



编号：CQM11-3140-01-2013

钢铁材料质量认证规则

Quality Certification Rules for *iron and steel materials*

2023-04-18 发布

2023-04-18 实施

方圆标志认证集团

前言

本认证规则由方圆标志认证集团有限公司（简称方圆）发布，版权归方圆所有，任何组织及个人未经方圆许可不得以任何形式全部或部分使用。

本规则初次发布日期：2013年8月15日。

本规则于2015年4月10日第二次修订，修订内容为：格式调整

本规则于2015年5月10日第三次修订，修订内容为：增加了颁发符合性证书的批次认证，认证模式为1b。

本规则于2016年5月6日第四次修订，修订内容为：

低压流体输送用焊接钢管认证依据标准变更为 GB/T 3091-2015，该标准于2016.6.1起正式实施；

高压化肥设备用无缝钢管认证依据标准变更为 GB 6479-2013；

水及燃气管道用球墨铸铁管、管件和附件标准变更为 GB/T 13295-2013，产品名称变更为水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件；

不锈钢冷轧钢板和钢带认证依据标准变更为 GB/T 3280-2015，该标准于2016.6.1起正式实施；

不锈钢热轧钢板和钢带认证依据标准变更为 GB/T 4237-2015，该标准于2016.6.1起正式实施；

耐热钢板和钢带认证依据标准变更为 GB/T 4238-2015，该标准于2016.6.1起正式实施；

桥梁用结构钢认证依据标准变更为 GB/T 714-2015，该标准于2016.6.1起正式实施；

汽车大梁用热轧钢板和钢带认证依据标准变更为 GB/T 3273-2015，该标准于2016.6.1起正式实施；

碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢带认证依据标准变更为 GB/T 3524-2015，该标准于2016.6.1起正式实施；

锰铁认证依据标准变更为 GB/T 3795-2014；

硼铁认证依据标准变更为 GB/T 5682-2015，该标准于2016.6.1起正式实施；

电解金属锰认证依据标准变更为 YB/T 051-2015；

优质碳素结构钢认证依据标准变更为 GB/T 699-2015，该标准于2016.11.1起正式实施。

本规则于2016年9月26日进行第五次修订，修订内容为：

明确了依据认证模式二进行批次认证的产品需提交的申请材料要求和检验要求。

本规则于2016年10月18日进行第六次修订，修订内容为：

增加了石油天然气工业管线输送系统用钢管、油气井套管或油管用钢管依据认证模式二进行批次认证的国际标准 ISO 3183:2012、ISO 11960:2014。

本规则于 2019 年 6 月 5 日第七次换版修订，换版修订的内容为：

1. GB/T 11263-2010 变更为 GB/T 11263-2017；
2. GB/T 1222-2007 变更为 GB/T 1222-2016；
3. GB/T 12754-2006 变更为 GB/T 12754-2019；
4. GB13014-2013 变更为 GB/T 13014-2013；
5. GB13788-2008 变更为 GB/T 13788-2017；
6. GB/T 13793-2008 变更为 GB/T 13793-2016；
7. GB/T 14450-2008GB/T 14450-2016；
8. GB1499.1-2008 变更为 GB/T 1499.1-2017；
9. GB1499.2-2007 变更为 GB/T 1499.2-2018；
10. GB/T 1591-2008 变更为 GB/T 1591-2018；
11. GB/T 18254-2002 变更为 GB/T 18254-2016；
12. GB/T 18254-2002 变更为 GB/T 18254-2016；
13. GB/T 19830-2011 变更为 GB/T 19830-2017；
14. GB 19189-2011 变更为 GB/T 19189-2011；
15. GB/T 24238-2009 变更为 GB/T 24238-2017；
16. GB/T 2520-2008 变更为 GB/T 2520-2017；
17. GB/T 2521-2008 变更为 GB/T 2521.1-2016、GB/T2521.2-2016；
18. GB/T 3274-2007 变更为 GB/T 3274-2017；
19. GB/T 3274-2007 变更为 GB/T 3274-2017；
20. GB 3531-2014 变更为 GB/T 3531-2014；
21. YB/T 4149-2006 变更为 YB/T 4149-2018；
22. YB/T 5047-2000 变更为 YB/T 5047-2016；
23. YB/T 5304-2011 变更为 YB/T 5304-2017；
24. GB 5310-2008 变更为 GB/T 5310-2017；
25. YB/T 5363-2006 变更为 YB/T 5363-2016；
26. GB 6479-2013 变更为 GB/T 6479-2013；
27. GB 6653-2008 变更为 GB/T 6653-2017；
28. GB/T 702-2008 变更为 GB/T 702-2017；
29. GB/T 706-2008 变更为 GB/T 706-2016；
30. GB/T 711-2008 变更为 GB/T 711-2017；
31. GB/T 711-2008 变更为 GB/T 711-2017；
32. GB 712-2011 变更为 GB/T 712-2011；
33. GB 713-2014 变更为 GB/T 713-2014；
34. GB 8918-2006 变更为 GB/T 8918-2006；
35. GB/T 8162-2008 变更为 GB/T 8162-2018；
36. GB/T 8163-2008 变更为 GB/T 8163-2018；

37. GB/T 9711-2011 变更为 GB/T 9711-2017;

38. GB 9948-2013 变更为 GB/T 9948-2013;

39. GB/T 6483-2008 废止;

40. 格式调整。

本规则于 2020 年 8 月 17 日换版后第八次修订，修订的内容为：

GB/T 2518-2019 《连续热镀锌和锌合金镀层钢板及钢带》替代 GB/T 2518-2008 《连续热镀锌钢板及钢带》，新标准于 2020/7/1 实施；

GB/T 13295-2019 《水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件》替代 GB/T 13295-2013 《水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件》，新标准于 2020/4/1 实施；

GB/T 18579-2019 《高碳铬轴承钢丝》替代 GB/T 18579-2001 《高碳铬轴承钢丝》，新标准于 2020/7/1 实施；

GB/T 12771-2019 《流体输送用不锈钢焊接钢管》替代 GB/T 12771-2008 《流体输送用不锈钢焊接钢管》，新标准于 2020/9/1 实施；

GB/T 11253-2019 《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》替代 GB/T 11253-2007 《碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带》，新标准于 2020/9/1 实施。

本规则于 2022 年 9 月 23 日换版后第九次修订，修订的内容为：

GB/T 3795-2014 新增《锰铁》国家标准第 1 号修改单；

GB/T 2272-2020 《硅铁》替代 GB/T 2272-2009 《硅铁》；

GB/T 15675-2020 《连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带》替换 GB/T 15675-2008 《连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带》；

GB/T 3090-2020 《不锈钢小直径无缝钢管》替换 GB/T 3090-2000 《不锈钢小直径无缝钢管》；

GB/T 5310-2017 新增《高压锅炉用无缝钢管》国家标准第 1 号修改单；

GB/T 3639-2021 《冷拔或冷轧精密无缝钢管》替换 GB/T 3639-2009 《冷拔或冷轧精密无缝钢管》；

GB/T 13295-2019 新增《水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件》国家标准第 1 号修改单；

GB/T 3087-2022 《低中压锅炉用无缝钢管》替换 GB 3087-2008 《低中压锅炉用无缝钢管》。

本规则于 2023 年 4 月 18 日换版后第十次修订，修订的内容为：标准换版；

GB/T 712-2022 《船舶及海洋工程用结构钢》替换 GB/T 712-2011 《船舶及海洋工程用结构钢》。

GB/T 4357-2022 《冷拉碳素弹簧钢丝》替换 GB/T 4357-2009 《冷拉碳素弹簧钢丝》

参与起草单位： /

主要起草人：

如需获取更多信息，请登录网站查询，或通过以下电话、邮件咨询，联系方式如下：

地址： 北京市海淀区增光路 33 号（100048） 网址： www.cqm.com.cn
电话： 010-68437373（业务咨询） E-mail: pct@cqm.com.cn
 010-68422203（投诉监督）

目录

1.	适用范围.....	1
2.	认证依据标准.....	1
3.	认证模式.....	5
4.	认证单元划分.....	5
5.	认证申请.....	5
5.1	认证申请的提出与受理.....	5
5.2	申请资料.....	5
5.3	实施安排.....	6
6.	认证实施.....	6
6.1	产品检验.....	6
6.2	初始工厂检查.....	7
6.3	认证评价与决定.....	9
6.4	认证时限.....	9
7.	获证后监督.....	9
7.1	获证后跟踪检查.....	9
7.2	生产现场抽样检测（必要时）.....	9
7.3	获证后监督的频次和时间.....	10
7.4	获证后监督的记录.....	10
7.5	获证后监督结果的评价.....	10
8.	认证证书.....	10
8.1	认证证书的保持.....	10
8.2	认证证书的变更.....	10
8.3	认证证书覆盖产品的扩展.....	11
8.4	认证证书的暂停（及恢复）、注销、撤销.....	11
8.5	认证证书的使用.....	11
9.	认证标志.....	12
10.	收费.....	12
11.	争议和投诉.....	12
11.1	相关方责任.....	12
11.2	争议和投诉.....	12

1. 适用范围

本规则适用于铁合金类产品、型钢（角钢、槽钢、H型钢、T型钢、L型钢、工字钢等）产品、钢棒（圆钢、方钢、扁钢、六角钢、八角钢）、钢筋和盘条产品、钢板和钢带产品、连铸钢坯产品和钢管产品的质量认证和产品批次认证。

2. 认证依据标准

表 1 铁合金产品名称及认证依据标准

序号	产品名称	认证依据标准	标准名称
1	锰铁	GB/T 3795-2014/XG1-2022	锰铁
2	硅铁	GB/T 2272-2020	硅铁
3	铬铁	GB/T 5683-2008	铬铁
4	钒铁	GB/T 4139-2012	钒铁
5	五氧化二钒	YB/T 5304-2017	五氧化二钒
6	钛铁	GB/T 3282-2012	钛铁
7	钼铁	GB/T 3649-2008	钼铁
8	铌铁	GB/T 7737-2007	铌铁
9	硼铁	GB/T 5682-2015	硼铁
10	钨铁	GB/T 3648-2013	钨铁
11	锰硅合金	GB/T 4008-2008	锰硅合金
12	硅铬合金	GB/T 4009-2008	硅铬合金
13	硅钡合金	YB/T 5358-2008	硅钡合金
14	金属铬	GB/T 3211-2008	金属铬
15	金属锰	GB/T 2774-2006	金属锰
16	电解金属锰	YB/T 051-2015	电解金属锰

表 2 型钢产品名称及认证依据标准

序号	产品名称	依据标准编号	依据标准名称
1	热轧 H 型钢和 T 型钢	GB/T 11263-2017	热轧 H 型钢和剖分 T 型钢
2	热轧型钢	GB/T 706-2016	热轧型钢
3	矿用热轧型钢	YB/T 5047-2016	矿用热轧型钢
4	碳素结构钢	GB/T 700-2006	碳素结构钢
5	优质碳素结构钢	GB/T 699-2015	优质碳素结构钢
6	低合金高强度结构钢	GB/T 1591-2018	低合金高强度结构钢
通用标准（适用于 4-6）		GB/T 702-2017	热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差
注：当热轧钢棒的材质为碳素结构钢、优质碳素结构钢或低合金高强度结构钢时，在满足产品相应标准的基础上需同时符合 GB/T702-2008 规定的要求。			

表 3 钢筋和盘条产品名称及认证依据标准

序号	产品名称	依据标准编号	依据标准名称
1	预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条	YB/T146-1998	预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条
		GB/T 24238-2017	
2	钢筋混凝土用热轧光圆钢筋*	GB/T 1499.1-2017	钢筋混凝土用钢第 1 部分：热轧光圆钢筋/XG1-2012 国家标准第 1 号修改单
3	钢筋混凝土用热轧带肋钢筋*	GB/T 1499.2-2018	钢筋混凝土用钢第 2 部分：热轧带肋钢筋/XG1-2009 国家标准第 1 号修改单
4	低碳钢热轧圆盘条	GB/T 701-2008	低碳钢热轧圆盘条
5	优质碳素钢热轧盘条*	GB/T4354-2008	优质碳素钢热轧盘条
6	冷拉碳素弹簧钢丝	GB/T 4357-2022	冷拉碳素弹簧钢丝
7	合金弹簧钢丝	YB/T 5318-2010	合金弹簧钢丝
8	预应力混凝土用钢丝*	GB/T 5223-2014	预应力混凝土用钢丝
9	钢筋混凝土用余热处理钢筋*	GB/T 13014-2013	钢筋混凝土用余热处理钢筋
10	冷轧带肋钢筋*	GB/T 13788-2017	冷轧带肋钢筋
11	胎圈用钢丝	GB/T 14450-2016	胎圈用钢丝
12	高碳铬轴承钢丝*	GB/T 18579-2019	高碳铬轴承钢丝
13	预应力混凝土用钢绞线*	GB/T 5224-2014	预应力混凝土用钢绞线
14	重要用途钢丝绳*	GB/T 8918-2006	重要用途钢丝绳
15	高碳铬轴承钢（盘条）*	GB/T 18254-2016	高碳铬轴承钢

注 1：推荐使用国标 GB/T 24238-2017 作为认证依据标准，企业若想使用行标 YB/T 146-1998 作为认证依据标准，需经技术部决定。
注 2：* 需提供生产许可证

表 4 钢板和钢带产品名称及认证依据标准

序号	产品名称	认证用标准	标准名称
1	不锈钢复合钢板和钢带	GB/T 8165-2008	不锈钢复合钢板和钢带
2	不锈钢冷轧钢板和钢带 [#]	GB/T 3280-2015	不锈钢冷轧钢板和钢带
3	不锈钢热轧钢板和钢带 [#]	GB/T 4237-2015	不锈钢热轧钢板和钢带
4	耐热钢钢板和钢带 [#]	GB/T 4238-2015	耐热钢钢板和钢带
5	低温压力容器用低合金钢板 [#]	GB/T 3531-2014	《低温压力容器用低合金钢钢板》/XG1-2012 国家标准第 1 号修改单
6	压力容器用调质高强度钢板 [#]	GB/T 19189-2011	压力容器用调质高强度钢板
7	彩色涂层钢板及钢带	GB/T 12754-2019	彩色涂层钢板及钢带
8	弹簧钢热轧钢板	GB/T 3279-2009	弹簧钢热轧钢板
9	弹簧用不锈钢冷轧钢带	YB/T 5310-2010	弹簧用不锈钢冷轧钢带
10	船体用结构钢（钢板）	GB/T 712-2022	船舶及海洋工程用结构钢
11	锅炉和压力容器用钢板 [#]	GB/T 713-2014	《锅炉和压力容器用钢板》
12	桥梁用结构钢	GB/T 714-2015	桥梁用结构钢
13	汽车大梁用热轧钢板和钢带	GB/T 3273-2015	汽车大梁用热轧钢板和钢带



序号	产品名称	认证用标准	标准名称
14	焊接气瓶用钢板和钢带 [#]	GB/T 6653-2017	焊接气瓶用钢板和钢带
15	宽度小于 700mm 连续热镀锌钢带	YB/T 5356-2006	宽度小于 700mm 连续热镀锌钢带
16	冷轧电镀锡钢板和钢带	GB/T 2520-2017	冷轧电镀锡钢板及钢带
17	冷轧取向和无取向电工钢带(片)	GB/T 2521.1-2016 GB/T 2521.2-2016	冷轧取向和无取向电工钢带(片)
18	连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带	GB/T 15675-2020	连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带
19	连续热镀锌钢板及钢带	GB/T 2518-2019	连续热镀锌和锌合金镀层钢板及钢带
20	碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带	GB/T 3274-2017	碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢板和钢带
21	碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带	GB/T 11253-2019	碳素结构钢冷轧钢板及钢带
22	碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带	GB/T 3274-2017	碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢板和钢带
23	碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢带	GB/T 3524-2015	碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢带
24	优质碳素结构钢冷轧薄钢板和钢带	GB/T 13237-2013	优质碳素结构钢冷轧薄钢板和钢带
25	优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带	GB/T 711-2017	优质碳素结构钢热轧钢板和钢带

注：# 需提供特种设备制造(材料)许可证

表 5 连铸钢坯产品名称及认证依据标准

序号	产品名称	依据标准	标准名称
1	连续铸钢方坯和矩形坯	YB/T 2011-2014	连续铸钢方坯和矩形坯
2	连续铸钢板坯	YB/T 2012-2014	连续铸钢板坯
3	连铸圆管坯	YB/T 4149-2018	连铸圆管坯
4	弹簧钢	GB/T 1222-2016	弹簧钢

表 6 钢管产品名称及认证依据标准

序号	产品名称	认证用标准	标准名称
1	不锈钢小直径无缝钢管	GB/T 3090-2020	不锈钢小直径无缝钢管
2	低压流体输送用焊接钢管	GB/T 3091-2015	低压流体输送用焊接钢管
3	低中压锅炉用无缝钢管	GB 3087-2022	低中压锅炉用无缝钢管
4	高压锅炉用无缝钢管	GB/T 5310-2017 XG1-2019	高压锅炉用无缝钢管
5	锅炉、热交换器用不锈钢无缝钢管	GB 13296-2013	锅炉、热交换器用不锈钢无缝钢管
6	机械结构用不锈钢焊接	GB/T 12770-2012	机械结构用不锈钢焊接钢管



序号	产品名称	认证用标准	标准名称
	钢管		
7	结构用不锈钢无缝钢管	GB/T 14975-2012	结构用不锈钢无缝钢管
8	结构用无缝钢管	GB/T 8162-2018	结构用无缝钢管
9	冷拔或冷轧精密无缝钢管	GB/T 3639-2021	冷拔或冷轧精密无缝钢管
10	冷拔异型钢管	GB/T 3094-2012	冷拔异型钢管
11	流体输送用不锈钢焊接钢管	GB/T 12771-2019	流体输送用不锈钢焊接钢管
12	流体输送用不锈钢无缝钢管	GB/T 14976-2012	流体输送用不锈钢无缝钢管
13	输送流体用无缝钢管	GB/T 8163-2018	输送流体用无缝钢管
14	船舶用碳钢和碳锰钢无缝钢管	GB/T 5312-2009	船舶用碳钢和碳锰钢无缝钢管
15	石油裂化用无缝钢管	GB/T 9948-2013	石油裂化用无缝钢管
16	高压化肥设备用无缝钢管	GB/T 6479-2013	高压化肥设备用无缝钢管
17	水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件*	GB/T 13295-2019 /XG1-2021	水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件
18	高碳铬轴承钢（钢管）	GB/T 18254-2016	高碳铬轴承钢
19	石油天然气工业管线输送系统用钢管	GB/T 9711-2017	石油天然气工业管线输送系统用钢管
		API Spec 5L-2012	管线钢管规范
		ISO 3183:2012	石油天然气工业管线输送系统用钢管
20	不锈钢复合管	GB/T 18704-2008	结构用不锈钢复合管
21	装饰用焊接不锈钢管	YB/T 5363-2016	装饰用焊接不锈钢管
22	直缝电焊钢管	GB/T 13793-2016	直缝电焊钢管
23	油气井套管或油管用钢管	GB/T 19830-2017	石油天然气工业油气井套管或油管用钢管
		API Spec 5CT-2011	套管和油管规范
		ISO 11960:2014	石油天然气工业油气井套管或油管用钢管

注：石油天然气工业管线输送系统用钢管批次认证的依据标准为外标 API Spec 5L、ISO 3183；
油气井套管或油管用钢管批次认证的依据标准为外标 API Spec 5CT、ISO 11960。

3. 认证模式

认证模式一：产品检验+初始工厂检查+获证后监督

认证模式二：产品检验+初始工厂检查

模式一为 ISO/IEC 17067 的认证模式 5，适用于钢铁产品的质量认证；模式二为 ISO/IEC 17067 认证模式 1b，适用于钢铁产品颁发符合性证书的批次认证。认证环节包括：模式一为认证申请与受理、产品检验、初始工厂检查、认证评价与决定、获证后监督。模式二为认证申请与受理、产品检验、初始工厂检查、认证评价与决定

4. 认证单元划分

认证单元划分见表 1-6。同一生产者、同一型号、不同生产企业的产品应划分为不同的认证单元。不同的生产场地的产品应划分为不同的认证单元。不同认证委托人的相同型号的产品，应划分为不同的认证单元；同一认证委托人由不同生产者或者不同生产企业生产的相同型号的产品，应划分为不同的认证单元。

5. 认证申请

5.1 认证申请的提出与受理

认证委托人通过方圆官方网站（www.cqm.com.cn）的产品认证用户平台提交认证申请。方圆在 2 个工作日内处理认证申请，并向客户反馈受理、退回整改或不受理的信息。

5.2 申请资料

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向方圆提供有关申请资料和技术材料，并确保资料真实有效，资料通常包括：

- （1） 认证申请书（为系统自动生成，可在线打印）或认证服务协议（申请书、协议均应提供签章原件）；
- （2） 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照、行政许可证明等）；
- （3） 钢铁材料产品描述（CQM11-3140-0111、CQM11-3140-0112、CQM11-3140-0113、CQM11-3140-0114、CQM11-3140-0115、CQM11-3140-0116、CQM11-3140-0117、CQM11-3140-0118、CQM11-3140-0119）；
- （4） 生产企业信息表；

生产企业信息表中包括生产企业的地址、生产状况等信息。认证委托人可通

过方圆网站、产品认证用户平台下载，或向认证工程师索取。

- (5) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- (6) 认证模式二批次认证需要提交：申请批次认证的钢铁产品除提交以上材料外，在发证之前还需提交委托认证产品的二方/三方监造报告（如有）、合格证（产品质量证明书）、形式发票等其他资料。
- (7) 其他需要的文件。

5.3 实施安排

方圆确定认证实施的具体方案并通知认证委托人，通常包含以下内容：认证单元划分、认证模式、认证流程、认证时限、方圆相关工作人员的联系方式、实验室（如有）等信息。

6. 认证实施

6.1 产品检验

6.1.1 产品检验方案

方圆根据认证委托人提供的产品信息制定产品检验方案，明确样品要求、依据标准等信息，并告知认证委托人。

认证委托人可向认证机构提供以往的试验报告以申请减免抽/送样试验项目。

认证机构对试验报告进行评价，确认符合以下条件的，可采信或部分采信该试验报告中的试验结果：

- 1) 试验报告的出具日期距离认证受理日期不超过 1 年；
- 2) 检测实验室应具备 CNAS 和/或 CMA 资质认定，具备检测报告中相关试验项目的检测能力；
- 3) 试验项目满足实施规则要求；
- 4) 试验方法和技术参数满足标准要求；
- 5) 检测报告完整有效。

针对已获采信的试验项目，认证机构可不再实施抽/送样试验。

对于依据认证模式二进行批次认证的产品，认证机构应在产品检测前制定送样/抽样方案，与认证委托人沟通后在送样/抽样方案中明确样品名称，规格型号、生产日期、依据标准、检验项目、样品要求、检测方法标准及其对应炉批号以及送检的实验室信息。

6.1.2 产品检验样品要求

产品检验样品原则上采取按产品单元进行送样,样品应是经认证委托人确认合格的产品,送样时随附一套认证资料(认证申请书、企业注册证明、产品描述等)。认证委托人应确保其所提供的样品与实际生产产品的一致性。

6.1.3 关键原材料的要求

关键原材料是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的原材料等的统称。关键原材料见产品描述。

6.1.4 产品检验项目

检验项目为表 1-6 中相应标准的全部条款。

6.1.5 产品检验的实施

认证委托人选择方圆签约的实验室对样品实施产品检验。实验室在收到样品和随附的资料进行核实确认,如需调整产品检验方案,须向方圆提出调整建议。

检验时间必须确保全部检验项目按规定进行,从实验室收样日期起计算,检验时间一般不超过 40 天(不包括因检验项目不合格、企业进行整改所用的时间)。产品检验报告签发之日起 12 个月内未颁发证书,应重新进行产品检验。

当产品检验存在不合格项目时,允许认证委托人向方圆和/或实验室提交资料和/或样品进行整改,整改应在 3 个月内完成,超过整改期限的视为认证终止。

如认证委托人对检验结果有异议时,应在十五日内,向认证机构申请复议或复查。

6.1.6 产品检验报告

实验室按方圆要求出具产品检验报告,经方圆对检验报告评价通过后,实验室可向认证委托人提供产品检验报告。认证委托人/生产者/生产企业应妥善保管产品检验报告,确保各方在获证后监督时能够获取。

6.2 初始工厂检查

检查范围包括产品范围和场所界限。产品范围指认证产品。场所界限指与产品认证质量相关的场所、部门、活动和过程;当认证产品的制造涉及多个场所时,检查的界限应至少包括例行检验、加施认证标志和产品铭牌的场所,方圆可对其余场所(如关键工序)进行延伸检查。

通常,方圆在产品检验结束后 3 个工作日内组成检查组并安排检查任务,检查组在 10 天内实施现场检查。如不能按期检查的,应该上报检查异常。方圆根据认证产品的种类数和企业生产规模等因素确定检查人日,一般 2-6 人日。如企业有需求时,初始检查可与产品检验同时进行。

6.2.1 检查内容

工厂检查范围包括认证产品及认证产品相关的所有生产场所、部门、人员及活动。检查内容包括工厂质量保证能力和产品一致性。

认证机构应对进行批次认证的生产企业进行初始工厂检查，检查内容除包含上述检查内容外，对于具备检测能力的生产企业，还应在检查现场进行现场见证试验，见证项目包括化学成分分析、拉伸试验、冲击试验、硬度试验（适用于部分钢级）、尺寸检验（含管子和接箍螺纹尺寸）等。

6.2.1.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查依据 CQM05-A1《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》。

6.2.1.2 产品一致性检查

产品一致性应覆盖所有产品类别，主要内容有：

(1) 标识

认证产品标识如：铭牌、产品技术文件和包装箱上标明的产品名称、型号规格、技术参数应符合标准要求并与认证批准的结果一致。

(2) 产品结构

认证产品涉及安全和/或电磁兼容性能的结构应符合标准要求并与认证批准的结果（产品检验报告、变更批准资料、产品描述等）一致。

(3) 关键原材料

认证产品所用的关键原材料应符合相关标准要求，且与方圆批准的一致（详见产品描述）。

6.2.2 检查依据

- (1) 相关国家法规及本认证实施规则；
- (2) 认证依据的标准及产品检验报告；
- (3) 认证申请资料。

6.2.3 检查结论

检查组在检查结束时给出检查结论，当检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内（不超过 40 天）完成整改。检查结论有以下四种：

- (1) 工厂检查通过。
- (2) 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组书面验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。
- (3) 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组现场验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。
- (4) 工厂检查不通过。

工厂对检查结论有异议时，可于检查结束后 5 日内向方圆申请复议。

6.3 认证评价与决定

认证资料齐全后，方圆在 5 个工作日内对产品检验报告、工厂检查报告以及相关申请资料进行评价，做出认证决定，对符合认证要求的，颁发认证证书。对存在不合格结论的，方圆不予批准认证申请，认证终止。

6.4 认证时限

一般情况下，自受理认证申请起 90 天内向认证委托人出具认证证书。认证委托人对认证活动予以积极配合，认证过程中由于产品检验不合格、工厂检查不符合等因认证委托人原因导致延长的时间，不计算在认证时限内。

7. 获证后监督

获证后监督方式包括：跟踪检查、生产现场抽样检测（必要时）。

7.1 获证后跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

方圆对认证产品及其生产企业实施跟踪检查，以确保认证产品持续符合标准要求，生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。方圆根据认证产品的种类数和企业生产规模等因素确定检查人日，一般 1-3 人日。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

检查内容同 6.2.1 条，CQM05-A1《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》中的条款 3、4、5、6、9、11 及上次检查不符合整改的验证（如有）是每次跟踪检查必查项目，检查组可根据生产企业实际情况增查其它条款。

7.2 生产现场抽样检测（必要时）

7.2.1 生产现场抽样检测原则

抽样一般按产品类别在生产现场或库房中进行。如企业可提供一年内的具有 CMA 或 CNAS 资质的第三方实验室出具的检验报告或者国抽、省抽等监管部门抽查报告，检验项目符合表 1-6 中相应标准的全部适用项目要求，本次监督可不抽样。

检查员在现场检查时如发现产品一致性存在问题或其它可能导致产品标准符合性存在问题的情况，与认证机构项目管理人员沟通后明确抽样检验项目，检验结果判定同 6.1.5。

7.2.2 生产现场抽样检测内容

认证标准所规定的项目均可作为抽样检测项目，进行部分或全部项目的检测，生产企业应将样品送至指定实验室检测。

抽样检验存在不合格项时，则判定该认证单元抽样检验不合格。

如委托人对检验结论有异议，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

7.3 获证后监督的频次和时间

一般情况下，监督频次不超过 12 月/次。监督检查周期的起始点，按第一次初始工厂检查的对应时间计算。当企业同时持有方圆颁发的 CCC 和 CQM 标志认证证书时，获证后的监督频次可与 CCC 认证的监督频次一致。

方圆根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果可增加监督频次。

对于非连续生产的产品，认证委托人应向方圆提交相关生产计划，便于获证后的监督有效开展。

7.4 获证后监督的记录

方圆对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.5 获证后监督结果的评价

方圆对跟踪检查、检验报告进行评价，跟踪检查通过和检验报告合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。跟踪检查不通过和/或检验报告不合格时，或不能按要求接受监督，则判定监督不通过，按规定（P815G《产品认证证书暂停（恢复）、注销、撤销规定》，P823G2《方圆自愿性产品认证标志使用规范》）对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

采用模式一颁发的产品认证证书有效期为 3 年，有效期内，证书的有效性通过方圆的获证后监督获得保持。ODM 证书的有效期需根据 ODM 协议中的合作期限确定，但不超过 ODM 初始认证证书的有效期。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内在产品认证业务系统提出延续申请。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，方圆在接到证书延续申请后直接换发新证书。

采用模式二颁发的批次产品的符合性证书有效期为 3 个月，符合性证书仅确保该批次产品的有效性。如初始工厂检查结束后，企业申请同类产品其它批次的符合性认证，需提供相应的检验报告及相关资料，认证机构不再安排工厂检查。

8.2 认证证书的变更

产品获证后，如果产品所用关键原材料等发生变更，或方圆在认证实施规则中明确的其他事项发生变更时，认证委托人应向方圆提出变更申请并获得批准后，方可实施变更。

8.2.1 变更申请和要求

(1) 企业名称和/或地址变更（不含搬迁）

证书中的认证委托人、生产者或生产企业名称和/或地址（不含搬迁）变更时的，经方圆评价变更资料后，可直接变更认证证书。

(2) 生产企业搬迁

认证委托人应向方圆提出变更申请，进行工厂检查，当工厂检查合格时，颁发新证书。

(3) 关键原材料的变更

关键原材料的生产者、型号、技术参数发生变更时，认证委托人应及时提出变更申请，变更内容须经方圆批准后有效。

(4) 认证依据标准变化

认证依据标准版本发生变化时，方圆将在网站（www.cqm.com.cn）公布标准换版方案，方案中包括：标准的变化信息，标准换版的实施要求，以及认证证书转换期限等。

(5) 其他类型的变更

根据变更的内容，由方圆确认变更方案。

8.2.2 变更评价和批准

方圆根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需产品检验和/或实施检查，则在检验和/或检查合格后批准变更。原则上，以最初进行全项产品检验的代表性型号样品为变更评价的基础。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要变更认证单元覆盖的产品范围时，应向方圆提出扩展产品的认证申请。方圆根据认证委托人提供的产品有关技术资料，核查变更产品与获证产品的差异，确认原认证结果对变更产品的有效性，并针对差异做补充检验或对生产现场进行检查。检验、检查通过的，方圆按要求评价后，颁发或换发认证证书。

8.4 认证证书的暂停（及恢复）、注销、撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据 P815G《产品认证证书暂停（恢复）、注销、撤销规定》及方圆的有关规定执行。

证书暂停后，认证委托人应及时整改并提出恢复申请，方圆确认暂停原因已消除，且在暂停期内未使用认证证书和认证标志，恢复相应证书，未在规定时间内消除暂停原因的，方圆撤销相应证书。

8.5 认证证书的使用

产品通过认证后，认证委托人/生产企业应按 CQM01-A2《方圆标志认证认证证书使用规则》建立产品认证证书的使用管理制度，确保认证证书的使用符合 20230418（2/3）

认证要求。

9. 认证标志

产品通过认证后，认证委托人应按 P823G2《方圆自愿性产品认证标志使用规范》建立产品认证标志的使用管理制度，确保认证标志的使用符合认证要求。

获证后，认证委托人可在认证产品上使用认证标志，认证标志示例之一如下：



获证产品标签、说明书及广告宣传等材料上可以印制认证标志，并可以按照比例放大或者缩小，但不得变形、变色。认证标志应当在认证证书限定的产品类别、范围和数量内使用。

认证证书暂停期间，获证组织应停止使用产品认证证书和标志，封存带有产品认证标志的相应批次产品。

认证证书被注销或撤销的，获证组织应将注销、撤销的认证证书和未使用的标志交回方圆，必要时还应当召回相应批次带有认证标志的产品。

10. 收费

认证收费项目按照方圆制定的自愿性产品认证收费标准收取。

工厂检查的人日数，按本规则及方圆制定的检查人日数核算规定执行。

11. 争议和投诉

11.1 相关方责任

方圆应对做出的认证结论负责。

签约实验室应对检验结果和检验报告负责。

方圆及其委派的检查员应对检查结论负责。

认证委托人应对其提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

11.2 争议和投诉

当认证委托人、生产者、生产企业受到社会相关方的质量投诉，或因质量原因被媒体曝光时，应配合方圆进行必要的核查确认。



认证委托人、生产者、生产企业对检验结果、检查结果、认证决定有争议时，可向方圆提出，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果；对认证人员进行投诉时，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果。

