



产 品 认 证 规 则

CQC-P0010-2021

“上海品牌”产品认证实施规则 颜料

Colour

2018 年 4 月 26 日发布

2018 年 4 月 26 日实施

中国质量认证中心

目 次

前 言.....	II
1. 适用范围.....	1
2. 认证依据.....	1
3. 认证模式.....	1
4. 单元划分.....	1
5. 认证委托.....	1
5.1 认证委托的提出与受理.....	1
5.2 申请资料.....	1
5.3 安排实施.....	2
6. 认证实施.....	2
6.1 通用要求评价.....	2
6.2 型式试验.....	2
7. 初始工厂检查.....	3
7.1 检查内容.....	3
7.2 初始工厂检查时间.....	4
7.3 初始工厂检查结论.....	4
7.4 认证终止.....	4
8 认证结果评价与批准.....	4
8.1 评价报告.....	4
8.2 认证决定.....	4
8.3 认证时限.....	5
8.4 认证终止.....	5
8. 获证后监督.....	5
8.1 监督检查频次和内容.....	5
8.2 监督检查人日数.....	5
8.3 监督检查结论.....	5
8.4 结果评价.....	6
9 获证后监督.....	6
9.1 监督检查时间.....	6
9.2 监督检查内容.....	6
9.3 监督检查结论.....	6
9.4 结果评价.....	7
10. 复审.....	7
11. 认证证书.....	7
11.1 认证证书的保持.....	7
11.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销.....	7
12. 产品认证标志的使用.....	8
12.1 准许使用的标志样式.....	8
12.2 认证标志的加施.....	8
13. 收费.....	8
附件 1 工厂质量控制检测要求.....	9
附件 2 工厂质量保证能力要求.....	10
附件 3 产品描述.....	13
附件 4 一致性声明格式.....	14

前 言

本规则由中国质量认证中心（以下简称 CQC）发布，版权归 CQC 所有，任何组织及个人未经 CQC 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则于 2020 年 10 月 18 日第一次修订；

本规则于 2021 年 12 月 16 日第二次修订，主要变化如下：

- 修改了认证依据标准（2）；
- 修改了认证模式（3）；
- 修改评价内容的表述（6.1.2）；
- 增加了检验结果的采信（6.2.4）；
- 修改认证结果评价与批准时效（8）；
- 修改工厂质量控制检测要求中检验项目（附件 1）；
- 增加产品描述格式（附件 3）；
- 增加一致性声明格式（附件 4）；
- 调整文档结构及文字表述，更新目录。

制定单位：中国质量认证中心。

主要起草人：戴玉东、孙淑伟、郭志君、陆洪凯。

1. 适用范围

本规则适用于绘画用颜料。

2. 认证依据

DB31/T 1048-2020 《“上海品牌”认证通用要求》；
T/STIC 110035-2021 《中国画颜料》；
T/ CSCA110054-2020 《水彩画颜料》；
T/ CSCA110053-2020 《油画颜料》；
T/ CSCA110055-2020 《丙烯画颜料》。

3. 认证模式

通用要求评价+型式试验+初次工厂检查+获证后监督。

认证模式说明：

通用要求评价依据 DB31/T 1048-2020 《“上海品牌”认证通用要求》实施；

获证前的型式试验要求产品出厂前需经过型式试验，由认证机构对该产品是否符合认证标准要求判断，型式试验通过后进行工厂检查，工厂检查合格对申请产品发证；

获证后的监督检查包括工厂检查和一致性检查，以确保认证产品的符合性。

4. 单元划分

同一认证单元应同时满足下述条件：

- 1) 相同的品牌；
- 2) 相同的画种；
- 3) 相同的认证委托人、生产者、生产企业；

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，可仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

5. 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人需以适当的方式向认证机构提出认证委托，认证机构应对认证委托进行处理，并按照认证实施规则中的时限要求反馈受理或不予受理的信息。

不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，认证机构不得受理相关认证委托。

5.2 申请资料

认证委托人应提交至少包括以下申请资料：

- 1) 认证申请书;
- 2) 认证委托人/生产者/生产企业的注册证明等, 委托人为销售者、进口商时, 还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本;
- 3) 满足 DB31/T1048-2020 《“上海品牌”认证通用要求》的自评报告及相关材料;
- 4) 产品描述, 产品说明书, 以及其他与产品有关的适用材料;
- 5) 一致性声明;
- 6) 认证机构要求提交的其他文件。

5.3 安排实施

认证机构应与认证委托人约定双方在认证实施各环节的相关责任安排, 并根据生产企业实际和分类管理情况, 按照本规则及认证实施细则的要求, 确定认证实施的具体方案并告知认证委托人。

6. 认证实施

6.1 通用要求评价

6.1.1 评价方案

认证机构依据 DB31/T 1048-2020 《“上海品牌”认证通用要求》及认证委托人提交的资料进行审核确认, 并将审核结果告知认证委托人。

6.1.2 评价内容

认证机构应从品牌引领、品质卓越、自主创新、管理精细、社会责任五个方面, 对企业的实际状况和提交的资料进行核实确认。

认证机构应委派或邀请具有资格的人员进行评价。认证机构对评价结果负责。

原则上应覆盖 DB31/T1048-2020 《“上海品牌”认证通用要求》第 4 部分: 基本要求的全部内容。

6.2 型式试验

6.2.1 样品选择原则

产品检验样品应在所申请认证的生产场所加工生产而成。从申请认证单元中选取代表性样品, 申请人在收到送样通知单后, 应在 15 天内将样品送至认证机构指定的检测机构, 并对样品负责。

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。

6.2.2 型式试验样品要求

型式试验应以申请单元/同一批次为送样基础, 所选样品应能覆盖同一单元/同一批次内其他型号, 所选样品作为试验对象。

认证委托人应保证其提供的样品与实际生产产品的一致性。认证机构和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的, 应当向认证机构说明情况, 并做出相应处理。

6.2.3 型式试验检测项目与方法

型式试验检测项目为本规则第 2 条认证依据中对应的产品团体标准规定的全部适用项目。

检测方法依据相应标准要求的方法执行。

样品检验应符合相应标准的要求。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。部分试验项目不合格时，允许在认证机构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）。整改后重新进行检验。未能按期完成整改的，终止认证。

当对标准中部分检测项目及方法有所调整时，则应符合：“上海品牌”认证相关要求。

6.2.4 型式试验的实施

原则上，型式试验应在收到样品 25 个工作日内完成。因检验项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。

实验室对样品进行型式试验，并对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

在不影响认证结果有效性的前提下，部分检测项目可利用生产企业检测资源进行试验。

6.2.5 型式试验报告

原则上，认证机构应规定统一的型式试验报告格式。型式试验报告应包含对试验样品与认证相关信息的描述。

型式试验结束 10 个工作日内，实验室应向认证机构出具型式试验报告。

7. 初始工厂检查

7.1 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核查。

7.1.1 工厂质量保证能力

按附件 1《工厂质量控制检测要求》和附件 2《工厂质量保证能力要求》进行检查。

7.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容：

- 1) 产品最小销售包装上明示的产品系列和（或）产品名称以及相关标识的一致性；
- 2) 产品系列和（或）产品名称/型号的一致性；
- 3) 关键原材料名称、型号、来源和配比的一致性。

7.1.3 初始工厂检查范围

工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

7.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品型式试验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品型式试验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成。

初始工厂检查人日数根据所申请认证产品的工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，可视情况减少 1 个人日，但最低不得少于 1 人日。

表 1-工厂检查人·日数（初始检查/监督检查/复审检查）

生产规模	100 人以下	100 人及以上
人日数	4/2/4	8/4/8

7.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。

工厂检查结论为不通过的，检查组直接向认证机构报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日的期限内完成整改，认证机构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。

7.4 认证终止

当存在不符合且经整改后型式试验仍不合格时，或整改时间超过 180 个工作日时，认证机构可做出不合格决定，终止认证。

终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

8 认证结果评价与批准

8.1 评价报告

认证机构应规定统一的评价报告格式。评价报告应包含企业以及其申请单元内所有产品与认证相关信息的描述。

认证机构收到型式试验报告 3 个工作日内，对型式试验结论和有关资料/信息进行综合评价，出具评价报告。

8.2 认证决定

认证机构依据综合评价的结果，做出认证决定。

对符合认证要求的，认证机构在 3 个工作日内，向认证委托人颁发评价报告和认证证书。每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

对存在不合格结论的，认证机构不予颁发认证证书，但仍向认证委托人出具相应的评价报告，认证终止。

8.3 认证时限

对符合认证要求的，一般情况下，自受理认证委托起 90 工作日（不符合整改时间除外）内向认证委托人出具评价报告和认证证书。

8.4 认证终止

当存在不符合且经整改后，型式试验仍不合格或工厂检查仍不通过时，或整改时间超过 180 个工作日时，认证机构可做出不合格决定，终止认证。

终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

8. 获证后监督

8.1 监督检查频次和内容

一般情况下，初始工厂检查结束后 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持证人责任时；
- 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。

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。

监督检查内容包括：

- 1) 按附件 3 工厂质量保证能力要求进行工厂检查；
- 2) 目击试验，具体项目见附件 2，工厂质量控制检测要求。
- 3) 产品一致性检查, 重点核查以下内容：
 - (a) 认证产品的标识应与产品描述中的信息一致；
 - (b) 认证产品的结构应与产品描述中的信息一致；
 - (c) 认证产品所用的关键零部件与材料应与产品描述中的信息一致。

8.2 监督检查人日数

现场检查人日数不少于 3 人日。

8.3 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，检查组直接向认证机构报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日的期限内完成整改，认证机构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。

8.4 结果评价

认证机构组织对监督检查结论进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。评价不通过的，认证机构应根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

9 获证后监督

9.1 监督检查时间

9.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 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持证人责任时；
- 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。

9.1.2 监督检查人日数

见表 1。

9.2 监督检查内容

认证机构根据附件 1 《工厂质量控制检测要求》和附件 2 《工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。其中，条款 2、4、5、6、7、11 和认证标志、认证证书的使用情况及前次工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。

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。

按附件 1 对产品质量检测进行核查。

必要时，进行获证产品的监督抽样检测或监督抽样核查。

9.3 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，检查组直接向认证机构报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日的期限内完成整改，认证机构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。

9.4 结果评价

认证机构组织对监督检查结论进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。评价不通过的，认证机构应根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的处理，并通网络予以公布。

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，进行企业信息核查、工厂检查等。

复审检查人日数同初次工厂检查。

11. 认证证书

11.1 认证证书的保持

11.1.1 证书的有效性

认证证书有效期为 3 年，证书有效性通过定期的监督检查维持。

11.1.2 认证产品的变更

11.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全和/或性能的设计、结构参数、外形、关键零部件/材料发生变更时，或产品认证标准依据发生变化时，或认证机构规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向认证机构提出变更申请。

11.1.2.2 变更评价和批准

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排附加试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按认证机构相关规定执行。

11.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合认证机构有关证书管理规定的要求。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，认证机构按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并通过网络公告。

证书持有者可以向认证机构申请暂停、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认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤消或注销被暂停的认证证书。

12. 产品认证标志的使用

证书持有者应按《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。

12.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用以下认证标志。



12.2 认证标志的加施

证书持有者需按《上海市“上品”标志管理办法》中规定的合适方式来施加认证标志。

13. 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。

附件 1 工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	普通级中国画颜料	色泽、细度、厚度、外观、 可迁移元素（铅、钡）	《中国画颜料》 T/STIC 110035-2021	Y
2	专业级中国画颜料	色泽、细度、厚度、外观	《中国画颜料》 T/STIC 110035-2021	Y
3	普通级丙烯画颜料	色泽、细度、厚度、外观、 可迁移元素（铅、钡）	《丙烯画颜料》 T/ CSCA110055-2020	Y
4	专业级丙烯画颜料	色泽、细度、厚度、外观	《丙烯画颜料》 T/ CSCA110055-2020	Y
5	普通级水彩画颜料	色泽、细度、厚度、外观、 可迁移元素（铅、钡）	《水彩画颜料》 T/CSCA110054-2020	Y
6	专业级水彩画颜料	色泽、细度、厚度、外观	《水彩画颜料》 T/ CSCA110054-2020	Y
7	普通级油画颜料	色泽、细度、厚度、外观、 可迁移元素（铅、钡）	《油画颜料》 T/ CSCA110053-2020	Y
8	专业级油画颜料	色泽、细度、厚度、外观	《油画颜料》 T/ CSCA110053-2020	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. 确认检验是为验证产品符合标准要求进行的检验，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；确认检验项目按各产品对应团体标准中 7.3.1c)进行；
4. 确认检验的方法应执行标准的规定，如果生产厂不具备确认检验设备，可委托有能力的检验机构进行检验。

附件 2 工厂质量保证能力要求

本文件作为产品认证的工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工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，工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

工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，且工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

工厂应配备必要的生产设备、环保设施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

工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。工厂应保存《重要环境因素清单》。

工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 工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 工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 工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 工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 工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 工厂应对设计/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 工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 工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。工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 工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。工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录。

5.3 工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。工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。工厂应制定、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。工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 工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，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

6.3 可行时，工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 工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 工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

工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查，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应采取的措施。

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

工厂应建立（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

工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。

对工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

工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。

工厂应建立关键原材料来源、配比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，向认证机构申请并经批准后方可实施。

12. 包装、搬运和储存

12.1 工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 工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 工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 工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 工厂应对售后产品的处置方式做出声明。

14. 标志管理

标志使用应符合《上海市“上品”标志管理办法》。

附件 3 产品描述

申请编号：

申请人名称：

认证单元名称：

产品名称/型号：

商标：

一、 关键原材料/零部件备案清单

原材料/零部件类别	原材料/零部件名称	规格/型号/物料	供应商（全称）	制造商（全称）
色粉				
填料				
连接剂				
其他				

注：原材料类别选择适合申请产品的原材料填写，应列出每种关键原材料的所有供应商/制造商。

二、 其他材料（附后）

- a. 原材料试验报告、CCC 证书（如有）
- b. 具有代表性的各型号产品的彩色照片；

三、 申请人声明

本组织保证该产品描述中产品关键原材料与相应申请认证产品保持一致。

产品获证后，本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料。如果关键原材料需进行变更（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，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合产品认证要求。本组织声明关键原材料中不出现质量环保认证要求中规定的违禁物质。

申请人：
公章
日期： 年 月 日

附件 4 一致性声明格式

一致性声明
DECLARATION OF CONSISTENCY

我(制造商名称) _____

声明(生产厂名称及地址) _____

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)
