

“浙江制造”认证实施细则整改说明

非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维增强塑料夹砂管

ZJM-021-3632

整改要求原文：

认证领域备案错误;〔PV07〕

整改澄清内容：

序号	整改问题	整改澄清内容
1	认证领域备案错误;〔PV07〕	已重新备案。

“浙江制造”认证实施细则

编号: ZJM-021-3632-2025A

非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维 增强塑料夹砂管

2025-12-15 发布

2025-12-15 实施

浙江制造国际认证联盟 发布

目 录

前言	3
0 引言	4
1. 认证范围	4
2. 认证依据	4
3. 单元划分原则及认证模式	4
3.1 单元划分原则	4
3.2 认证模式	5
4. 认证实施的环节及要求	5
4.1 认证申请与受理	5
4.1.1 所需资料	5
4.1.2 受理	6
4.2 产品检验	6
4.2.1 送样原则	6
4.2.2 检验方案	6
4.2.3 检验要求及检验结论	7
4.3 初始工厂审查	7
4.3.1 审查内容及要求	7
4.3.2 审查时间及人日数	7
4.3.3 审查结论	8
4.4 认证复核与决定	8
4.4.1 复核与决定	8
4.4.2 认证时限	8
4.5 获证后监督	8
4.5.1 监督时间、频次	8
4.5.2 监督内容	9
4.5.3 监督评价	9
4.6 证书到期再认证	10
5. 认证证书和标志	10

5.1 认证证书	10
5.1.1 证书有效性的保持	10
5.1.2 认证变更	10
5.1.3 证书的暂停、撤销、注销	11
5.1.4 认证范围的扩展、扩大	11
5.2 认证标志	11
5.3 证书和标志的使用	12
6. 认证收费	12
附录 1 产品描述	13
附录 2 自我承诺	14

前言

本细则由浙江制造国际认证联盟组织制定、发布，版权归浙江制造国际认证联盟所有，联盟内成员根据本机构的资质情况备案后使用，联盟外的任何组织及个人未经浙江制造国际认证联盟的许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本细则附录1、附录2 为资料性附件。

本细则由浙江制造国际认证联盟提出并归口。

本细则主要起草单位：通标标准技术服务有限公司。

本细则首次发布日期为2020年10月16日，第一次修订日期为2022年8月25日，本次为第三次修订。

“浙江制造”认证实施细则——非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维 增强塑料夹砂管

0 引言

本细则基于“浙江制造”认证的质量与信誉保证制定，规定了非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维增强塑料夹砂管产品认证的要求和程序。

本细则与《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》等标准和要求配套使用。

本细则与认证机构公正性、保密、认证变更管理等公开文件共同实施。

认证委托人应确保获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

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，本细则将进行及时修订。

1. 认证范围

本细则适用于公称直径为 300 mm~2 400 mm、压力等级为 0.1 MPa~3.2 MPa、环刚度等级为 1 250 N/m² 及以上、输送介质最高温度不超过 50 ℃的非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维增强塑料夹砂管（简称离心浇铸管）的“浙江制造”产品认证，。

2. 认证依据

DB33/T 944.2—2017 “浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求

T/ZZB 1663—2020 浙江制造团体标准 非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维增强塑料夹砂管

3. 单元划分原则及认证模式

3.1 单元划分原则

产品认证单元是指产品认证的基本单位。认证单元的划分原则上根据认证产品的材料、工艺和结构进行单元划分。

同一生产者、同一型号、不同生产场地的产品应划分为不同的申请单元。同一生产者、不同型

号、同一生产场地的产品应划分为不同的申请单元。不同生产者、同一型号、同一生产场地的产品，可在同一单元的样品上进行试验，其他生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

3.2 认证模式

产品检验+初始工厂检查+获证后监督。

4. 认证实施的环节及要求

认证实施环节：认证委托与受理、产品检验、初始工厂审核、评价与批准、获证后监督、证书到期再认证。

一般情况下完成产品检验后再进行初始工厂审核，也可在工厂审核时实施检验。

4.1 认证申请与受理

认证委托人按照 3.1 条款的要求划分单元并委托认证。

4.1.1 所需资料

认证委托人准备《认证申请书》和《产品描述》提交认证机构，《认证申请书》和《产品描述》的信息及随附资料如下。

4.1.1.1 认证申请

填写《认证申请书》相关信息并提供认证委托人、生产者、生产企业的营业执照、生产许可证复印件（如有）；注册商标证明复印件（如有）；按卓越绩效标准实施的评价证明材料复印件；申请企业有效实施相关认证证明资料复印件（如：有效体系获证证书、可以证明有效运行了质量、环境、职业健康安全管理体系的文件与资料等）；标注有产地的合格供方名录、生产流程图、生产、检验设备设施清单等资料。

4.1.1.2 产品描述

产品描述应包括委托认证产品信息、工艺流程、关键原材料清单、商标、执行标准等，认证单元内覆盖的系列产品清单，认证单元内各个型号之间的差异说明等，同时提供产品说明书及产品合格证明。

4.1.2 受理

认证机构对认证委托资料进行审核，资料齐全且符合要求的，认证机构受理认证委托，签订认证合同书；资料不符合要求的，认证机构通知认证委托人补充资料或修改信息；无法提供有效的资料的，认证机构不受理认证委托。

4.2 产品检验

原则上，型式检验采用送样检验的方式。

4.2.1 送样原则

申请单元中涉及多个型号时，按照认证机构的要求选送具有代表性（如规格最大等）的产品送样进行检验。

送样要求：送样数量按 T/ZZB 1663—2020《非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维增强塑料夹砂管》8.3.3 条款。

4.2.2 检验方案

初次申请认证时检验项目按 T/ZZB 1663—2020《非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维增强塑料夹砂管》8.3.2 条款(具备CMA资质认定的检测参数)规定的检验项目执行。如果认证机构根据委托人提交的认证结果并验证具有资质和能力的第三方机构出具的有效检验报告，评估可以采信及需要进行检验确认的项目，然后确定检验方案（包括检验项目应满足型式检验项目），需要在“浙江制造”认证评审报告中说明。

年度监督按工厂证书生产地址在所有获证产品中选取一个代表性的单元检验，在选取送检产品时应考虑整个认证周期内的覆盖性。每次监督检验项目按 T/ZZB 1663—2020《非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维增强塑料夹砂管》8.3.2 条款规定的检验项目执行。也可判定上年度第三方机构出具的有效检验报告，评估可以采信及需要进行检验确认的项目，然后确定检验方案（包括检验项目）。

采信原则：

- a. 检测机构应为获得CMA资质认定的机构，检验检测项目参数应在CMA资质认定能力附表内；
- b. 所涉及产品的检验报告日期距现场审核日期原则上不得超过12个月；
- c. 所涉及产品的执行标准和种类、质量等级与认证产品所确认的执行标准和种类、质量等级一致；
- d. 所涉及产品的具体型号/规格能代表认证产品时；
- e. 所涉及产品检验的具体项目满足认证产品确认标准的要求时，且经检验符合要求。

评审组对出具的检验报告按采信原则，对检验机构的资格以及检验报告中所涉及产品的抽样日期、执行标准、种类、质量等级、具体型号/规格、代表的认证产品范围、检验的具体项目进行审查。

评审组进行现场核实，对送样/抽样产品的代表性进行判断，根据送样/抽样产品相关信息进行产品一致性的检查，同时对受审核方质量控制体系进行追溯，并做好相关记录，以证实采信报告的合理性。

采信第三方检验报告时，应将检验报告（经评审组现场确认签字）一同上报认证机构审定。

4.2.3 检验要求及检验结论

所有检验项目符合标准要求时，则判定为合格。检验项目发生不合格时，执行T/ZZB 1663—2020《非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维增强塑料夹砂管》8.3.4条款判定规则，作出判定结论。当判定不符合要求时，认证委托人进行整改后重新检验，一次复检结果全部符合标准要求，则判定为合格，若仍有不合格项，则判定为不合格。

如认证委托人对检验结果有异议时，应在15日内，向认证机构申请复议或复查。

4.3 初始工厂审查

4.3.1 审查内容及要求

工厂质量保证能力要求为DB33/T 944.2-2017《“浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求》。初始工厂审核内容为企业满足《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》和T/ZZB 1663—2020《非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维增强塑料夹砂管》标准要求的程度。审核范围包括与认证产品相关的所有生产场所、部门、人员及活动。

初始工厂审核时，生产企业应有认证的产品在生产。

认证机构在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，检查内容包括但不限于下述内容：

- 认证产品的标识、规格、型式试验报告与申报产品的一致性；
- 认证产品主要原材料、工艺、结构与申请时提供的一致性；
- 认证产品的现场指定测试。

4.3.2 审查时间及人日数

初始工厂审核（评价）的人日数按照表1的规定执行。

认证机构应在其公开性文件中明确工厂审核的人日数。

表1 初始工厂审核（评价）人日数

人·日数 认证单元数	生产规模		
	100人以下	100~500人	500人以上
1~4	9	12	15
4个以上	12	15	17

认证机构可以根据工厂已获取的相关认证情况，按《“浙江制造”认证受理规范》第 4.6.2 条的规定酌情增减人日数。

4.3.3 审查结论

工厂审核时未发现不符合项，审核结论为通过；工厂审核时发现严重不符合项，审核结论为不通过；工厂审核时发现不符合项，允许工厂限期完成整改的，如工厂按时完成整改，审核结论为整改后通过，否则不通过。

如生产企业对审核结论有异议时，应 5 日内向认证机构申请复议或复查。

4.4 认证复核与决定

4.4.1 复核与决定

认证机构对产品检验、工厂审核结论进行综合评价，评价合格后，向委托人颁发产品认证证书。认证实施过程中，产品检验不合格或工厂审核不通过时，终止认证。

4.4.2 认证时限

认证时限指自受理至颁发认证证书的限定时间，包括产品检验、工厂审核、认证结果评价与批准以及制作证书的时间。认证机构应根据相关规定的要求在公开性文件中明确认证时限，并承诺在认证时限内完成认证。

4.5 获证后监督

4.5.1 监督时间、频次

一般情况下，获证6个月后即可安排年度监督，两次监督间隔不超过12个月。若不能如期接受监督时，持证人应向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书。

4.5.1.1 若发生以下情况可增加监督频次

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为认证委托人责任的；
- b) 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；
- c) 有足够信息表明获证产品生产者、被委托生产企业因变更组织机构、生产条件、质量管理体系

系等，从而可能影响产品一致性时。

4.5.1.2 若发生以下情况可增加监督的时间

a) 获证企业发生客户或相关方投诉，发生质量、环境、安全事故或者被执法监管部门认定不符合法定要求受到处罚、媒体负面曝光等情况但情节轻微的；

b) 认证单元产品所涉及的关键生产工艺、关键原材料及其供应商、关键工序生产检测设备等发生变更时；

c) 获证企业发生影响管理体系运行的重要变化，如：法律地位、经营状况、组织状态、所有权发生变化，行政许可、强制性认证或其他资质证书变更，法定代表人、最高管理者、管理者代表变更，生产经营、服务场地变更，与“浙江制造”相关的管理体系及其重要过程发生重大变更时。

4.5.2 监督内容

认证机构对认证产品及其生产企业实施获证后监督，以确保持续满足《“浙江制造”评价规范 第2 部分 管理要求》及“2. 认证依据”条款规定的产品标准。

获证后监督一般采用跟踪审核方式实施监督，必要时可采取监督检验的方式。

4.5.2.1 监督审核

根据《“浙江制造”评价规范 第2 部分 管理要求》以及符合T/ZZB 1663—2020的要求，对工厂进行跟踪审核（评价），跟踪审核（评价）的内容包括综合要求和产品一致性审核以及“浙江制造”认证标志的检查。每次监督审核（评价）应至少包含《“浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求》第8.3、8.4、8.5、8.6条款及卓越绩效评价准则的相关要求等条款和T/ZZB 1663—2020的执行情况审核（评价）以及“浙江制造”认证标志的检查，其余条款可选查，但一个认证周期内的两次监督审核（评价）应覆盖《“浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求》的全部条款。

跟踪审核（评价）组应获得上次审核（评价）信息。跟踪审核（评价）还应重点关注：

- a) 产品的一致性；
- b) 认证证书和认证标志使用管理；
- c) 跟踪上次现场评审出现不合格的整改措施的有效性等；
- d) 认证变更。

监督审核时间的确定方法同初审，监督审核人·日数不少于初审的2/3。

监督审核结论判定同本细则4.3.3 条。

4.5.2.2 监督检验

样品及检验要求符合4.2条款 的要求。

送样/抽样检验存在不合格项时，则判定该认证单元检验不合格。

如委托人对检验结论有异议，应在 15 日内，向认证机构申请复议或复查。

4.5.3 监督评价

认证机构对监督审核、监督检验结论进行评价，监督审核和检验合格的，判定监督通过，认证

证书继续有效。监督审核不通过或监督检验不合格时，或不能按要求接受监督，则判定监督不通过，按规定对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

4.6 证书到期再认证

如认证证书到期后持证人需继续保持认证，持证人应在证书有效期届满3个月前提出再认证申请，再认证的程序同初次认证。

5. 认证证书和标志

5.1 认证证书

5.1.1 证书有效性的保持

认证证书有效期为6年，有效期内通过年度监督确保其有效性。有效期届满如需继续保持认证，在证书有效期届满前进行再认证（见本细则4.6条款）。

5.1.2 认证变更

产品获证后，如果产品型号、产品所用关键原材料、证书内容等发生变更或认证机构规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更。生产企业应确保变更后的产品符合产品标准要求。

5.1.2.1 涉及证书内容的变更

在生产场所没有变迁，认证证书上相关内容发生变化时，认证委托人应向认证机构提出变更。

认证机构对变更的内容和提供的资料进行审核后，同意变更并换发认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变。

5.1.2.2 关键原材料的变更

获证产品的关键原材料或其供应商（生产者、生产企业）发生变化时，认证委托人应对产品与标准符合性进行确认，并向认证机构提出变更。一般情况下，提出变更时向认证机构提交符合性验证的备案资料如：试验报告等，以便在跟踪审核时进行验证。

必要时，由认证机构抽样验证。

5.1.2.3 其他变更

发生下述情况时，持证人应在20个工作日内将有关情况报认证机构备案：

- a) 持证人（认证委托人）联系信息变更等，生产企业相关变化：法人、管理者代表、质量管理体系文件修订等；
- b) 重大设计、工艺更改，出现重大质量问题。

5.1.3 证书的暂停、撤销、注销

证书的使用应符合“浙江制造”认证证书和标志使用的相关要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，认证机构按产品认证证书批准、保持、暂停、注销和撤销要求，对认证证书做出相应的暂停、撤销的处理。

持证人可申请注销证书。

5.1.4 认证范围的扩展、扩大

持证人如需增加与已认证产品为同一认证单元的产品时（扩展），向认证机构提出变更或新认证委托。认证机构根据初始样品覆盖范围，确定是否进行检验或在监督时抽样检验，样品和检验要求同本细则4.2 条款。

持证人如需增加与已认证产品不是同一认证单元的产品时（扩大），按初始认证要求委托认证。

5.2 认证标志

获证产品按“浙江制造”认证证书和标志的相关要求使用认证标志。认证标志基础图案为如下：



各认证机构可在“浙江制造”认证标志基本图案右侧标注发证机构标识作为各机构“浙江制造”认证标志，并考虑不同产品的施加需求，设计简化版标志。

5.3 证书和标志的使用

认证委托人应制定必要的证书和标志管理制度以规范认证证书和标志的正确使用，防止证书、标志的误用。误用认证证书和认证标志，可能导致认证资格的暂停或撤销。

获证组织一旦发现误用认证证书或认证标志，应立即采取纠正措施，并报告认证机构。

6. 认证收费

根据企业提交资料的情况，需要收取产品检测和（或）认证费用，认证机构将按国家有关部门和行业组织的收费标准收取费用，由申请企业与认证机构以合同方式确认。

附录 1 产品描述

非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维增强塑料夹砂管产品描述

一. 认证单元名称：_____（每个认证单元填写一份）

1. 型号：

2.

二. 关键原材料/部件清单：

名称	规格型号（材质）/技术参数	供应商（全称）	制造商（全称）/产地
增强材料			
树脂			
颗粒材料			
密封件			
连接件			
注：企业根据产品实际使用的情况进行填写（不同型号（材质）应作差异说明）			

三. 提交材料：

产品标志（贴于背面）

四. 随附材料：

质量报告（附后）

产品实物照片

产品主要生产工艺流程及可能涉及安全使用

五. 委托人声明：

本组织保证该规格产品与该产品描述内容保持一致。产品获证后，如果关键原材料进行变更（增加、替代），本组织将向认证机构提出变更申请，未经认证机构的认可，不会擅自变更使用，以确保该型号在认证证书有效期内始终符合“浙江制造”认证要求。本组织保证该规格产品只配用上述关键原材料。

委托人：

公章：

日期：

附录 2 自我承诺

制造商名称：（中英文名称）：
制造商地址：（多个地址请注明）：
单元名称及产品（产品名称，型号，序列号）：（注：单元名称须与产品描述一致）
符合的标准信息：
DB33/T 944.2—2017 “浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求 DB33/T 2221-2019 《“品字标浙江制造”品牌服务评价要求》 T/ZZB 1663—2020 浙江制造团体标准 非开挖施工用离心浇铸玻璃纤维增强塑料夹砂管
声明：
作为上述制造商的授权代表，我在此声明，本文件中描述的产品符合上述标准的要求。
声明人信息：
姓名：
职位：
单位：
签名(盖章)：
声明地点：
日 期：