



编号：GK49-A/2

特色产品认证实施规则

2020年12月9日

2020年12月9日实施

北京中轻联认证中心有限公司 发布

CERTIFICATION CENTER OF LIGHT INDUSTRY COUNCIL CO., LTD.



目 录

1. 适用产品范围.....	1
2. 认证模式及获证条件.....	1
2.1 认证模式.....	1
2.2 获证条件.....	1
3 认证基本环节.....	1
4 认证实施的基本要求.....	1
4.1 认证的申请.....	1
4.2 产品检验.....	2
4.3 符合性声明.....	3
4.4 认证结果评价与批准.....	3
4.5 获证后的监督.....	3
5 认证证书.....	5
5.1 认证证书的有效性.....	5
5.2 认证变更.....	5
5.3 认证范围的扩大.....	6
6 认证标志使用的规定.....	6
6.1 准许使用的标志样式.....	6
6.2 加施方式和位置.....	6
7 认证的暂停、恢复、注销和撤销.....	6
8 收费.....	6
附件：特色产品认证工厂质量保证能力要求.....	7



1. 适用产品范围

本规则适用于儿童用品及玩具产品、家用和类似用途电器产品、燃气器具产品、纸和纸制品。

2. 认证模式及获证条件

2.1 认证模式

产品检验 + 获证后监督

2.2 获证条件

- 1) 儿童用品及玩具产品、家用和类似用途电器产品、燃气器具产品的安全指标、纸和纸制品的卫生指标符合国家标准要求；
- 2) 产品特色性能符合本规则规定的相关产品特色技术要求；
- 3) 工厂质量保证能力符合《特色产品认证工厂质量保证能力要求》的规定。

3 认证基本环节

- ◆ 认证的申请
- ◆ 产品检验
- ◆ 认证结果评价与批准
- ◆ 获证后的监督

4 认证实施的基本要求

4.1 认证的申请

4.1.1 认证单元的划分

委托人应按单元进行申请，认证机构按单元批准证书。

认证单元划分原则具体见《特色产品认证技术规范》。

不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业的产品，应作为不同的申请单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，应为不同申请单元。但可考虑仅在一个单元的样品上进行产品检验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

4.1.2 申请认证时需提交的认证资料

委托人按认证申请单元向指定认证机构提交认证申请，并提交以下资料：

4.1.2.1 一般申请资料

- 1) 《自愿性产品认证申请书》；
- 2) 《自愿性产品认证协议书》一式二份（初次认证时）；



- 3) 符合性声明（初次认证时）；
- 4) 委托人、制造商、生产厂法人营业执照/登记注册证明及组织机构代码复印件（初次认证时）；
- 5) 产品符合国家安全标准、卫生标准的证明（包括CCC证书或有效的安全试验报告）；
- 6) 委托人为销售商、进口商时，应当向指定认证机构同时提交销售者与生产者或进口商与生产者订立的相关合同副本；
- 7) 委托人委托他人办理认证时，应当与受委托人订立有关认证、检验/检测、检查和监督等事项的委托书或合同。申请认证时，受委托人应当同时向指定认证机构提交所签订的委托书或合同副本；
- 8) 其他文件。

4.1.2.2 生产厂概述及技术文件

- 1) 工厂一般情况（所申请产品的生产规模、能力及生产历史）；
- 2) 工厂的关键生产设备清单、主要检测仪器设备清单；
- 3) 组织机构图（含质量控制、产品设计、生产、检验、采购）；
- 4) 质量管理文件清单；
- 5) 产品描述；
- 6) 影响性能指标的关键零部件或原材料清单；
- 7) 产品测试时需要的技术文件（适用时）。

注：2）、5）、6）、7）的具体要求见《特色产品认证技术规范》。

4.2 产品检验

4.2.1 产品检验送样

认证中心受理认证申请后，委托人负责向检测机构提供用于产品检验的样品，并确保其提供的样品与实际生产的产品一致。

4.2.2 样品数量

由认证中心从申请认证产品单元中，确定产品检验的主检样品。同一申请单元内其它型号规格产品是否需要送样，由认证中心根据是否需要进行补充差异试验来决定。样品数量详见《特色产品认证技术规范》。

4.2.3 与产品检验相关的技术要求

认证检验依据的标准、技术条件和检验项目的内容详见《特色产品认证技术规范》。

4.2.4 样品的整改



产品检验若发生不合格项，应在限期内整改。委托人应重新送样至原承检检测机构复检，最长整改时限不超过 6 个月。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，终止本次认证，检测机构出具产品不合格检验/检测报告，连同产品整改过程中的有关信息报认证中心进行终止认证处置。

4.2.5 检验样品及相关资料的处置

产品检验完成后，主检样品由检测机构封存至第一次生产厂的监督检查完成之后，其它样品按委托人要求处置。相关数据、样品图片等资料存于检验/检测记录中，应确保检验/检测样品的可追溯性。

检测机构负责将检验/检测报告及时寄送认证机构。

4.3 符合性声明

产品检验合格后，委托人应向认证中心提交申请认证产品持续满足认证标准要求、工厂体系管理能力符合《特色产品认证工厂质量保证能力要求》及相关认证要求的符合性声明。

注：为方便委托人，符合性声明可与申请资料同时提交。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构对产品检验结果、符合性声明进行综合评价，评价合格的应及时向委托人按认证单元颁发产品认证证书。

4.4.2 认证时限

一般情况下自受理认证申请起 90 天内向委托人出具认证证书。对不符合认证要求的，应当书面通知委托人，并说明理由。

注：认证时限是指自受理认证申请之日起至颁发认证证书时止所实际发生的时间，包括样品检验时间、工厂检查时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

产品检验时间自样品送达检测机构之日起计算，检验周期为 20 个工作日，不包括样品整改时间。

提交工厂检查报告时间不超过 15 个工作日，以检查员完成现场检查，收到符合要求的不合格项纠正措施报告之日起计算。

认证结果评价、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.5 获证后的监督

由认证机构负责组织实施获证后的监督检查活动，以督促获证组织认证结果的持续



有效。

4.5.1 监督检查的范围

获证后监督包括所有认证产品和加工场所的获证产品抽样（适用时）、工厂质量保证能力检查、产品一致性检查和必要时的市场跟踪检查。必要时，认证机构可对 ODM 制造商进行现场检查。

4.5.2 监督检查的频次

一般情况，从颁发首张证书之日起的 12 个月内进行第一次工厂监督检查，以后每 12 个月应进行一次监督检查。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 认证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人责任时；
- 2) 认证机构有足够理由对认证产品与认证产品标准要求的符合性提出质疑时；
- 3) 连续两次监督检查不通过的；
- 4) 各类国抽、省抽发生不合格的；

5) 有足够信息表明生产厂因组织机构、生产条件、工厂质量保证体系等变更可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.3 监督检查的时间

全要素工厂检查为 2 人日，部分要素检查 1.5 人日，采信为 1 人日。

4.5.4 监督检查的内容

工厂质量保证能力检查（包括产品一致性检查）+ 产品抽样检验。

4.5.4.1 工厂现场监督检查

1) 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按《特色产品认证工厂质量保证能力要求》实施，包括产品一致性检查。

——对于生产厂在监督检查期内获得 CCC 监督检查通过的，可向我中心提供监督检查通过的相关资料，经确认采信后可免于现场监督检查；

——对于生产厂在监督检查期内获得国内外信用度认可的认证机构（如：UL、VDE、SGS、莱茵等）的有效体系管理证书（如：ISO9000、ISO14000 等），亦可采用上述相同办法。

2) 不合格项的处置

工厂检查发生的不合格项，工厂应在限期内完成整改，最长整改时限不超过 3 个月。认证机构采取适当方式对整改结果进行确认。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，本次认证工厂检查不通过。检查组出具不合格报告，报认证机构由其做出相关处置决定。



4.5.4.2 产品抽样检验

1) 产品抽样的原则

每一证书获证产品在执行获证后监督时均需进行抽样检验。

通常每张认证证书中抽取 1 个型号/规格的产品进行测试。

——对于生产厂在监督检查期内向我中心提供获得有效的特色产品检测报告，经确认采信可免于产品监督抽样检测。

2) 抽样方法

可以采取由认证中心组织在市场抽样检验或由认证中心组织生产厂现场抽样任意一种方式进行。

市场抽样发生的样品费用由获证企业承担，若市场抽样监督不合格，认证中心将追加生产现场的监督检查或验证。

3) 样品数量、检验标准、检验项目见《特色产品认证技术规范》。

4) 检验结果处置

监督抽样检验完成后，检测机构负责将检验/检测报告及时寄送认证机构。对于监督抽样检验发现不合格的产品，应立即出具不合格检验/检测报告及时寄送认证机构。

4.5.5 监督结果的评价与批准

监督检查结果经认证机构评价合格的（包括采信的结论），可以维持认证证书有效性，继续使用认证标志。

监督检查结果经认证机构评价不合格的（包括产品抽样检验不合格、工厂监督检查不合格等），按照 GK09《批准、保持、扩大、缩小、暂停、恢复、注销、撤销认证的规定》的有关规定，进行处置。

5 认证证书

5.1 认证证书的有效性

证书的有效性依赖认证机构组织的获证后监督检查进行管理，监督检查合格的证书获得保持。监督检查不合格的，GK09《批准、保持、扩大、缩小、暂停、恢复、注销、撤销认证的规定》的有关规定，进行处置。

一般认证证书的有效期限最长为 5 年。证书有效期届满，需延续使用的，委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内办理申请。

ODM 模式获得的认证证书有效期为 ODM 协议规定的有效期，最长不能超过 5 年。

5.2 认证变更

本规则覆盖的产品认证证书，如果其产品发生以下变更时，应向认证机构提出变更



申请或备案。

- 1) 增加同一单元内认证产品；
- 2) 认证产品关键零部件、原材料、结构、制造工艺和供货单位/生产厂等发生变化；
- 3) 认证产品持证人、制造商或生产厂（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化；
- 4) 其它影响认证结果的变更。

认证中心应核查以上变更情况，确认原认证结果对认证变更的有效性；必要时，可进行补充检验和/或工厂质量保证能力检查，合格后，确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

5.3 认证范围的扩大

根据本规则 4.1.1 条款所规定的认证单元划分原则，持证人在原有认证单元基础上增加新的认证单元，按本规则 4.1、4.2、4.3 的要求办理认证。

6 认证标志使用的规定

持证人必须遵守 GK10《认证证书和标志、认可标识管理办法》。

6.1 准许使用的标志样式

产品准许使用的标志样式见《特色产品认证技术规范》。

6.2 加施方式和位置

持证人应按照规定要求，采用直接粘贴或经 CCLC 认可的方式加施认证标志。

认证标志应加施在产品本体明显位置上。认证标志还可标注在产品包装箱、铭牌和使用说明书上。

7 认证的暂停、恢复、注销和撤销

认证证书的暂停、恢复、注销和撤销按 GK09《批准、保持、扩大、缩小、暂停、恢复、注销、撤销认证的规定》执行。

8 收费

认证收费由认证中心按有关规定收取，收费标准见认证中心 GK08《认证收费办法》补充规定。

附件：《特色产品认证工厂质量保证能力要求》



附件:

特色产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续满足实施规则中规定的标准要求,工厂应满足本文件规定的质量保证能力的要求。

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、关键件清单、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。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息,如产品检验/检测报告、



工厂检查结果、证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检验/检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3. 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，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、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的质量控制

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

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，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件，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、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件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，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

4. 生产过程控制

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。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检验过的产品；必要时，应对这些产品重新检验。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

7. 不合格品的控制



7.1 应建立和保持不合格品的文件化控制程序，程序应包括不合格品的标识、隔离、评审和处置的方法，以及必要时采取的纠正、预防措施。

7.2 对返工、返修后的产品应按检验文件要求重新检验。

7.3 应保存对不合格品的处置记录。

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、关键件和产品结构等）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。