



SDQI 产品认证规则

SDQI-PV12001-2026

产品可靠性认证实施规则 激光打印机及多功能一体机

版 本：A 版

状态标识：01 新建

02 修订：2026 年 5 月 21 日

03 注销

2026 年 01 月 25 日发布

2026 年 01 月 25 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：肖君彦、郝燕锐、魏晗

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	2026.1.25	首次发布实施	肖君彦	刘雪平	刘华凯
2	2026.5.21	“1 适用范围”中增加了可靠性的定义及依据标准来源。	肖君彦	刘雪平	刘华凯
3	2026.5.21	“5 认证单元划分”条款，重新定义了认证单元划分的要求，明确和完善了不同认证单元和相同认证单元的划分要求。	肖君彦	刘雪平	刘华凯
4	2026.5.21	“8.3 产品检验”条款，补充完善了附表4，增加了产品检验的基本要求、送样原则及要求、送样数量及判定要求等。	肖君彦	刘雪平	刘华凯
5	2026.5.21	对“10.2.2 工厂质量保证能力监督检查”中监督检查条款进行了修订。	肖君彦	刘雪平	刘华凯
6	2026.5.21	对“13.4 证书的暂停、恢复、注销和撤销”条款中“证书的暂停和恢复”进行了修订。	肖君彦	刘雪平	刘华凯

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	2
4 认证时限	2
5 认证单元划分	2
6 认证申请	3
7 初始工厂检查	6
8 产品抽样检验	11
9 认证结果评价与批准	14
10 获证后的监督	15
11 再认证	19
12 认证范围变更	19
13 认证证书	20
14 认证标识的使用	23
15 收费	24
16 认证责任	24
17 技术争议与申诉	25
18 引用文件的获取	25
附件 1 产品描述及关键材料/部件清单	27
附件 2 工厂保证能力检查要求	29
附件 3 产品可靠性自评价表	39
附件 4 产品检验及抽样检验方案	44

1 适用范围

本规则适用于正常使用条件下标准幅面的激光打印机，以及以激光打印方式为基本功能的数字式多功能一体机的产品可靠性认证。

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。

注：可靠性是产品在给定的条件下和在给定的时间区间内能完成要求的功能的能力。T/SITA 124—2025《产品可靠性评价 激光打印机及多功能一体机》是根据 GB/T 5080.7《设备可靠性试验 恒定失效率假设下的失效率与平均无故障时间的验证试验方案》结合 GB/T 17540《台式激光打印机通用规范》等产品标准编制发布。

2 认证模式及认证流程

认证模式为：初始工厂检查+产品抽样检验+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) 初始检查
- (4) 产品检测
- (5) 认证结果评价与批准

(6) 获证后监督

(7) 再认证

注：初始检查包括资料技术评审和现场检查。

3 认证依据标准

认证依据的标准为：T/SITA 124—2025《产品可靠性评价 激光打印机及多功能一体机》。

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 日，包括初始工厂检查、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、不能按计划接受工厂现场检查、未在规定时间内递交不符合项整改说明、未能及时寄送检验样品、因检测样品不合格整改增加的时间、未及时缴纳费用，以及特殊的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

激光打印机和多功能一体机产品按结构、输出速度段、图像输出颜色、关键元器件进行单元划分，相同结构、相同输出速度段、相同图像输出颜色、相同关键元器件、不同型号的产品作为一个认证单元。

不同的认证委托人、生产者或生产企业生产的产品，应当划为不同的认证单元。同一生产企业、同种产品，但生产场地不同时，应作为不同的认证单元。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。

一般情况下，认证委托人依据单元划分原则提出认证委托。

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委托，同时随附以下文件并对其真实性负责：

- (1) 委托书；
- (2) 认证委托人、制造商（生产者）和生产企业的营业执照；
- (3) 认证委托人、制造商（生产者）和生产企业的委托关系证明（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) 生产企业组织机构图；

- (7) 生产企业按本规则要求建立的工厂保证能力相关管理文件或目录；
- (8) 有效期内的质量管理体系认证证书；
- (9) 按认证单元提交的关键原材料/部件清单（见附件 1）（应覆盖全部申请的认证单元）；
- (10) 产品描述；
- (11) 产品符合其明示质量标准的有效检测报告，报告为认证申请日前 1 年（当标准中有有效期时，按标准中有效期定）内检验报告，报告由具备 CMA 和或 CNAS 资质的实验室出具，可在工厂现场检查前补充齐全；
- (12) 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；
- (13) 提供截止评价日 3 年内，企业无重大产品质量事故和导致人员死亡的安全生产事故的书面声明（加盖企业公章，若企业成立不足 3 年，则提供自成立之日起至评价日的书面声明）；
- (14) 按认证单元提供产品可靠性自评价表及证明材料（见附件 3）；
- (15) 提供资料真实性承诺书；
- (16) 其他必要的证明性文件。

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资料，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合同初版及认证申请范围等信息进行合同评审, 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。

退修委托书、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 初始工厂检查

7.1 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。

7.2 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。

检查组进入现场检查前，应当完成对认证委托人按本规则附件 3 提交的自评价表及相应证实性资料的技术评审。

7.3 资料技术评审

7.3.1 资料技术评审目的

通过对认证委托人提交申请文件、自评价表及证实性资料的技术评审，了解和掌握申请认证产品和企业对于 T/SITA 124—2025 的符合性程度，以及企业工厂保证能力相关管理文件符合本实施规则的程度，确定是否能够进入现场检查，并进一步识别出后续工厂检查的思路和重点。

7.3.2 资料技术评审人日数

一个认证单元的资料技术评审人日数为 2 人日，随认证单元的增加，视产品复杂程度，可酌情增加人日，最多不超过 3 人日。

7.3.3 资料技术评审评审内容

评审内容包括认证委托人提交的申请文件、自评价表及证实性资料，重点从以下三个方面进行技术评审：

(1) 组织机构的合法性复核

包括认证委托人、生产者和生产企业等相关机构资质的存在性和合法性，及 OEM/ODM 的知识产权关系（适用时）等。

(2) 文件资料的完整性、适宜性、有效性审查

文件内容应当能完整覆盖本规则附件 2 规定的相应要求，避免缺项情况发生。

文件内容应当适宜支撑对申请企业及产品符合 T/SITA 124—2025 及本规则要求的审查。

文件内容所代表的相关合格评定结果的状态应当为有效，如认证证书应当在有效期内。

(3) 工厂保证能力的符合性判断。

7.3.4 资料技术评审评审时限

认证机构受理认证申请后，原则上应当在 15 个工作日内完成资料技术评审。认证委托人准备自评价表及相应证实性资料的时间不计算在内。

7.3.5 资料技术评审评审结论

资料技术评审结论可包括以下几个方面：

- (1) 符合要求，可进行现场检查；
- (2) 基本符合要求，但需对部分内容进行补充完善，可在现场检查时提交整改证据；
- (3) 不符合要求，无法进行现场检查。

7.4 现场检查

7.4.1 检查原则

现场检查应当在资料技术评审符合要求或基本符合要

求（可在检查现场直接提交整改证据）后 30 个工作日内完成。

现场检查应覆盖委托认证的所有产品单元和生产场所。对于与产品认证相关，但处于生产企业实际生产场所以外的其他场所和部门，可视情况选择适当的检查方案，包括采信企业的自我声明或其他合格评定结果，必要时也可延伸至现场检查。

现场检查时，工厂应正常生产委托认证范围内的一种或一种以上产品。

7.4.2 检查内容

现场检查内容包括：工厂保证能力检查、产品一致性检查及可靠性评价要求符合性验证。

7.4.2.1 工厂保证能力检查

工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，并按附件 2《工厂保证能力检查要求》进行。

7.4.2.2 产品一致性检查

检查组在经企业确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的一致性检查，工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，至少抽取一个型号/规格进行一致性检查，重点核实以下内容：

- (1) 认证产品与委托文件或证书的一致性；

(2) 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文件或证书的一致性；

(3) 认证产品所用的关键零部件、原材料名称、型号、来源与确认的产品关键原材料/部件一致性。

初次工厂检查时，应对全部认证单元的产品进行一致性检查。

7.4.2.3 可靠性评价要求符合性验证

按照 T/SITA 124—2025 验证申请认证企业及产品对于基本要求及评价指标要求方面的符合性情况。检查组应当在生产现场对其实际内控运行情况，包括涉及的文件、记录、实物、人员、设备、环境、法律法规、管理制度、保障措施等进行检查，确认与提交申请文件的一致性。如对于可靠性性能方面，可重点检查生产现场的原始记录情况及试验设备等，以验证所提交报告或测试数据的真实可靠性。

7.4.3 检查人日

当生产企业已通过质量管理体系认证时，一个认证单元的工厂现场检查基础人日数要求见表 1。每增加 1 个认证单元，在表 1 的基础上相应增加 1 个人日。不同的生产场所应分别计算人日数。

表 1 一个认证单元的现场检查基础人日数

企业规模	100 人及以下	100 人以上

基础人日数	3	4
-------	---	---

注：企业规模所列人数指与该认证产品设计、加工、装配、管理等活动相关的人员。

7.4.4 工厂检查结论

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、产品一致性检查及可靠性评价要求符合性验证均通过，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、产品一致性检查及可靠性评价要求符合性验证发现存在不符合项，可允许在 60 日内整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效后通过。

(3) 不通过

工厂保证能力检查、产品一致性检查及可靠性评价要求符合性验证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。

8 产品抽样检验

8.1 基本原则

(1) 产品抽样检验可在工厂现场检查前完成，也可与现场检查同时进行。

(2) 产品抽样检验由具备 CMA 和(或) CNAS 资质的实验室完成检验项目。实验室对样品进行抽样检验, 应确保检验结论真实、准确, 对检验全过程作出完整记录并归档留存, 以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。

8.2 产品抽样

8.2.1 抽样原则

产品抽样方案详见附件 4。按附件 4 方法取样。样品随抽样单由认证委托人或生产企业在规定期限内将样品送达指定实验室。认证委托人或生产企业应确保其所提供的样品与实际生产产品的一致性。

8.2.2 抽样时间

产品抽样可在工厂审查前或工厂审查时进行。

8.2.3 抽样人员

由本机构指定的人员对产品进行随机抽样, 特殊情况下, 认证机构也可以委托具有资质的机构或其他人员代为抽样或封样。

8.2.4 样品数量

按照 8.2.1 进行, 必要时依据补充试验要求送样。申请人按 SDQI 的要求送样, 并对样品负责。

8.2.5 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后, 有关检验记录和相关资料

由检验机构保存，样品按 SDQI 有关要求处置。

8.3 产品检验

8.3.1 检验依据标准

产品检验依据标准按照本规则附件 4 所列标准。

8.3.2 检验项目及要求

见附件 4。

8.3.3 检验时限

从收到样品和检验费用算起，一般为 15 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。

8.3.4 检验结果

检验结果符合附件 4 检验项目及技术要求的要求，则判定产品检验合格。

如果质量指标的检验出现某个或某几个检验项目不符合要求，允许进行一次整改，然后重新进行检验。对于整改不会影响的合格项目可不再检验。如果整改后全部检验项目符合要求，则判定该产品符合要求。此种情况，应在获证后适当时安排监督检查

8.4 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 和或 CNAS 资质的实验室出具的检验报告；

(2) 报告中检验项目、技术要求、检验方法等符合本规则中相关标准的规定；

(3) 原则上，检验报告的签发日期为工厂现场检查日前 1 年内的检验报告。

8.5 关键原材料要求

关键原材料清单详见附件 1。为确保获证产品的一致性，关键原材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，证书持有者应及时提出变更申请，并提供书面验证材料，经 SDQI 批准后方可使用。

9 认证结果评价与批准

9.1 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。

9.2 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。

9.3 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。

10 获证后的监督

10.1 监督检查频次

原则上, 认证委托人获证 6 个月后即可安排年度监督, 两次现场检查间隔不超过 12 个月。本机构可根据产品生产的实际情况, 按年度调整监督检查的时机。若发生下述情况之一可增加监督频次:

(1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉, 并经查实为生产者、生产企业责任的;

(2) 本机构有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时;

(3) 有足够信息表明生产者、生产企业因变更组织机

构、生产工艺、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

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%，当检查人日数非整数时，采取四舍五入方法设定人日数。

10.2 监督检查的内容

10.2.1 监督检查的内容

每次监督应覆盖所有生产企业（场所），并覆盖全部有效证书。监督的内容应包括：

- (1) 工厂保证能力监督检查；
- (2) 产品一致性监督检查；
- (3) 可靠性评价要求持续符合性验证；
- (4) 监督检验（必要时）；

(5) 上一次评价不符合项整改措施有效性验证、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。

10.2.2 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。

10.2.3 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 7.4.2.2 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。

10.2.4 可靠性评价要求持续符合性验证

可靠性评价要求持续符合性验证按本规则 7.4.2.3 的规定进行。原则上可抽取有代表性的认证单元进行，一个认证周期内应覆盖所有认证单元。

10.2.5 产品监督检验

按获证单元进行认证产品的监督检验，原则上可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。监督检验的其他要求参见本规则 8.3 的规定。当利用其他检验结果时参见本规则 8.4 的规定。上一次认证所涉及的产品抽样检验报告不能作为当次监督检验可采信的结果。

10.3 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、可靠性评价要求符合性、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、产品一致性监督检查及可靠性评价要求符合性发现存在一般不符合项，可允许限期整改，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、产品一致性监督检查及可靠性评价要求符合性发现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。

10.4 监督检查结果评价

本机构组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价通过的，产品认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照本规则 13.4 规定执行。

10.4.1 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。

10.4.2 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，并予以公布。

11 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 个月内应完成再认证换证工作，否则按新申请处理。

12 认证范围变更

在认证证书有效期范围内，认证委托人需在下次年度监督检查前、年度监督检查时扩展认证单元、产品名称及型号的，认证委托人应从申请开始办理手续，本机构评价扩展产品与原认证产品的一致性程度，以及原认证结果对于扩大内容的有效性程度，同时按以下要求进行现场检查：

(1) 对于需在下次监督检查前扩展认证单元的，本机构至少从工厂保证能力监督必查条款、产品一致性方面进行补充现场检查。扩展一个认证单元现场检查人日数不超过 1 人日，在此基础上，每增加一个认证单元，增加 1 人日，最多增加 3 人日。

(2) 对于需在年度监督检查时扩展认证单元的，每扩

展一个认证单元，增加 1 人日。

(3) 对于需在下次年度监督检查前或年度监督检查时扩展产品及型号的，可酌情增加现场检查人日数。

(4) 在认证单元内扩展认证产品时，认证委托人提供的材料应符合认证要求，并在下次监督检查时给予验证。

(5) 认证委托人要求缩小证书范围的，本机构经确认后注销或变更认证证书。

13 认证证书

13.1 证书的保持

认证证书的有效期为 3 年，证书的有效性通过定期监督来保持。

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。证书有效期内再认证结果合格的，本机构直接换发新证书。

13.2 证书覆盖内容

认证证书应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/生产者/生产企业的名称、地址；
- (2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号（适用时）等；
- (3) 认证依据；

- (4) 认证模式；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 其他依法需要标注的内容。

13.3 证书的变更

认证委托人在生产企业因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号等，从而可能影响证书内容发生变化时；已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时；认证委托人应向本机构提交书面变更委托。由本机构评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检验或检查。

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

13.4 证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合本机构有关证书管理规定的要求。当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时，本机构按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。认证

委托人可以向本机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

(1) 证书的暂停和恢复

获证组织有下列情况之一的，将暂停其全部或部分产品认证资格，暂停期限最长不超过 3 个月，并以适当的方式进行公布。

- 1) 获证组织不按期接受认证监督的；
- 2) 监督检查发现获证组织达不到认证要求的；
- 3) 认证证书和认证标志使用不当的；
- 4) 用户对认证产品质量反映较大，经查实的；
- 5) 未按时交纳认证费用的；
- 6) 其他。

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，认证委托人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向本机构提出恢复申请，本机构按有关规定进行恢复处理。否则，本机构将撤销或注销被暂停的认证证书。

(2) 认证资格的注销

获证组织有下列情况之一的，将注销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

- 1) 由于生产经营等原因自动提出放弃认证资格的；

2) 由于产品标准或相关法律法规的变更，在过度期内，无法达到标准要求的；

3) 其它主动放弃认证资格的。

(3) 认证资格的撤销

获证组织有下列情况之一的，将撤销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

1) 由于生产经营等原因无法满足认证要求的；

2) 整改期满未能达到整改要求的；

3) 认证产品出现重大质量事故，给用户造成损害的；

4) 采取不正当手段骗取认证证书的；

5) 转让认证证书、认证标志的；

6) 拒不交纳认证费用的；

7) 其他。

14 认证标识的使用

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，应符合本机构《产品认证标志使用规范》要求。



图 1 激光打印机及多功能一体机产品认证标志

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

认证费用按 SDQI 有关规定收取。

16 认证责任

SDQI 对其做出的认证结论负责。

检验机构及本机构检验实验室应对检验结果和检验报告负责。

工厂检查员应对工厂检查结论负责。

申请人/委托人/持证人应对其所提交的资料及样品的真实性、一致性、合法性负责。

17 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 SDQI 的相关规定处理。

当认证申请人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 SDQI 进行必要的核查确认。

18 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：

18.1 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：

18.2 认证申请书模版

- 18.3 山东省产品质量检验研究院产品认证标志使用规范
- 18.4 山东省产品质量检验研究院产品认证标志使用申请表
- 18.5 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
- 18.6 山东省产品质量检验研究院认证证书使用规则
- 18.7 证书更改审批单
- 18.8 恢复使用认证证书和认证标志的申请书

附件 1 产品描述及关键材料/部件清单

激光打印机及多功能一体机产品描述

一. 认证单元名称：_____（每个认证单元填写一份）

商标：

申请人注册名称/地址：

制造商注册名称/地址：

生产厂注册名称/地址：

产品型号/系列：（型号/规格数量较少时，可以采用列表的方式，描述型号/规格以及各型号/规格之间的差异；如型号/规格较多时可以采用系列型号说明，即型号命名方式和范围来确定，但前面加注“示例”）

二. 关键结构或工艺：

描述关键技术要求

认证单元内覆盖的系列产品清单，认证单元内各个型号之间的差异说明等

三. 关键材料/部件清单：

序号	原材料	型号	供应商名称	制造商名称
1				
2				

四. 提交材料:

产品铭牌、合格证明、产品说明书

五. 随附材料:

出厂检验报告

产品实物照片（外形、内部照片）、产品外形图、结构设计图、安装图（如有）、产品可能涉及安全使用或安装说明

六. 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，如果关键材料/零部件进行变更（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关键材料/部件。

委托人:

公 章:

日 期:

附件 2 工厂保证能力检查要求

为保证批量生产的认证产品与型式试验/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：

a) 确保本文件的要求在生产企业有效地建立、实施和保持；

b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；

c) 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、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。工厂应有必要的图纸、样板、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。针对可靠性认证，工厂应开展分层失效模式与影响分析：

a) 工厂应在设计方案论证阶段启动设计失效模式与影响分析（DFMEA），覆盖产品核心功能模块、关键零部件、接口设计、材料选型等设计要素，明确潜在失效模式、失效原因、对产品性能及可靠性的影响程度，依据严重度（S）、频度（O）、探测度（D）计算风险优先数（RPN），针对高 RPN 值风险项制定设计优化措施，确保设计阶段规避可靠性隐患。

b) 工厂应基于 DFMEA 输出的设计要求，在工艺文件编制阶段同步开展过程失效模式与影响分析（PFMEA），覆盖产品生产全流程（含来料检验、加工、装配、测试、包装等

工序)，聚焦关键工序、特殊过程及易产生质量波动的环节，识别过程潜在失效模式、失效原因及对产品特性的影响，评估过程风险等级，制定过程控制措施（如防错装置、频次抽检、工艺参数监控等），并将措施融入作业指导书与过程控制文件。

3.2 如涉及新产品开发或产品性能变更（包括但不限于核心功能、关键件、结构设计、工艺方案变更），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，针对可靠性相关的设计或工艺变更，工厂应同步更新 DFMEA 和 PFMEA 文件。

3.3 工厂应保存与设计开发过程相关的证据（包括但不限于设计标准及工艺文件、DFMEA 分析报告、PFMEA 分析报告、变更后 DFMEA/PFMEA 更新文件、可靠性验证试验报告等），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），应及时通知本认证中心。

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) 未获山东省质检院标志认证的产品；
- 2) 获证后的变更需经山东省质检院确认，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质检院申购认证标志或备案标志使用方案。

附件 3 产品可靠性自评价表

激光打印机及多功能一体机产品可靠性自评估表

1. 自评表

表 3-1 基本要求自评表

项目及要求	是否符合	证实性资料建议清单 ^a
采用国家鼓励的先进技术工艺,不应使用国家或有关部门发布的淘汰或禁止的技术、工艺、装备及材料,不得超越范围选用限制使用的材料和元器件。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1)
建立完善的可靠性试验体系,通过自行配备必要的环境试验、耐久性试验和性能检测设备,或委托具备相应 CNAS 和或 CMA 资质资质的第三方检测机构开展定期检测的方式,确保试验能力全面覆盖产品标准规定的全部可靠性项目。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	2)
关键元器件和材料的选用、认证及变更管理应符合可靠性设计要求,建立供应商质量可靠性评价体系,确保外部提供产品、部件和材料的质量可靠性。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	3)
产品可靠性指标应达到或超过行业平均水平,主要可靠性指标(如平均无故障时间 MTBF)应满足相关国家标准、行业标准或企业明示的要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	4)
建立故障报告、分析及纠正措施系统(FRACAS),对研发、生产及市场返回的故障品进行有效分析并实施改进,形成可靠性提升闭环管理。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	5)
建立产品可靠性验证制度,新产品投产前必须完成规定的环境适应性试验、机械可靠性试验、耐久性试验等验证项目,并保存完整记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	6)
设置必要的在线检测设备和出厂检验设备,确保批量生产产品与型式试验合格样品在性能、可靠性和安全方面保持一致。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	7)
激光打印机的安全性能应满足 GB 4943.1 的要求,电磁兼容性能应满足 GB/T 9254.1 和 GB 17625.1 的要求,产品性能应满足 GB/T 17540 的要求。	<input type="checkbox"/> 适用时, <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	8)
多功能一体机的安全性能应满足 GB 4943.1 的要求,电磁兼容性能应满足 GB/T 9254.1 和 GB 17625.1 的要求,产品性能应满足 GB/T 17540 的要求。	<input type="checkbox"/> 适用时, <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	9)

^a 清单序号参见本附件中“2. 证实性资料建议清单”

表 3-2 激光打印机及多功能一体机评价指标要求

项目及要求				是否符合	证实性资料建议清单 ^a
一级指标	二级指标	单位	指标要求		
耐久性能	打印寿命	P	制造商的标称值	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	10)
	月打印负荷	页/月	制造商的标称值	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	11)
输出性能	首页输出时间 (FPOT)	s	制造商的标称值	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	12)
	打印分辨率	dpi	制造商的标称值	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	13)
品质性能	打印速度 (PPM)	PPM	制造商的标称值	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	14)
	噪声	dB (A)	$\leq 48 + 14 \times \lg(v + 4)^f$	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	15)
可靠性性能	卡纸率	%	≤ 0.01	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	16)
	平均失效间隔工作时间 (MTBF)	h	制造商的标称值	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	17)
	恢复时间	s	$\leq 0.51 \times v + 15$ 最大不超过60	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	18)

2. 证实性材料清单：

1) 生产企业采用国家鼓励的先进技术工艺，不使用国家或有关部门发布的淘汰或禁止的技术、工艺、装备及材料，不超越范围选用限制使用的材料和元器件的自我声明；

2) 生产企业提供可靠性试验体系文件，环境试验、耐久性试验和性能检测设备清单，或委托具备相应 CNAS 和或 CMA 资质的第三方检测机构开展定期检测的 1 年内有效的检

测报告，确保试验能力全面覆盖产品标准规定的全部可靠性项目；

3) 生产企业提供认证产品所用的关键元器件和材料的选用、认证及变更管理符合可靠性设计要求的证明，提供供应商质量可靠性评价管理文件及相应的评价记录，确保外部提供产品、部件和材料的质量可靠性。

4) 生产企业提供产品可靠性指标达到或超过行业平均水平的检测报告或证明文件；

5) 生产企业提供建立故障报告、分析及纠正措施系统（FRACAS）的管理文件或证明文件；提供研发、生产及市场返回的故障品进行有效分析并实施改进的证明文件（适用时）；

6) 生产企业提供产品可靠性验证制度文件，提供新产品投产前完成规定的环境适应性试验、机械可靠性试验、耐久性试验等验证项目的检验报告或记录。

7) 生产企业提供在线检测设备和出厂检验设备的清单，确保批量生产产品与型式试验合格样品在性能、可靠性和安全方面保持一致；

8) 生产企业提供激光打印机的安全性能满足 GB 4943.1 的要求，电磁兼容性能满足 GB/T 9254.1 和 GB 17625.1 的

要求，产品性能满足 GB/T 17540 的要求的检验报告或证明文件；

9) 生产企业提供多功能一体机的安全性能满足 GB 4943.1 的要求，电磁兼容性能满足 GB/T 9254.1 和 GB 17625.1 的要求，产品性能满足 GB/T 17540 的要求的检验报告或证明文件；

10) 生产企业按照 T/SITA 124 提供计算过程及证明文件或检测报告；

11) 生产企业按照 T/SITA 124 中的附录 A 提供计算过程及证明文件或检测报告；

12) 生产企业按照 T/SITA 124 提供计算过程及证明文件或检测报告；

13) 生产企业按照 T/SITA 124 提供计算过程及证明文件或检测报告；

14) 生产企业按照 T/SITA 124 提供计算过程及证明文件或检测报告；

15) 生产企业按照 T/SITA 124 提供检测报告；

16) 生产企业按照 T/SITA 124 中的附录 A 提供计算过程及证明文件或检测报告；

17) 生产企业按照 GB/T 5080.7 提供计算过程及证明文件或检测报告；

18) 生产企业按照 T/SITA 124 中的附录 B 提供计算过程及证明文件或检测报告；

附件 4 产品检验及抽样检验方案

产品检验及抽样检验方案

1. 产品检验

1.1 产品检验基本要求

产品检验项目按 T/SITA 124—2025《产品可靠性评价 激光打印机及多功能一体机》的要求进行检验。

1.2 产品检验送样原则及要求

申请人从认证单元中选取代表性的样品进行产品检验。样品必须为工厂正常生产的合格品，从生产线末端、成品库或销售库房随机抽取，严禁特制、改装、单独调试样品。样品必须与申请单元产品关键件、结构、性能、耗材完全一致，与实际量产产品一致。

1.3 产品检验送样数量

每认证单元送样 2 台：1 台为检验样，用于实验室全项检测；1 台为备用样，企业封存，用于不合格项目复检。

2. 产品抽样

2.1 抽样方法（抽样原则、抽样数量、抽样基数及封样）

(1) 按照认证单元进行抽样，初次抽样检验应抽取全部认证单元产品，监督抽样检验原则上可抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内应覆盖所有认证单元所有代表性认证产品。

(2) 样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线末端、成品仓库、销售中转库房等）随机抽取并封样，抽样基数为一批（注：以生产厂一次提交用户的同类产品为一批，或者以同一批原材料、相同工艺加工的产品为一批）。

(3) 抽样数量按照表 4-1 执行。

(4) 所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后送（寄）往经认证机构指定的实验室进行检验。

2.2 抽样检验项目、样品数量、检验依据

表 4-1 激光打印机及多功能一体机检验项目、样品数量、检验依据

检验项目	样品数量	检验依据
打印寿命	1 台	GB/T 17540
首页输出时间（FPOT）	1 台	GB/T 17540
打印分辨率	1 台	GB/T 17540
打印速度（PPM）	1 台	GB/T 17540

注：如检验机构对抽样数量有特殊要求，抽样数量应符合检验机构要求。

3. 判定

按照 T/SITA 124-2025《产品可靠性评价 激光打印机及多功能一体机》中相应要求进行判定。