

编号：CTC/CZ-2822-01-2015



产品认证实施规则

校服产品安全质量

编制：李 进、陈泽波

审核：谢向荣

批准：张玫

2015-09-08 修订

2015-09-30 实施

广东质检中诚认证有限公司

目 录

1. 适用范围
2. 认证模式及获证条件
3. 认证的基本环节
4. 认证实施的基本要求
5. 认证证书的保持和变更
6. 认证标志的使用规定
7. 认证收费

附件 1： 校服产品安全质量认证所需设备清单

附件 2： 外观质量的检验抽样方案

附件 3： 批量检测项目（一般要求与内在质量）

附件 4： 工厂安全质量保证能力要求

1. 适用范围

本规则适用于以纺织织物为主要材料生产的、（中小学生）学生在学校日常统一穿着的服装及其配饰的安全质量认证。

2. 认证模式及获证条件

2.1 认证模式

模式一：符合性声明+型式试验

模式二：型式试验+初次工厂检查+获证后监督

模式三：产品批量检验

注：a. 申请人可任选一种模式进行申请。

b.若发生认证证书被撤销或因获证产品质量问题被行政处罚的情况，原持证人再次申请认证，或委托人提交的资料需要现场核实时，认证机构可先行实施工厂质量保证能力检查和产品一致性检查，并可采取抽样方式进行产品检测（参照 4.5.4.2 进行）。

2.2 获证条件

1) 产品符合 GB18401《国家纺织产品基本安全技术规范》、GB31701《婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范》、GB/T31888《中小学生校服》的要求。

2) 工厂质量保证能力符合《校服产品安全质量认证工厂质量保证能力要求》的规定。

3) 企业（委托人、制造商、生产厂）向认证机构提交工厂质量保证能力及产品持续满足认证要求的符合性声明。

3. 认证的基本环节

认证的申请和受理

模式一：符合性声明+型式试验

- a. 认证的申请
- b. 产品型式试验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 复审

模式二：型式试验+初次工厂检查+获证后监督

- a. 认证的申请

- b. 产品型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

模式三：产品批量检验

- a. 认证的申请
- b. 产品批量检验
- c. 认证结果评价与批准

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

根据产品的不同用途及款式划分为不同的申请单元：

针织：春夏装、秋冬装、运动服、礼服（制服）

机织：春夏装、秋冬装、运动服、礼服（制服）

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：

1) 委托人、制造商、生产厂注册或合法登记的证明资料。

2) 生产厂概况

a) 生产厂一般情况（所申请产品的生产规模、能力及生产历史）；

b) 生产厂的关键生产设备清单；

c) 生产厂的主要检测仪器设备清单（包括：名称、型号、规格、数量、精度、检定周期等）；

d) 生产厂满足《工厂安全质量保证能力要求》的质量管理文件（通常在初次申请认证和/或质量管理文件发生换版/重大变更时需提交）及组织机构图。

3) 产品有关信息

产品有关信息通常包括下表中与申请认证产品适用的相关内容。

产品类别	要 点
校服	1. 名称； 2. 款式； 3. 用途

4) 足以识别所有认证产品主要特性的照片或图片及必要的文字描述。

5) 关键原/辅材料清单

清单中应说明其名称、型号、规格、生产厂。

主要包括：

A类：校服主体材料（染料、印花浆）、粘合剂（A类）、高可视警示性标志（A类）

B类：饰品、填充物

C类：里料、衬布、缝制线、拉链、纽扣

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) 指定认证机构要求的其他文件。

4.2 型式试验（适用于模式一和模式二）

4.2.1 型式试验送样

认证机构受理认证申请后，委托人负责向检测机构提供认证产品用于型式试验的样品，并确保其提供的样品与实际生产的产品一致。每一认证单元均应送样品进行型式试验，必要时，需送样进行差异试验。

4.2.2 样品数量

主检样品（每单元）送样/抽样 6 套。

4.2.3 检测标准

GB18401《国家纺织产品基本安全技术规范》

GB31701《婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范》

GB/T31888《中小学生校服》

4.2.4 检测项目

产品检测项目包括 GB18401《国家纺织产品基本安全技术规范》、GB31701《婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范》、GB/T31888《中小学生校服》国家标准的全部适用项目。

4.2.5 样品的整改

型式试验检测若发生不合格，应在限期内整改，最长整改时限不超过 2 个月。如期完成整改后，委托人应重新送样至原承检检测机构复检。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测报告，连同产品整改过程中的有关信息报认证机构进行终止认证处置。

4.2.6 检测样品及相关资料的处置

型式试验完成后，主检产品由检测机构封存至少半年，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测记录中，应确保检测样品的可追溯性。

检测机构负责将检测报告及时寄送认证机构。

4.3 产品批量检验（适用于模式三）

4.3.1 样品数量

按同一品种、同一色别的产品作为批量检验，安全要求和内在质量按批随机抽取 4 个单元样本，外观质量的检验抽样方案见附件 2。

4.3.2 检测标准

GB18401《国家纺织产品基本安全技术规范》

GB31701《婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范》

GB/T31888《中小学生校服》

4.3.3 检测项目

批量检测项目包括 GB18401《国家纺织产品基本安全技术规范》、GB31701《婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范》、GB/T31888《中小学生校服》国家标准，具体检验项目见附件3。

4.4 符合性声明及初始工厂检查

4.4.1 型式试验合格后，企业（委托人、制造商、生产厂）应向认证机构提交申请认证产品持续满足认证标准要求、工厂质量保证能力持续符合《工厂安全质量保证能力要求》及相关认证要求的符合性声明。

注：为方便委托人，认证产品质量保证符合性声明可与申请资料同时提交。

4.4.2 一般情况下，收到型式试验结果，进行初始工厂检查；需要时（考虑抽样的方便），抽样和初始工厂检查也可以同步进行，先进行初始工厂检查，后进行产品检验。

工厂审查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般初始审查每个工厂2—6个人日为宜。

4.4.3 复审

复审（仅适用于认证模式1）

有效期满前3个月提交复审申请。

进行复审时，申请人可自主选择两种复审模式中的一种：一是再次进行型式试验，经过CTC复审合格后，延长证书有效期一年；二是接受复审工厂检查，按照初次工厂检查的要求进行，经过CTC复审合格后，认证证书长期有效。

4.5 认证结果评价与批准

4.5.1 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验结果、符合性声明以及工厂现场检查结果（适用时）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。

4.5.2 认证时限

一般情况下自受理认证申请起 60 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之日止所实际发生的时间，包括样品检测时间、工厂检查时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

产品检测时间自样品送达检测机构之日起计算，检测周期为 15 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 5 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。

4.6 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。

4.6.1 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、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。

4.6.2 监督检查频次

4.6.2.1 一般情况，从颁发首张证书之日起的 6 个月内进行第一次工厂监督检查，以后每 6 个月应进行一次监督检查。

4.6.2.2 认证机构将根据获证产品的质量稳定性以及产品生产企业的良好记录和不良记录情况等因素，对获证产品及其生产企业进行监督的分类管理，制订分类管理的评价方法，依据评级结果适当增加/减少监督频次。

1) 若符合下述情况可适当减少监督频次

若获得证书后，生产厂的认证产品 12 个月内未出现安全质量问题、历次监督检查未出现有关产品一致性的不符合项和其它严重不符合项，监督抽样检测未发生不合格，可减少监督频次，但每 12 个月至少应进行一次监督检查。

2) 若发生下述情况之一可增加监督频次:

a) 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;

b) 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;

c) 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。

4.6.3 监督检查的时间

工厂检查时间执行《工厂质量保证能力检查人日数核算表》。

全要素工厂检查时, 本规则覆盖产品一般每个加工场所现场检查为 1 至 4 个人日; 部分要素检查时, 为 1 至 3 个人日。

如企业的质量管理文件发生换版/重大变更, 可适当增加文件审查人日, 文件审查增加的时间一般不超过 0.5 个人日。

在需要增加人日情况下, 全要素检查时, 监督检查时间总人日通常最多为 5 个人日; 部分要素检查时, 通常最多为 3.5 个人日。

4.6.4 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)+ 产品抽样检测。

产品抽检的结果可作为生产厂同单元产品确认检验结果。

4.6.4.1 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附件 4《工厂安全质量保证能力要求》实施。其中第 5、7、8、9 条款每次监督检查的必查项目, 其余条款及内容可以根据情况选查。

监督检查还可包括认证机构指定的检查项目, 包括上次工厂检查不合格项的关闭、检测不合格产品的整改情况以及政府责令召回、企业主动召回缺陷产品的实施情况。

初次工厂检查和每隔 4 年所进行的工厂检查, 应对生产厂进行质量保证能力全要素检查。

2) 产品一致性检查

对批量生产的认证产品，生产厂应确保认证产品在下述几个方面与产品认证检测报告所覆盖的产品合格结果保持一致：

- 认证产品的标牌、说明书和包装（上；所标明的产品名称、规格和型号、警示说明；）
- 认证产品的结构（款式）；
- 认证产品的关键原/辅材料、零部件。

3) 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。

4.6.4.2 产品抽样检测

抽样活动一般与现场监督检查同时实施，也可由认证机构指派人员到生产厂专门进行抽样。

注：在监督周期内，指定检测机构签发的国抽和省抽检验报告，可替代需监督检查抽样样品所在单元产品抽样检测的部分或全部结果。企业向认证机构提交相关检测报告，认证机构应酌情做出减少抽样或减少检测项目的安排。

1) 产品抽样的原则

每年应从获证单元中选取具有代表性单元并从中任意抽取其中一个品种。代表性单元的选择应考虑当年产量较多，销售面较广或原料、工艺调整的单元；每次监督不重复抽样。

每一类别获证产品在执行获证后监督时均需进行抽样检测。

获证单元为1~3个，选择任意1个代表性单元，抽取其中一个品种产品的样品；

获证单元为4~6个，选择任意2个代表性单元，各抽取其中一个品种产品的样品。

通常每张认证证书中抽取 1 个型号的产品进行测试。

2) 抽样方法

在生产线末端经生产厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样。在成品库中抽样时，抽样基数应不低于抽样样品数量的 20 倍。

抽取的样品由抽样人封样后，委托人负责寄/送样品至指定的检测机构实施检测。

3) 样品数量、检测标准、检测项目同 4.2.2、4.2.3、4.2.4 的规定。

4) 检测结果处置

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

5) 检测样品及相关资料的处置

监督检测样品及相关资料的处置执行 4.2.6 的规定。

4.6.5 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，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（包括产品抽样检测不合格、工厂监督检查不合格等），认证机构按照按《授予、保持、更新、扩大、缩小、暂停或撤消认证管理程序》的要求进行处置。

4.6.6 获证企业的特殊监督管理

4.6.6.1 对国家级或省级监督抽查结果证明产品存在不合格、国家质检总局发布责令召回的获证产品，认证机构应对相关获证企业按本规则 4.5.2.2 的规定进行处置。

4.6.6.2 对获证企业实施主动召回的产品情况，认证机构在监督检查时核查。

5. 认证证书的保持和变更

认证证书的使用应符合《产品认证管理规定》的要求。

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/复审合格的证书将获得保持。监督检查/复审不合格的，按照《授予、保持、更新、扩大、缩小、暂停或撤消认证管理程序》的要求对证书进行处置。

5.1.1 模式一认证证书有效期为1年，模式二认证证书的长期有效。模式三认证证书只对被抽检批次的产品有效。

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

认证证书自发证之日起两年内可以进行同单元产品增加产品型号的认证变更，超过两年的证书不得再进行增加产品型号的认证变更，一般应按新单元申请认证。

2) 认证产品关键零部件、原材料、结构、制造工艺和供货单位等变更按下列规定进行控制：

按照4.1.2条中的5)关键原/辅材料清单的分类要求确定的A类或B类进行不同的控制。其中，

A类变更：企业应向认证机构提出申请，经检验或验证合格，认证机构批准后方可对变更后的产品加施CTC标志和出厂销售。

B类变更：企业应自行进行有效控制，及时报认证机构备案。

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，应向认证机构提出申请，批准后方可加施CTC标志和出厂销售。

4) 其它影响认证要求的变更。

认证机构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，可进行补充检测和/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。

5.4 认证证书的暂停（含恢复）、注销和撤销

5.4.1 按认证机构《授予、保持、更新、扩大、缩小、暂停或撤消认证管理程序》的要求执行。

5.4.2 认证机构应在认证证书注销、暂停（含恢复）、撤销之后，及时向社会公告并报送国家认监委信息中心及有关省、自治区、直辖市质量技术监督局和各直属检验检疫局认证监管机构。

6. 认证标志的使用规定

持证人必须遵守《产品认证标志管理办法》的规定。

6.1 准许使用的标志样式



6.2 加施方式和位置

获得认证的产品应将认证标志加施在认证产品本体的适当位置或产品标牌上。对于不能在本体上加施认证标志的产品，应在最小包装上加施认证标志。

证书持有者必须遵守《认证证书及认证标志的使用须知》的规定。

7. 收费

认证收费由认证机构按有关规定统一收取。

附件 1

校服产品安全质量认证必备生产设备、检验设备清单

产品类别	必备生产设备、检验设备清单	
校服产品	生产设备	缝纫机、裁床、包边机、蒸汽熨烫机
	检验设备	检针机、验布机、烘干机、洗衣机

附件 2

外观质量的检验抽样方案

批量 N	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 Re
≤15	2	0	1
16~25	3	0	1
26~90	5	0	1
91~150	8	0	1
151~280	13	0	1
281~500	20	1	1
501~1200	32	2	3
≥1201	50	3	4

附件 3

批量检测项目（一般要求与内在质量）

项目		要求
纤维含量		符合 GB/T29862 要求
甲醛含量		符合 GB18401 的 B 类要求
可分解致癌芳香胺染料		
pH 值		
异味		
燃烧性能		
附件锐利性		
绳带		
残留金属针		
染色牢度/级		
	耐水（变色、沾色）	3-4
	耐汗渍（变色、沾色）	3-4
	耐磨擦（干擦）	3-4
	耐磨擦（湿擦）	3
	耐皂洗（变色、沾色）	3-4
	耐光汗复合	3-4
	耐光	4

工厂安全质量保证能力要求

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

工厂应规定与其产品安全指标控制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安全质量负责人，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) 负责建立满足本文件要求的工厂产品质量安全控制体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加施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，确保不合格品和认证产品变更后未经认证机构确认，不加施认证标志。

1.2 资源

工厂应配备与生产的产品相适宜的必备生产设备和检验设备（具体要求见附件1），应配备相应的人力资源，确保从事对产品安全指标控制有影响的工作人员具备必要的能力。

3. 投诉

工厂应建立和实施文件化的程序，以规定投诉的渠道和处理程序；以确保对产品安全指标不符合实施规则中规定的标准要求的投诉及时处理并保存接收、处置及回复的证据。

4. 文件和记录

4.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的安全指标控制计划或类似的文件，以及为确保产品安全指标控制的相关过程有效运作和控制需要的文件。

产品安全指标控制计划应包括产品安全指标要求、方法、关键原料的确定原则和控制要求，与关键原料相关的设计，必要时进行型式试验的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键原料种类、来源等）、标志的使用管理等规定。

4.2 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。确保在使用处可获得相应文件的有效版本，防止作废文件的非预期使用。

4.3 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。

5. 关键原材料的控制

5.1 关键原材料的采购

工厂应建立和实施文件化的程序对关键原材料的采购及供应商加以控制，确保其所带来的有毒有害物质含量不影响认证产品的安全指标符合规定要求。

5.2 关键原材料的变更

5.2.1 工厂应建立和实施文件化的程序对关键原材料的变更进行控制，确保关键原材料的变更不会影响认证产品的安全指标符合规定要求。

5.2.2 工厂应建立关键原材料来源和可能影响认证产品安全指标符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响认证产品安全指标的变化）在实施前应向认证

机构申报并获得批准后方可执行。

5.3 采购文件

5.3.1 工厂应在采购文件(如合同\协议)中明确供应商供货产品安全指标的控制要求及确保各项安全指标稳定实现的能力要求;

5.3.2 工厂应保持关键原材料供应商确认的安全承诺。

5.4 关键原材料的验证

5.4.1 工厂应规定关键原材料安全指标满足要求的验证方法、频次以及记录要求;

5.4.2 工厂应保持关键原材料安全指标验证合格的证据。

6. 设计开发控制

6.1 工厂应编制产品设计开发方案及相应文件,并确保在产品设计开发方案及相应文件中明确产品的安全指标要求。

6.2 工厂应确保在设计开发输入中考虑了产品的安全指标要求。

6.3 工厂应在设计开发输出中明确关键原材料的安全指标控制要求。

6.4 工厂应保持新产品安全指标经确认合格的证据。

7. 生产过程控制及产品一致性验证

7.1 工厂应对生产中影响认证产品安全指标和对人体健康造成影响的关键工序进行识别;关键工序操作人员应具备相应的能力。

7.2 如果该工序没有作业文件就会影响认证产品的安全指标,则应对该工序制订作业文件,对控制要求做出明确规定并加以实施,使生产过程受控。

7.3 工厂应确保实施认证产品所使用的关键原材料与企业确认的关键原材料及其合格供应商清单的一致性。

7.4 工厂应确保实施认证产品所使用的作业方法和要求与规定的一致性。

8. 产品安全指标检验

工厂应规定产品安全指标检验的频次和方式,以确保按规定的要求定期对产品安全指标进行检测,并在以下情况发生时对认证产品的安全指标重新检验:

- 1) 新产品定型时;
- 2) 生产工艺及关键原料有较大改变时;
- 3) 产品异地生产时;
- 4) 检验周期超过规定的时间时;

工厂应保存产品安全指标检验的证据。

9. 最终产品安全指标的确认和产品一致性确认

工厂应建立和实施文件化的程序对认证产品安全指标是否符合规定要求进行确认,并保存相应的记录。

工厂应对批量生产产品与检验合格产品的一致性进行控制以使产品持续符合规定要求。

10. 不合格品的控制

工厂应建立和实施文件化的程序,确保对不符合规定要求的产品应进行适当的处置,并保存对不合格品的处置记录。

11. 产品标识及产品防护

工厂应规定并实施关键原材料及产品的标识和防护要求,以确保能实现关键原材料的可追溯性;

工厂应按实施规则要求将认证标志加施在最小销售包装、标签或产品上。