



广东省标检产品检测认证有限公司

优正标志认证实施规则

编制人：

审批人：

广东省东莞市大朗镇富民南路 68 号（邮编：523770）

68 Fumin Nan Road, Dalang, Dongguan, Guangdong, China Postal Code: 523770)

电话 Tel: (86)769-8111 9888 传真 Fax: (86) 769-8111 6222

网页 Homepage: www.dgstc.org 电邮 Email: dgstc@dgstc.org



广东省标检产品检测认证有限公司

纺织产品优正标志认证实施规则

纺织产品优正标志认证实施规则

认证实施规则编号. : GDCC/SCH/001

发布日期: 2025-03-18

生效日期: 2025-03-18

版本: 7

目录

1. 引言.....	4
2. 产品认证范围.....	4
3. 认证模式.....	5
4. 认证过程.....	5
4.1. 获证条件和需要提交的资料.....	5
4.2. 评价与复核.....	5
4.2.1. 认证单元的划分.....	5
4.2.2. 样品准备.....	6
4.2.3. 测试要求.....	6
4.2.4. 工厂检查.....	7
4.2.5. 认证产品的一致性.....	7
4.2.6. 全面审查.....	7
4.3. 优正标志的批核.....	8
4.4. 获证后监督.....	8
4.4.1. 监督工厂检查.....	8
4.4.2. 监督工厂检查时的抽样.....	8
5. 认证证书变更和到期换证.....	8
6. 认证范围的扩大.....	9
7. 认证证书的暂停/恢复/注销和撤销.....	9
8. 优正标志条例.....	10
附录 1 -认证工作流程.....	12
附录 2 - 测试标准和样品数量及要求。.....	13
附录 3 -优正标志认证工厂质量保证能力要求.....	14

1. 引言

优正标志认证方案是独立的产品认证方案,主要服务中国大陆地区生产和使用的产品。本文件的目的是介绍优正标志认证方案有关产品安全认证的要求。

2. 产品认证范围

优正标志认证可接受来自不同方面的申请人，包括制造商，进口商，分销商和零售商。本实施规则适用于以下纺织产品：

■ 枕、垫类产品	■ 床单
■ 针织瑜伽服	■

3. 认证模式

本认证方案采用了“以产品为导向”的原则。申请的产品将被发送到实验室完成有关产品测试。测试符合要求后，将执行现场工厂检查。工厂检查的目的是确保工厂拥有完善的质量管理体系并能够持续稳定地生产质量一致且合格的产品。

产品测试和工厂检查均合格的产品将被授予优正标志，认证部将发放证书给相关的申请人。经批准的产品和工厂也需进行持续的监督检查，包括常规工厂检查或测试。

认证的模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后监督

认证的基本环节：

a:认证的申请

b:合同评审

c:产品型式试验或同类报告的复核

d:初始工厂检查

e:认证结果评价与复核

f:获证后的监督

g:证书到期复审

4. 认证过程

4.1. 获证条件和需要提交的资料

产品获证需符合下列条件:产品符合 GB18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范的要求；符合国家法律法规和市场监管方面的要求；通过工厂质量保证能力检查。

申请人需要提交以下资料：

- 认证申请表（F/001）；
- 申请人、制造商、生产厂的营业执照复印件；
- 产品的有关信息如照片/目录/小册子（产品有关信息通常包括：主要材料的通用名称及类别；关键的原/辅材料清单及供货厂家）
- 工厂概况调查表
- 必要时认证部需要的其它文件

4.2. 评价与复核

4.2.1. 认证单元的划分

独立型号：申请人应提交相关产品的样品给予认证部。测试将就单独型号的样品进行。

系列型号: 同一委托人、同一制造商、同一生产企业生产的同一产品系列, 如果参考下表它们的产品类型相同则可以划为同一认证单元

产品类型	产品类型代码	典型示例
婴幼儿纺织产品	A	尿布、内衣、围嘴儿、睡衣、手套、袜子、外衣、帽子、床上用品
直接接触皮肤的纺织产品	B	内衣、衬衣、裙子、裤子、袜子、床单、被套、毛巾、泳衣、帽子
非直接接触皮肤的纺织产品	C	外衣、裙子、裤子、窗帘、床罩、墙布

4.2.2. 样品准备

由认证机构抽样或申请方按照认证机构的要求选送样品, 并对选送样品负责。样品应在工厂批量生产的合格品中(包括生产线、仓库等)随机抽取, 且与产品描述清单一致。

申请单元内如有多个型号, 应选取具有代表性的产品型号作为主检产品型号, 主检型号产品应该尽可能覆盖单元内性能最不利的状态。具体抽样规则按照 GB 18401-2010 中 7.1 -7.3 的要求进行。样品数量和抽样要求详见附录 2, 所有提交的样品必须完整和有良好的功能, 抽样后立即按照 GB 18401-2010 的要求密封保存, 尽快送到指定实验室。

4.2.3. 测试要求

测试要求参见附录 2 中指定的测试标准。认证部根据判断也可接受或部分接受其它有资质的第三方实验室签发的检测报告。

如果申请人能就认证产品单元的产品提供满足以下规定的检验报告, 经评估后, 广东标检认证部可以采信该检验报告。

- a) 检验报告由取得对外检测资质的检测机构出具;
- b) 检验报告中所示检验依据标准、检验方法符合本规则相关的规定;
- c) 检验项目覆盖本规则所认证的项目;
- d) 检验报告依据本规则的要求判定合格;
- e) 检验报告的签发日期为认证申请日前 12 个月内。

产品检验的判定依据 GB 18401-2010 中“7.检验规则”中的 7.4, 7.5 的要求进行判定。

产品如有部分试验项目不符合标准的要求, 允许申请人整改后重新提交样品进行试验。

重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定, 整改应在三个月的期限内完成, 超过该期限的视为申请人放弃申请; 申请人也可主动终止申请。

不同产品类别的型式试验报告中应包含 GB 18401-2010 中的以下检测项目:

	枕、垫类产品	针织瑜伽服	床单
甲醛含量	✓	✓	✓
PH 值	✓	✓	✓
染色牢度	✓	✓	✓
异味	✓	✓	✓

可分解致癌芳香胺染料	✓	✓	✓
标签要求	✓	✓	✓

认证部收到实验室或客户提交的报告（包括首次认证的型式试验报告和确认检验报告）需进行复核，复核时可使用表格 F073 进行复核或其它灵活简易可行的方式进行复核。

4.2.4. 工厂检查

工厂检查是保证获证产品的制造商具有生产该产品的质量保障能力，并确保生产条件符合有关要求，包括足够的设备和技术。质量保障能力的要求见附录 3

工厂的质量管理也需要符合优正标志认证的要求，其中主要包括：

- 工厂需要完成工厂问卷调查；
- 工厂需按照相关认证报告上规定的产品型号进行一致性生产，保存生产记录，并且存档有关的测试记录；
- 工厂测试设备需正确维护和校准；
- 客户投诉需得到有效处理和纠正；
- 优正标志使用情况的记录需完善保存。
- 工厂需有相应的生产设备并保持良好的维护保养。

工厂检查由于受疫情的影响均可用到 ICT 技术。由于工厂检查也有自身相应的特点（语言沟通的同时还须进行文件和视频的交换），使用 ICT 技术前要做好详细的沟通安排（包括硬件/软件的使用）。

4.2.5. 认证产品的一致性

认证产品在生产线上正在生产或是在仓库有存货，检查员需要选择样品检查，并核对与型式试验报告中的说明是否相同。检查样品和描述之间如有任何差别时，检查员都记录在工厂审查报告中。

工厂应该在下述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. 认证产品的吊牌、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. 标注在获证产品上的申请人名称/商标和/优正标志/认证编号。
3. 认证产品的结构。
4. 认证产品的关键原/辅材料、零部件。
5. 认证产品的结构、关键原/辅材料、零部件的变更受控。任何可能影响认证产品持续符合认证标准要求的产品变更，在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

4.2.6. 全面审查

当产品测试和工厂审查结束后，将由认证部执行总体评估。在审查过程中，以下报告/记录将

予以考虑：

- 申请表中提供的信息
- 测试结果
- 工厂审查结果
- 其他在认证过程中发现有关改善措施的资料/报告/记录。

4.3. 优正标志的批核

当申请人的全面审查评估结果满意后，便会被授予优正标志证书。申请人可以把优正标志加施在认证产品上。

认证证书有效期为 3 年，认证证书应包含以下信息：

- 证书编号，认证机构的名称和地址
- 获证日期，证书有效期或终止日期
- 申请人/制造商/和产厂的名称和地址
- 认证产品信息,例如型号，产品在 GB18401 中的类型编号
- 认证模式,适应的产品安全标准和认证实施规则
- 认证方案要求的其它信息

4.4. 获证后监督

4.4.1. 监督工厂检查

监督工厂检查每年进行一次，由认证部或委任合适的机构对申请人的生产设施进行常规的工厂检查（全要素检查）。当中的要求应参照附录 3。检查内容为:工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。

4.4.2. 监督工厂检查时的抽样

监督工厂检查时每 3 年抽样一次到 CNAS 认可实验室做全项目检测（3 年抽样一次，是安排在换证前的这一次监督工厂检查时抽样，抽样后按相应认证标准做全项目检测；抽样时按床单/瑜伽服/枕垫类产品等不同的类别需每个类别抽一款产品做检测）。抽样时，抽样基数须符合附录 2 的要求。

5. 认证证书变更和到期换证

认证证书覆盖的产品如果发生以下变更时，应向认证部提出变更申请。

- 1)增加/减少同一单元内认证产品；
- 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。

认证部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。

当证书到期 60 天之前, 认证监管组的项目负责人应向申请者发送证书副本, 询问其认证产品是否仍然有效且需要换发证书。收到申请者确认需要换发证书后, 认证监管组的项目负责人将确保满足与证书相关的以下条件:

- i. 认证产品的测试标准和版本目前仍然有效;
- ii. 工厂检查中提出的不符合项(如果有)已关闭或其行动计划已经由广东省标检产品检测认证有限公司认证部接受;
- iii. 样品的测试结果令人满意(如果认证方案要求监督抽查检测);
- iv. 申请人没有未支付款项;
- v. 没有其他由广东省标检产品检测认证有限公司认证部提出的纠正措施仍未解决。

当满足上述所有条件时, 认证监管组的项目负责人应在 F/095 表格“证书到期换证的审核记录”中记录审核结果, 并发送给认证决定人进行认证决定后再换发新证书。

6. 认证范围的扩大

根据本规则 4.2.1 条款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, 应按本规则流程的要求办理认证。合格后, 颁发新的认证证书。

7. 认证证书的暂停/恢复/注销和撤销

优正标志认证的证书有效期为三年。

证书暂停的原因通常包括但不限于以下内容:

- (a) 申请人自愿暂停。由于生产的季节性、按订单生产等原因, 申请人可以书面通知, 自愿暂停其持有的部分或全部认证产品的证书;
- (b) 延迟付款。当任何付款逾期 6 个月, 认证部会致函通知申请人相应的认证证书将会暂停。
- (c) 常规工厂检查(RIV)延迟。当 RIV 已超过预定计划 3 个月时, 认证部将致函通知申请人相应的认证证书将暂停。
- (d) 认证申请人/相关方(包括生产者、销售者、进口商、生产厂, 下同)违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品存在不合格, 但不需要立即撤销认证证书的;
- (e) 认证产品适用的认证依据或者认证实施规则换版或变更, 认证申请人在规定期限内未按要求履行变更程序, 或产品未符合变更要求的;
- (f) 监督检查结果证明认证申请人违反本认证实施规则的规定(包括产品检测不合格、工厂监督检查不合格、产品一致性存在问题等)或认证机构相关要求, 但通过整改可以达到认证要求的;
- (g) 认证申请人/相关方未按规定使用认证证书和认证标志, 视情节需要开展调查的;

(h) 认证证书的信息（如申请人/生产者/生产厂的名称或地址，获证产品型号或规格等）发生变更或有证据表明生产厂的组织结构、质量保证体系发生重大变化，认证申请人未向认证机构申请变更批准或备案的；

认证证书暂停期限最长为 12 个月，或以证书暂停通知书写明的期限为准。证书暂停通知书上同时已写明恢复证书的条件。

申请人可在允许暂停证书期限内通过书面申请恢复认证。在收到申请后，认证部将评估导致证书暂停的原因是否已经消除并得到纠正，是否能够满足恢复证书的条件。

撤销证书的原因包括但不限于以下内容：

- (a) 在认证证书暂停期限届满，认证申请人未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改后仍不合格的；
- (b) 监督工厂检查有严重不符合，且无法在期限（通常为两个月）内通过实施纠正措施纠正的；
- (c) 获证产品的设计、结构、工艺或关键原辅材料等发生变更，产品存在严重安全隐患，将导致或已经导致质量安全事故的。
- (d) 弄虚作假，严重违反优正标志条例的；
- (e) 认证申请人/相关方违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品出现严重缺陷、产品安全检测项目不合格或一致性存在严重问题的；

撤销后的证书不能再申请恢复。经过整改后，认证申请人可以向认证部重新申请认证。

另外如果申请人希望主动注消某些用不上的证书，申请人也应以书面形式向认证部提出申请，声明注消要求。

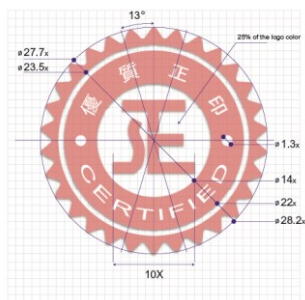
8. 优正标志条例

使用优正标志是受优正标志条例的管制：

优正标志是广东省标检产品检测认证有限公司的财产，广东省标检产品检测认证有限公司完全拥有优正标志及其控制使用权。申请人使用优正标志必须符合本文件/标志条例和认证指南所载明的规定和要求。

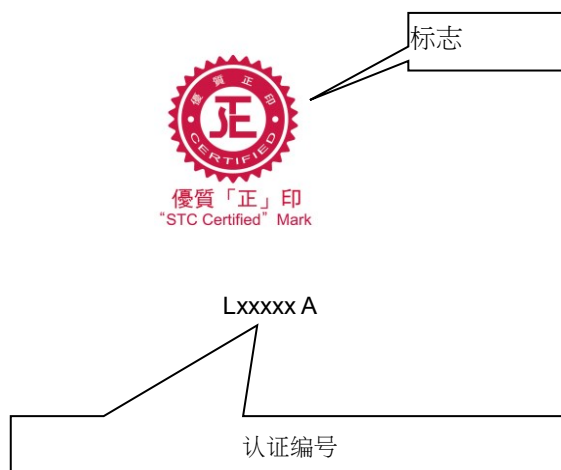
产品加施优正标志即表示产品符合优正标志认证的要求。在任何情况下加施了优正标志的产品应事先取得认证部授权后才能投放到市场。

加施优正标志通常应不小于 5mm 的高度。标志可以被放大或缩小，其长宽比率需保持不变。当由于空间的限制标志必须小于 5mm 高时，或要求使用更小的尺寸时，优正标志的清晰和易读性需要予以充分考虑。



优正标志不小于 5mm 的高度

优正标志还应在其下方写明认证编号以作识别。

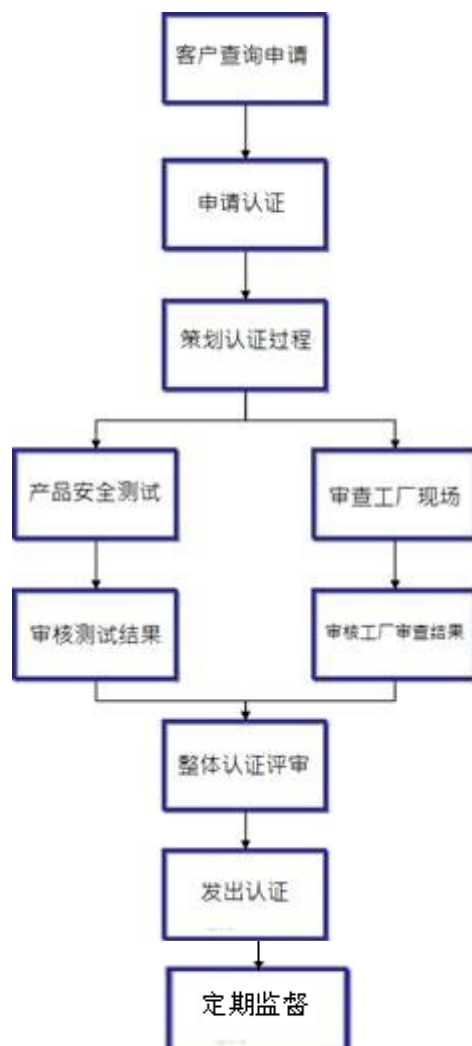


***认证编号应设于优正标志下方。这个编号也会被记录在“优正标志产品认证目录”。**

当优正标志和认证编号分开标记在产品的不同地方时，认证编号应按如下清晰明了的方式标记：“优正标志认证编号：Lxxxxx A”

加施的优正标志应很容易清晰明了地看到。如果条件不允许或难于做到而需要加施在产品的其他部位时，需经认证部批准。

附录 1 -认证工作流程



附录 2 - 测试标准和样品数量及要求。

产品	测试标准	所需的样品	抽样要求
枕、垫类产品	GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范	2 个	从每批产品中按品种、颜色随机抽取有代表性样品。每个品种按不同颜色各抽取 1 个样品；样品抽取后密封放置，测试前不应进行任何处理。抽样基数必须不小于 20 倍的抽样数量。按同样要求再随机抽取 1 个样品作为留样
床单	GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范	2 件	
针织瑜伽服	GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范	2 件	

附录 3 -优正标志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

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) 确保加施优正标志的产品符合认证标准的要求;
- c) 建立文件化程序,确认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,不加施优正标志

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。

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,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

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;
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

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。

质量记录应至少保存两年以上。

3. 采购和进货检验

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

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。

4. 过程质量控制

纺织产品开发应按认证标准的要求进行，并得到必要的验证、确认。

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。

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。

必要时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

5. 过程检验与确认检验

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。

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。确认检验的最小频次为每小类3年一次。确认检验需将样品送有资质的实验室进行全项目的型式试验。

6. 检验试验仪器设备

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。

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。

仪器设备的检定/校准状态应能被方便识别，检定/校准记录应在适当的周期内予以保存。

7. 不合格品的控制

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。

对返工、返修后的产品应按检验文件要求重新检验。

应保存对不合格品的处置记录。

8. 认证产品的一致性

工厂应有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，认证产品的关键原/辅材料清单以首次工厂检查的实际情况结合客户填写的申请认证产品信息表确定下来，在以后的生产过程一般不得变更，如果变更须征得认证部批准。

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品一致性的产品变更，在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

9. 证书和标志的使用管理

工厂应遵守优正标志条例使用标志并保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，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。

— 完 —

修订摘要：

版次	生效日期	主要修订内容
7	2025-03-18	在条款4.4.2中做文字上的调整，使内容更加清晰明确；条款5加入到期换证的内容。
6	2024-03-15	在4.2.3节中加入测试报告复核的要求；在附录3中5条款加入确认检验的要求。
5	2023-04-03	1.公司名更新；2.认证标志更改