



# SDQI 产品认证规则

SDQI-PV14001-2025

---

## 交联聚烯烃绝缘低烟无卤阻燃/耐火电线和 电缆产品认证规则

版 本：A 版

状态标识：01 新建

02 修订：2026 年 5 月 11 日

03 注销

2025 年 01 月 01 日发布

2025 年 01 月 01 日实施

---

山东省产品质量检验研究院

## 前 言

本规则由山东省产品质量检验研究院（以下简称 SDQI 或本机构）发布，版权归山东省产品质量检验研究院所有，任何组织及个人未经山东省产品质量检验研究院许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：山东省产品质量检验研究院

主要起草人：王鑫 戚威 高静 肖萍萍

本规则按照国家相关部门的要求进行持续修订，本规则最新版本可通过山东省产品质量检验研究院官网

（<http://www.sdzjy.com.cn/>）“机构介绍—认证中心→公开文件-认证规则”获取。

如对本规则的获取、内容和使用有疑问，可拨打山东省产品质量检验研究院认证服务联系电话:0531-51757036 进行咨询。

## 修订记录

修订序号	生效日期	修改内容/原因	更改人	审核人	批准人
1	2025.9.2	前言部分增加了文件最新版本获取方式及咨询电话	戚威	刘雪平	刘华凯
2	2025.9.2	规则名称由“额定电压450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘和护套低烟无卤阻燃/耐火电线和电缆产品认证规则”变更为“交联聚烯烃绝缘和护套低烟无卤阻燃/耐火电线和电缆产品认证规则”	戚威	刘雪平	刘华凯
3	2025.9.2	对本文件“认证模式”及“认证流程”进行了合并	戚威	刘雪平	刘华凯
4	2025.9.2	对本文件 6.认证申请文件进行了修改：将“6.2 受理”变更为“6.2 申请评审与受理”，细化了申请评审相关内容，增加了“6.3 合同评审”内容，增加了“拒绝申请”的适用情形，对各过程进行了细化描述。	戚威	刘雪平	刘华凯
5	2025.9.2	在“7.1 送样原则”部分增加了“样品应在所申请认证的生产场所加工生产而成。”“样品应是已完成设计定型，且实现批量生产的合格产品。”的要求。	戚威	刘雪平	刘华凯
6	2025.9.2	在“8.2 检验项目”中增加了检验合格的判定规则及允许整改的要求。	戚威	刘雪平	刘华凯
7	2025.9.2	增加了“8.5 检验报告”的相关要求。	戚威	刘雪平	刘华凯
8	2025.9.2	增加了“8.7 关键零部件及原材料要求”相关要求。	戚威	刘雪平	刘华凯
9	2025.9.2	对文中“9.1 检查内容”修改为“9.1 检查计划”，增加相关要求	戚威	刘雪平	刘华凯
10	2025.9.2	增加了“9.2 检查组组成及人员资质”等相关要求，明确了人员及技术专家要求。	戚威	刘雪平	刘华凯
11	2025.9.2	增加了“10.1 复核”“10.2 认证决定与批准”“10.3 认证终止”条款要求	戚威	刘雪平	刘华凯

修订序号	生效日期	修改内容/原因	更改人	审核人	批准人
12	2025.9.2	对“11.3 监督检查结果评价”条款进行了细化，细分了“11.3.1 监督复核”“11.3.2 监督决定”两项条款，并给出了相关要求	戚威	刘雪平	刘华凯
13	2025.9.2	在“12 再认证”中增加了“证书到期后的3个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。”的要求。	戚威	刘雪平	刘华凯
14	2025.9.2	对文中“14.1 产品认证标识的使用”修改为“14.1 认证标志加施位置及样式”，并给出了相关要求。	戚威	刘雪平	刘华凯
15	2025.9.2	对文中“14.2 加施方式”修改为“14.2 标志使用管理”，并给出了相关要求。	戚威	刘雪平	刘华凯
16	2025.9.2	增加了“19 引用文件的获取”相关要求	戚威	刘雪平	刘华凯
17	2026.5.11	修订了“8 型式检验内容”条款，“8.2 检验项目”条款中增加了表 2：监督必检项目。	戚威	高静	王鑫
18	2026.5.11	“9.4 工厂检查结论”条款更改为“9.4 工厂检查结论及不符合分类”并进行了细化。	戚威	高静	王鑫
19	2026.5.11	对“11.2 监督内容”条款进行了修改，并给出了相关要求，完善了“11.3 监督检查结论”条款相关内容。	戚威	高静	王鑫

## 目 录

1 适用范围 .....	1
2 认证模式及认证流程 .....	1
3 认证依据标准 .....	1
4 认证时限 .....	2
5 认证单元划分 .....	2
6 认证申请 .....	3
7 型式检验样品 .....	5
8 型式检验 .....	7
9 初始工厂检查 .....	11
10 认证结果评价与批准 .....	13
11 获证后的监督 .....	16
12 再认证 .....	19
13 认证证书 .....	20
14 认证标志的使用 .....	22
15 收费 .....	23
16 认证责任 .....	24
17 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求 .....	24
18 特殊情况认证要求 .....	25
19 引用文件的获取 .....	25
附件 1：额定电压 450/750V 及以下阻燃耐火通用电线电缆产品描述	27
附件 2：工厂质量保证能力检查要求 .....	29
附件 3：有关认证委托的相关规定及需提交的有关资料 .....	38
附件 4：获证后监督的基本要求 .....	40

## 1 适用范围

本规则适用于额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘低烟无卤阻燃/耐火电线和电缆产品的认证。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以认监委及本机构发布的公告为准。

## 2 认证模式及认证流程

认证基本模式为：产品型式检验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本流程包括：

- (1) 认证申请
- (2) 认证申请评审
- (3) 产品型式检验
- (4) 初始工厂检查
- (5) 认证结果评价与批准
- (6) 获证后监督

注：初始工厂检查包括资料技术评审和现场检查。

## 3 认证依据标准

JB/T 10491-2022《额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘电线和电缆》

## GB/T 19666-2019 《阻燃和耐火电线电缆通则》

#### 4 认证时限

自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，一般不超过 90 天，根据认证模式的不同，如果已获得 CCC 强制产品认证企业，一般不超过 30 天。包括初始检查、认证结果评价与批准以及证书制作时间。

因委托人未及时提交资料、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用，以及特殊样品检验周期等原因导致认证时间的延长时，不计算在内。

#### 5 认证单元划分

额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘低烟无卤阻燃/耐火电线和电缆认证单元划分见表 1 所示：

表 1 额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘低烟无卤阻燃/耐火电线和电缆认证单元划分

序号	产品名称	规格范围	认证单元划分原则	依据标准
1	额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘无护套低烟无卤阻燃/耐火电线电缆	导体标称截面 35mm <sup>2</sup> 以上阻燃电线仅适用于 ZC，不适用 ZA、ZB 和 ZD。	按阻燃和耐火特性划分单元。阻燃耐火和耐火产品可划分在一个单元。	JB/T 10491 GB/T 19666-2019

2	额定电压 450/750V 及以 下交联聚烯烃 绝缘和护套低 烟无卤阻燃/ 耐火电线电缆	/	按阻燃和耐火特 性划分单元。阻 燃耐火和耐火产 品可划分在一 个单元。	JB/T 10491 GB/T 19666-2019
---	---	---	---	----------------------------------

注：1.成束阻燃类别 A 或 B 可以覆盖类别 C 或 D；

2.阻燃耐火电线可以覆盖耐火电线；

3.如无护套电线未获证，则应增加样品，覆盖到申请规格中的最大最小截面。

## 6 认证申请

### 6.1 申请提交文件

认证委托人向本机构提交认证申请，同时随附以下文件并对其真实性负责：

- (1) 申请书（按照规定格式要求或模板，申请人填写）；
- (2) 认证委托人、制造商和生产厂的营业执照；
- (3) 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）；
- (4) OEM/ODM 的知识产权关系（适用时）；
- (5) 产品工艺流程图；
- (6) 工厂检查调查表（附质量手册目录，组织机构图或组织描述等）；
- (7) 产品描述；

(8) 产品说明书、样品出厂检验报告、关键元器件和材料的合格证明（如认证结果、产品阻燃检测报告等）等；

(9) 当国家对该产品有其他强制性要求时，应提供相关合规证明材料；

(10) 申请本次认证产品的认证申请日前 1 年内型式检验报告（如有）；

(11) 提供资料真实性承诺书；

(12) 提供企业自我符合性声明；

(13) 其他资料（如质量管理体系证书、其他同类产品认证证书等）。

## 6.2 申请评审与受理

本机构收到申请材料后，申请评审人员依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核，确认申请对象或范围的适宜性、申请信息和资料的完整性和正确性。

申请评审人员收到申请资料后 5 个工作日内，做出是否受理的决定，并向委托人反馈受理结果(受理、退回修改、不受理)。

对退回修改的申请，委托人应及时修改申请书，重新提交。

当出现下列情况之一时，SDQI 将拒绝或终止受理申请：

a. 申请方未提出相应申请和/或签定认证协议，或申请方

不具备法人或法人授权代表资格，不能履行并接受本规则的  
有关规定的；

b.根据应遵守的法规、准则、协议，SDQI 不能受理某项  
申请；

c.有证据证明申请方在向本机构提供有关文件和信息时  
或在接受认证和检验时，有弄虚作假行为；

d.申请认证的委托人、制造商、生产企业存在列入国家  
信用信息严重失信主体相关名录；

e.由于申请方的原因，无法获得受理申请所需要的资料  
或证据。

### 6.3 合同评审

受理后，SDQI 合同评审人员将在 5 个工作日内对委托  
人提交的申请资料进行合同评审，确认申请对象或范围的适  
宜性、申请资料的完整性、正确性。对于合同评审中发现的  
问题，要求委托人做出适当的说明或补充完善相关证明或资  
料后与认证委托人签订认证协议。

退修申请书、补充完善申请信息和 SDQI 要求的资料所  
用时间不计入认证时间。

## 7 型式检验样品

## 7.1 送样原则

样品应在所申请认证的生产场所加工生产而成。

样品应是已完成设计定型，且实现批量生产的合格产品。

认证委托人应保证其所提供样品是正常生产且与实际生产产品一致。实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义时，应当向认证机构说明情况，并做出相应处理。

## 7.2 样品数量

型式检验样品：根据具体型号规格确定。

### 7.2.1 导体标称截面 $35\text{mm}^2$ 以上阻燃电线送样要求：

1. 接近最小截面样品 1 件；
2. 接近最大截面样品 1 件；
3. 样品应覆盖到不同的温度等级；
4. 样品应覆盖到不同的导体类型；
5. 紧密排列和间隔排列方式应分别送样；
6. 如包含耐火产品，则在补送接近最小截面的样品 1 件；应覆盖不同耐火类别，其中 NS 可覆盖 NJ，NJ 可覆盖 N。

### 7.2.2 导体标称截面 $35\text{mm}^2$ 及以下阻燃电线送样要求：

1. 接近最大规格硬导体护套电缆样品 1 件；
2. 多芯软电缆护套电缆样品 1 件；

3. 样品应覆盖到不同的温度等级。
4. 紧密排列和间隔排列方式应分别送样；
5. 如包含耐火产品，则在补送接近最小截面多芯电缆样品 1 件；应覆盖不同耐火类别，其中 NS 可覆盖 NJ，NJ 可覆盖 N。

### 7.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关资料由实验室保存，样品按认证机构有关规定处置。

## 8 型式检验

认证企业可以先进行型式检验，也可以先提交申请资料由认证机构审核合格后下达检测任务给委托实验室，委托实验室按照单元划分原则和认证标准进行检验。

### 8.1 依据标准

JB/T 10491-2022 《额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘电线和电缆》

GB/T 19666-2019 《阻燃和耐火电线电缆通则》

### 8.2 检验项目

型式检验项目：JB/T 10491-2022 《额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘电线和电缆》和 GB/T 19666-2019 《阻燃和耐火电线电缆通则》中规定的所有适用项目。

监督检验项目：按表中规定的必检项目检测。如本机构或检测机构对样品质量有异议时，可以增加检验项目，但是若检测合格，则不加收检验费用，若不合格，则可以按实际检测费用收取。

表 2：监督必检项目

序号	检样项目	执行标准
1	绝缘线芯识别	JB/T 10491-2022《额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘电线和电缆》
2	导体结构	
3	标志	
4	绝缘厚度平均值	
5	绝缘最薄处厚度	
6	平均外径	
7	导体电阻（20℃）	
8	绝缘老化前抗张强度	
9	绝缘老化前断裂伸长率	
10	绝缘热延伸试验	

当申请认证单元中主检样品和差异检验样品(若有)全部检验项目均符合要求时，则判定该单元所有型号的产品符合认证要求。

当检验存在不合格项目时，认证委托人可以进行一次整改，原则上应当在 6 个月内完成，整改后需重新进行检验，

对于整改不会影响的合格项目，可不再检验。承担检验的实验室应当将检验中发现的不合格项目，及时通报本机构认证中心。

### 8.3 检验时限

一般为 30 个工作日（因检验项目不合格、企业进行整改和复测时间不计算在内），从实验室收到样品并确认缴费起开始计算。

### 8.4 试验

（1）实验室对样品进行型式检验，应确保试验结论真实、准确，对试验全过程做出完整记录并归档留存，以及保证试验过程和结果记录具有可追溯性。型式检验过程发现异常情况时，应及时与认证机构沟通，并作相应处理。

（2）若有试验项目不合格，允许认证委托人在对不合格产生原因分析整改后重新进行试验。

（3）认证委托人一般情况下应在认证机构规定时间内完成整改，并向委托实验室和/或认证机构提交有效的整改资料和/或样品，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证。认证委托人也可主动终止认证委托。

### 8.5 检验报告

由 SDQI 指定的检验机构或本机构实验室对样品进行检

验，并按规则要求出具检验报告。认证批准后，检验机构或本机构实验室负责向认证委托人/申请人提供一份产品检验报告。

## 8.6 利用其他检验结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供同时满足以下规定的检验报告，本机构可以此检验报告作为该产品检验的结果。

- (1) 具备 CMA、CNAS 资质的实验室出具的检验报告；
- (2) 所提供的检验报告型号规格需在认证申请范围内，且满足符合认证型号规格覆盖要求：1.包含成束阻燃可依据申请要求覆盖单根阻燃/阻燃 A/B/C/D；2.包含耐火可依据申请要求覆盖耐火 N/NJ/NS；3.规格与温度等级不限，可依据申请要求覆盖。
- (3) 报告中检验项目、技术要求、检验方法等符合本规则及 JB/T 10491-2022《额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘电线和电缆》和 GB/T 19666-2019《阻燃和耐火电线电缆通则》中相关项目的规定；
- (4) 原则上，检验报告的签发日期为认证申请前 1 年内的检验报告。

## 8.7 关键零部件及原材料要求

产品描述及关键材料/部件清单见附件 1。

为确保获证产品的一致性，关键材料/部件的技术参数、型号/规格、制造商、生产厂发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验或提供书面资料确认，必要时进行工厂检查确认。关键零部件及原材料的变更须获得 SDQI 批准后方可在获证产品中使用。

## 9 初始工厂检查

### 9.1 检查计划

本机构为其现场检查制定计划，该计划应基于产品评价标准及本规则的相关要求，并与检查的目的和范围相适应。

#### 9.1.1 工厂质量保证能力检查

按附件 2 中《工厂质量保证能力检查要求》全条款进行检查。

对于在产品型号后添加工艺代号“(F)”的电线电缆，例如 WDZ-BYJ(F) 450/750V 2.5，应同时关注对辐照加工工艺的相关检查，并在证书中注明。

#### 9.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容：

a. 认证产品的标识、结构应与《型式试验报告》的描述、产品标准规定一致；

b. 认证产品所用的关键原材料应与《型式试验报告》及《产品描述》的描述一致；应至少抽取一个型号规格的产品进行产品一致性检查。

工厂检查时，采取现场指定试验方式对产品的安全性能进行检查。至少抽取一个型号规格的产品进行指定试验，指定试验项目见附件 2。工厂应具备指定试验项目所需的检测设备及其附件。

工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。

## 9.2 检查组组成及人员资质

本机构选派有资质的人员组成现场检查组。检查组由 SDQI 专职或聘用的具备人员认可机构注册的正式检查员和/或技术专家共同组成。技术专家不单独承担工厂检查，仅为非专业领域的正式检查员实施工厂检查活动提供技术咨询和保障。在确定检查组的规模和构成时，应基于认证产品的范围、涉及的技术特点、数据和信息系统的复杂程度及检查人员具有的专业背景和实践经验等因素确定。

## 9.3 工厂检查时间

通常在产品型式检验合格后 12 个月内完成初始工厂检查；如遇特殊情况（客户要求时），初始工厂检查可在型式

检验前或是与型式检验同步进行（因生产厂家产品型式检验不合格导致的责任由委托方承担）。

表 2 产品认证检查人·日数核算表（初始/监督）

人·日数 认证单元	企业生产规模		
	20 人以下	21~80 人	81 人以上
1~2	2~3/1~2	3~4/1.5~2.5	4~5/2~3
3~4	3~4/1.5~2.5	4~5/2~3	5~6/2~3
5~	4.5/3	5.5/3.5	6.5/3.5

## 9.4 工厂检查结论及不符合分类

### 9.4.1 工厂检查结论判定

现场检查结论可分为以下三种情况：

#### (1) 通过

工厂保证能力检查及产品一致性检查均通过，且现场检查未发现不符合项。

#### (2) 验证纠正措施合格后通过

工厂保证能力检查和产品一致性检查发现存在不符合项，“一般不符合项”需在初次工厂现场检查结束日起 30 日内完成整改与验证，“严重不符合项”在初次工厂现场检查结束日起 3 个月内完成整改与验证。报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效后通过。超过整改期限未提交纠正措施报告、被退回补正后超过 30 日内仍未再次提交或经确认纠

正措施无效的，检查结论为不通过。

### (3) 不通过

工厂保证能力检查和产品一致性检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定现场检查不通过或终止检查。

## 9.4.2 工厂检查不符合项分类

工厂检查的不符合项分为“一般不符合项”和“严重不符合项”两类。

### 9.4.2.1 一般不符合项

是指可能对认证质量产生轻微影响的不符合项，具体为：

- (1) 出现单一、零散问题，但未对产品一致性、产品符合性产生系统性影响；
- (2) 非关键岗位人员能力不足；
- (3) 对生产、检验设备设施和环境的管理存在不足；
- (4) 在质量管理方面存在不足（如质量记录的填写不规范），但不影响可追溯性；
- (5) 其他对认证质量产生轻微影响的情况。

### 9.4.2.2 严重不符合项

是指可能对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项，具体为：

- (1) 产品一致性（如产品关键结构、关键元器件和材料

等与已批准的认证结果不一致) 存在问题;

- (2) 指定试验结果不合格;
- (3) 未按本规则的要求开展例行检验、确认检验的情况;
- (4) 关键岗位人员(如认证质量负责人、检验人员、关键工序操作人员等) 缺失或能力不足;
- (5) 关键生产、检验设备设施和环境缺失;
- (6) 关键工序(含分包的关键过程) 管控不足;
- (7) 采购的关键元器件和材料存在质量问题;
- (8) 认证产品的变更及一致性控制不符合本规则的规定和/或生产企业程序规定要求;
- (9) 对发现的质量问题未采取有效措施纠正;
- (10) 认证证书暂停期间, 未进行整改或整改后仍不合格;
- (11) 违法使用强制性产品认证标志或认证证书(如伪造、变造、出租、出借、冒用、买卖、转让、超范围使用标志或证书等);
- (12) 以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书;
- (13) 其他对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项。

## 10 认证结果评价与批准

## 10.1 复核

SDQI 指定认证复核人员对认证相关的所有信息和合格评定活动(申请受理、合同评审、资料审核、产品检验、工厂检查)过程及结论进行综合评价,给出是否符合认证要求的结论。

## 10.2 认证决定与批准

复核后, SDQI 指定认证决定人员根据复核结论做出是否批准认证的决定。对经评价符合认证要求, 应批准认证, 并按照申请单元向申请人颁发产品认证证书。

## 10.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过时, SDQI 做出不合格决定, 终止认证, 或当申请人主动申请终止认证时, 终止认证, 并按规定收取已发生的费用。

终止认证后如要继续申请认证, 重新提交申请。

## 11 获证后的监督

### 11.1 监督检查时间

#### 11.1.1 认证监督检查频次

一般情况下, 获证 6 个月后即可安排年度监督, 每次年度监督间隔不超过 12 个月。当初始发证免于工厂检查时, 首次监督要覆盖全条款。若发生以下情况可增加监督频次:

a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；

b) 认证机构有足够理由对获证产品与相关标准要求的符合性提出质疑时；

c) 有足够信息表明生产制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。

### 11.1.2 监督检查人日数

监督检查人日数见表 2。

## 11.2 监督内容

获证后监督包括工厂质量保证能力的监督检查、产品一致性监督检查、上一次评价不符合项整改措施有效性验证、获证产品的抽样检验（必要时）、认证证书和标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

### 11.2.1 工厂质量保证能力监督检查

工厂质量保证能力监督检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。检查条款包括附件 2《工厂质量保证能力检查要求》1~12 条适用条款，每次必查条款为附件 2《工厂质量保证能力检查要求》的 3、4、5、6、7、8、10、12 条，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

### 11.2.2 产品一致性监督检查

产品一致性监督检查应覆盖全部认证单元，其余按本规则 9.1.2 的规定进行。必要时，产品本体或包装上的相关产品信息可通过非实物的方式进行一致性监督检查。

### 11.2.3 产品的监督检验（必要时）

抽样检验的样品应与获证产品一致，抽样数量及检测项目、要求见 7 和 8。

证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定实验室。实验室在规定时间内完成检验，并向认证机构报告检验结论。

## 11.3 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

### （1）通过

工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且工厂质量保证能力监督检查未发现不符合项。

### （2）验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，工厂保证能力和产品一致性监督检查发现存在不符合项，“一般不符合项”在监督工厂检查结束日起 30 日内完成，“严重不符合项”在监督工厂检查结束日起 3 个月内完成整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，监督检查通过。

### （3）不通过

产品监督检验未通过或工厂保证能力监督检查及产品一致性监督检查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。

“一般不符合项”“严重不符合项”分类见本规则 9.4.2 规定。

## 11.4 监督检查结果评价

### 11.4.1 监督复核

SDQI 指定认证复核人员对获证后监督相关的所有信息和合格评定活动(监督检查、监督抽样检验)过程及结论进行综合评价，给出是否符合持续满足认证要求的结论。

### 11.4.2 监督决定

复核后，SDQI 指定认证决定人员根据复核结论做出是否认证决定。对经评价符合认证要求，认证证书持续有效。当监督检查结论不通过，或者监督抽样结论不合格(如需抽样)，则判定年度监督不合格，按照 13.4 规定执行。

## 12 再认证

认证证书有效期届满，需延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前 90 天内按照初始申请的流程进行申请，本机构按照初始认证流程进行再认证检查，再认证检查通过后换发新证书。

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

## 13 认证证书

### 13.1 认证证书的基本内容与样式

认证证书的基本内容为：

- (1) 委托人名称、地址；
- (2) 产品名称、型号、规格；
- (3) 生产者名称、地址；
- (4) 生产企业名称、地址（必要时）；
- (5) 认证标准、技术要求及认证实施规则；
- (6) 认证模式（必要时）；
- (7) 证书编号；
- (8) 发证机构、发证日期和有效期；
- (9) 其他需要说明的内容。

### 13.2 认证证书的保持

#### 13.2.1 认证证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 5 年，证书有效性通过认证机构定期的监督获得保持。

认证证书有效期届满，需延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前 90 日内提出延续申请。证书有效期

内最后一次获证后监督结果合格的，本机构应在接到延续申请后直接换发新证书。

### 13.2.2 认证证书的变更

获证后如果涉及除认证证书、产品特性或认证机构规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更委托，经认证机构批准后方可实施。

变更类型可分为：

(1) 不涉及产品安全使用性能的变更：由产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号变更；产品型号变更、内部结构不变；认证委托人、生产厂名称或地址变更；生产厂名称或地址变更（厂址搬迁除外）等。

(2) 涉及产品安全使用性能的变更：生产厂搬迁；产品认证所依据的标准、规则等发生变化；明显影响产品的设计发生变化（如：获证产品的关键原材料/关键工艺变化）；生产厂的质量体系发生重大变化等。

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排检验和/或工厂检查，则检验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式检验的认证产品为变更评价的基础。检验和工厂检查按认证机构相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

### 13.3 认证证书的暂停、恢复、撤消和注销

证书的使用应符合认证机构有关证书管理规定的要求。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，认证机构按有关规定对认证证书做出相应暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。持证人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

由于生产的季节性、按订单生产等原因，由认证委托人提出暂停认证证书的，认证证书暂停期限最长为 12 个月。除此情形外，暂停认证证书的，证书暂停期限最长为 3 个月。证书暂停期间，持证人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤消或注销被暂停的认证证书。

## 14 认证标志的使用

### 14.1 认证标志加施位置及样式

通过认证并取得认证证书的企业可在获得认证的产品本体、铭牌、包装、随附文件（如说明书、合格证等）、操作系统、电子销售平台等位置使用或展示产品标志。获证企

业在使用标志时，应符合 SDQI 《产品认证标志使用规范》要求。



图1 交联聚烯烃绝缘低烟无卤阻燃/耐火电线和电缆产品认证标志

## 14.2 标志使用管理

持证人使用认证标志，须经 SDQI 批准授权后使用。证书持有者也可向 SDQI 购买标准规格的标志。

不允许使用变形标志。

申请者按《产品认证标志使用规范》中规定的合适方式来加施认证标志。应优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如果本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。若发现在广告和/或产品目录等材料中存在对认证标志的误用，SDQI 将责令其采取纠正措施，限期整改。

## 15 收费

本机构按照相关规定制定收费标准统一收取。

认证费用由认证机构按与认证委托人在认证委托合同中约定的收费标准及时限等要求执行。

检验收费由认证机构按与认证委托人、分包实验室（或委托检测机构）在检验委托合同中约定的收费标准、收费时限及管理要求执行。当认证机构同意分包实验室（或委托检测机构）自行收费时，分包实验室（或委托检测机构）应与认证委托人签订检测委托合同书，并按检验委托合同中约定的收费标准、收费时限及管理要求执行。

## 16 认证责任

认证机构应对认证结论负责。

实验室应对检测结果和检验报告负责。

认证机构及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的资料及样品的真实性、合法性负责。

## 17 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求

认证委托人如对认证机构或分包实验室做出的决定不满意时，可以技术争议或申诉的方式提出。

对获证产品与认证相关的符合性有异议时，可向认证机构投诉。涉及认证机构内部工作的技术争议、申诉及投诉，经调查核实确应处理的，应在 60 天内完成；涉及分包业务的，首先由分包机构处理并报认证机构备案，分包机构处理后仍存在异议的，认证机构上报主管部门进行处理。认证机

构应按有关规定保存技术争议、申诉、投诉的处理记录。

## 18 特殊情况认证要求

一次性生产，数量极少且不再生产的，仅进行型式检验，免于工厂现场检查及获证后监督。认证证书中应注明产品的使用范围和证书的使用期限。

境外生产企业，因不可抗力因素无法按期进行获证后生产现场监督的，可采取其他获证后监督方式。

## 19 引用文件的获取

本文件中涉及的引用文件，可通过登陆 SDQI 官网获取的资料有：

### 19.1 认证资质范围、认证证书模版及认证收费

<http://www.sdzjy.com.cn/index.php?c=article&a=type&tid=368>

可通过拨打 SDQI 认证服务联系电话:0531-51757036 获取的文件有：

### 19.2 认证申请书模版

### 19.3 山东省产品质量检验研究院产品认证标志使用规范

### 19.4 山东省产品质量检验研究院产品认证标志使用申请表

### 19.5 山东省产品质量检验研究院产品认证标志使用备案申请书

19.6 山东省产品质量检验研究院认证证书使用规则

19.7 证书更改审批单

19.8 恢复使用认证证书和认证标志的申请书

## 附件 1：额定电压 450/750V 及以下阻燃耐火通用电线电缆产品描述

申请人名称：

申请编号：

产品名称		
型号规格		
关键原材料及其制造商（如有）		
导体	导体材料名称、型号（如有）	制造商
耐火层	耐火层材料名称、型号、层数、牌号（如有）	制造商
绝缘	绝缘材料名称、型号、牌号（如有）	制造商
护套	护套材料名称、型号、牌号（如果有）	制造商

注：如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。

委托人声明：

本组织保证该规格产品与该产品描述内容保持一致。产品获证后，如果安全关键件进行变更（增加、替代），本组织将向山东省产品质量检验研究院提出变更申请，未经山东省产品质量检验研究院的认可，不会擅自变更使用，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。本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经山东省产品质量检验研究院确认的上述安全关键件。

委托人：

公 章：

日 期：

## 附件 2：工厂质量保证能力检查要求

为保证批量生产的认证产品与型式检验/产品检验合格的样品的一致性，工厂应按本文件规定的产品质量保证能力要求进行管理与运作。

### 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：

- (1) 确保本文件的要求在生产企业有效地建立、实施和保持；
- (2) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (3) 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

生产企业应配备必需的生产设备、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，如型式检验报告、现场检查结果、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 设计/开发

3.1 工厂应制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品标准、实施规则中的技术要求。工厂应有必要的工艺文件、作业指导书、产品验收准则等文件，并根据相应标准或技术要求，对产品主要技术参数、结构、关键件、加工工艺、过程控制、检验等提出明确要求，确保文件的持续有效性。

3.2 如涉及新产品开发或产品性能变更，工厂应对 3.1 涉及的相关内容实施适宜的评审/验证/确认，并确保满足设计/开发的预期目标。

3.3 工厂应保存与设计开发过程相关的证据，以证实设计/开发控制过程的有效性。

## 4 采购与关键件控制

### 4.1 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。

### 4.2 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 5 进行控制。

## 5 生产过程控制

### 5.1 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。

### 5.2 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。

### 5.3 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。

### 5.4 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。

### 5.5 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。

## 6 例行检验和/或确认检验

### 6.1 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。

### 6.2 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。

### 6.3 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。

## 7 检验试验仪器设备

### 7.1 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。

## 7.2 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。

## 7.3 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。

## 8 不合格品的控制

### 8.1 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。

### 8.2 外部不合格控制

对于国家级和省级监督抽查、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。

### 8.3 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抽查不合格等），应及时通知本认证机构。

## 9 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。

## 10 认证产品的变更及一致性/标准符合性控制

### 10.1 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。变更应得到或经山东省质检院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。

## 10.2 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。

## 11 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。

## 12 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》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：

- (1)未获山东省产品质量检验研究院标志认证的产品；
- (2)获证后的变更需经山东省产品质量检验研究院确认，但未经确认的产品；
- (3)超过认证有效期的产品；
- (4)已暂停、撤销、注销的证书所列产品；

(5)不合格产品。

注：生产企业可直接向山东省产品质量检验研究院申购认证标志或备案标志使用方案。

### 附件 3：有关认证委托的相关规定及需提交的有关资料

1、认证委托人提交认证委托前，应仔细阅读并充分了解实施规则及《产品认证合同书》的相关规定，当委托认证的产品及制造商的质量保证能力符合上述要求时，方可提出认证委托。

认证委托人向认证机构提出本实施规则涵盖产品的认证委托。提出认证委托时，需提供必要的企业信息和产品信息，包括认证委托人/制造商/生产厂的资质证明资料、相关方之间的协议等。认证机构对认证委托资料进行审核，对于符合要求的，在 10 个工作日内发出受理及签订认证合同通知，对于不符合要求的，在 10 个工作日内通知认证委托人补正资料并提交。

2、认证委托人向认证机构提交认证委托，附下列资料：

- (1) 认证委托人、制造商和生产厂的营业执照；
- (2) 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）；
- (3) OEM/ODM 的知识产权关系（适用时）；
- (4) 质量文件、程序文件、工厂组织机构及职能分配情况；
- (5) 产品工艺流程图；
- (6) 产品一致性控制文件（包括关键设计、关键件/原材料、关键工艺控制文件）例行检验、确认检验控制程序；
- (7) 生产企业地理位置图；

(8) 申请本次认证产品型式检验报告；

(9) 其他资料(如质量管理体系证书、其他同类产品认证证书等)。

3、认证委托人向认证机构提交变更认证委托，附下列资料：

(1) 名称变更：变更前、后营业执照等资质证明文件、变更情况说明书；

(2) 地址变更：变更前、后营业执照等资质证明文件（适用时）、变更情况说明书、生产企业地理位置图；

(3) 设计变更：原材料变更是不是更合适？变更情况说明书、认证产品的生产工艺流程图、产品一致性控制文件例行检验、确认检验程序；

(4) 其他变更：与认证机构确认需要提交的资料。

## 附件 4：获证后监督的基本要求

### 1 现场抽取样品检查（或检测）

#### 1.1 现场获证产品信息的提取及下达

根据各级监督管理部门监督要求或相关结果，须开展现场抽取样品检查（或检测）工作时，认证机构从企业的销售登记信息中，根据“抽取销量最大的代表性产品”、“同实施细则涵盖产品中至少抽取一个单元”、“地域尽量集中”、“尽量涵盖多类获证产品”等原则随机选取。认证机构也可利用从其他渠道中获取的相关信息开展现场抽样检测或检查。

#### 1.2 准备工作

接受监督任务后，检查组长应从“全国认证认可信息公共服务平台”中查询受监督企业的证书状态信息。同时，检查组还应取得留存在实验室的型式检验样品的外观及内部结构照片等（适用时）。

检查组在实施现场监督前 2 天方可通知企业，要求企业协调相关单位。检查组应告知企业须接受监督，按规定时限到达相关单位现场，否则全部证书将被暂停或撤销。对遇有特殊情况，不能实施监督的，检查组长应书面报告认证机构。在得到批准前，检查组不得离开现场。

检查组长还须提前告知受监督企业以下要求：企业法人或企业法人委托授权人（授权人应持委托授权书且对现场监督检查工作有关情况及结论具有签字确认权）与技术人员一并按时到达相关单位，携带公章和证书原件，准备进行一致性检查所需的工具、现场条件及技术资料。

### 1.3 现场抽样检查

检查组到达现场监督后，须对现场现存全部应监督类别的获证产品进行统计，书面记录现场情况。

检查前，检查组首先应现场随机抽取样品核查认证标志加施情况，核查产品销售流向信息情况，核查铭牌标志、规格型号与证书的符合性。对未见异常的，继续按照相关标准规定开展产品一致性检查；现场发现异常的，检查组如实记录。对于无法确认生产企业的产品，应终止检查，并书面报告认证机构。

检查组发现现场产品与证书描述不符的情况，应书面报告认证机构并要求认证委托人当场或在限期完成整改（视现场情况而定）。整改完毕后应向认证机构提交相关单位或政府管理部门（必要时）出具的有关证明性材料。

对于在现场发现的产品一致性、质量方面的问题，检查组应要求企业当场或限期整改（视现场情况而定）。企业整改完毕后应提交相关单位或监督部门出具的有关证明性材料。

检查组现场怀疑产品一致性不符但无法准确判定时，或生产企业对现场判定结论有争议时，检查组应在现场抽样、封样，由认证机构安排有关部门开展产品一致性检查或产品检验（必要时）。对不具备现场抽样条件的，检查组应及时报告认证机构确认。

检查结束后，检查组长应就监督情况与受监督企业进行沟通，通报监督中发现的问题，要求其在现场产品一致性检查记录上签字、盖

章确认。对现场监督结论有异议的或拒绝在监督现场一致性检查记录上确认的，检查组应书面报告认证机构。

#### 1.4 现场抽样检测

检查组按照相关标准规定现场抽取样品进行产品一致性检查。产品一致性符合要求的，检查组现场按照监督抽取样品方案要求的数量进行抽、封样品。对产品一致性不符合要求的，不再开展后续工作，书面报告认证机构。

### 2 获证后的跟踪检查

#### 2.1 基本内容及要求

(1) 巡视工厂核查生产和检验设备的运行状况；

(2) 工厂质量保证能力要求要素：

工厂质保能力首次检查应覆盖全条款。监督检查每次必查条款为附件2《工厂质量保证能力检查要求》的3、4、5、6、7、8、10、12条，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

(3) 证书使用和标志使用、保管情况；

(4) 受监督企业是否建立并有效执行了文件化的获证产品一致性控制要求；是否建立并有效执行了文件化的成品例行检验和确认检验控制要求；

(5) 是否有获证产品变更后未经批准依据证书出厂销售产品的行为等；

(6) 受监督企业有无销售与证书描述不符产品的情况；

- (7) 受监督企业有无证书暂停、注销、撤销后继续依据证书出厂销售产品的行为；
- (8) 现场生产过程见证和指定试验（适用时）；
- (9) 验证上次监督检查和/或产品监督检验不合格项所采取纠正措施的有效性；
- (10) 产品一致性检查按照一致性检查要求执行；
- (11) 监督检查过程中发现的其他不符合。

## 2.2 检查要求

检查组应要求受监督企业开放生产现场所有房间或地域，以供监督检查。除涉及军品生产等机密外，检查组必须核实受监督企业每个房间或地域的功能及存放的与获证产品生产过程有关物品的情况。对于受监督企业刻意隐瞒的房间或地域，必须重点巡视。

检查组应对企业生产和检验能力、生产工艺文件、产品设计和采购文件有效性等进行重点核查，安排见证生产和指定试验（适用时）。

对于未制定或未有效执行一致性控制要求和例行检验、确认检验要求的企业，检查组应书面报认证机构处理。

适用时，检查组在生产现场应根据认证依据标准选定项目开展指定试验。现场条件不允许时，可进行模拟检验。重点考核以下内容：

- (a) 检验作业指导文件中的技术要求与认证依据标准的相关规定是否一致或起等效作用；是否具有可操作性；
- (b) 检验设备能否满足检验作业指导文件要求；是否能够正常运行；是否按规定周期进行了计量和校准；

(c) 检验记录表是否与检验作业文件要求一致，具有指导或提示作用；

(d) 检验人员是否能够正确理解检验作业指导文件；操作是否有效；是否按要求填写了检验记录表。

指定试验结束后，检查组填写指定试验见证活动记录，按下列要求进行判定：

(a) 对于能够在监督检查期间完成的指定试验项目，检查组应对检验情况的符合性进行单项判定；

(b) 对于部分不能在工厂监督检查期间完成的指定试验项目，监督检查组应在要求检验人员进行模拟检验的基础上，进行该项目的检验能力判定，并注明为模拟检验操作；

(c) 全部指定试验项目完成后，检查组汇总形成对指定试验见证活动的总体意见，并签字确认。

对工厂检验人员不能完成检验或检验结论不准确、指定试验结果不合格的（原则上）的，检查组应书面报告认证机构。

对监督检查中发现的认证证书的信息，如：认证委托人、制造商、生产厂的名称或地址（生产厂未搬迁除外）发生变更，获证产品型号或规格等发生变更或有证据表明生产企业的组织结构、质量保证体系发生重大变化，认证委托人未向认证机构申请变更批准或备案的，检查组应告知企业在未获认证机构批准或备案前不得出现依据证书出厂销售行为；如获证企业已按规定申报，检查组应重点核查是否存在变

更未经确认即依据证书出厂销售的情况。如存在上述情况，应提取相关证据，书面报告认证机构。

若受监督企业有生产与证书描述内容不符产品、但未出厂销售的，检查组应要求受监督企业不得出厂销售。为保证认证有效性，应要求企业采取相应措施（委托认证或变更确认），书面报告认证机构。若受监督企业有出厂销售与证书内容不符产品情况时，检查组应要求企业立即停止依据证书出厂销售并通知相关方暂停使用证书。企业应采取相应纠正措施（经委托认证或变更确认符合认证要求的，可继续使用；不符合认证要求的，不得使用）。当企业未采取纠正措施或无法落实整改要求时，认证机构应根据法律法规、认证规则及双方签订的认证服务合同等对证书进行处理。

对监督检查中出现企业倒闭或经多方联系仍无法找到企业，以及企业无合理原因拒不接受监督检查的情况时，检查组应书面报告认证机构，认证机构视情况处理企业持有的全部证书。

对于在检查中发现经营状态异常、国家、行业、地方产品质量监督抽查不合格或存在其他重大认证风险的企业，检查组应重点核实企业接受行政处罚情况、问题整改情况以及不合格产品召回、更换情况等，并收集相关证据备查。检查组应要求企业书面说明未按照认证服务合同规定向认证机构通报的原因。涉及此类情况，检查组应在做出监督检查结论前，向认证机构工厂检查管理部门报告。得到确认后，方可离开现场。

开展监督工作时，如发现企业存在严重质量问题或国家、行业、地方产品质量监督抽查不合格且不能通过工厂检查提供充分的整改证据，为合理规避认证风险，检查组必须告知企业可能被认证机构暂停、撤销全部产品证书的风险。

**表 1 安全认证工厂质量控制检测要求（低烟无卤阻燃耐火性能）**

序号	试验项目	认证依据标准	频次	检验类型		工厂检查现场 指定试验
				例行检验	确认检验	
1	成束燃烧试验	GB/T 19666	1 次/5 年		√	
2	耐火试验		1 次/5 年		√	
3	低烟无卤性能		1 次/5 年		√	

**表 2 安全认证工厂质量控制检测要求（产品基本性能——交联聚烯烃绝缘电缆）**

序号	试验项目	认证依据标准	频次	检验类型		工厂检查现场 指定试验
				例行检验	确认检验	
1	导体直流电阻	JB/T 10491	逐批		√	√
2	电压试验		逐批		√	√
3	结构检查		逐批		√	√
4	绝缘厚度		逐批		√	√
5	护套厚度		逐批		√	√
6	外径		逐批		√	√
7	椭圆度		逐批		√	√
8	绝缘老化前机械性能		1 次/3 月		√	
9	绝缘热延伸试验		逐批		√	
10	护套老化前机械性能		1 次/3 月		√	
11	护套热延伸试验		逐批		√	
12	单根垂直燃烧		1 次/3 月		√	√
13	绝缘火花试验		100%	√		