

产 品 认 证 规 则

CQC-P0053-2025



“上海品牌”产品认证实施规则

化工类产品

Implementation rules of "Shanghai brand" product certification
Chemical Products

2025 年 9 月 14 日发布

2025 年 9 月 15 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.cqcms.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 2025 年 9 月 14 日首次发布（版本 1.0）

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2026 年 06 月 04 日	主要变化如下： (1) 修订单元划分原则（4.1）； (2) 增加检查组及相关人员的规定(6.1)； (3) 增加获证后检查组组成要求(8.1.1)； (4) 调整文档结构及文字描述。

1. 适用范围

本规则适用于化工类产品的上海品牌认证，适用的产品家电用多楔带。

2. 认证依据

T/STIC 110109-2024 《家电用多楔带》

3. 认证模式

家电用多楔带产品认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- 1) 认证的申请；
- 2) 型式试验；
- 3) 初始工厂检查；
- 4) 认证结果评价与批准；
- 5) 获证后监督；
- 6) 复审。

4. 认证申请与受理

4.1. 认证单元划分

同时符合以下条件可以划分到一个认证单元：

- a. 相同抗拉元件；
- b. 相同的品牌；
- c. 相同的认证委托人、生产者、生产企业；

不同的认证委托人、生产者或生产企业生产的产品，应当划为不同的认证单元。

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。

4.2. 申请认证提交资料

委托人向 CQC 提出认证申请，填写《“上海品牌”产品认证申请书》。同时提交申请书中所需资料。

4.2.1 申请资料

- 1) 认证申请书；
- 2) 委托人/制造商/生产厂的注册证明等，委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和生产厂订立的相关合同副本；
- 3) “上海品牌”认证申请组织遵纪守法情况声明；
- 4) 满足 DB31/T 1048-2020 《“上海品牌”认证通用要求》的自评报告及相关材料；
- 5) 产品描述，产品说明书，以及其他与产品有关的适用材料；
- 6) 一致性声明；

7) 认证机构要求提交的其他文件。

4.2.2 证明资料

- 1) 认证委托人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）；
- 2) 生产许可证、CCC 证书（如有）；
- 3) 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本
- 4) 代理人的授权委托书（如有）；
- 5) 有效的“上海品牌”认证标杆性组织自评报告。

4.3. 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。

4.4. 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）产品检测报告认可要求；
- （3）所需的认证流程及时限；
- （4）预计的认证费用；
- （5）有关 CQC 工作人员的联系方式；
- （6）其他需要说明的事项。

5. 型式试验

5.1. 样品

5.1.1 抽样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品抽样。认证委托人负责把样品送到指定检测机构。

5.1.2 样品基数及数量

抽样基数：每个单元不低于 360 条。

抽样数量：每个单元 12 条。

5.1.3 样品处置

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。

5.2. 型式试验要求

5.2.1 依据标准

T/STIC 110109-2024 《家电用多楔带》

5.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

家电用多楔带样品检测应符合 T/STIC 110109-2024 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。

5.2.3 型式试验实施

实验室对于样品进行型式试验，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，CQC 可以依据生产企业自有实验室（应符合 GB/T27025 或等效 ISO/IEC17025 的实验室）实施认证检测，并出具型式试验见证报告。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。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、自试验报告出具日期起不超过 3 年的，认证机构可以采信已有检测结果。

5.2.4 试验报告

型式试验结束 5 个工作日内，实验室应向认证机构出具型式试验报告，认证批准后，实验室应向认证委托人寄送一份型式试验见证报告。

采信由认证委托人提供的符合要求的型式试验报告或类似报告组合时，报告或报告组合需覆盖产品依据标准中规定的全部型式试验项目。

5.2.5 检测时限

样品检测时间一般为 40 个工作日，从收到样品且确认无误算起。

5.3. 关键原材料要求

关键原材料种类及要求见附件 3。为确保获证产品的一致性，关键原材料技术参数/规格型号/制造商发生变更时，委托人应及时提出变更申请，并抽样进行检测（或提供书面资料确认）。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

6. 初始工厂检查

6.1. 检查内容

工厂检查的内容为质量体系审核和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。

CQC 选派有能力的检查员组成检查组，检查员均具备 CCAA 注册资质，满足《中华人民共和国认证认可条例》的要求。派出的检查组成员中至少有一名具备该领域专业。检查组的技术专家（需要时）主要负责提供工厂检查的技术支持，不作为检查员实施检查，不计入检查时间，其在检查过程中的活动由审查组中的检查员承担责任。

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原材料/元器件/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）。

6.1.1 质量体系审核

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。

6.1.2 产品一致性检查

生产厂检查时，应在生产厂确认合格的认证产品中随机抽取所有单元产品分别进行一致性检查，包括但不限于以下内容：

- 1) 认证产品的标识应与产品描述中的信息一致性；
- 2) 认证产品的结构应与产品描述中一致性；
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与产品描述中一致性等。

6.2. 初始工厂检查时间

标杆性组织评价及标准先进性评价通过，提供满足要求的检测报告后，再进行初始工厂检查。工厂检查应在一年内完成，否则应重新提供产品检测。

初始工厂检查人·日数根据申请认证产品的单元数及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	500 人以下	501 人以上
人日数	6/3/6	8/4/8

6.3. 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，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 对整改结果采取书面/现场验证。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. 复核与认证决定

7.1. 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、产品检测报告、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

7.2. 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；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

7.3. 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 5.2.4，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，30 天内颁发认证证书。

7.4. 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。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

8. 获证后的监督

8.1. 监督检查

8.1.1 监督检查频次

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的；
- 2) CQC 有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、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。

CQC 派出的检查组组成要求见 6.1 条款。

8.1.2 监督检查人日数

见表 1

8.1.3 监督检查的内容

认证机构根据附件 1 《生产厂质量控制检测要求》和附件 2 《生产厂质量保证能力要求》对生产厂进行监督检查。其中，条款 3、4、5、9 和认证标志、认证证书的使用情况、认证产品的一致性及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。

8.1.4 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，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取整改结果进行书面/现场验证。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。

8.2. 监督抽样

年度监督时对获证产品实施抽样检测，从每个单元中抽取代表性的成品样品 12 件，抽样原则同 5.1.1，检测项目、要求及检测方法依据 5.2 进行；如生产厂能提供检测时间在 1 年内，由具有 CMA 或 CNAS 资质的检测机构提供的，符合 T/STIC 110109-2024 《家电用多楔带》要求的检测报告，可免除该产品系列的监督抽样检测（上年度的抽样检测报告不在此范围之内）。委托人应在规定的时间内将样品送至指定的检测机构。检测机构应在规定的时间内完成检测

8.3. 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 9.5 规定处理相关认证证书。

9. 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）委托人/制造商/生产厂的名称、地址；

- (2) 产品名称、型号；
- (3) 认证依据；
- (4) 认证模式；
- (5) 获证品牌；
- (6) 发证日期和有效期；
- (7) 认证机构名称；
- (8) 证书编号；
- (9) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按 CQC 及上海品牌国际认证联盟有关规定的要求正确使用证书。

9.1. 认证证书的保持

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。

9.2. 认证证书覆盖产品的变更

9.2.1 变更的申请

证书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。

9.2.2 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。

9.2.3 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，应以最初进行全项型式试验(或产品检测)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。

9.3. 认证单元覆盖产品的扩展

9.3.1 扩展程序

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，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。

应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

9.3.2 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，证书持有者应按第 5 章的要求选送样品供检查或检测。

9.4. 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。

9.5. 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/委托人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/委托人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。

10. 复审

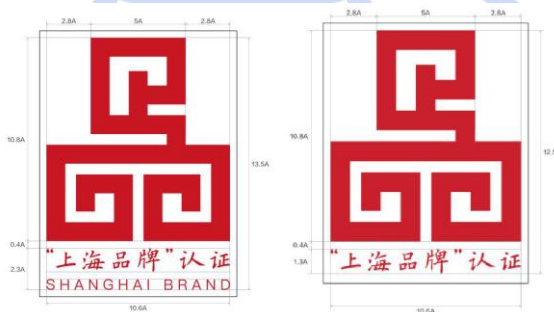
证书持有人应在证书有效期届满前 90 天内向发证机构提交复审申请，复审需要按初始工厂检查的要求执行。

复审检查人日数见表 1。

11. 产品认证标志的使用

11.1. 准许使用的标志样式

获证产品允许使用以下认证标志。



11.2. 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。

12. 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。

13. 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。

14. 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 及联盟的相关规定处理。

附件 1

生产厂质量控制检测要求

编号	试验项目	认证依据标准	检验类型		工厂检查现场指定试验
			例行检验	确认检验	
1	外观质量	T/STIC 110109-2024 《家电用多楔带》	√	√	√
2	尺寸及极限偏差		√	√	
3	物理机械性能			√	√
4	耐高低温性能			√	
5	抗静电性能			√	
6	有毒有害物质的限量要求			√	
7	安装频率			√	

注：

1. 例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。
2. 确认检验是为验证产品持续符合标准要求生产企业进行的抽样检验，确认试验应按标准的规定进行；
3. 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；
4. 确认检验时，若生产企业不具备测试设备，可委托检测机构试验，确认检验每年至少进行一次。
5. 指定试验：通常情况下，检查组现场随机抽取样品，对必须由试样完成的试验项目，可由企业现场制作样品，由生产企业实验室依据团标进行试验，现场指定试验是产品一致性检查的补充。

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产品描述/型式试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。如有特殊要求的，按具体产品认证规则中有关规定执行。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用证书和标志，确保加施标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键原材料清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

3. 采购和关键原材料控制

3.1 采购控制

对于采购的关键原材料，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。工厂应建立、保持关键原材料合格生产者/生产企业名录并从中采购关键原材料，工厂应保存关键原材料采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键原材料的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键原材料的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键原材料的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键原材料的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键原材料，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a) 或 (b) 的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键原材料时，工厂应采取适当措施以确保采购关键原材料的一致性并持续满足其技术要求。对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键原材料进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键原材料，按 4 进行控制。

4. 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5. 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6. 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

7. 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督检查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知认证机构。

8. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9. 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键原材料和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10. 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

11. 标志管理

标志应符合《上海市“上品”标志管理办法》。

附件 3

NO: PSFP0053. 11

产品描述

申请编号:

认证委托人名称:

认证单元名称:

一、申请认证产品信息

1、申请认证单元覆盖产品型号、规格说明:

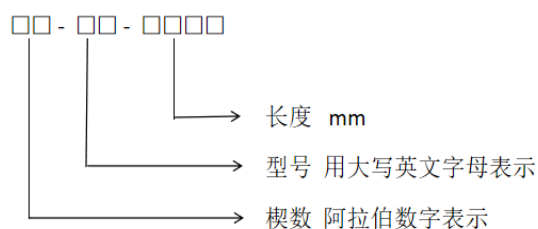
类型（示例）	产品型号	差异说明
弹性		
非弹性		

注：罗列单元覆盖规格型号，并说明差异。

2、申请认证产品参数

（表格）

	楔数	型号	长度（mm）
--	----	----	--------



标记			
----	--	--	--

示例:

注：根据需表述的特性参数编制表格，表格内容能充分必要地说明产品特性、产品设计参数。

3、申请认证产品图纸、照片、铭牌

注：根据认证受理需要，规定合适的直观反映产品外观、结构的方式。

4、样品参数（必要时）

（表格、照片）

二、关键原材料/零部件/元器件清单

（表格）

结构	原材料名称	型号/规格	制造商（全称）
楔胶	氯丁橡胶		

粘合层	氯丁橡胶		
抗拉元件	弹性尼龙线		
顶层	顶层布		

注：关键原材料应包含名称、型号规格、制造商、标准及认证情况等信息。

三、其他材料

产品说明书（附后）

试验报告（附后）

其他产品说明的必要资料

四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

（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:

我公司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。

我公司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)