交应说明。 “扩大产品认证范围”——新扩展产品与原认证产品不属同一认证产品类别。

“产品扩展”——新扩展产品与原认证产品属同一认证类别。

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。

附件 1-1 标准托盘产品描述表

生产企业名称：

序号	产品名称	规格型号	组成托盘各部分材料（根据实际结构进行增减）					系列产品与基本型的差异说明	备
			顶铺板	底铺板	纵梁	垫块	连接件		

认证委托人声明：

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料和零部件与相应申请认证产品完全一致。如有虚假，愿承担由此造成的一切法律责任。

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。

附件 1-2 标准托盘产品关键材料及零部件表

生产企业名称：

序号	关键材料及零部件名称	型号规格	生产企业	适用认证产品型号	备注

认证委托人声明：

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料和零部件与相应申请认证产品完全一致。如有虚假，愿承担由此造成的一切法律责任。

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。

附件 1-3 认证产品生产一致性控制过程描述

<table>
<tr><td>认证委托人</td><td colspan="3"></td><td>联系人/电话</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>生产者（制造商）</td><td colspan="3"></td><td>生产企业</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>序号</td><td colspan="2">工序名称</td><td>责任单位和部门</td><td>主要仪器设备</td><td>人员配置（数量）</td><td>相关程序或文件名称</td><td>备注</td></tr>
<tr><td>1</td><td colspan="2">产品设计</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>2</td><td rowspan="8">生产阶段</td><td>原材料采购</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>3</td><td>模具的检验和维护</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>4</td><td>托盘成型</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>5</td><td>托盘封装</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>6</td><td>产品组装</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>7</td><td>成品例行检验</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>8</td><td>加施标志、包装</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>9</td><td colspan="2">销售</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="8">负责人签字：
年　　月　　日　　认证委托人（公章）：</td></tr>
</table>

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。

附件 2 产品一致性检查要求

1 产品一致性检查是通过产品一致性控制计划(COP)及其执行报告的检查和现场检查，以确认批量生产的认证产品和型式试验样品的一致性，以及与认证标准的符合性。适用初始工厂检查的，首先进行产品一致性控制计划检查，然后进行现场核对检查。

2 产品一致性控制计划是工厂为保证批量生产的认证产品的产品一致性而编制的相关文件。应至少包括：

2.1 生产一致性检测(检验、试验或检查)控制计划

工厂按照认证标准制定认证产品必要的检验、试验或检查计划。对于标准平托盘，工厂控制计划的检验项目不得少于该产品型式认证试验项目的要求，检验频次每个型号产品不得低于 2 次。获证后监督的抽样检测也可以作为生产一致性检测的结果。

生产一致性检测控制计划应至少包括下述项目，

(1)检测的范围和职责，需明确检测能力或检测实验室的要求；

(2)检测项目，包括下线检测项目和认证标准中的项目；

(3)检测的流程；

(4)检测频次；

(5)检测抽样和样品要求；

(6)检测结果的判定条件(合格或不合格时应分别判定)；

(7)检测结果的分析、记录和保存要求；

(8)当检测结果不合格时的纠正、预防和不一致控制的措施；

(9)发现不一致性时向 CQC 的说明；

(10)顾客投诉记录、问题以及处理方法。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书或控制计划来对生产一致性检测进行要求，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件或条款。

2.2 关键零部件或原材料的控制计划

工厂应根据认证产品的生产工艺，对可能会影响生产一致性的关键零部件或原材料进行控制。当上述零部件由工厂自制时，也可对其相应的原材料进行控制。控制计划中至少要包括关键零部件或原材料的名称，

型号/规格，供货单位，进货检验的项目和频次等内容。生产一致性控制计划中可对上述零部件控制进行原则性要求，具体关键零部件或原材料清单随每个单元的产品描述提供。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书来对关键零部件或原材料进行要求，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件或条款。

2.3 产品认证证书和认证标志的控制

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

2.4 认证变更的控制

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。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

2.5 出现生产不一致时的纠正、预防或召回措施

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

2.6 认证标准和相关法律法规的更新

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

2.7 工厂质量保证能力要求

如工厂和认证产品未取得符合相关要求的认证机构颁发的 ISO 9001（GB/T19001)标准的证书，或虽已取得相应证书，但不能完全满足实施规则附件 2 的要求时，工厂制定的生产一致性控制计划中须有符合上述要求的文件化的规定。

3 产品一致性现场检查

产品一致性现场检查是对制造商提出并经认证机构检查确认的产品一致性控制计划的执行情况的检查。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：

3.1 认证产品的铭牌、标志、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号等标识信息；

3.2 认证产品的尺寸、关键原材料及额定载荷等；

3.3 认证产品的成型、封装和例行检验等影响产品性能的关键生产工艺；

3.4 认证产品专用成型模具等关键件的型号及生产企业。

4 产品一致性控制计划执行报告

生产一致性控制计划执行报告是工厂每年对其生产一致性控制计划执行情况的文件说明。报告应对照已为 CQC 审查通过的生产一致性控制计划逐项说明生产一致性控制所进行的工作和重要变更。对于发生的生产不一致情况，应重点说明其原因、处理及追溯结果、采取的纠正和预防措施。报告应在工厂现场跟踪检查时提交给工厂检查组。报告具体格式不限，企业可参考以下内容:

4.1 本年度工厂情况综述：

4.1.1 工厂基本信息和质量保证能力：包括认证委托人、生产者、生产企业的名称/地址，质量负责人、组织机构和相应职责等是否变化，如有变化应重点说明。

4.1.2 工厂生产能力：包括产能产量、厂房建筑、生产线等，如有变化应重点说明。

4.1.3 本年度 CQC 证书和 CQC 标志管理情况:包括有效证书及证书变更情况，证书的暂停、恢复、注销、撤销情况和 CQC 标志的年度使用和管理情况。

4.2 生产一致性控制计划执行情况：

对照 COP 控制计划逐项说明其完成和变更情况。

4.2.1 认证产品(成品)COP 检测控制计划的执行情况:本年度实施的成品 COP 检测情况，包括 COP 检测的项目、检测频次、检测方式(自检、委外、供应商、监督抽样或监管部门抽查等)、检测结果和分析等情况。特别关注当 COP 检测出现不合格时，相应的处理措施，可结合本附件第 4.3 条的恢复、追溯及处理措施进行说明。如未按年度计划完成，还应说明原因和相应处理措施。

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。

4.2.2 关键零部件或原材料的控制及执行情况:关键零部件或原材料的如有型号/规格、设计和参数、供应商和技术要求等变更时应重点说明。

4.2.3 关键制造过程、装配过程和检验过程的控制及执行情况:工厂与认证产品相关的关键工序、生产设备、过程检验等变更情况应重点说明。

4.2.4 主要检测(试验、检验或检查)设备和人员的控制及执行情况:对于由工厂自己进行的 COP 检测项目，应说明其仪器设备的定期检定、校准和核查情况。变更 COP 检测方式的也应重点说明。

4.2.5 认证变更的控制及执行情况:应重点说明已获证产品和经 CQC 审核通过的《生产一致性控制计划控制》 (包括其引用文件)的控制情况，变更时是否上报认证机构的说明及变更后的执行情况等。

4.3 出现生产不一致时恢复、追溯及处理措施应重点说明关键零部件、COP 检测/试验/检查和监管部门抽查等环节出现不一致时，工厂所采取的处理措施。涉及获证产品时，工厂是否向认证机构进行了申报，是否按照认证机构要求采取必要的步骤尽快恢复生产一致性等，以及工厂为消除不一致所进行追溯的过程和结果、改进措施有效性验证情况等。

本年度顾客(包括物流企业、媒体等)对工厂的产品质量的投诉以及工厂处理的情况。

5 产品一致性监督检查

工厂检查组应按照认证机构的要求，到产品一致性控制的现场对产品一致性控制计划的执行情况进行检查。

5.1 在监督检查中应保证：

5.1.1 每次监督检查时，检查人员应能获得最近批次产品的生产记录和检验记录，至少包括成型模具使用及定期确认性能记录、原材料出入库记录、产品例行检验检验记录、标志使用记录；生产企业应对批量产品进行主要功能和性能持续符合标准要求的抽样检验，检验项目应至少包含尺寸试验及 7 项静态试验：抗弯试

验、叉举试验、垫块或纵梁抗压试验、堆码试验、底铺板抗弯试验、翼托盘抗弯试验、气囊抗弯试验，原则上，检验周期不超过 2 年。

5.1.2 如试验条件适当，检查人员可随机选取样品，在制造商的实验室进行试验。实验项目和最少样品数可按制造商自检要求确定。

5.1.3 若检查发现生产不一致情况，认证机构应采取一切必要的步骤督促制造商尽快恢复产品一致性。

6 制造商产品一致性控制计划发生变化时，应向认证机构提交产品一致性控制计划变更说明，认证机构应根据变更对产品一致性影响的程度判定是否需要立即进行现场检查。

7 产品一致性检查人员应具备的条件产品一致性检查应由具备工厂检查员资质、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家进行。

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。

附录 A 标准平托盘型式试验和获证后监督检查的项目及检测依据

标准平托盘对应的型式试验和获证后监督检查应按照本附录规定的内容进行试验。

A.1 标准托盘产品要求及标准

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2934 联运通用平托盘 主要尺寸及公差

GB/T 4995-2025 联运通用平托盘 性能要求和实验选择

GB/T 4996-2025 联运通用平托盘 试验方法

A.2 标准托盘的产品要求

A.2.1 主要尺寸及公差

标准托盘的主要尺寸及公差应按 GB/T 2934 中规定进行。

A.2.2 额定载荷

认证活动送样的标准托盘的额定载荷应达到 1000kg。

A.2.3 一般要求

认证活动中产品送样或必要时进行的初始工厂检查时，所送样品或从工厂抽样检测的标准托盘，应保证外观清洁、无污染、无机械性损伤；应不存在涂漆不均、锈蚀、构件断裂、无飞边等制造过程产生的缺陷。

A.3 型式认证及监督检查试验

A.3.1 型式认证及监督抽查试验项目

型式认证和监督检查的各试验项目和依据标准详见下表 A.1。

表 A.1 试验项目及检测依据

性能试验项目	依据标准	试验方法	型式试验	监督检查
静态试验	GB/T 4995-2025	GB/T 4996-2025（试验 1-14）	√	√
耐久性试验(适用时)			√	

静态试验：抗弯试验、叉举试验、垫块或纵梁抗压试验、堆码试验、底铺板抗弯试验、翼托盘抗弯试验。

耐久性试验：静态剪切试验、角跌落试验、剪切冲击试验、顶铺板边缘冲击试验、垫块冲击试验、静摩擦系数试验、滑动角试验。

A.3.2 型式认证性能试验项目选择

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。

标准平托盘型式认证试验项目的选择，依照 GB/T 4995-2025 中的规定进行。型式试验的方案由认证机构和实验室根据生产企业的产品实际结构、材质和预定用途进行确定，对表 A.2 进行项目的增减。

表 A.2 标准平托盘性能试验项目选择

试验号	试验项目	搬运作业或试验目的	适用范围				说明
			标准木质平托盘	标准塑料平托盘	标准金属平托盘	标准纸基平托盘	
额定载荷试验							
1	抗弯试验	上架	√	√	√	√	
1a	抗弯强度试验		√	√	√	√	
1b	抗弯刚度试验		√	√	√	√	
2	叉举试验	叉车或托盘搬运车的叉举	√	√	√	√	
2a	抗弯强度试验		√	√	√	√	
2b	抗弯刚度试验		√	√	√	√	
3	垫块或纵梁抗压试验	压挤垫块或纵梁的任何作业，包括堆码	√				
3a	垫块或纵梁强度试验		√				
3b	垫块或纵梁刚度试验		√				
4	堆码试验	堆码	√	√	√	√	
4a	铺板强度试验		√	√	√	√	
4b	铺板刚度试验		√	√	√	√	
5	底铺板抗弯试验	双轨输送机运输和小深度横梁式货架上架	√	√	√	√	特殊使用场景托盘应选择对应试验
5a	抗弯强度试验		√	√	√	√	
5b	抗弯刚度试验		√	√	√	√	
6	翼托盘抗弯试验	吊索吊运	√	√	√	√	
6a	抗弯强度试验		√	√	√	√	
6b	抗弯刚度试验		√	√	√	√	
耐久性与安全性试验							
8	静态剪切试验	抗变形	√				特殊需求选用
9	角跌落试验	抗冲击	√	√	√	√	抗冲击要求高的托盘选用
10	剪切冲击试验	抗变形	√	√	√	√	
11	顶铺板边缘冲击试验	抗货叉叉臂冲击	√	√	√	√	
12	垫块冲击试验	抗货叉叉头冲击	√	√	√	√	
13	静摩擦系数试验	货叉防滑	√	√	√	√	有摩擦性能要求的托盘选用
14	滑动角试验	载荷防滑	√	√	√	√	

A.3.3 获证后监督检查试验

监督检查应从产品型式认证时所适用的静态试验项目范围中，根据需求选择抽查试验项目进行检验。

A.4 型式试验的扩展

当有下列情况之一时，应进行型式检验:

a)新产品投产、定型鉴定时；

b)当原材料、工艺发生较大变化，可能影响产品性能时；

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。

c)正常生产每一年进行一次；

d)停产半年以上，再次恢复生产时；

e)适用的标准版本发生变化时。

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。

附录 B 托盘标识要求

B.1 托盘条码

B.1.1 一维码

B.1.1.1 代码结构

代码结构为 GS1 标准的可回收资产代码 GRAI，由商品条码应用标识符（AI）、可重复使用托盘编码（包括填充位、厂商识别代码、托盘种类代码和校验码）、系列号组成。根据企业所申请获得的厂商识别代码的位数不同（7～10 位），对应四种结构，见表 B.1。

表 B.1 托盘的代码结构

结构种类	应用标识符（AI）	可重复使用托盘编码				系列号
		填充位	厂商识别代码	托盘种类代码	校验码	
结构一	8003	0	N_1 N_2 N_3 N_4 N_5 N_6 N_7	N_8 N_9 N_{10} N_{11} N_{12}	N_{13}	X_1 X_2 X_3 X_4 X_5 X_6 X_7 X_8 X_9 X_{10}
结构二	8003	0	N_1 N_2 N_3 N_4 N_5 N_6 N_7 N_8	N_9 N_{10} N_{11} N_{12}	N_{13}	X_1 X_2 X_3 X_4 X_5 X_6 X_7 X_8 X_9 X_{10}
结构三	8003	0	N_1 N_2 N_3 N_4 N_5 N_6 N_7 N_8 N_9	N_{10} N_{11} N_{12}	N_{13}	X_1 X_2 X_3 X_4 X_5 X_6 X_7 X_8 X_9 X_{10}
结构四	8003	0	N_1 N_2 N_3 N_4 N_5 N_6 N_7 N_8 N_9 N_{10}	N_{11} N_{12}	N_{13}	X_1 X_2 X_3 X_4 X_5 X_6 X_7 X_8 X_9 X_{10}

B.1.1.2 编制规则

B.1.1.2.1 应用标识符

以应用标识符 AI（8003）表示可重复使用托盘。

B.1.1.2.2 可重复使用托盘编码

B.1.1.2.2.1 填充位

填充位用 0 表示。

B.1.1.2.2.2 厂商识别代码

厂商识别代码由 7～10 位数字表示，由中国物品编码中心负责分配和管理，编制规则见 GB 12904。

B.1.1.2.2.3 托盘种类代码

托盘种类代码由 5～2 位数字组成，具体编制规则如下：

对采用 7 位厂商识别代码的托盘，N8～N10 为 0；对采用 8 位厂商识别代码的托盘，N9、N10 为 0；对采用 9 位厂商识别代码的托盘，N10 为 0。

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。

N11、N12 表示托盘的具体种类，按照托盘尺寸、材质、动载荷载划分，具体代码取值见表 B.2。

表 B.2 托盘种类及 $N_{11}N_{12}$ 取值

序号	托盘种类				代码（$N_{11}N_{12}$ 取值）
	尺寸	材质	样式	动载	
1	1100mm×1100mm	木质	—[a]	1.5t 以下（含）	06
2	1100mm×1100mm	塑料	—		07
3	1100mm×1100mm	金属	—		08
4	1100mm×1100mm	木塑	—		09
5	1100mm×1100mm	其他	—		10
6	1100mm×1100mm	木质	—	1.5t 以上	17
7	1100mm×1100mm	塑料	—		18
8	1100mm×1100mm	金属	—		19
9	1100mm×1100mm	木塑	—		20
10	1100mm×1100mm	其他	—		29
11	1200mm×1000mm	木质	日字底	1.5t 以下（含）	40
12	1200mm×1000mm	塑料	日字底		41
13	1200mm×1000mm	金属	日字底		42
14	1200mm×1000mm	纸质	日字底		43
15	1200mm×1000mm	复合材料[b]	日字底		44
16	1200mm×1000mm	木质	田字底		45
17	1200mm×1000mm	塑料	田字底		46
18	1200mm×1000mm	金属	田字底		47
19	1200mm×1000mm	纸质	田字底		48
20	1200mm×1000mm	复合材料	田字底		49
21	1200mm×1000mm	木质	川字底		50
22	1200mm×1000mm	塑料	川字底		51
23	1200mm×1000mm	金属	川字底		52
24	1200mm×1000mm	纸质	川字底		53
25	1200mm×1000mm	复合材料	川字底		54
26	1200mm×1000mm	其他	其他		59
27	1200mm×1000mm	木质	日字底	1.5t 以上	60
28	1200mm×1000mm	塑料	日字底		61
29	1200mm×1000mm	金属	日字底		62
30	1200mm×1000mm	纸质	日字底		63
31	1200mm×1000mm	复合材料	日字底		64

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。

表 B.2 托盘种类及 $N_{11}N_{12}$ 取值（续）

序号	托盘种类				代码（$N_{11}N_{12}$ 取值）
	尺寸	材质	样式	动载	
32	1200mm×1000mm	木质	田字底		65
33	1200mm×1000mm	塑料	田字底		66
34	1200mm×1000mm	金属	田字底		67
35	1200mm×1000mm	纸质	田字底		68
36	1200mm×1000mm	复合材料	田字底		69
37	1200mm×1000mm	木质	川字底		70
38	1200mm×1000mm	塑料	川字底	1.5t 以上	71
39	1200mm×1000mm	金属	川字底		72
40	1200mm×1000mm	纸质	川字底		73
41	1200mm×1000mm	复合材料	川字底		74
42	1200mm×1000mm	其他	其他		79
[a] 对于尺寸为“1100mm×1100mm”的托盘，“—”是指包括日字底、田字底、川字底在内的任何托盘样式。 [b] 复合材料托盘是指模压托盘、木塑托盘、人造板托盘。					

B.1.1.2.2.4 校验码

校验码 N13 为 1 位数字，用于检验整个编码的正误。校验码的计算方法见 GB 12904 的附录 B。

B.1.1.2.3 系列号

系列号 X1～X10 为 10 位数字。其中，系列号的 X1X2 为年份代码，表示托盘生产日期的年份，如 2012 年生产的托盘，X1X2 用 12 表示。

为充分利用编码容量和方便管理，X3～X10 宜使用顺序号。

B.1.1.3 条码表示

托盘代码应与应用标识符一起使用。可重复使用托盘采用应用标识符 AI（8003），具体要求见 GB/T 16986。

一维码的码制采用 GS1-128 条码表示，相关要求见 GB/T 15425。供人识别字符的内容应与托盘代码一致，并标注在 GS1-128 条码底部。

图 B.1 为厂商识别代码为 690123400，2012 年生产的尺寸为 1200mm×1000mm，动载载荷为 1.5t 以上的日字底木质托盘编码及一维码表示。

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。

图 B.1 托盘编码及一维码表示示例

B.1.1.4 条码符号的技术要求

B.1.1.4.1 概述

托盘的条码符号应符合 GB/T 15425 的规定和下列要求。

B.1.1.4.2 尺寸要求

X 尺寸最小为 0.495mm，最大为 1.016mm。为提高扫描可靠性，宜在指定范围内选择较大的 X 尺寸。条码符号的高度应大于或等于 32mm。

B.1.1.4.3 符号等级

托盘条码的符号等级不得低于 1.5/10/670。

B.1.1.4.4 检测和质量评价

托盘条码符号的检测和质量评价见 GB/T 18348。

B.1.2 二维码

B.1.2.1 代码结构

代码结构为 GS1 标准的可回收资产代码 GRAI，与一维码的代码结构一致，规定见 B.1.1.1。

B.1.2.2 编制规则

与一维码的代码结构一致，规定见 B.1.1.2。

B.1.2.3 条码表示

二维码的码制采用快速响应矩阵码（QR Code）表示。编码数据结构在进行二维码符号表示时，应选用码制的 GS1 模式或者 FNC1 模式进行编码。

图 B.2 为厂商识别代码为 690123400，2012 年生产的尺寸为 1200mm×1000mm，动载载荷为 1～1.5 吨的塑料托盘编码及二维码表示。

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。

图 B.2 托盘编码及二维码表示示例

B.1.2.4 条码符号的技术要求

B.1.2.4.1 概述

托盘的二维码符号应符合 GB/T 18284-2000 的规定和下列要求。

B.1.2.4.2 尺寸要求

二维码符号大小应根据编码内容、纠错等级、识读装置与系统、标签允许空间等因素综合确定，如有必要，需要进行相关的适应性实验确定。最小模块尺寸不宜小于 0.254mm。

B.1.2.4.3 符号质量等级

二维码符号的质量等级不宜低于 1.5/XX/660。其中，1.5 是符号等级值；XX 是测量孔径的标号(应用环境不同，测量孔径大小选择不同)；660 是测量光波长，单位为 nm，允许偏差±允许偏差。

B.1.2.4.4 印刷质量测试要求

二维码符号的质量等级应依据 GB/T 23704、相应码制标准以及 B.1.2.4.3 的符号质量要求对二维码符号进行检测。

B.2 托盘标签

B.2.1 标签内容

托盘标签由托盘编码、认证主管单位 LOGO 、GS1 标准 LOGO 以及必要的文字说明组成。其中，托盘编码可以采用多种载体形式表示，应采用供人识别字符与机器可读码的组合，不同载体所表示的内容应保持一致。托盘编码采用供人识别字符和机器可读码组合的形式表示时，供人识别字符高度不应小于 4mm。此外，托盘标签两边应预留足够的空白区以便安装。

B.2.2 标签布局

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。

托盘标签的布局示意图见图 B.3。

图 B. 3 托盘标签布局示意图

B.2.3 标签安装

标签安装后不应超出托盘垫块的外廓，以减少托盘在移动和装卸过程中所产生的挤压、碰撞和损坏。安装位置应便于通过手持移动设备或固定设备完成识读操作。

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。