

# “同线同标同质”办公椅产品 认证实施细则

“San Tong” Product Certification Rule For Office Chairs

文件编号: STAC CQM24-2100-18-2023

发布日期: 2023 年 10 月 10 日

修订日期: /

实施日期: 2023 年 10 月 10 日

## 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：2023 年 10 月 10 日。

参与起草单位： /

## 1. 目的和适用范围

1.1 为了规范内外贸产品“同线同标同质”促进联盟（以下简称联盟）框架下开展的“三同”产品认证工作，根据国家相关法律法规及规章和《“三同”产品认证实施规则》的相关要求，特制定本实施细则。

1.2 本细则规定了方圆开展办公椅“三同”产品认证活动的基本要求。

1.3 本细则适用于开展办公椅产品认证活动。

1.4 为保证办公椅“三同”产品认证结果的有效性和一致性，方圆按照《“三同”产品认证实施规则》（以下简称“认证通则”）及产品差异性编制本实施细则并在国家市场监督管理总局备案。

## 2. 方圆要求

2.1 方圆应具备《中华人民共和国认证认可条例》规定的条件和从事办公椅产品认证的技术能力，获得国家市场监督管理总局批准的方圆资质。

2.2 方圆应在满足联盟成员单位及“三同”产品标准化技术委员会（以下简称 CIQA/TC）成员单位的条件下，与联盟签署合作协议，获得授权开展“三同”产品认证活动。

2.3 方圆应根据联盟章程、CIQA/TC 相关管理办法及本实施规则等规定开展“三同”产品认证。

2.4 方圆应建立内部制约、监督和责任机制，使受理、培训（包括相关增值服务）、检查和认证决定等环节相互分开、相互制约和相互监督。

## 3. 认证人员要求

实施工厂检查的人员应具备自愿性产品认证检查员注册资质，从事符合专业范围的检查活动。

## 4. 认证依据

办公椅三同产品认证依据标准为 STAC CQM2403-2023 《“同线同标同质”办公椅产品

认证技术规范》，该技术规范应在在内外贸产品“同线同标同质”促进联盟以及在认监委实施认证备案。

## 5. 认证模式

### 模式 1：文件评审+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 文件评审
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督
- e. 再认证

### 模式 2：产品质量检测+初始工厂检查+获证后监督

- a. 认证的申请
- b. 产品质量验证
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 再认证

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检验或者检查、市场抽样检验或者检查三种方式之一或组合。

原则上对于获得了有效产品认证证书的生产企业，如办公椅绿色产品认证证书、办公椅人类工效学认证证书、ANSI/BIFMA X5.1-2017 检测报告等，经方圆评价满足办公椅三同产品认证依据标准的要求可申请采用模式 1 实施认证；其他生产企业应采用模式 2 实施认证。

## 6. 认证程序

### 6.1 认证申请

通讯地址：北京市海淀区增光路 33 号(100048)  
电话：(010) 88411888 (总机)  
传真：(010) 88414325  
网址：<http://www.cqm.com.cn/>  
E-mail：[cqm@cqm.com.cn](mailto:cqm@cqm.com.cn)

文件编号：CQM24-2100-18-2023  
发布日期：2023 年 10 月 10 日  
第次修订日期：/  
实施日期：2023 年 10 月 10 日  
页数：第 2 页 共 28 页

认证委托人通过方圆产品认证用户平台 <http://pc.cqm.cn/>提交认证委托。

6.1.1 方圆应要求认证委托人具备以下条件：

- (1) 取得市场监督管理部门或有关机构注册登记的营业执照；
- (2) 取得相关法规规定的行政许可文件（适用时）；
- (3) 未列入国家信用信息严重失信主体相关名录；
- (4) 生产经营的产品符合适用的我国/进出口国（地区）相关法律、法规、标准和规范的要求；
- (5) 三年内未因违反本细则条款而被方圆撤销认证证书。

6.1.2 认证委托人申请认证时需要提交的文件和资料：

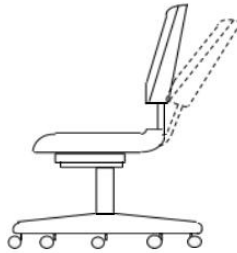
- (1) 认证申请书；
- (2) 认证委托人、生产者和生产企业的营业执照；
- (3) 有关法规规定的行政许可文件和备案证明等（适用时）；
- (4) 认证委托人、制造商和生产厂的委托关系证明（如授权委托书等。当委托方为经销商、进口商时，还应提交经销商与制造商、进口商与制造商签订的合同证明）；
- (5) 生产企业信息表，包含生产厂组织机构图、产品工艺流程图等信息(适用于模式 2)；
- (6) 产品符合 STAC/CQM2403-2023 相关指标要明文件（如有，提供认证证书、检测报告等）
- (7) 生产厂按认证通则及本实施细则要求建立的工厂保证能力相关管理文件目录；
- (8) “同线同标同质”办公椅产品描述（按照认证单元提供，详见附件 3）；
- (9) 承诺遵守相关法律、法规、方圆要求并提供材料真实性的自我声明（附件 4）。

## 6.2 认证单元划分原则

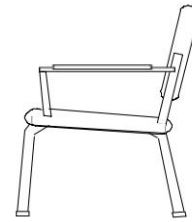
按照办公椅主体材质和调节方式进行认证单元划分，材质包括木椅、金属椅、竹/藤椅、塑料椅、软体椅类；调节方式分为 I 类、II 类和 III 类，示例如下：



I类办公椅



II类 办公椅



III类办公椅

图1 不同调节方式办公椅

注：I类椅为座面和椅背角度均可调节；

II类椅为座面固定，椅背角度可调节；

III类椅为座面和椅背固定，均不可调节。

原则上同一生产者、不同生产企业的同种产品应划分为不同的认证单元。同一生产企业、同种产品，但生产场地不同时，应划分为不同的认证单元。

每个认证单元产品的详细认证范围应在认证证书或附件中予以界定。

## 6.3 认证受理

### 6.3.1 申请评审

方圆应在认证委托人提交材料齐全后，对其提交的申请文件和资料进行评审并保存评审记录，以确保：

- (1) 认证要求规定明确、形成文件，并得到理解；
- (2) 方圆和认证委托人之间在理解上的差异得到解决；
- (3) 对于申请的认证范围、认证委托人的工作场所和任何特殊要求，方圆均有能力

开展认证服务。

### 6.3.2 评审结果处理

申请材料齐全、符合要求的，予以受理认证申请；

未通过申请评审的，应通知认证委托人在规定时间内补充、完善，不同意受理认证申请应明示理由。

## 6.4 签订认证合同

方圆应与认证委托人签订具有法律效力的书面认证合同或等效文件，明确方圆和认证

委托人各自应当承担的责任、权利和义务。

## 6.5 文件评审（适用于模式 1）

### 6.5.1 文件评审内容

方圆通过对认证委托人提交的申请文件及证实性资料进行文件评审，评审内容包括对企业资质的合法性；认证证书有效性；产品检测、工厂检查证据的完整性、适应性和有效性；认证产品与认证依据标准的符合性程度等内容。

### 6.5.2 文件评审人日数

一个认证单元的文件评审人日为 1 人日，每增加一个认证单元，增加 0.5 个人日，最多不超过 2 人日。

### 6.5.3 文件评审时限

方圆受理认证申请后，原则上应在 15 个工作日内完成文件评审。通过对认证委托人提交申请资料的技术评审，了解和掌握申请认证产品和企业对于 6.7 规定的符合性程度，并依据 6.7 的要求制订具体产品质量验证方案。

### 6.5.4 文件评审结论

文件评审结论可包括以下几个方面：

- 1) 符合要求，可免除产品质量检测、初始工厂检查；
- 2) 基本符合要求，但需对部分内容进行补充完善，通过后期提交整改证据，可免除产品质量检测、初始工厂检查；
- 3) 不符合要求，必须进行产品质量检测、初始工厂检查。

## 6.6 初始工厂检查

按照模式 1 申请认证，文件评审不符合 6.5.4 中 1)、2) 的要求，则要按照模式 2 申请认证。

### 6.6.1 检查方案策划

方圆对整个认证周期制定检查方案，以清晰地识别用以证实认证委托人的管理体系符合认证依据或其他规范性文件的要求所需的检查活动。

检查方案应覆盖全部的“三同”产品认证要求。

### 6.6.2 检查方案内容

工厂检查方案应包括初次检查、获证后监督检查和认证到期前进行的再认证检查。检查方案的确定和任何后续调整应考虑认证委托人的规模，其管理体系、产品和过程的范围与复杂程度，生产季和产品的安全风险以及经过证实的管理体系有效性水平和以往检查结论

初次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。检查内容包括生产企业质量保证能力和产品一致性。

### 6.6.3 检查频次要求

监督检查应至少每年进行一次。初次认证后的第一次监督检查应在发证之日（模式1）或初次检查之日（模式2）起12个月内进行。此后，监督检查应至少每个日历年进行一次（再认证的年份除外），且两次监督检查的时间间隔不得超过12个月。

检查组应在现场观察产品/服务实现的活动/过程。

初次认证检查时，工厂应正常生产申请认证范围内的一种或一种以上产品。

### 6.6.4 检查时间安排

原则上，初次工厂现场检查人日数为2个人日。考虑到认证申请单元数量和生产规模等复杂因素，可在此基础上适当增加1个人日。不同的生产场所应分别计算人日数。

### 6.6.5 组建检查组

6.6.5.1 检查组应具备实施认证委托人“三同”产品认证检查的能力。在确定检查组的规模和组成时，应基于生产工厂管理体系运行情况、认证产品的范围、涉及的技术特点、数据和信息系统的复杂程度及检查员具有的专业背景和实践经验等因素确定。当检查组的专业技能能力不足时，可以配备技术专家提供技术支持，但不计入检查时间。检查组人员应身体健康状况良好。

6.6.5.2 方圆应在现场检查前告知认证委托人，并提供检查组每位成员的姓名。认证委托人如对检查组的成员提出异议且合理时，方圆应调整检查组。

### 6.6.6 编制检查计划

检查组应编制检查计划，并在现场检查活动开始前提交给认证委托人。



6.6.7 当认证委托人体系覆盖了多个场所时，方圆应对包含中心职能部门在内的所有场所实施现场检查，以确保检查的有效性。

6.6.8 当认证委托人将影响产品质量的重要生产过程采用委托加工等方式进行时，除非被委托加工组织的被委托加工活动已获得相应的“三同”产品认证，否则可对委托加工过程实施延伸检查。

## 6.7 工厂检查实施

工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元及其涉及的生产场所，并按附件 2 《“三同”产品认证工厂质量保证能力要求》全条款以及产品一致性检查的相关内容进行检查。

产品一致性检查内容包括：认证产品与申请文件或证书的一致性；认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识与申请书或证书的一致性；认证产品的关键原材料与备案产品关键原材料的一致性。

### 6.7.1 检查过程至少应包括以下内容：

- (1) 收集关于认证委托人的“三同”体系范围、过程和场所的必要信息，以及相关的法律、法规、标准要求和遵守情况，确认与认证依据文件中所有要求的符合性；
- (2) 确认与我国/进出口国（地区）适用法律、法规及标准的符合性；
- (3) 管理职责的履行、质量方针的贯彻、目标的达成。
- (4) 充分识别委托加工等生产活动对安全的影响程度。确认认证委托人厂区环境、厂房及设施、设备、人员、卫生管理等，“三同”体系范围内对应产品的法规要求，以及“三同”产品认证要求符合性；

6.7.2 在检查中应通过适当的抽样来获取与检查目的、范围和准则相关的信息并进行验证，使之成为检查证据。

6.7.3 检查组应确定检查发现（概述符合性并详细描述不符合），为认证决定或保持认证提供充分的信息。

6.7.4 对于检查中发现的不符合，方圆应出具书面不符合报告，要求认证委托人在规定的期限内分析原因、说明为消除不符合已采取或拟采取的具体纠正和纠正措施，并提出明确的验证要求。方圆应评审认证委托人提交的纠正和纠正措施，以确定其是否可接受。

不符合采取纠正和纠正措施的时间不得超过 3 个月。

6.7.5 检查组应为每次检查编写书面检查报告，方圆应向认证委托人提供检查报告。检查报告应提供对检查的准确、简明和清晰的记录，为认证决定提供充分的信息，并应包括或引用下列内容：

- (1) 认证委托人的名称、场所、地址和检查范围；
- (2) 检查的类型、准则和目的；
- (3) 检查组组长、检查组成员；
- (4) 检查活动的实施日期和地点，包括固定现场和临时现场；
- (5) 对偏离检查计划情况的说明，包括对检查风险及影响检查结论的不确定性的客观陈述；
- (6) 与检查类型的要求一致的检查发现、对检查证据的引用及检查结论；
- (7) 发现的不符合项和其他未解决的问题；
- (8) 检查组的检查结论。

## 6.7 产品质量检测

按照模式 1 申请认证，文件评审不符合 6.5.4 中 1)、2) 的要求，则要执行 6.7 要求。产品质量检测可在工厂检查前完成，也可与工厂检查同时进行。

### 6.7.1 样品要求

样品一般由认证委托人/生产企业按照方圆要求从每个认证单元中选取代表性样品进行送样检测，或者由检查组进行现场抽样。

同一个认证单元内根据风险程度高低的差异，优先选取高风险产品进行检测。如按风险由高到低排序，带脚轮>不带脚轮；带扶手>不带扶手；带脚踏板>不带脚踏板；带平板型扶手>不带平板型扶手；座椅深度可调节>座椅深度不可调节；结构复杂>结构简单；关键原材料用量多>关键原材料用量少；关键原材料涉及种类多>关键原材料涉及种类少。

### 6.7.2 样品数量

认证委托人应确保其所提供的样品与实际生产产品保持一致，并对样品负责。样品数量一整套/单元。

### 6.7.3 检测依据标准及检验项目

STAC/CQM2403-2023 《“同线同标同质”办公椅产品认证技术规范》的全部适用项目。

#### 6.7.4 检验时限

检验时限从收到样品算起，一般为 45 个工作日。因检验项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。检验项目不合格时，应在 6 个月内完成整改，超过该期限的视为认证终止。

#### 6.7.5 检验报告

实验室按方圆要求出具检验报告，方圆对检验报告评价通过后，实验室可向认证委托人提供检验报告。认证委托人/生产者/生产企业应妥善保管检验报告，确保各方在获证后的跟踪检查时能够获取。

#### 6.7.6 样品及资料处置

实验室检验结束并出具检验报告后，有关检验记录和相关资料由实验室保存，样品按企业要求处置。

#### 6.7.7 利用其他合格评定结果

如生产企业可以提供符合认证依据标准的技术指标要求的检验报告或认证证书，方圆评价通过后可予以采信，采信应满足以下条件：

- (1) 检验报告应为有效的，且由具备 CMA 或 CNAS 资质的实验室出具（其中人类工效学指标可由未具备资质的实验室出具）；
- (2) 认证证书应由具备资质的认证机构颁发，且证书处于有效状态；
- (3) 检验报告中检验项目、技术要求、检验方法等符合 6.7.3 的规定；认证证书认证范围覆盖认证产品和生产场所，认证依据标准符合 6.7.3 的规定。

#### 6.7.8 境外检测要求

产品生产、加工场所在境外，产品因出入境检验检疫要求等原因无法委托境内检验检测机构进行检测，可委托境外第三方检验检测机构进行检测。该检验检测机构应符合 ISO/IEC 17025 《检测和校准实验室能力的通用要求》的要求。

### 6.8 认证决定

#### 6.8.1 综合评价

方圆应根据文件评审、初始工厂检查和产品质量检测过程中收集的信息和其他有关信

息，特别是对产品的实际状况和企业诚信情况进行综合评价，做出认证决定。认证决定通过后，方圆原则上在 5 个工作日内向认证委托人颁发认证证书，每个单元颁发一张证书。

方圆在做出认证决定前应确认：

- (1) 检查组提供的检查报告及其他信息能够满足做出认证决定的需要；
- (2) 已对所有的严重不符合进行评审，并接受和验证了认证委托人的纠正和纠正措施；
- (3) 已对所有一般不符合进行评审，并接受和验证了认证委托人的纠正和纠正措施计划。

对于符合认证要求的认证委托人，方圆应颁发认证证书；对于不符合认证要求的认证委托人，方圆应告知其不能通过认证的原因。

#### 6.8.2 对认证决定的申诉

认证委托人如对认证决定有异议，可在 10 个工作日内向方圆申诉，方圆自收到申诉之日起，应在一个月内进行处理，并将处理结果书面通知认证委托人。

认证委托人认为方圆行为违反了相关法规，严重侵害了自身合法权益的，可以直接向各级认证监管部门投诉。

一般情况下，自型式试验或部分试验项目完成且结论合格的情况下起 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，认证过程中由于型式试验不合格、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。

### 6.9 监督活动

方圆应策划相应的监督活动来确保获证企业和认证产品持续符合认证要求。

#### 6.9.1 监督检查

##### 6.9.1.1 监督检查频次要求

监督检查的时间间隔或频次详见 6.6.3。当体系发生重大变化或发生安全事故时，方圆应增加监督检查的频次。

##### 6.9.1.2 监督检查内容

每次监督检查应尽可能覆盖“三同”产品认证范围内的产品。由于产品生产季节性或客户需求等原因，难以覆盖所有产品的，认证周期内的监督检查至少应覆盖认证范围内所有

产品类别，必要时可分多次实施。

每次监督内容包括附件 2 《“三同”产品认证工厂质量保证能力要求》 3、4、5、6、9、11 条必查条款，对其余条款可适当检查以及产品一致性检查，包括但不限于以下内容：

- (1) 是否被列入国家信用信息严重失信主体相关名录；
- (2) 与“三同”体系有关的变更；
- (3) 重要原、辅料,零部件及产品的安全性状况；
- (4) 持续的运作控制，特别是产品质量相关有害物质控制的实施；
- (5) 顾客投诉及处理；
- (6) 对上次检查中确定的不符合所采取的纠正措施；
- (7) 持续符合我国/进出口国（地区）相关法律法规标准等相关情况
- (8) 行业主管部门抽查的结果；
- (9) 证书和标识的使用。

监督检查应对产品的质量状况进行验证。验证要求参照本细则 6.7 条款。

#### 6.9.1.3 监督检查人日

原则上，监督检查人日数应不少于初次现场检查人日数的 50%。

#### 6.9.1.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。当监督检查结论为检查组出具书面不符合报告，要求认证委托人在规定的期限内分析原因、说明为消除不符合已采取或拟采取的具体纠正和纠正措施，并提出明确的验证要求。检查组评审认证委托人提交的纠正和纠正措施，以确定其是否可接受。认证委托人对不符合采取纠正和纠正措施的时间不得超过 3 个月。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。监督检查发现工厂保证能力、产品一致性存在系统性的严重缺陷等问题，应判定监督检查不通过或终止检查。

#### 6.9.1.5 产品监督检验

按获证单元进行认证产品的监督检验，原则上抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内覆盖所有认证单元。监督检验项目包括 STAC/CQM2403-2023 条款 5 技术要求的产品寿命和有害物质限量。当产品设计、关键零部件/原材料、制造工艺和产品标准未发生变化时，STAC/CQM2403-2023 条款 5 技术要求的力学性能和人体工效学指标涉及的检测报

告在一个认证周期内持续有效，否则按照本细则 6.12 认证要求变更的相关规定执行。

### 6.9.2 监督检查结果评价

方圆对监督检查结果、监督检验结果进行综合评价，评价合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督检查不通过，或不能按要求接受监督时，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。

### 6.9.3 获证组织信息通报

为确保获证组织的“三同”体系持续有效，方圆应做出在法律上具有强制实施力的安排，以确保获证组织及时将可能影响“三同”体系持续满足认证要求的事宜通报给方圆，包括但不限于以下内容：

- (1) 有关法律地位、所有权变更的信息；
- (2) 联系地址和场所变更的信息；
- (3) “三同”体系和过程重大变更的信息，产品工艺环境重大变化信息；
- (4) 发生安全事故的信息或与安全相关的消费者投诉信息；
- (5) 所在区域内发生的有关重大动、植物疫情的信息；
- (6) 官方检查或政府部门组织的市场抽查中被发现有产品质量问题的信息，或出口的产品因质量方面的问题被主管当局通报的；
- (7) 合格品主动或被动召回及处理的信息；
- (8) 其他重要信息。

其中出现第（3）至（6）条款中涉及的事宜，应在 3 个工作日内及时通报给方圆；其他情况获证组织应在 10 个工作日内通报给方圆。

### 6.9.4 信息分析

方圆应对上述信息进行分析，视情况采取相应措施，如增加监督检查频次、暂停或撤销认证资格等。

## 6.10 再认证

6.10.1 获证组织宜在认证证书有效期结束前 3 个月向方圆提出再认证申请。方圆应根据获证组织的再认证申请实施再认证检查，以判断组织“三同”体系的持续符合性和有效性。

再认证检查应在认证证书到期前完成。

6.10.2 再认证检查中发现的严重不符合项，方圆应要求获证组织在规定时限内实施纠正与纠正措施，并在原认证证书到期前完成对纠正与纠正措施的验证。

6.10.3 方圆应按照本细则 6.8 条款要求做出再认证决定。获证组织继续满足认证要求并履行认证合同义务的，向其换发新认证证书。

6.10.4 如果在当前认证证书到期前完成了再认证活动并决定换发认证证书，新证书的终止日期可基于当前认证证书的终止日期确定。新证书上的颁证日期不应早于再认证决定日期。

6.10.5 如果在当前认证证书到期前，方圆未能完成再认证检查或未能对严重不符合项实施的纠正和纠正措施进行验证，则不应批准再认证。

6.10.6 在原证书到期后，如果方圆能够在 6 个月内完成未尽的再认证活动，可维持再认证，否则应按照初次认证要求重新认证。再认证证书的生效日期不应早于再认证决定的日期，终止日期应基于原证书的终止日期。

## 6.11 认证范围的变更

6.11.1 获证组织拟变更认证范围时，应向方圆提出申请，并按方圆的要求提交相关材料。

6.11.2 方圆应根据获证组织的申请进行评审，策划并实施适宜的检查活动，并按照本细则 6.8 条款的规定要求做出认证决定。变更检查活动可单独进行，也可与获证组织的监督检查或再认证一起进行。

6.11.3 对于申请扩大认证范围的，应对获证组织的生产现场实施检查。

## 6.12 认证要求变更

6.12.1 认证要求变更时，方圆应将认证要求的变化以公开信息的方式告知获证组织，并对认证要求变更的转换安排做出规定。

6.12.2 方圆应采取适当方式对获证组织实施变更后认证要求的有效性进行验证，确认认证要求变更后获证组织证书的有效性，符合要求可继续使用认证证书。

## 7. 认证证书

### 7.1 认证证书内容

初次认证的认证证书有效期为三年。再认证证书的终止日期不得超过上一认证周期认证证书的终止日期再加三年。认证证书应至少包括以下信息：

- (1) 获证组织名称、生产场所的地址；
- (2) 与活动、产品类型等相关的认证范围（适用时，包括每个场所相应的认证范围），且没有误导或歧义；
- (3) 认证依据；
- (4) 证书编号，根据附件 1《认证证书编号规则》确定；
- (5) 方圆名称、地址；
- (6) 颁证日期和有效期；
- (7) “三同”产品认证、方圆及“三同”联盟等标志；
- (8) “三同”联盟认可的相关认可标识及认可注册号（适用时）；
- (9) 证书查询方式。

*注：如采用模式 1 认证，“三同”认证证书的产品范围不得超过采信认证证书的认证范围。*

### 7.2 认证证书的管理

方圆应当对获证组织认证证书使用情况进行有效管理。

#### 7.2.1 认证证书的暂停

7.2.1.1 有下列情形之一的，方圆应当暂停其使用认证证书，暂停期限最长为六个月。在暂停期间，获证组织的“三同”产品认证暂时无效。

- (1) 获证组织未按规定使用认证证书的；
- (2) 获证组织未履行认证合同义务；
- (3) 获证组织发生产品质量事故；市场监管部门抽查发现影响产品质量的不合格等情况，尚不需立即撤销认证证书的；
- (4) 获证组织“三同”体系不符合认证依据或相关产品不符合执行标准要求，不需要



立即撤销认证证书的；

- (5) 获证组织未能按规定间隔期接受监督检查的；
- (6) 获证组织与方圆双方同意暂停认证资格的；
- (7) 其他情形应暂停认证证书的。

7.2.1.2 在方圆规定的时限内，如果被暂停认证资格的组织采取了有效的纠正措施，且暂停的问题已解决，方圆应当恢复被暂停的认证证书并保留相应证据。

## 7.2.2 认证证书的撤销

有下列情形之一的，方圆应撤销其认证证书。

(1) 获证组织“三同”体系不符合认证依据或相关产品不符合所执行的团体标准要求，需要立即撤销认证证书的；

- (2) 认证证书暂停期间，获证组织未采取有效纠正和纠正措施的；
- (3) 获证组织不再生产获证范围内产品的；
- (4) 获证组织出现严重安全卫生事故或对相关方重大投诉未能采取有效处理措施的；
- (5) 获证组织虚报、瞒报获证所需信息的；
- (6) 未经“三同”联盟授权，私自进行“三同”认证证书编号的；
- (7) 其他情形应撤销认证证书的。

## 8. 认证标志

8.1 方圆和获证组织可在认证证书、印刷品、网站和其他宣传资料中使用“三同”产品认证标志+方圆认证标志（如图 1 所示）。认证标志可以等比例放大或缩小，但不得遮盖、阻挡标志，不得将标志变形、变色，且以永久性方式附着在产品的销售包装上，用于“三同”产品的识别和宣传。



图 1 三同产品认证标志+方圆认证标志

8.2 “三同”联盟标志可印刷在“三同”产品认证证书上（如图 2 所示）。



图 2 内外贸产品“同线同标同质”促进联盟标志

8.3 方圆加入联盟及申请成为 CIQA/TC 成员单位后或企业获证后，应向联盟秘书处提出申请，递交《规范使用“三同”标志承诺书》。经检查，符合条件的予以许可，相关方签署《“三同”宣传标志/“三同”产品标志使用许可协议》，允许在约定范围内规范使用联盟及“三同”认证标志。

## 9. 信息报告

方圆应按要求及时将下列信息通报联盟秘书处：

- (1) 方圆应在 10 日内将撤销、暂停认证证书的信息向联盟秘书处通报；
- (2) 方圆发现未经联盟秘书处授权，企业私自使用“三同”产品认证标志的，应及时将相关信息向联盟秘书处通报。
- (3) 方圆在获知获证组织发生安全事故后，应及时将相关信息向联盟秘书处通报。

## 10. 认证收费

认证费用由方圆按合同约定收取。

## 11. 认证责任

方圆对认证活动负有主体责任，应对作出的认证结论负责。

检验检测机构应对其出具的检测结果和检测报告负责。

方圆及其所委派的现场检查员应对现场检查结论负责。

认证委托人应对提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。



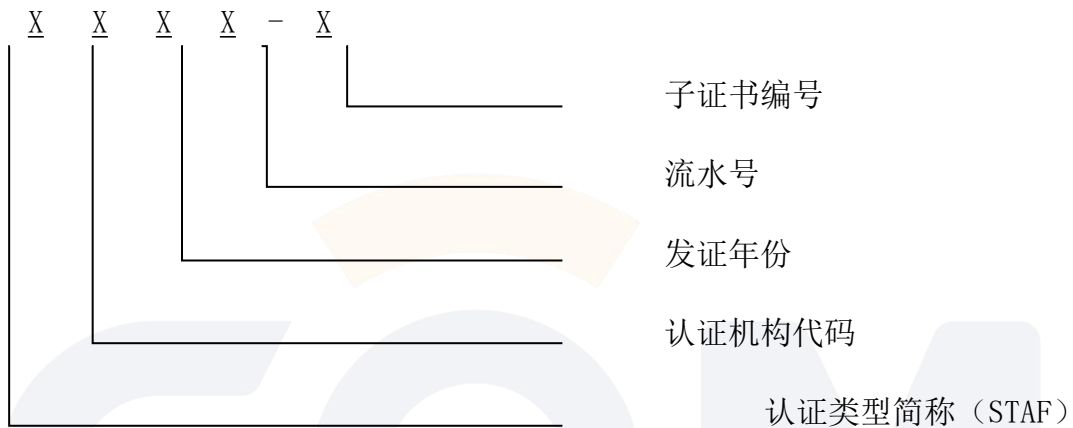
## 附件 1：认证证书编号规则

### 认证证书编号规则

“三同”产品认证采用由内外贸产品“同线同标同质”促进联盟（简称“三同联盟”）秘书处统一颁发认证编号。认证机构应按照此规则执行，不得自行编号。

示例：

示例：



### 一、认证机构代码

认证机构批准号的编号格式为“CNCA-R/RF-年份-流水号”，其中 R 表示内资认证机构，RF 表示外资认证机构，年份为 4 位阿拉伯数字，流水号是内资、外资分别流水编号。内资认证机构认证证书编号为该机构批准号的 3 位阿拉伯数字批准流水号；外资认证机构认证证书编号为：F+该机构批准号的 2 位阿拉伯数字批准流水号。“三同”产品认证证书将该 3 位流水号作为认证机构代码。

方圆认证机构代码为 CNCA-R-2002-002。

### 二、认证类型简称

“三同”产品认证简称为 ST，A 代表内外贸产品“同线同标同质”促进联盟，F 代表食品，C 代表消费品，I 代表工业品。

### 三、年份

采用发证年份的最后 2 位数字，例如 2021 年发的证书，其年份号为 21。

#### 四、流水号

为某认证机构在某个年份该认证类型的流水号，5 位阿拉伯数字。

#### 五、子证书编号

如果某张证书有子证书，那么在母证书号后加“-”和子证书顺序的阿拉伯数字。

#### 六、其他

再认证时，证书号不变。



## 附件 2：“三同”产品认证工厂质量保证能力要求

### 0 引言

生产企业是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。生产企业应接受并配合认证机构依据本文件及相关产品认证实施规则所实施的各类现场检查、市场检查、抽样检测。

生产企业应以保证生产的认证产品与型式试验样品的一致性 or 标准的符合性为目标，根据本文件及相应的产品认证实施规则的要求，结合认证产品特性和生产加工特点，建立符合本文件要求的质量保证能力。

*注 1：本文件中的生产企业指有责任向认证机构确保满足认证要求包括产品要求的组织或个人。*

*注 2：生产企业涉及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业。*

### 1 职责和资源

#### 1.1 职责

生产企业应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- 确保本文件的要求在生产企业有效地建立、实施和保持；
- 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- 正确使用认证证书和认证标志，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

*注：认证技术负责人属于生产者和/或生产企业内部人员，掌握认证依据标准要求，依据产品认证实施规则规定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。*

#### 1.2 资源

生产企业应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，生产企业应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；生产企业应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

## 2 文件和记录

### 2.1 文件

生产企业应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，生产企业应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

生产企业应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

### 2.2 记录

生产企业应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

### 2.3 认证档案

生产企业应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、现场检查结果、标志认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

## 3 采购与关键件控制

### 3.1 采购控制

对于采购的关键件，生产企业应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

生产企业应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，生产企业应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

### 3.2 关键件的质量控制

生产企业应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

对于采购关键件的质量特性，生产企业应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件

的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。

当从经销商、贸易商采购关键件时，生产企业应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，生产企业应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

## 4 生产过程控制

### 4.1 关键工序

生产企业应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

### 4.2 生产环境

产品生产过程如对环境条件有要求，生产企业应保证工作环境满足规定要求。

### 4.3 过程参数

必要时，生产企业应对适宜的过程参数进行监视、测量。

### 4.4 生产设备管理

生产企业应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

### 4.5 产品形成过程监控

必要时，生产企业应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

## 5 例行检验和/或确认检验

### 5.1 基本要求

生产企业应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。生产企业应实施并保存相关检验记录。



对于委托外部机构进行的检验，生产企业应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

例行检验和/或确认检验的具体要求由产品认证实施规则规定。

## 5.2 例行检验

例行检验是为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的 100% 检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注：对于特殊产品，例行检验可以按照产品认证实施规则的要求，实施抽样检验。

## 5.3 确认检验

确认检验是为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。

# 6 检验试验仪器设备

## 6.1 基本要求

生产企业应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

## 6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证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校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，生产企业应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。生产企业应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，生产企业应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，生产企业应根据产品认证实施规则的要求进行管理。

## 6.3 功能检查

必要时，生产企业应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。生产企

业应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

生产企业应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

## 7 不合格品的控制

### 7.1 不合格品的控制要求

对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，生产企业应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

### 7.2 外部不合格控制

对于国家级和省级监督检查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，生产企业应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。生产企业应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

### 7.3 重大质量问题

生产企业获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知认证机构。

## 8 内部质量审核

生产企业应建立文件化的内部质量审核程序，确保生产企业质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，生产企业应采取适当的纠正措施、预防措施。生产企业应保存内部质量审核结果。

## 9 认证产品的变更及一致性/标准符合性控制

### 9.1 变更控制要求

生产企业应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到方圆或经方圆考核的认证技术负责人批准后方可实施，生产企业应保存相关记录。

### 9.2 产品一致性/标准符合性控制

生产企业应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

## 10 产品防护与交付

生产企业在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，生产企业应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

## 11 认证证书和认证标志

生产企业对认证证书和认证标志的管理及使用应符合《认证证书和认证标志管理办法》、《认证认可条例》、CQM01-A2《方圆标志认证认证证书使用规则》、P823G2《方圆自愿性产品认证标志使用规范》等规定。对于统一印制的标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志，生产企业应保存使用记录。对于下列产品，不得加贴标志：

- a) 未获方圆标志认证的产品；
- b) 获证后的变更需经方圆确认，但未经确认的产品；
- c) 超过认证有效期的产品；
- d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- e) 不合格产品。



### 附件 3 “同线同标同质” 办公椅产品描述

声明：

本组织保证本产品描述中的产品参数及关键部件、材料等信息与实际生产的认证产品保持一致，确保证产品持续符合认证要求。获证后，如果影响产品标准符合性的参数及关键材料发生变化，本组织将向方圆提出认证变更，经方圆确认符合认证要求后方可实施变更。

认证申请方（或生产企业）：

日期： （公章）

#### 1 申请认证产品信息

1.1 认证单元产品名称： \_\_\_\_\_

单元内覆盖的产品规格型号： \_\_\_\_\_

1.2 产品参数描述（按照认证单元填写）：

名称	主要参数	参数描述
办公椅 (主要尺寸)	主体材质	<input type="checkbox"/> 木椅 <input type="checkbox"/> 金属椅 <input type="checkbox"/> 竹/藤椅 <input type="checkbox"/> 塑料椅 <input type="checkbox"/> 软体椅类
	办公椅类型 <sup>1</sup>	<input type="checkbox"/> I类 <input type="checkbox"/> II类 <input type="checkbox"/> III类
	座椅高度（调节至最高时，mm）	
	椅背高度（mm）	
	座椅深度是否可调节	<input type="checkbox"/> 可 <input type="checkbox"/> 不可
	是否有扶手	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 没有
	是否有脚踏板	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 没有
	是否有平板型扶手	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 没有
	是否有脚轮	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 没有

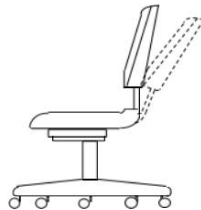
注：

1. 办公椅类型分为三类：

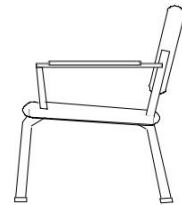
I类椅为座面和椅背可倾斜椅；II类椅为座面固定、椅背可倾斜椅；III类椅为座面和椅背固定椅。



I 类



II 类



III 类

通讯地址： 北京市海淀区增光路 33 号(100048)

电话： (010) 88411888 (总机)

传真： (010) 88414325

网址： <http://www.cqm.com.cn/>

E-mail: [cqm@cqm.com.cn](mailto:cqm@cqm.com.cn)

文件编号：

CQM24-2100-18-2023

发布日期：

2023 年 10 月 10 日

第次修订日期：

/

实施日期：

2023 年 10 月 10 日

页数：

第 26 页 共 28 页

**2 关键部件/原材料清单:**

序号	关键部件/原材料类别	关键部件/原材料名称	规格型号	制造商	供应商
1	木制件				
2	塑料件				
3	金属件				
4	竹藤				
2	覆面材料（如纺织面料、皮革面料、真皮等）				
3	填充物（如海绵）				
4	高度/倾角调节装置				
5	其他(如脚轮、涂料、胶粘剂等)				
注：如关键部件/原材料对应多个型号或供应商，应分开填写；					

- 1) 原材料类别选择申请产品适合的原材料填写，应列出每种关键原材料的所有供应商/制造商。
- 2) 申请人应保证关键原材料中不出现认证要求中规定的违禁物质；保证备案关键原材料与相应申请认证产品保持一致；保证获证产品只配用经方圆确认的上述关键原材料。如关键原材料需进行变更（增加、替换），申请人应向方圆提出变更申请，未经方圆认可，不得擅自变更使用，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合产品认证要求。

**3 随附材料**

- 3.1 生产工艺流程图
- 3.2 设计图纸

附件 4：“同线同标同质”认证自我声明

“同线同标同质”认证自我声明

本委托人申请“同线同标同质”产品自愿性认证（以下简称“三同”认证），根据有关认证实施规则的规定，做出如下承诺：

1. 遵守认证认可相关法律法规和规章制度；
2. 向方圆提交的资料真实有效；
3. 生产企业质量保证能力在申请“三同”认证时已经符合三同产品认证规则名称和编号的相关要求，并保证获证产品在认证证书有效期内持续满足认证依据标准名称和编号的要求。



公章：

日期：