



产品认证方案

文具产品认证实施规则

文件编号：JT-TR-06

版本号：D/4

发放编号：


持有者：

受控状态：

发布 2014 年 12 月 20 日

实施：2015 年 02 月 01 日

江苏捷通检验认证有限公司发布


	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 2 页 共 28 页

前 言

为了保证江苏捷通检验认证有限公司自愿性产品认证工作顺利开展，确保认证的各项工作符合 CNAS 认可准则 CNAS-CC02:2013 及 CANS 其他相关文件要求，使相关活动得以规范有序进行，制定本实施规则。

本实施规则经江苏捷通检验认证有限公司维护公正性委员会审定通过。本实施规则由江苏捷通检验认证有限公司授权解释。


制定单位：江苏捷通检验认证有限公司

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 3 页 共 28 页


拟制人/日期	审核人/日期	批准人/日期
王铁生 2014. 12. 01	刘建新 2014. 12. 08	陈 明 2014. 12. 20

文件修改记录

修订次数	修订日期	修改内容	修改人	审核人	批准人
1	2015. 06. 17	<p>按 CNAS 文审评审问题修改：</p> <p>1、原 8.2.2 （1）产品抽样的原则“每次监督每个类别应至少抽取 1 个认证单元中的 1 个型号的产品进行检测。”修改为“每一类别认证证书为 7 张及以下时，每次监督检查抽取 1 张证书覆盖的产品进行检测。每一类别认证证书为 8 张及以上时，每次至少抽取 2 张证书覆盖的产品进行检测，最多不超过同类产品认证证书总数的 25%。”</p> <p>增加段落“通常每张认证证书中抽取 1 个型号的产品进行测试。抽样产品的代表性参见 5.2，但应尽量抽取近 4 年监督中已抽取型号以外的产品。”</p> <p>2、原 8.1.1 “对获证企业的监督检查每 12 个月内应至少进行一次。”，增加“第 1 次监督以发证日期开始计算 12 个月，后续监督以上次监督的末次会议日期开始计算 12 个月。”</p> <p>3、原 10.1 “除型式试验的收费按表 2 规定外，其他相关费用的收取应遵照本公司《产品认证工厂检查费和年金收费的作业指导书》执行。”修改为“除型式试验的收费按表 2 规定外，其他相关费用的收取应遵照本公司公开文件 JT-TR-14-D《认证收费作业指导书》执行。”</p> <p>4、原附件 1 玩具类产品认证工厂质量保证能力要求 2.2 “质量记录应至少保存一年以上。”修改为“工厂质量记录保存期产品认证法规有要求的按相应法规年限保存，其它质量记录应至少保存三年及以上，具体年限由工厂文件规定。”</p>	王铁生	刘建新	陈明
2	2015. 10. 26	按 2015 年 CNAS 认可评审不符合项整改： 增加：“12. 检举、申诉、投诉和召回	王铁生	刘建新	陈明
	2015. 10. 26	修改 CNAS 标志： 9.2.1.2 CNAS 认可范围内的认证产品准许使用的认证标志样式中，修改了 CNAS 标志。	王铁生	刘建新	陈明
3	2017. 10. 21	<p>1、删除废止标准 GB6675-2003；</p> <p>2、GB 5296.5-2006 修改为 GB/T 5296.5-2006.</p>	王铁生	刘建新	陈明

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 4 页 共 28 页

修订次数	修订日期	修改内容	修改人	审核人	批准人
4	2018.10.22	1、按 2018 年 CNAS 认可评审不符合项整改修改：9.2.1 准许使用的标志样式 （1）增加“9.2.1.1 本公司统一印制的标准规格认证标志”。 （2）原“9.2.1.1 准许使用的认证标志样式”修改为“9.2.1.2 印刷、模压、模制的认证标志”。 （3）原“9.2.1.2 CNAS 认可范围内的认证产品准许使用的认证标志样式”标题修改为“9.2.1.3 含 CNAS 认可标识的组合认证标志”，增加第 1 段“含 CNAS 认可标识的组合认证标志见下图。该组合认证标志应采用印刷、模压、模制方式加施，不采用粘贴形式加施。”	王铁生	刘建新	陈明
		2、按 2018 年 CNAS 认可评审观察项修改： 增加“5.8 型式试验与初始工厂检查可以同步进行的适用情况”。			

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 5 页 共 28 页

1. 适用产品范围

本规则适用于本公司文具产品的自愿性安全认证。

本实施规则适用的文具产品为设计或预定供未成年学生使用的各种学生用品，包括：水彩、油画、指画等颜料；蜡笔、油画棒；各类笔类（水彩笔、书写笔、记号笔等）；文具盒类；其它文具（橡皮泥、橡皮擦、涂改制品（修正液、修正带、修正笔）、胶粘剂、卷笔刀、本册、笔袋、手工剪刀、绘图用尺、书包等学生用品）。

2. 认证模式和获证条件

2.1 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督

2.2 获证条件

（1）产品符合相应标准的要求。

相应标准按 5.4.1 条款确定。

（2）工厂质量保证能力符合附件 1《玩具类产品认证工厂质量保证能力要求》的规定。

3. 认证的申请和受理

认证的申请；


型式试验（评价）；

初始工厂检查（评价）；

认证评价结果的复核与认证决定；

获证后的监督。

4. 认证的申请

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 6 页 共 28 页

4.1 申请人按认证申请单元向本公司提交认证申请书、产品认证协议书（一式二份），并提交以下资料：

（1）申请人、制造商、生产厂的企业营业执照和申请方的资质证明（营业执照、组织机构代码、产品商标注册证明）复印件。

（2）工厂概况：


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) 工厂满足附件 1《文具类产品认证工厂质量保证能力要求》的规定（初次认证时提交）及组织机构图。

（3）足以识别所有认证产品主要特性的实物照片/图片。产品名称、规格型号应与实物照片/图片一一对应。必要时附加文字说明。

（4）申请认证产品的产品描述，申请认证产品的各型号之间的差异说明。

产品类别	要点
水彩、油画、指画等颜料	1、颜料材质的通用名称及其可迁移元素合格证明材料/说明等； 2、适用年龄组。
蜡笔、油画棒	1、蜡笔、油画棒材质的通用名称及其可迁移元素合格证明材料/说明等； 2、适用年龄组。
各种笔类	1、笔芯材质的通用名称及其可迁移元素合格证明材料/说明等； 2、表面涂层的通用名称及其可迁移元素合格证明材料/说明等； 3、适用年龄组。
文具盒类	1、主要材质的通用名称及表面材料的可迁移元素合格证明材料/说明等； 2、适用年龄组。
橡皮泥、橡皮擦	1、主要材质的通用名称及表面材料的可迁移元素合格证明材料/说明等； 2、适用年龄组。
绘图用尺	1、主要材质的通用名称及表面材料的可迁移元素合格证明材料/说明等； 2、适用年龄组。

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 7 页 共 28 页

产品类别	要点
本册	1、主要材质的通用名称及表面材料的可迁移元素合格证明材料/说明等； 2、适用年龄组。
书包、笔袋	1、主要材质的通用名称及表面材料的可迁移元素合格证明材料/说明等； 2、适用年龄组。
手工剪刀 卷笔刀	1、主要材质的通用名称及表面材料的可迁移元素合格证明材料/说明等； 2、适用年龄组。

(5) 确定认证所依据的标准。明确型式试验送样/抽样。

(6) 关键原/辅材料、零部件清单。清单中应说明其名称、型号、规格、供货单位。

- a) 水彩、油画、指画等颜料：留下痕迹的主体材料；
- b) 蜡笔、油画棒：留下痕迹的主体材料；
- c) 各种笔类：涂层材料、留下痕迹的主体材料；
- d) 文具盒类：涂层材料、主体材料；
- e) 其他类似文具玩具：涂层材料、主体材料。

(7) 获得 CNAS 认可的认证机构颁发的 ISO9000 质量管理体系认证证书（如果有）复印件。

(8) 其他本公司需要的文件。


(9) 当申请人与制造商不一致时，应订立有关认证事项的委托合同，并明确申请认证的认证证书持证人，提交制造商委托书及委托合同副本。

申请人应指定认证联系人，用以接收本公司如受理通知、证书等资料。如认证联系人为制造商以外的人员，应提交制造商委托函。

4.2 认证产品的单元划分：

同一委托人申请、同一工厂生产且符合下表中单元划分原则的产品视为同一单元。

不同类别的文具，应划分为不同的单元：水彩、油画、指画等颜料；蜡笔、油画棒；各种笔类；文具盒类；其他文具。

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 8 页 共 28 页

具体单元划分原则见下表：

产品类别	释义	单元划分原则
水彩、油画、指画等颜料	供儿童玩耍、用笔/手指等涂抹而留下痕迹的颜料。 包括：水彩颜料、油画颜料、指画颜料等。	1、主要材质类别相同（水性、油性等）
蜡笔、油画棒	供儿童玩耍、涂画/做记号的蜡笔、油画棒。 包括：蜡笔、油画棒等。	1、主要材质类别相同
各种笔类	供儿童玩耍的各种笔类。 包括：各类铅笔、画笔等。	1、笔的类别相同 2、笔芯材质相同
文具盒类	供儿童玩耍、盛放文具玩具的器具。 包括：塑胶文具盒、金属文具盒等。	1、主要材质类别相同
其他类文具	供儿童玩耍其他类似文具的玩具。 包括：转笔刀、尺、橡皮等	1、主要材质类别相同 2、功能相同

4.3 备案制度

当单元内的系列产品关键原材料和关键零部件发生变更时，需要及时向本公司认证部备案。


5. 型式试验（评价）

型式试验样品应当是生产样品，即是整个生产线或被认证的产品组中具有代表性的，所使用的元件和组件应当与生产中使用的元件和组件相同，样品应当用生产设备进行制造，并用生产流程确定的方法进行装配。

型式试验样品申请人按自身需要可选择送样，也可选择抽样。当本公司选择抽样方式时，需得到申请人的同意。

型式试验样品应为近一年内生产的产品。

如果申请人所申请的玩具产品在一年以内已经本公司签约的检测机构按所申请标准检测合格并出具检测报告，经本公司确认后可以采用为型式试验报告，但应根据需要补做相应的差异试验。

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 9 页 共 28 页

5.1 型式试验送样

本公司受理认证申请后，向本中心签约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，或所有认证产品主要特征的照片/图片，或所有认证产品的样品，根据签约检测机构意见确定主检产品和差异试验产品。

申请人应确保其提供的样品与实际生产的产品一致，负责送样并对送样样品负责。

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。

5.2 型式试验抽样

（1）型式试验抽样原则

型式试验抽样应按照划分好的申请单元进行。


同一认证申请单元的文具产品，应选取一个具有代表性（功能最齐全、结构最复杂、使用材料品种最多）的款式（型号），作为主检产品（同一申请单元的代表性款式，应根据检测机构或认证工程师提出的参考建议而确定）。

单元内主检产品以外的其他产品均作为覆盖产品。必要时，依据其与主检产品的安全差异（如物理特性、燃烧特性、化学特性方面的差异）进行差异试验。

（2）抽样方法

在生产线末端经工厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样。抽样基数应不低于抽样样品数量的 10 倍。抽取的样品由抽样人封样后，申请人负责寄/送样品至指定的检测机构实施检测。

5.3 送样/抽样数量

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 10 页 共 28 页

本部分规定了如下主检样品、备用样品及差异试验样品（需要时）的抽样数量。其中备用样品通常保存检测机构，仅用于客户提出复检时使用，未使用的备用样可由客户申请取回。

对于产品检测结果，客户在获得检测结果一周内可提出异议，并可书面向本公司提出复检要求。书面复检要求应提出检测结果有异议的项目、异议的理由及相应证据材料，由本公司技术部确认复检要求后、并和客户达成一致时通知原检测机构启用备用样就达到一致的项目进行复检。复检只进行一次。复检仍不合格，则产品最终型式试验检测不合格。

每一个单元中，主检产品抽样品数量为 3 只，备用样 1 只。

同一单元中，如果覆盖产品在 5 款式（型号）以下，则有差异的规格均抽取一个样品进行差异试验；若覆盖产品在 5 款以上，20 款以下，则在有差异的规格中抽取 5 款，每款抽取一个样品进行差异试验；若覆盖产品在 21 款及以上，49 款以下，则在有差异的规格中抽取 10 款，每款抽取一个样品进行差异试验；若覆盖产品在 50 款以上时，则在有差异的规格中抽取 15 款，每款抽取一个样品进行差异试验。

5.4 型式试验所采用的标准


型式试验所采用的标准见表 1。

5.4.1 检测标准的确定

申请人按其自愿申请表 1 中的一个或多个标准作为检测标准。

（S3）5.5 型式试验所进行的试验项目：

产品检测项目包括该产品按 5.4.1 确定的认证标准的全部适用项目。文具产品自愿性安全认证中，型式试验的试验项目通常有：材料或涂料的化


	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 11 页 共 28 页

学试验（八个有害重金属元素的可迁移量，其他有害物质含量）、易燃性能试验、机械性能试验。所进行的试验均应按 5.4.1 所确定的国家或国际标准规定的试验条件、试验方法和结果判定的要求进行。

注：认证产品的外观、材质、涂层等任何项目完全相同，可适当免除不影响最终检测结果的相同项目。

表 1：文具产品认证型式试验所采用的标准

序号	产品类别	标准类别	标准代号	标准名称
1	水彩、油画、指画等颜料	安全认证型式试验所用标准	GB 21027-2007 GB 6675.1-2014 GB 6675.2-2014 GB 6675.3-2014 GB 6675.4-2014 GB/T5296.5-2006	学生用品的安全通用要求 玩具安全 第 1 部分：基本规范 玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能 玩具安全 第 3 部分：易燃性能 玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移 消费品使用说明 第 5 部分：玩具
2	蜡笔、油画棒	安全认证型式试验所用标准	GB 21027-2007 GB 6675.1-2014 GB 6675.2-2014 GB 6675.3-2014 GB 6675.4-2014 GB/T5296.5-2006	学生用品的安全通用要求 玩具安全 第 1 部分：基本规范 玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能 玩具安全 第 3 部分：易燃性能 玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移 消费品使用说明 第 5 部分：玩具
3	各种笔类	安全认证型式试验所用标准	GB 21027-2007 GB 6675.1-2014 GB 6675.2-2014 GB 6675.3-2014 GB 6675.4-2014 GB/T5296.5-2006	学生用品的安全通用要求 玩具安全 第 1 部分：基本规范 玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能 玩具安全 第 3 部分：易燃性能 玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移 消费品使用说明 第 5 部分：玩具
2	文具盒类	安全认证型式试验所用标准	GB 21027-2007 GB 6675.1-2014 GB 6675.2-2014 GB 6675.3-2014 GB 6675.4-2014 GB/T5296.5-2006	学生用品的安全通用要求 玩具安全 第 1 部分：基本规范 玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能 玩具安全 第 3 部分：易燃性能 玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移 消费品使用说明 第 5 部分：玩具

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 12 页 共 28 页

2	其他类文具	安全认证 型式试验 所用标准	GB 21027-2007 GB 6675.1-2014 GB 6675.2-2014 GB 6675.3-2014 GB 6675.4-2014 GB/T5296.5-2006	学生用品的安全通用要求 玩具安全 第1部分：基本规范 玩具安全 第2部分：机械与物理性能 玩具安全 第3部分：易燃性能 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移 消费品使用说明 第5部分：玩具
---	-------	----------------------	--	--

注：检测标准以最新版本或有效版本实施。

5.6 文具产品的型式试验整改：

型式试验检测不合格，应限期整改，最长时间不超过 3 个月。如期完成整改后重新送样至原承接检测机构复检。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本公司。

5.7 检测样品及相关资料的处置

型式试验完成后，主检产品在检测机构封存至初次工厂监督完成之后，其它样品按申请人要求处置，相关数据、图片存于检测记录中，应确保检测样品的可追溯性。

（S4）5.8 型式试验与初始工厂检查可以同步进行的适用情况


初始工厂检查通常在型式试验检测合格后开展。申请人可按其自愿申请型式试验与初始工厂检查同步进行，此时：

（1）申请人应在申请时明确提出；

（2）申请人知悉并愿意承担因型式试验不合格导致初始工厂检查失效或部分失效的风险。

6. 初始工厂检查（评价）

（1）工厂质量保证能力检查

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 13 页 共 28 页

工厂质量保证能力检查附件 1《文具类产品认证工厂质量保证能力要求》实施全要素工厂检查。

工厂质量保证能力检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

（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申请资料和/或型式试验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；
- 认证产品的关键原/辅材料、零部件。

6.2 初始工厂检查时间


工厂检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，一般每个加工场所为 1-4 人日。

对于获得 CNAS 认可的认证机构颁发的 ISO9000 质量管理体系证书并保持有效的生产企业，经本公司确认后初始工厂检查人日数减半，按附件 1《文具类产品认证工厂质量保证能力要求》，重点检查 8 条中的 3、4、5、8 条款。

6.3 不合格项的整改

工厂检查不合格项，应限期整改，最长时间不超过 3 个月。本公司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。检查组出具不合格报告报本公司，本公司做出相关处置决定。

7 评价结果复核及认证决定

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 14 页 共 28 页

7.1 复核及认证决定

本公司对工厂检查和抽样检测结果进行复核并做出认证决定，对满足认证要求的做出批准认证决定，向申请人按认证单元颁发产品认证证书，许可使用本公司认证标志。认证证书和认证标志的使用应符合《认证证书管理程序》、《认证标志管理程序》的要求。

7.2 认证时限

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工作日，包括工厂检查时间、样品检测时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。一般情况下，自受理认证委托起 90 个工作日内向认证委托人出具认证证书（不包括工厂产品整改的时间及终止认证的情况）。

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 30 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。

认证结果复核、认证决定，以及证书制作时间一般不超过 7 个工作日。

8 获证后的监督


由本公司负责组织实施获证后的监督。

8.1 认证监督的频次

8.1.1 (S1) 对获证企业的监督检查每 12 个月内应至少进行一次。第 1 次监督以发证日期开始计算 12 个月，后续监督以上次监督的末次会议日期开始计算 12 个月。(S1)

8.1.2 若发生下述情况之一应增加监督频次：

(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

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 15 页 共 28 页

的；

(2) 本公司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) 有足够信息表明工厂因组织机构、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。

8.2 监督的内容：

认证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。

8.2.1 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 1《玩具类产品认证工厂质量保证能力要求》实施。其中第 4、5、8 条款是每次监督检查的必查项目，其余条款可以选查。


监督现场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。

获证后每隔 4 年应对工厂进行一次质量保证能力全要素检查，工厂检查时间根据认证产品的单元及覆盖产品型号数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个加工场所为 1 至 4 个人日。

其余监督检查的时间为每个加工场所 1 至 2 个人日。

(2) 产品一致性检查

批量生产的认证产品应在下述几个方面与认证检测报告所覆盖的产品保持一致：

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 16 页 共 28 页

- 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。

8.2.2 产品监督抽样检测

(1) 产品抽样的原则

(S1) 每一类别认证证书为 7 张及以下时，每次监督检查抽取 1 张证书覆盖的产品进行检测。每一类别认证证书为 8 张及以上时，每次至少抽取 2 张证书覆盖的产品进行检测，最多不超过同类产品认证证书总数的 25%。

通常每张认证证书中抽取 1 个型号的产品进行测试。抽样产品的代表性参见 5.2，但应尽量抽取近 4 年监督中已抽取型号以外的产品。(S1)


通常每 4 年覆盖所有认证单元。

监督检测项目包括认证证书涉及标准的全部适用项目。

抽样数量同 5.3 中的规定。

监督检测抽样活动通常与工厂监督检查同时实施。

产品抽样检测的结果也可作为工厂确认检测的结果。

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 17 页 共 28 页

（2）监督抽样方法

在生产线末端经工厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样。抽样基数应不低于抽样样品数量的 10 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）监督抽样检测结果处置

监督抽样检测完成后，检测机构负责将检测报告及时寄/送至认证机构。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/送至认证机构。

监督检测样品及相关资料的处置执行 5.7 的规定。

8.3 监督结果（评价）的复核和认证决定

本公司对监督结果进行复核并做出认证决定，对持续符合产品认证要求的做出保持认证决定，维持认证证书有效性，继续使用本公司认证标志。

监督结果如不能持续符合产品认证要求的（包括产品抽样检测不合格、工厂监督检查不合格等），本公司按照按《产品认证的终止、缩小、暂停或撤销管理程序》的要求进行处置。

9 认证证书和认证标志的使用


9.1 认证证书

9.1.1 本公司出具的认证证书上不设置有效期。认证证书的有效性通过获证后监督来保持。

9.1.2 认证证书变更

本规则覆盖产品的认证证书，如果其产品发生以下变更时，应向认证机构提出变更申请。

（1）增加/减少同一单元内认证产品；

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 18 页 共 28 页

(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变化；

(3) 认证产品的商标，持证人、制造商或工厂（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化；

(4) 其他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；需要时，针对差异进行补充检测和/或工厂保证能力检查，合格后，确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

9.1.3 认证范围的扩大

根据本规则 3.2 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，应按本规则 4，5，6 的要求办理认证。经评价合格后，本公司颁发新的认证证书。

9.1.4 认证证书的缩小、暂停、恢复、注销和撤消

认证的暂停/恢复、注销和撤销按《产品认证的终止、缩小、暂停或撤销管理程序》规定执行，认证证书按《认证证书管理程序》中相应的认证证书缩小、暂停、恢复、注销和撤消的规定执行。


在认证证书暂停期间及认证证书注销和撤消后，证书覆盖产品不得使用继续认证证书和认证标志，同时停止涉及相关认证内容的宣传。

本公司在官网提供认证证书有效、暂停、注销及撤消等状态信息供相关方查询。

9.2 认证标志

9.2.1 准许使用的标志样式

(S4) 9.2.1.1 本公司统一印制的标准规格认证标志

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 19 页 共 28 页

本公司统一印制的标准规格认证标志为粘贴形式，样式见本公司《认证标志管理程序》。持证人采用本公司统一印制的标准规格标志时，由持证人申请向本公司领用。持证人必须遵守本公司《认证标志管理程序》的规定并接受本公司的监督。




（S4）9.2.1.2 印刷、模压、模制的认证标志

印刷、模压、模制的认证标志由标准规格认证标志和认证注册号及认证检测标准或规范组成。标准规格认证标志样式见本公司《认证标志管理程序》。

持证人采用印刷、模压、模制的认证标志，由持证人向本公司提交申请，并附印刷、模压或模制方案，经本公司批准后使用。持证人必须遵守本公司《认证标志管理程序》的规定并接受本公司的监督。XXXX-XX 为认证检测标准或规范。



认证注册号
XXXX-XX

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 20 页 共 28 页

（S4）（S2）9.2.1.3 含 CNAS 认可标识的组合认证标志

含 CNAS 认可标识的组合认证标志见下图。该组合认证标志应采用印刷、模压、模制方式加施，不采用粘贴形式加施。

在 CNAS 认可范围内的获证认证产品，经持证人经申请本公司批准并与持证人签署有关使用 CNAS 认可标识的协议后，可以允许持证人将认可标识用在获得认证的产品或单个包装上。印刷、模压或模制方案应随申请经本公司批准。持证人必须遵守本公司《认证标志管理程序》的规定和 CNAS-R01《认可标识和认可状态声明管理规则》的规定并接受本公司监督。



9.2.2 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单个包装上。可以采用本公司统一印制的标准规格标志，或采用印刷、模压、模制的方式加施。如采用印刷、模压、模制的方式加施，标志印制方案应报本公司备案。

10. 认证费用

10.1 （S1）除型式试验的收费按表2规定外，其他相关费用的收取应遵照本公司公开文件JT-TR-14-D《认证收费作业指导书》执行。（S1）

10.2 文具产品型式认可检验的试验费用按如下标准收取：


	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 21 页 共 28 页

表 2：文具产品型式试验的试验费

检验用标准	检测项目	检测收费	备注
GB6675 各类文具	物理性能检测	200 元/每个型号	
	阻燃性能检测	200 元/每个型号	
	化学性能检测： 元素溶出量 邻苯二甲酸酯增塑剂	240 元/每种材料 300 元/每种材料	10 种材料以上，按每种材料 200 元收取
GB21027 各类文具	学生用品的安全通用 要求	带有笔帽的文具产品， 笔帽物理部分收费 500 元/款。手工剪刀、卷笔 刀边缘、尖端等物理项 目收费 100 元/款。水彩 画颜料、蜡笔、油画棒、 指画颜料、橡皮泥、橡 皮擦等可迁移元素收费 240 元/色/材料。书签、 笔袋所使用的面料和辅 料中甲醛含量收费 200 元/色/材料。	


11. 获证产品信息

获证产品信息（包括产品设别信息、申请人/持证人识别信息、认证标准、认证证书编号、认证有效性状态），认证机构将在其官网向所有相关方提供按证书编号及企业名称方式查询。

12. 检举、申诉、投诉和召回

（S2）12. 检举、申诉、投诉和召回

12.1 依据《中华人民共和国标准化法》及《中华人民共和国标准化法实施条例》的有关规定，国家机关、企事业单位及全体公民有权检举、申诉、投诉违反 GB 6675.1 基本规范的行为。

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 22 页 共 28 页


12.2 对于存在同一性的，危及儿童健康和安全的的不合理危险的玩具，按《儿童玩具召回管理规定》执行。

13. 附件

附件1：文具类产品认证工厂质量保证能力要求

附件2：文具类产品认证必备生产设备、检验设备清单

附件3：文具类产品强制性认证工厂质量控制检验要求

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 23 页 共 28 页

附件 1

文具类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 管理与职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，应：

- a) 建立满足本文件要求的质量体系，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的要求；
- c) 建立文件化程序，确保认证证书和标志的正确使用，并妥善保管；
- d) 建立文件化的程序，确保未获认证产品、不合格品和认证产品变更后未经认证机构确认，不加施产品认证标志。

工厂应在组织内指定专门的质量技术负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应具有组织实施以上方面工作的职责和权限。


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 2），应能满足稳定生产符合认证标准要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力。

2. 文件和记录

2.1 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数据进行有效的控制。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；

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 24 页 共 28 页

c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.2 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。

(S1) 工厂质量记录保存期除产品认证法规有要求的按相应法规年限保存外，其它质量记录应至少保存三年及以上，具体年限由工厂文件规定。

(S1)

3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键零部件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产、供应关键零部件和材料满足要求的能力。

工厂应确保在经过评定的供应商中采购关键零部件和材料。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。


注：如企业有生产外包活动，对外包商的控制应符合本条款要求

3.2 关键零部件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键零部件和材料的检验或验证的程序，程序中至少应包括检验项目、方法、频次和判定准则。以确保关键零部件和材料满足认证所规定的要求。

关键零部件和材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的检验要求，对其检验结果进行验证。

工厂应保存关键零部件和材料检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验结果等。

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 25 页 共 28 页

4. 产品开发、生产过程控制

4.1 玩具产品开发应按相应认证标准的要求进行，并得到必要的验证、确认。

4.2 工厂应对生产工序进行识别与控制，对于没有文件规定就不能保证产品质量的工序，应制定相应的文件，使生产过程受控。

4.3 产品生产过程中如对环境条件有要求。工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.4 必要时,工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

5. 过程检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的过程检验和确认检验程序，对过程检验和确认检验进行策划与控制，以验证产品满足规定的要求。程序中应包括检验项目、方法、频次、判定等，并应保存检验记录。

工厂应在生产的适当阶段对产品进行过程检验，以确保产品符合要求。过程检验的要求见附件 3。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。


确认检验的要求见附件 3 有关规定。确认检验最小频次为每单元 1 次/年。

6. 检验试验仪器设备

6.1 用于确定所生产的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检定/校准，确保满足检验试验能力要求。

6.2 自行检定/校准的检验试验仪器设备，应有文件规定合理、有效的校准方法、验收准则及校准周期，并按规定执行。

6.3 仪器设备的检定/校准状态应能被方便识别，检定/校准记录应在适当

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 26 页 共 28 页

的周期内予以保存。

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. 认证产品的一致性


工厂应建立认证产品一致性的文件化控制程序，确保批量生产的认证产品应在下述几个方面进行一致性控制，以确保认证产品持续符合规定的要求。

1) 认证产品的铭牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号、适用年龄、警示说明。

2) 认证产品的结构，包括外观及颜色。

3) 认证产品的关键原/辅材料、零部件。


4) 认证产品的结构、关键原/辅材料、零部件的变更受控。任何可能影响与认证标准要求和型式试验样机一致性的产品变更，在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 27 页 共 28 页

附件 2 文具类产品认证必备生产设备、检验设备清单

文具类产品

产品类别	必备生产设备、检验设备清单	
水彩、油画、指画等颜料； 蜡笔、油画棒； 各类笔类； 文具盒类； 其它文具。	生产设备	成型加工设备（按不同材质，配备相关设备）、装配线、装配工具/工位器具。 适用时还应有：专用喷涂设备/器具。
	检验设备	检针机、小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具、秒表、卡尺、千分尺。 适用时还应有：测试模板 C、直尺、钢卷尺等。

	JT-TR-06	版号：D
	文具产品认证实施规则	修改：4
		第 28 页 共 28 页

附件 3

文具类产品认证工厂质量控制检验要求

以认证依据标准：GB 6675 为例

No.	检验项目	标准条款	过程检验		确认检验
			检验内容	检验	
1.	材料质量	A. 4. 3. 1	材料是否目视清洁、无污染	√	√
2.	小零件	A. 4. 4	小零件部件是否安装牢固	√	√
3.	可触及的金属或玻璃边缘	A. 4. 6. 1	是否存在危险锐利边缘	√	√
4.	功能性锐利边缘	A. 4. 6. 2			√
5.	金属玩具边缘	A. 4. 6. 3	是否存在危险锐利边缘	√	√
6.	模塑玩具边缘	A. 4. 6. 4	是否存在危险锐利边缘	√	√
7.	可触及锐利尖端	A. 4. 7. 1	是否存在危险锐利尖端	√	√
8.	功能性锐利尖端	A. 4. 7. 2			√
9.	突出物	A. 4. 8	突出物是否有效保护	√	√
10.	用于包装或玩具中的塑料袋或塑料薄膜	A. 4. 10			√
11.	铰链间隙	A. 4. 12. 3			√
12.	刚性材料上的圆孔	A. 4. 13. 1			√
13.	玩具标识和使用说明	4. 4	是否有符合标准规定的标识和使用说明	√	√
14.	燃烧性能 一般要求	B. 4. 1			√
15.	特定元素的迁移(除造型粘土和指画颜料)	C. 4. 1			√

注：

- (1) 过程检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。
- (2) 确认检验应按标准的规定进行。确认检验的最小频次为每单元 1 次/年。确认检验时，如工厂不具备测试设备，可委托有资质的检验机构/试验室进行。
- (3) “√”表示应进行检验。如被检产品涉及本表中未列明的技术要求和相关认证标准的要求也应进行检验。如因玩具的适用年龄、材质等致使某些检验项目不适用时，允许不检验不适用的检验项目。