

密 级：公开性

发 放 号：

版 本 号：第 1 版

现行状态：有效

编 号：SQC.I.ZL.C.08/A.0

## 上海质量技术认证中心

---

# 弹簧软床垫产品认证实施规则

发布日期：2016 年 3 月 1 日

实施日期：2016 年 3 月 1 日

## 目 录

1.适用范围

2.认证模式

3.认证的基本环节

4.认证实施的基本要求

5.认证证书

6.认证标志使用

7. 收费

附件 1：工厂质量保证要求

附件 2：检验大纲

## 前 言

为了保证 SQC 产品认证工作顺利开展,确保认证各项工作符合 ISO17065、IAF 对 ISO17065 的解释文件、CNAS 认可准则相关文件要求,以及 SQC 产品认证质量手册、程序文件,使各项相关活动得以规范有序进行,制定本实施规则。

由于法律法规或相关产品的标准、技术、产品政策等因素发生变化所引起的适用范围调整,应以国家质检总局发布的公告为准。

认证依据标准:产品检验依据 QB/T 1952.2-2011《软体家具 弹簧软床垫》

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时,则应按国家质检总局发布的适用相关标准要求的公告执行。

制定单位:上海质量技术认证中心、上海市质量监督检验技术研究院

主要起草人:张宇清、黄松军

## 1 适用范围

本规则适用于 “家具 弹簧软床垫” 产品 “性能” 认证。

## 2 认证模式

初次检验+初始工厂检查+获证后监督。

## 3 认证的基本环节

### 3.1 认证申请

### 3.2 产品检验

### 3.3 初次工厂检查

### 3.4 认证结果的评价和批准

### 3.5 获证后的监督（包括工厂质量保证能力监督复查和监督抽样检验）

## 4 实施认证的基本要求

### 4.1 产品分类

弹簧软床垫是以弹簧及软质衬垫物为内芯材料，表面罩有织物面料或软席等其他材料制成的卧具。

### 4.2 认证申请

#### 4.2.1 认证单元的划分

制造商或生产场地不同的产品作为不同的认证单元，须送样进行一致性核查，出具报告。

#### 4.2.2 认证申请文件

##### 1) 申请书

##### 2) 企业调查表（首次申请时）

##### 3) 相关证明材料

a) 申请方有关登记证明材料（首次申请时），如申请人、制造商、生产厂的注册证明，如营业执照、组织机构代码证，商标注册证明；

b) 产品基本情况说明（包括产品外形、尺寸结构图，应能清楚表明内部结构）；

c) 同一申请单元各个型号产品之间的差异说明；

d) 关键原材料、辅助材料及其生产厂家等有关信息汇总（包括：内框架材料、衬垫材料、面料等）；清单中应说明其名称、规格型号、使用部位、供应商/生产厂（全称）。

e) 生产/检测所用的主要设备、仪器清单；

f) 管理体系的有效文件及必需的文件清单；

g) 生产工艺流程图；

h) 其它资料。

### 4.3 产品检验

4.3.1 送样原则：产品检验/试验样品由申请方按本中心要求送指定检验机构。

本中心受理认证申请后，委托人向本中心指定的检测机构提供足以识别所有认证产品主要特征的照片、图片，由检测机构确定主检产品和差异试验产品，并报认证机构备案。委托人负责送样并对样品负责。

同一认证单元主检样品送样 2 个。需做产品差异试验的送样品各 1 个，每一认证单元均需送样品进行产品试验。

#### 4.3.2 样品要求

产品检验/试验样品由申请方按本中心要求送指定检验机构进行产品检验。产品检验在工厂初次检查前进行。

同一申请单元的产品，应选送具有代表性的样品进行产品检验，申请方对该样品负责。

检验结束并出具检验报告后，检验结果及相关资料由实验室建档保存，样品由实验室保存，证书有效期内，均应保存样品，直至证书无效后 12 个月。

#### 4.3.3 检验标准

产品检验依据 QB/T 1952.2《弹簧软床垫》进行，检验项目、试验方法、样品数量等要求见附件。

#### 4.3.4 检验结果

检验结论应符合标准规定的要求，检验不合格时，允许申请方实施整改，整改应在 SQC 规定的期限内完成；完成全部不合格整改后重新检验，且所有项目均检验合格。整改时间最长不超过 6 个月，若整改后仍不合格，则按 4.7 要求终止认证。

承担产品检验的检验机构按规定完成检验工作，检验结束后向本中心提交一份检验报告。

#### 4.3.5 关键原材料要求

为确保获证产品的一致性，关键原材料发生变更时，如：表面罩面料、软质衬垫物内芯材料变更须送样检验；弹簧变更须进行资料确认。经 SQC 批准后方可在获证产品中使用。

### 4.4 初次工厂检查

#### 4.4.1 检查内容

申请方的工厂检查内容为“工厂质量保证能力”和生产现场产品与申请认证产品一致性检查。

根据检查的需要，结合具体产品的技术特点、生产特点，编制检查用指导文件，用于指导现场检查工作。

##### 4.4.1.1 工厂质量保证能力检查

由本中心派检查员对申请方生产厂按照《工厂质量保证能力要求》（附件 1）进行工厂质量保证能力检查。

##### 4.4.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，在生产现场对申请认证的产品型号进行一致性检查，重点核实以下内容。若认证涉及多系列产品，则一致性检查每系列产品至少抽取一个型号规格产品进行检查。

- 1) 认证产品的标识应与产品检验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品所用的关键原材料及供应商与产品检验报告上一致。

上述内容若涉及变更，一旦对认证结果产生较大影响时，应提前上报 SQC 备案，并及时提供有效证明材料。

4.4.1.3 上述检查应覆盖申请认证产品的所有加工场所（工厂），不能进行抽样检查。

#### 4.4.2 初次工厂检查的时机

一般情况下，产品检验合格后，再进行初始工厂检查。进行初次工厂检查的时机由本中心与申请方商定，工厂的质量管理体系应运行正常，应能提供质量保证能力得到实施的证据。特殊需要，产品检验和工厂检查也可以同时进行。

初次工厂检查的人·日数按本中心公开性文件的规定执行。

#### 4.4.3 初次工厂检查结论

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 SQC 报告，工厂检查存在不符合项的，工厂应在规定期限内完成整改。SQC 采取适当方式对整改结果进行验证。整改时间最长不超过 3 个月，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。

#### 4.5 认证结果的评价和批准

由本中心负责组织对初次工厂检查、产品检验结果进行综合评价，评价合格后批准认证，由本中心向申请方颁发产品认证证书（每一个申请单元颁发一份认证证书）。

#### 4.6 认证时限：

4.6.1 受理认证申请后，样品检验时间一般为25个工作日，因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内，从收到样品和检测费用算起。

4.6.2 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)。完成产品检验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在20天内颁发认证证书。

#### 4.7 认证终止条件：

当产品检验不合格且在规定期限内（最长不超过6个月）不能整改合格、工厂检查不通过，未能按期完成整改的（最长不超过3个月）或整改不通过，SQC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。

#### 4.8 获证后的监督

##### 4.8.1 监督的频次

4.8.1.1 一般情况下，获证后每间隔 12 个月至少进行一次监督。

4.8.1.2 发生以下情况之一可增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经核实属生产厂责任时；
- b) 本中心有足够理由对获证产品的重要质量特性的符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明申请方、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

##### 4.8.2 监督的内容

获证后监督的内容包括：工厂质量保证能力监督复查+认证产品一致性检查+监督抽样检验。产品抽检的结果也可作为工厂确认检验的结果。

###### 4.8.2.1 工厂质量保证能力监督复查

本中心根据《工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督复查。《工厂质量保证能力要求》规定的第 3、4、5、9 条为每次监督复查必查的项目。其他项目可以选查，每 3 年内至少覆盖《工厂质量保证能力要求》中规定的全部项目。

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 2《检验大纲》的规定对产品质量检测进行核查。

4.8.2.2 抽样检验：见附件 2 中监督抽样要求。

#### 4.8.3 监督结论

SQC 组织对监督检查结论和监督抽样检验结论综合评价，评价合格的，认证证书持续有效；监督发现不符合的应在 3 个月内完成纠正和纠正措施。逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

#### 4.9 复审

4.9.1 证书有效期满前 3 个月申请人可提交复审申请。按新申请的流程进行申请，并在申请备注中注明“换证”，填写申请时应把原证书号填写正确。

##### 4.9.2 复审申请提交的资料

正式申请书、产品描述、工厂年度监督检查报告（必要时）。

##### 4.9.3 复审的工厂检查

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果没有有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

##### 4.9.4 复审的产品检测

复审的产品检测同监督检测。

##### 4.9.5 复审时限要求

证书到期后的 1 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

#### 5 认证证书

##### 5.1 认证证书的有效性

认证证书的有效期：3 年，本中心通过获证后监督来确保认证的持续有效性。本中心对拒绝跟踪检查者，将采取暂停至撤销其认证证书的措施。

##### 5.2 认证产品的变更

###### 5.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品中涉及关键原材料发生变更时，证书持有者应向 SQC 提出申请。

###### 5.2.2 变更评价和批准

SQC 根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检测。检测合格或经资料验证后，对符合要求的，批准变更。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。

##### 5.3 认证证书覆盖产品的扩展

###### 5.3.1 扩展程序

认证证书持有者需要扩展与已经获证产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，本中心核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充抽样检验和/或工厂检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

#### 5.3.2 补充抽样检验

补充抽样检验参照 4.3 的规定进行。

#### 5.4 认证证书覆盖产品的缩小、认证证书的暂停、撤消和注销

按公开性文件的规定执行。

### 6 认证标志使用

按《产品认证证书和标志的管理》的规定。

#### 6.1 准许使用的标志样式

认证标志为：

#### 6.2 加施方式

可以采用加施标准规格标志或印刷二种方式中的任何一种。

#### 6.3 加施位置

在产品最小包装和/或说明书上加施认证标志。

### 7 收费

按《认证费用的说明》规定缴纳。



附件 1:

## 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与初次检验合格的样品的一致性，工厂应满足本附件规定的质量保证能力要求。

### 1 职责和资源

#### 1.1 质量负责人

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在本组织内指定一名质量负责人，无论他在其他方面的职责如何，应具备以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本附件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- 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本中心认可，不得加贴认证标志；

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

#### 1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备（如穿簧机、热处理设备、缝边机等）和检验设备（直尺、卷尺等）以满足稳定生产符合认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量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、存储等必备的环境。

### 2 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持认证产品的质量管理和产品实现过程文件，包括确保产品质量相关过程有效运作所需要的文件、产品实现过程、检验及有关资源的规定，以及获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键原材料等）、标志的使用管理等规定。

产品的设计规范应不低于该产品认证用标准的要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性和充分性；
- b) 文件的更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。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、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。

质量记录的保存期限应能满足管理和提供完成活动证据的需要。

### 3 采购和进货检验

#### 3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键原料（表面罩面料、软质衬垫物内芯材料、弹簧钢丝）供应商的评定、选择和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键件、材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的评定、选择和日常管理记录。

### 3.2 关键原料的检验或验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键原料的检验或验证的程序及检验或验证依据的文件，以确保关键原料满足认证所规定的要求。

关键原料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确检验要求。

工厂应保存关键原料检验或验证记录与供应商的合格证明及有关检验数据等。

## 4 生产过程的控制

4.1 工厂应对影响产品质量控制的工序（如热处理）加以识别，并应对生产过程关键原料、辅助材料进行监控，以确保产品质量及安全在生产过程中始终得以有效控制，确保最终产品持续满足要求；

4.2 工厂应建立因关键原料、辅助材料来源、变更等可能影响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变化）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

4.3 对适宜的工艺参数（热处理温度、时间）进行有效监控，并在生产的适当阶段对产品进行检验。

## 5 型式检验

在正常生产情况下，每年至少进行一次型式检验。

工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对产品进行型式检验：

- 1) 新产品最初定型时；
- 2) 产品在异地生产时；
- 3) 生产配方、工艺及原材料有较大改变时；
- 4) 停产三个月后又恢复生产时。

工厂应对批量生产产品与型式检验合格的产品的一致性进行控制以使产品持续符合规定的要求。

## 6 最终产品的控制

6.1 工厂应制定并保持文件化的最终产品检验程序，以验证产品满足产品性能要求和安全指标要求。检验程序中应包括检验项目、检验批次、检验方法、判定原则等。并应保存检验记录。

6.2 工厂应确保检验和试验的仪器设备进行定期校准和检查，校准或检定应溯源至国家或国际基准。

## 7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序并使其得到有效实施。内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品的检测/验证要求。保存不合格品的处置及复检记录。

#### 8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量管理体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部质量审核结果。

对工厂的投诉，尤其是对产品不符合安全标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核的输入信息。

对审核中发现的问题，应进行纠正、采取纠正/预防措施，并进行记录。

#### 9 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与初次检验合格的样品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定要求。

#### 10 包装、搬运和储存

工厂所进行的包装、标识、搬运和储存应不影响产品符合标准的要求。

附件 2

1 产品认证单元划分原则：

产品种类	参数变化	备注
弹簧软床垫	/	

2 关键件清单要求：

原材料类别：内框架材料、衬垫材料、面料、其他。

包括原材料名称、规格/型号、适用部位、供应商（全称）、制造商（全称）等内容。

原材料类别	原材料名称	规格/型号	适用部位	供应商（全称）	制造商（全称）
面料					
内框架材料					
衬垫材料					
其他					

3 初次检验要求：

相关标准及补充技术要求	检验项目	检验方法	抽样方法与样品数量（尺寸）	合格判定方法
QB/T 1952.2-2011	尺寸偏差	QB/T 1952.2-2011 6.3.1、6.3.2	在一个检验周期内，送样产品中随机抽取 1 件送检，1 件封存。	产品经检验，基本项目均应合格，且一般项目不合格项不大于 4 项，则该件产品为合格品，否则为不合格品。
	床垫铺面对角线偏差	QB/T 1952.2-2011 6.4		
	面料	QB/T 1952.2-2011 6.5		
	铺面、边面缝纫、缝边			
	产品标志	QB/T 1952.2-2011 6.16、6.17		
	弹簧	QB/T 1952.2-2011 6.5、6.14		
	面料色牢度	QB/T 1952.2-2011 6.6		
	卫生、安全	QB/T 1952.2-2011 6.5、6.9-6.12		
	甲醛释放量	QB/T 1952.2-2011 6.12		
	阻燃性能	QB/T 1952.2-2011 6.13		
	铺垫料物理性能	QB/T 1952.2-2011 6.7.1、6.7.2.1、6.7.2.2		
	耐久性	QB/T 1952.2-2011 6.15		

4 工厂质量控制检测要求：

产品	项目	确认检验项目	例行检验项目
弹簧软床垫	尺寸偏差		✓
	床垫铺面对角线偏差		✓
	面料		✓
	铺面、边面缝纫		✓
	缝边		✓
	卫生安全	✓	
	产品标志		✓
	弹簧	✓	
	面料色牢度	✓	
	甲醛释放量	✓	
	阻燃性能	✓	
	铺垫料物理性能	✓	
	耐久性	✓	

5 监督抽样检验要求

产品	项目	样品要求	样品数量
弹簧软床垫	尺寸偏差	从获证的合格品中（包括生产 线末端上、成品库中或者市场上） 随机抽取 1 件	检验 1 件
	床垫铺面对角线偏差		
	面料		
	铺面、边面缝纫、缝边		
	产品标志		
	弹簧		
	面料色牢度		
	卫生、安全		
	甲醛释放量		
	阻燃性能		
	铺垫料物理性能		
	耐久性		

6 产品描述要求及差异性描述要求

主要说明申请产品的关键信息，如产品品名、规格、分类、结构类型、功能/性能差异等内容。