

“浙江制造”认证实施细则整改说明

组合式可循环厚壁吸塑包装单元

ZJM-001-3649

整改要求原文：

检验检测机构应明确为取得 CMA 资质，认证证书模板上不能标注认证联盟。

整改澄清内容：

序号	整改问题	整改澄清内容
1	检验检测机构应明确为取得 CMA 资质	已修改认证规则中“4.2.3 检验方案”相关描述（标绿处）。
2	认证证书模板上不能标注认证联盟	已修改认证证书模板，不再标注浙江制造认证国际联盟名称。

“浙江制造” 认证实施细则

编号：ZJM-001-3649-2025A

组合式可循环厚壁吸塑包装单元

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.....	5
3. 单元划分原则及认证模式.....	5
3.1 单元划分原则.....	5
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.....	6
4.1.2 受理.....	6
4.2 产品检验.....	7
4.2.1 送样原则.....	7
4.2.2 抽样原则.....	7
4.2.3 检验方案.....	7
4.2.4 检验要求及检验结论.....	8
4.3 初始工厂审查.....	8
4.3.1 审查内容及要求.....	8
4.3.2 审查时间及人日数.....	9
4.3.3 审查结论.....	9
4.4 认证复核与决定.....	9
4.4.1 复核与决定.....	9
4.4.2 认证时限.....	10
4.5 获证后监督.....	10
4.5.1 监督时间、频次.....	10
4.5.2 监督内容.....	10
4.5.3 监督评价.....	10
4.6 证书到期再认证.....	11
5. 认证证书和标志.....	11
5.1 认证证书.....	11
5.1.1 证书有效性的保持.....	11
5.1.2 认证变更.....	11

5.1.3 证书的暂停、撤销、注销.....	12
5.1.4 认证范围的扩展、扩大.....	12
5.2 认证标志.....	12
5.3 证书和标志的使用.....	12
6. 认证收费.....	13
附录 1 产品描述.....	15
附录 2 自我声明.....	15

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：中国质量认证中心。

本细则为首次发布为2018-12-04，本次为第二次修订。

“浙江制造”认证实施细则——组合式可循环厚壁吸塑包装单元

0 引言

本细则基于“浙江制造”认证的质量与信誉保证制定，规定了组合式可循环厚壁吸塑包装单元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

本标准适用于以高密度聚乙烯（HDPE）、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯与热塑性聚氨酯（TPU）复合材料（ABS/TPU）等树脂为主要材料制成板材，通过吸塑工艺制成的组合式可循环厚壁包装单元。

2. 认证依据

DB33/T 944.2 “浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求

T/ZZB 0615-2018 浙江制造团体标准 组合式可循环厚壁吸塑包装单元

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。同一生产者、同一生产场地、同一产品规格、同一材质、同一工艺方式为同一认证单元。

3.2 认证模式

产品型式试验+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、产品型式试验、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

认证委托人向认证机构提出认证委托，认证委托人按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

4.1.1 所需资料

认证委托人提交认证机构时，应包括《认证申请书》、《产品描述》及随附资料。

4.1.1.1 认证申请

企业申请认证时随附资料如下（扫描件）：

- a) 营业执照、生产许可证和税务登记证（适用时）；
- b) 商标注册证明（适用时）；
- c) 申请企业按卓越绩效评价准则（GB/T 19580）实施了评价的证明材料复印件（如：卓越绩效管理模式下自评报告、卓越经营奖、政府质量奖获奖证书等）；
- d) 申请企业有效实施 GB/T19001、GB/T24001、GB/T28001 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、职业健康安全管理的文件与资料等）；
- e) 产品检验报告（适用时）；
- f) 标注有产地、产值的合格供方名录；
- g) 生产流程图；
- h) 主要生产设备、检测设备清单；
- i) 省级及以上的企业技术中心、设计中心、研究院的证明；
- j) 研发费用与营业收入比例同比增长的证据；
- k) 核心产品的专利（企业自己申请），省级进步奖或标准创新奖；
- l) 质量诚信报告；
- m) 社会责任报告；
- n) 自我声明；
- o) “浙江制造”自评报告；
- p) 认证机构需要的其他相关资料。

注：认证委托人应对资料的真实性负责。

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、关键材料/部件清单、商标（如有），认证单元内覆盖的产品清单，认证单元内覆盖型号的差异说明等，同时提供产品合格证明。

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

4.2.1 送样原则

申请单元中涉及多个型号的，按照认证机构的要求选送具有代表性（如销售量大、结构难度大等）的产品送样进行检验。

送样要求：型式试验的主检样品型号/规格：

数量： 5套（整托）+托盘、顶盖、衬垫各8个（单个）

4.2.2 抽样原则

（不适用）

4.2.3 检验方案

初次申请认证时，按T/ZZB 0615-2018《浙江制造团体标准 组合式可循环厚壁吸塑包装单元》中产品检验表8（型式试验）中（具备CMA资质认定的检测参数）项目进行检验和判定。

认证机构可以根据委托人提交的认证（检测）结果并验证具有资质和能力的检测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（包括样品数量及检验项目），但检验项目不得少于表1的规定（标准中先进性的指标）。检验方案的内容应在“浙江制造”认证评审报告中说明。

年度监督时对每个认证单元抽取一个代表性的型号，进行检验和判定，监督检验项目按T/ZZB 0615-2018《浙江制造团体标准 组合式可循环厚壁吸塑包装单元》表8（型式试验）中项目进行检验和判定，但不得少于表1规定的监督项目，且在一个认证周期内应覆盖全部检验项目。

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) 所涉及产品检验报告日期距现场审核日期原则上不得超过6个月；
- c) 所涉及产品的执行标准和种类、质量等级同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。

认证机构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检验（报告）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核查。

评审组进行现场核实，对检验样品的代表性进行判断，根据检验样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。

表 1 检验项目

序号	项目		监督项目	型式试验 (必检项目)	要求(标准条款)
1	外观质量				6.1
2	尺寸偏差				6.2
3	重量偏差				6.3
4	形变量		√	√	6.4
5	静载荷堆码性能				6.5.1
6	高温抗压性能		√		6.5.2
7	抗跌落 性能	高温抗跌落性能	√	√	6.5.3 a)
8		低温抗跌落性能	√	√	6.5.3 b)
9	抗冲击 性能	托盘脚冲击	√	√	6.5.4.1
10		斜面冲击	√	√	6.5.4.2
11	振动试验		√	√	6.5.5

4.2.4 检验要求及检验结论

所有检验项目符合标准要求时，判定合格。当判定不符合标准要求时，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，应在 15 个工作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

4.3.1.1 工厂质量保证能力要求为 DB33/T944.2-2017《“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工厂满足《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》以及符合

T/ZZB0615-2018《浙江制造团体标准 组合式可循环厚壁吸塑包装单元》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，工厂应有申请认证的产品在生产，应包含认证产品设计/开发及产品一致性的审核。

4.3.1.2 产品一致性审核

在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。重点核实以下内容：

- a) 认证产品的铭牌和包装箱上所标明的产品名称、规格型号与第三方检验报告上所标明的一致性；对于第一次申请并选择工厂审核与产品检验同时进行的申请人，则核实认证产品的铭牌和包装箱上所标明的产品名称、型号规格是否与检验样品（产品描述）一致；
- b) 现场生产的认证产品的类型、结构等与产品检验（型式试验）时的样品一致性；
- c) 现场验证认证产品的重要零部件与申请时提供的一致性(包括涉及国家强制产品认证零部件的信息)；
- d) 现场验证零部件的产地信息与申请资料的一致性；
- e) 指定试验项目：至少包含外观质量、尺寸偏差、重量偏差、高温抗压性能、形变量、高温抗跌落性能、抗冲击性能、振动试验，应符合 T/ZZB 0615-2018《浙江制造团体标准 组合式可循环厚壁吸塑包装单元》要求。

4.3.2 审查时间及人日数

工厂审核人日数根据认证单元数，生产企业的规模，管理水平来确定。
初始工厂审核人日数按照表 2 的规定执行。

表 2 初始工厂审核人日数

人·日数 生产规模 认证单元数			
	100 人以下	100-500 人	500 人以上
1-4 个单元，人·日数	9	12	15
4 个单元以上，人·日数	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，工厂在规定限期内完成整改的，审核结论为整改后通过，否则不通过。

如工厂对审核结论有异议，应在 5 个工作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，包括产品型式试验、工厂审核、认证结果评价与批准以及制作证书的时间。完成产品检验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在30天内颁发认证证书。

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，两次监督的间隔不超过12个月。如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、关键部件及其供应商、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、服务场地变更等，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》以及符合T/ZZB 0615-2018《浙江制造团体标准 组合式可循环厚壁吸塑包装单元》的要求。

获证后监督一般采用跟踪审核方式实施监督，监督时对获证产品进行抽样检验。

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》、T/ZZB 0615-2018《浙江制造团体标准 组合式可循环厚壁吸塑包装单元》和本细则要求，对工厂进行监督审核，其中《“浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求》规定的“8.3产品和服务的设计和开发、8.4外部提供的过程、产品和服务的控制、8.5生产和服务提供、8.6产品和服务的放行”条款；认证证书和标志的使用；认证变更；认证产品的一致性检查、验证上次现场评审出现不合格的整改措施和卓越绩效评价准则的相关要求是每次监督审核的必查要素，其他要素可以选查，但在证书有效期内2次监督审核应覆盖《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》中的全部要素。

监督审核人日数按照表3的规定执行，原则上监督审核人日数不少于初审的三分之二。

表3 监督工厂审核人日数

人·日数 生产规模 认证单元数	100 人以下	100-500 人	500 人以上
1-4 个单元，人·日数	6-7	8-9	10-11
4 个单元以上，人·日数	8-9	10-11	11-12

监督审核结论判定同本细则第4.3.3条。

4.5.2.2 监督检验

年度监督时对获证产品抽样进行产品检验，样品应在合格品中（生产线末端/仓库）抽取，每个认证单元抽取5套，检验依据、项目、方法和判定见本细则第4.2.3条。

抽样检验存在不合格项时，则判定该认证单元抽样检验不合格，如委托人对检验结论有异议，应在 15 个工作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、监督抽样检验结论进行评价，监督审核和抽样检验合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督审核不通过或监督抽样检验不合格，或不能按要求接受监督审核时，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

认证证书到期后，持证人如需继续保持认证证书的，应在证书有效期满前3个月提出再认证申请，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3年，在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证书的，按照本细则第4.6条执行。

5.1.2 认证变更

产品获证后，如果产品型号、产品所用关键部件、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 关键部件的变更

获证产品的关键部件或其供应商（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、质量管理体系文件重大变更等；

b) 重大设计、工艺更改，出现重大质量问题。

认证机构根据变更的情况，做出变更的实施决定。必要时进行产品检验和工厂审核。

采取验证实施的原则：变更影响产品符合标准要求的，应进行产品检验；变更影响工厂综合要求的，应进行工厂审核。

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、撤销和注销要求，对认证证书做出相应的暂停、撤销或注销处理。

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，送样样品和检验要求同本细则第4.2条。

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

获证产品应按“浙江制造”认证证书和标志的相关要求使用认证标志：



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。

可以在产品本体、铭牌、说明书和包装上加施认证标志，不允许使用变形标志。

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

组合式可循环厚壁吸塑包装单元产品描述

一、认证单元名称：_____（每个认证单元填写一份）

型号/规格：

序号	型号	厚度	材料	备注
1				
2				
3				
4				

二、关键材料/部件清单

名称	型号规格（材质）/技术参数	供应商	制造商/产地
塑料板材			

注：1. 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）。

2. 如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。

3. 这里所说的规格/型号是指零部件的规格/型号，如需要确认（控制）的不是该零部件的型号/规格，而是该零部件所用材料的型号/规格，应在型号/规格前注明“材料”。）

三、提交材料

产品铭牌、产品合格证明

四、随附材料

检验报告（附后）；

产品实物照片、产品外形图、结构设计图、安装图（如有）；

产品主要生产工艺流程及可能涉及安全使用或安装的说明。

五、委托人声明

本组织保证该规格产品与产品描述内容保持一致。产品获证后，如果关键部件进行变更（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零部件。

委托人：

公章：

日期：

附录 2 自我声明

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：单元名称需与产品描述一致）
符合的标准信息：
DB33/T 944.2 “浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求 T/ZZB 0615-2018 浙江制造团体标准 组合式可循环厚壁吸塑包装单元
声明：
<p style="text-align: center;">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。</p> <p>声明人信息：</p> <p>姓名：</p> <p>职位：</p> <p>单位：</p> <p style="text-align: right;">签名(盖章)：</p> <p>声明地点：</p> <p style="text-align: right;">日 期：</p>