

编号：HL-TM-001-2-2018

Intertek Tick - 标志

产品认证实施规则

2018-12-03 发布

2018-12-03 实施

上海天祥质量技术服务有限公司发布

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	2
4 认证实施的基本要求.....	2
4.1 认证的申请.....	2
4.2 型式试验.....	2
4.3 初始工厂检查.....	3
4.4 符合性声明.....	4
4.5 认证结果评价与批准	5
4.6 获证后的监督	5
5 认证证书	6
5.1 认证证书的有效性	6
5.2 认证变更.....	6
5.3 认证范围的扩大.....	6
5.4 认证证书的暂停（含恢复）、注销和撤销.....	6
6 认证标志使用的规定.....	7
6.1 准许使用的标志样式.....	7
6.2 加施方式和位置.....	7
7 收费.....	8
8 网上查询证书有效性.....	8
附录 A Intertek Tick - 标志产品市场合规和品质要求.....	9
附录 B INTERTEK TICK - 标志产品认证工厂质量保证能力要求.....	12
附录 C INTERTEK TICK - 标志产品认证自我承诺.....	18
附录 D INTERTEK TICK - 标志产品认证第三方实验室报告采信产品一致性申明.....	19
附录 E INTERTEK TICK - 标志产品认证化学安全安规项目自我申明.....	20

1 适用产品范围

本规则适用于 Intertek Germany 作为认证机构 (Certification Body, 简称 CB) 颁发的, 给由中国出口的所有轻工类产品。认证实施规则经 CNCA 网站备案成功后, 国内生产国内销售的产品也适用此规则。

2 认证模式及获证条件

2.1 认证模式

模式一: 型式试验 + 自我承诺 + 获证后监督

适用于生产工厂已有 Intertek、CQC 或经 Intertek 采信的国外第三方质量认证机构颁发的产品认证或质量管理体系认证 (参见 GB/T 27067-2006 制度 5)。

注: 自我承诺参加附录 C

模式二: 型式试验 + 自我承诺 + 初始工厂检查 + 获证后监督

适用于除以上工厂外且申请了工厂检查的其他生产工厂 (参见 GB/T 27067-2006 制度 5)。

模式三: 型式试验 + 工厂质量管理文件审核

适用于不做工厂检查的认证申请(参见 GB/T 27067-2006 制度 1a)。

注: 若发生认证证书被撤销或因获证产品在获证后监督中发现质量问题, 原持证人再次申请认证, 认证机构需要做产品一致性检查, 包括可采取现场抽样方式进行产品检测。

2.2 获证条件

1) 产品符合申请人申请的产品安全全套标准或附录 A 《Intertek Tick - 标志产品认证市场合规和品质要求》清单内法规和标准的要求;

2) 产品符合申请人获得 Intertek Tick - 标志时声明的明示质量水平的要求;

注: 此处的“明示质量水平”即, Intertek Germany Tick Mark 中 Claim。

3) 认证机构采信其他合资格实验室报告时, 申请人应同时提交附录 D 的产品一致性申明;

4) 工厂质量保证能力符合附录 B 《Intertek Tick - 标志产品认证工厂质量保证能力要求》对应于所选认证模式的规定;

5) 副证委托人向认证机构提交原始证书持有人的同意函;

3 认证基本环节

- ◆ 认证的申请
- ◆ 型式试验
- ◆ 初始工厂检查（模式二）
- ◆ 工厂质量保证能力附录 B-B 及产品持续满足认证要求的自我承诺（模式一、二）
- ◆ 工厂质量保证能力附录 B-A（模式三）
- ◆ 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。

同一委托人的同一生产厂生产，且符合下表中产品单元划分原则的一个或一族产品视为同一单元。具体产品单元划分原则见下表：

- 1)、设计目的以及预定使用方式相近；
- 2)、结构和外形相似；
- 3)、主体材质相同；

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) 产品认证及认证产品附明示质量水平标签的申请表。
- 2) 生产厂满足附录 B《Intertek Tick - 标志产品认证工厂质量保证能力要求》中的质量管理文件（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）。
- 3) 委托人、制造商、生产厂注册或合法登记的证明资料（必要时由认证机构安排现场勘查、复核）（模式一、二）。

4) 委托人为销售者、进口商时，应当向本中心同时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（模式一、二）。

5) 产品有关信息

认证产品关键零部件、主要工艺流程图，足以识别所有认证产品主要特性的照片或图片、说明书（模式一、二）。

6) 指定认证机构要求的其他文件。

4.2 型式试验

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

同一认证单元主检样品送样/抽样的数量，由检测机构根据具体的测试项目(test protocol)而定。需要时，同一单元中覆盖的其他型号产品应做差异试验，具体差异试验的样品也由检测机构与委托人协商，确定送样/抽样数量。

4.2.3 检测标准

依据 Intertek Germany 已经审批通过的测试项目(test protocol)，需要新增产品检测标准时，实验室编制的测试项目(test protocol) 应当预先得到 Intertek Germany 的审批通过。

4.2.4 检测项目

产品销售市场的特定安规要求的项目（具体可参考附录 A 清单）及委托人填写在认证申请表中要求检测的项目，详见测试项目表。其余未覆盖到的化学安全安规项目，客户提交自我申明（参加附录 E）；

附录 D 的自我申明允许在

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 3 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，本次认证申请终止。

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三个月，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所需资料寄送认证机构。

4.3 初始工厂检查

认证机构检查员对生产厂地进行工厂质量保证能力检查和产品的一致性检查。

4.3.1 工厂质量保证能力检查

4.3.1.1 依据《Intertek Tick - 标志产品认证工厂质量保证能力要求》对生产厂的质量保证能力进行检查。

4.3.2 产品一致性检查

对批量生产的认证产品，应重点从以下几个方面核查产品一致性：

1) 认证产品的标识、说明书和包装上所标明的产品名称、规格型号、执行标准、明示质量要求、警示标识、材质应与产品检验报告一致；

2) 认证产品的结构应与产品检验报告一致；

一致性检查的产品应是由生产厂生产并经检验合格的认证产品。认证机构检查员可在生产线末端经生产厂确认的合格品中随机抽取或在生产厂成品库中随机抽取。

4.3.3 检查范围

工厂质量保证能力检查和产品一致性检查覆盖申请认证的所有产品和生产厂地。

4.3.4 工厂检查的时间

一般情况下，型式试验合格后进行初始工厂检查，需要时，工厂检查也可与型式试验同时进行。

工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，一般 100 人以下(含 100 人)为 2 人·日，100 人以上为 3 人·日。如果申请单元数以及单元内规格型号较多，可增加 0.5-1 人·日。

4.3.5 工厂检查不合格项的整改

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三个月。

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，终止本次认证。认证机构检查员出具不合格报告，认证机构据此做出相关处置。

4.4 符合性声明

认证模式一、二中，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《轻工类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。

4.5 认证结果评价与批准

4.5.1 型式试验报告的接受

Intertek 采信除 Intertek 公司以外的其他国际知名第三方检测公司型式试验报告，包括 SGS, BV, UL, TUV Rheinland, TUV SÜD。未被纳入 Intertek 采信机构名录的，需要遵循临时审批流程。不在出报告时间在半年内的，报告有效期为一年，可以按一年发证；在半年到一年范围内的，有效期为半年，按半年发证；其它特殊报告如 LHAMA/微生物/TRA 等，有效期为 5 年。有效期计算的时间点自收到申请人申请表及样品之日起。

申请人在 Intertek Tick - 标志上申明的明示质量水平要求的测试则必须在 Intertek 进行，不接受其它测试机构的报告。

4.5.2 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验结果、工厂质量管理文件以及工厂现场检查结果（适用时）进行综合评价，评价合格的发全套文件到 Intertek Germany 再次审核后，由 Intertek Germany 向委托人按认证单元颁发产品认证证书。

4.5.3 认证时限

一般情况下自受理认证申请，型式试验结果合格后，认证结果评价开始之日起计算，认证结果评价、批准时间以及证书制作时间一般不超过 10 个工作日，之后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，不包括样品检测时间。

产品检测时间自样品送达检测机构之日起计算，型式试验周期为以附录 A 中所载测试项目所需工作日，不包括样品整改时间。

4.6 获证后的监督

由认证机构负责组织实施获证后的市场产品检查活动，以督促获证组织认证结果的持续有效，主要是产品一致性检查。包含：

- 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；
- 认证标志的使用；

获证后的监督中发现的不合格项的处置

获证后的监督中发现的不合格项，工厂应在限期内完成整改，最长整改时限不超过三个月。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，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。

5 认证证书

5.1 认证证书的有效性

5.1.1 认证模式一、二认证证书的有效期最长为 5 年，允许延续两次。

5.1.2 认证模式三认证证书的有效期最长为 1 年，允许延续四次。

证书有效期届满，需延续使用的，委托人可以在认证证书有效期届满前 90 天内办理申请，续证和变更后换发的证书从上一份证书失效后开始计算有效期。

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一年内可以进行同单元产品增加产品型号的认证变更，超过一年的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发生重大变更；
- 3) 认证产品持证人、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 Intertek Tick - 标志。
- 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，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。

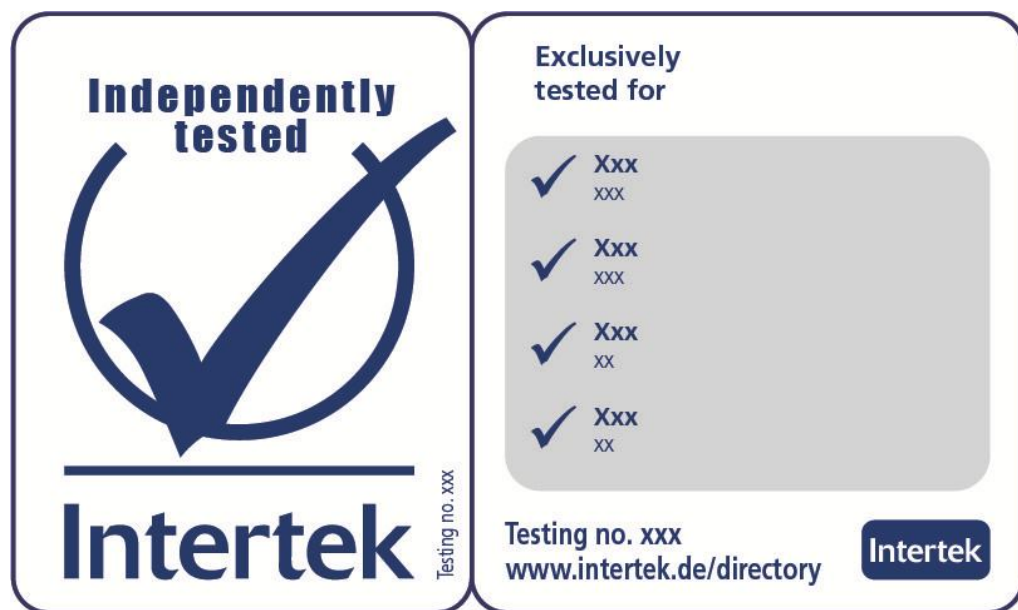
5.4 认证证书的暂停（含恢复）、注销和撤销

5.4.1 认证证书的暂停（含恢复）、注销和撤销按《Intertek Tick - 标志产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》的要求执行。

6 认证标志使用的规定

持证人必须遵守产品认证标志相关要求的规定。

6.1 准许使用的标志样式



（施加明示质量水平的完整版）

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。

如果因产品及产品包装展示面积过小不能放置完整版的 Intertek Tick-标志时，可以放置以下的简化版标志。

注：简化版标志和完整版标志的申请流程应完全相同。



（简化版）

7 收费

证书费 + 检测费

每个认证单元收取证书费人民币 2000 元，检测费由检测机构根据实际测试项目而定。

注：有促销价格时，按当期的促销价格为准

8 查询证书有效性

可在 www.intertek.de/directory 网站上查询。

附录 A

Intertek Tick - 标志产品市场合规和品质要求

Intertek Tick - 标志产品市场合规和品质要求包含但不限于：

一般产品安全指令 2001/95/EC

玩具指令 2009/48/EC

低电压指令 2006/95/EC

医疗器械指令 93/42/EEC

RoHS 指令 2011/65/EU

REACH 法规 COMMISSION REGULATION (EC) No 1907/2006

POPs 法规 COMMISSION REGULATION (EC) No 850/2004

PPE 法规 COMMISSION REGULATION (EU) No 2016/425

食品接触材料法规 COMMISSION REGULATION (EC) No. 1935/2004

塑料食品接触材料法规 COMMISSION REGULATION (EU) No. 10/2011

GB 17927.1-2011 软体家具 床垫和沙发 抗引燃特性的评定 第 1 部分：阴燃的香烟

GB 17927.2-2011 软体家具 床垫和沙发抗引燃特性的评定 第 2 部分：模拟火柴火焰

GB 18584-2001 室内装饰装修材料木家具中有害物质限量

GB 22792.2-2008 办公家具 屏风 第 2 部分：安全要求

GB 22793.1-2008 家具 儿童高椅 第 1 部分：安全要求

GB 24430.1-2009 家用双层床 安全 第 1 部分：要求

GB 24430-2-2009 家用双层床 安全 第 2 部分：试验

GB 24820-2009 实验室家具通用技术标准

GB/T 14532-2017 办公家具 木制柜 架

GB 24977-2010 卫浴家具

GB 26172.1-2010 折叠翻靠床 安全要求和试验方法 第 1 部分：安全要求

GB 28007-2011 儿童家具通用技术条件

GB 28008-2011 玻璃家具安全技术要求

GB 28010-2011 红木家具通用技术条件

GB 28478-2012 户外休闲家具安全性能要求 桌椅类产品

GB 28481-2012 塑料家具中有害物质限量

GB 29281-2012 游戏围栏及类似用途童床的安全要求

QB 2453.1-1999 家用的童床和折叠小床 第 1 部分：安全要求

GB 18580-2001 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

GB 18584-2001 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

GB 28478-2012 户外休闲家具安全性能要求 桌椅类产品

GB/T 3324-2017 木家具通用技术条件

GB/T 3325-2017 金属家具通用技术条件

GB/T 32444-2015 竹制家具通用技术条件

GB/T 33282-2016 室内用石材家具通用技术条件

QB/T 2280-2016 办公家具 办公椅

QB/T 2383-1998 餐桌餐椅

GB 29281-2012 游戏围栏及类似用途童床的安全要求

GB 3565-2005 自行车安全要求

GB 4806.1-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求

GB 4806.2-2015 食品安全国家标准 奶嘴

GB 4806.3-2016 食品安全国家标准 搪瓷制品

GB 4806.4-2016 食品安全国家标准 陶瓷制品

GB 4806.5-2016 食品安全国家标准 玻璃制品

GB 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 4806.8-2016 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品

GB 4806.9-2016 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

GB 4806.10-2016 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层

GB 4806.11-2016 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品

GB 12142-2007 便携式金属梯安全要求

GB 14866-2006 个人用眼护具技术要求

GB 17762-1999 耐热玻璃器具的安全与卫生要求

GB 18383-2007 絮用纤维制品通用技术要求

GB 19340-2014 鞋和箱包用胶粘剂

GB 19790.1-2005 一次性筷子 第1部分：木筷

GB 19790.2-2005 一次性筷子 第2部分：竹筷

GB 21027-2007 学生用品的安全通用要求

GB 21550-2008 聚氯乙烯人造革有害物质限量

GB 24543-2009 坠落防护安全绳

GB 25722-2010 打火机 安全与质量

GB 25723-2010 点火枪 安全与质量

GB 28477-2012 儿童伞安全技术要求

GB 28480-2012 饰品 有害元素限量的规定

GB 28482-2012 婴幼儿安抚奶嘴安全要求

GB 30004-2013 婴儿摇篮的安全要求

GB 30005-2013 独轮车安全要求

GB 31892-2015 伞类产品安全通用技术条件

GB/T 3390 手动套筒扳手

GB/T 3532-2009 日用瓷器

GB/T 6044-2016 指针式石英手表

GB/T 6046-2016 指针式石英钟

GB/T 10815-2002 日用精陶器

GB/T 11416-2002 日用保温容器

GB/T 13522-2008 骨质瓷器

GB/T 14252-2008 机织地毯

GB/T 15067.2-2016 不锈钢餐具

GB/T 18103-2013 实木复合地板

GB/T 19707-2005 冰刀鞋

GB/T 20096-2006 轮滑鞋

GB/T 22256-2008 果冻蜡烛

GB/T 22751-2008 台球桌

GB/T 23103-2008 太阳伞

GB/T 23148-2008 民用装饰镜

GB/T 23172-2017 藤编制品

GB/T 26701-2011 模型产品通用技术要求

GB/T 26704-2011 铅笔

GB/T 26714-2011 油墨圆珠笔和笔芯

GB/T 27735-2011 野营帐篷

GB/T 28114-2011 镁质强化瓷器

GB/T 28796-2012 工艺水晶饰品

GB/T 30402-2013 塑料毛刷

GB/T 32017-2015 水性圆珠笔和笔芯

GB/T 32094-2015 塑料保鲜盒

GB/T 32388-2015 铝及铝合金不粘锅

GB/T 32432-2015 家用钢制锅具

GB/T 33024-2016 柳编制品

QB/T 1333-2018 背提包

QB/T 1618-2018 腰带

QB/T 1619-2018 票夹

QB/T 2155-2018 旅行箱包

QB/T 2772-2017 笔袋

附录 B-A

Intertek Tick - 标志产品认证工厂质量保证能力要求 (适用于模式一、三的认证申请)

1. 工厂能提供类似 ISO 9001 这样的质量保证体系的证明；
2. 工厂有采购和进货检验，产品过程检验，确认检验，产品一致性，不合格品控制，产品变更控制等的质量保障手段且形成文件化；
3. 工厂尚未申请质量管理体系认证，但是能通过国外知名品牌商的工厂审核，列入合格供应商名录；
4. 有文件化的产品检验标准，有检验单作为质量保证的记录；

ISO 9001 证书范本



附录 B-B

Intertek Tick - 标志产品认证工厂质量保证能力要求 (适用于模式二的认证申请)

1. 范围

本文件适用于是 INTERTEK 产品认证对工厂质量保证能力的基本要求。

依认证实施规则的满足本文件的要求是产品获得产品认证证书和允许使用认证标志应具备的基本条件。

2. 基本要求

申请 INTERTEK 产品认证的工厂应按本文件要求建立质量管理体系，以确保识别需要控制的过程及其相互作用，规定实施控制所需的准则或方法。

工厂应具备相应的能力，保证批量生产的产品符合相关标准要求。

对生产认证产品的工厂的现场审核每年至少一次（两次审核间隔应不超过 12 个月），以保证将必要的日常工作和程序保持在可接受的水平上。如果认证产品或生产的状态发生可能影响产品一致性的变化，由 INTERTEK 决定是否增加审核频次。

对工厂进行监督审核期间，必要时，抽取认证产品和/或零部件进行检验。

3.3 质量保证能力要求

3.1 职责和资源

3.1.1 职责

工厂应：

--以清晰、直观的方式明确表述质量体系；

--规定与质量活动有关的各类人员职责、权限及相互关系；

--对认证产品规定设计目标、实现过程、检验测试及有关资源的控制要求，并进行相应策划，确保产品实现全过程在受控状态下进行。

--在其组织内部指定一名质量负责人。质量负责人应是组织中的一名成员，应具有充分的能力胜任本职工作。不论其在其他方面职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

a) 负责建立、实施和保持满足本文件要求的质量体系；

b) 确保认证产品符合相关标准的要求；

c) 及时向认证机构申报有关获证产品变更的信息；

d) 负责与认证机构联络与协调认证相关事宜；

e) 确保认证标志的妥善保管和使用；确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴认证标志。

3.1.2 资源

为确保稳定地生产符合认证标准要求的产品，工厂应配备必需的生产设备和检验设备；

应配备充分的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜的环境，满足产品生产、检验/试验、储存等活动的需要。

3.2 文件和记录

3.2.1 工厂应建立、保持的文件应包括但不限于：

a) 为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件，获证后对认证标志妥善保管和使用的规定以及获证产品变更的规定。

b) 产品设计文件或规范（如图纸），其要求应不低于该产品相关标准要求。

3.2.2 工厂应建立并保持文件化的程序，对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；

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。

3.2.3 工厂应建立并保持文件化的程序，对本文要求的记录进行有效的控制，以确保记录的标识、储存、保管和处理在受控状态下进行。记录应清晰、完整，并有适当的保存期限。

3.3 采购和进货检验

3.3.1 供应商的控制

工厂应建立并保持文件化的程序，明确对关键零部件和原材料的供应商的选择、评定和管理要求，以确保供应商有能力提供满足要求的关键零部件和原材料。

工厂应建立并保持关键零部件、关键原材料的清单，明确它们的材质及其供应商。

工厂应保存对供应商的选择、评价和管理记录。

3.3.2 关键零部件和原材料的检验和/或验证

工厂应建立并保持文件化的程序，明确对供应商提供的关键零部件和原材料进行检验或验证的控制要求，以确保关键零部件和原材料满足要求。

工厂应保存关键零部件和原材料的检验和/或验证记录，记录应包括有关检验和/或验证信息、有权放行产品人员的确认，适用时，还应包括供应商提供的合格证明/检验报告等。

3.4 生产过程控制

3.4.1 工厂应对产品生产全过程实施有效控制，确保产品满足相关要求。工厂应：

--识别并明示关键/特殊生产工序；

--确保关键/特殊工序操作人员具备相应的能力；

--对适宜的过程参数和产品特性进行监控；

--如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书,使生产过程受控。

3.4.2 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

3.5 检验、试验控制

工厂应制定并保持文件化的检验和试验控制程序，确保依据策划实施产品的检验、试验，以验证产品满足规定的要求。

工厂应当确定并详细说明产品的检验和试验要求（包括检验时机、检验项目、检验内容、检验方法、验收标准、判定等）。选择适宜的测量和试验设备、工具和软件，并确保检验和试验人员和环境满足检验/试验活动需要。

工厂应进行的检验和试验活动应包括但不限于：

--过程检验：生产过程中对产品 & 零部件进行的检验。

--例行检验：在生产的最终阶段对产品进行的检验，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：为验证产品符合/持续符合标准要求而进行的检验和试验，通常是全项目的检验和试验；

注：检验机构出具的型式试验报告，可作为确认检验的证据（检验报告的日期距现场审核时间在一年以内）。

工厂应按规定要求实施检验，确保产品符合规定要求，并保存相关记录。

3.6 检验和试验仪器设备

用于检验和试验的仪器设备应定期校准和检查，以确保其具有满足要求的检验/试验能力。

用于确定产品符合性的检验/试验设备，应按规定的周期或使用前进行校准或检定，确保溯源到国家或国际标准，当不存在上述标准时，应确定并记录校准或测试的依据。

设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存检验设备的检定/校准和维护记录。

3.7 不合格品的控制

工厂应建立并保持不合格品控制程序，内容应包括不合格品的识别、评审、标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。

由授权人员按规定要求对不合格品进行控制，防止其非预期的使用或交付。

不合格品经返修、返工后应重新检测，以判定其是否满足要求。

应保存对不合格品的评审、处置记录。

3.8 内部质量审核

工厂应建立并保持文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性。

工厂应按策划的时间间隔开展内部质量审核活动，评价质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对审核中发现的不符合，应采取纠正和预防措施，并保存相关记录。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存相关的处理记录，并作为内部质量审核的信息输入。

3.9 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。

工厂应确保获证产品发生以下变更前向认证机构申报，获得批准后执行。

--获证产品的关键零部件、关键原材料、产品结构等影响产品符合规定要求因素变更时；

--关键零部件、关键原材料的供应商发生变更时；

--可能影响获证产品与型式试验产品的一致性的生产设备、检测设备变更时；

--可能影响获证产品与相关标准的符合性的其他因素变更时。

3.10 包装、搬运和储存

产品实现的过程中，工厂对认证产品及零部件所进行的任何包装、搬运操作及其储存环境应不影响产品符合规定/标准要求。

附录 C

Intertek Tick - 标志产品认证自我承诺

(适用于模式一、二的认证申请)

我单位(申请人、生产商)按 Intertek Tick - 标志产品认证实施规则模式____的认证申请模式申请_____轻工类产品 Intertek Tick - 标志产品认证, 现做出如下承诺:

1、工厂质量保证能力在申请认证时已经符合实施规则附录 B《Intertek Tick - 标志产品认证工厂质量保证能力要求》的规定, 并保证产品在 Intertek Tick- 标志认证证书有效期内, 质量保证能力持续满足实施规则附录 B《Intertek Tick - 标志产品认证工厂质量保证能力要求》及相关认证要求的规定。

2、获得 Intertek Germany 认证部门批准的认证产品, 在认证证书有效期内, 保证实际生产的产品与提供的样品一致, 认证证书中产品范围所覆盖的所有认证产品, 保证持续满足产品标准要求, 并保证与相应型式试验合格的结果保持一致。

3、自愿接受 Intertek Germany 认证部门及其委托机构对本企业质量保证能力和认证产品按规定进行的定期和不定期的监督检查。

4、如不能实现第 1、第 2、第 3 条款的承诺, 我们愿意接受 Intertek Germany 认证部门及其委托机构按有关规定做出的处置, 包括并不限于按有关规定做出撤销认证证书的处置。

5、本声明覆盖本企业获得 Intertek Germany 认证部门批准的所有 Intertek Tick- 标志产品认证。

申请人:

法定代表人/授权代表(签字):

委托人(盖章):

年 月 日

生产商:

法定代表人/授权代表(签字):

生产厂(盖章):

年 月 日

附录 D

产品一致性申明

(适用于模式一、二的认证申请)

我单位(申请人、生产商)就以下型号产品提交 **Intertek** 采信的检测报告中所载产品(或其部件、原材料)与申请 **Intertek Tick -** 标志产品认证的型式试验样品完全一致, 详见以下信息。

产品型号	提交采信的 检测报告号	检测机构	报告发出日期	一致性描述
型号一	报告一			有差异/无差异
	报告二			有差异/无差异
	...			有差异/无差异
型号二	报告一			有差异/无差异
	报告二			有差异/无差异
	...			有差异/无差异

申请人:

法定代表人/授权代表(签字):

委托人(盖章):

年 月 日

生产商:

法定代表人/授权代表(签字):

生产厂(盖章):

年 月 日

附录 E

Declaration of Conformity

We, XXX Co., Ltd guarantee that we would not use restricted substances in our products and the production process required in the regulation of (TSD, REACH, RoHS, POPs, XXX). Also we assure that we have never and would not use the components and goods provided by the supplier who use the restricted substances also.

Relative products include:

(Product name): (product item number 1)

(product item number 2)

Signature

Chop

Date