



钢铁材料质量认证规则

本认证规则版权归方圆标志认证集团有限公司所有，任何组织及个人未经方圆标志认证集团有限公司的许可不得以任何形式全部或部分使用（法律要求除外）。

关于产品认证更多信息，请登录方圆标志认证集团有限公司网站，或与以下地址联系：

通讯地址：北京市海淀区增光路 33 号

邮编：100048

电话：010-68437373

网址：<http://www.cqm.cn>

E-mail：pct@cqm.com.cn

0 前言

本规则由方圆标志认证集团发布，发布日期为：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：

- 1) 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；
- 2) 高压化肥设备用无缝钢管认证依据标准变更为 GB 6479-2013；
- 3) 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；
- 4) 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；
- 5) 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；
- 6) 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；
- 7) 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；
- 8) 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；
- 9) 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；
- 10) 锰铁认证依据标准变更为 GB/T 3795-2014；
- 11) 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；
- 12) 电解金属锰认证依据标准变更为 YB/T 051-2015；
- 13) 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 5 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 6 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。

1 认证范围

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 认证依据标准及认证模式

2.1 认证单元及依据标准

表 1 铁合金认证单元及依据标准

序号	产品名称	认证依据标准	标准名称
1	锰铁	GB/T 3795-2014	锰铁
2	硅铁	GB/T 2272-2009	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 5304-2011	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 型钢认证单元及依据标准

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 11263-2010	热轧 H 型钢和剖分 T 型钢
2	热轧型钢	GB/T 706-2008	热轧型钢
3	矿用热轧型钢	YB/T 5047-2000	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 1591-2008	低合金高强度结构钢
通用标准（适用于 4-6）		GB/T 702-2008	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 钢筋和盘条认证单元及依据标准

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 24238-2009	



2	钢筋混凝土用热轧光圆钢筋*	GB1499.1-2008	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*	GB1499.2-2007	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 4357-2009	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*	GB13014-2013	钢筋混凝土用余热处理钢筋
10	冷轧带肋钢筋*	GB13788-2008	冷轧带肋钢筋
11	胎圈用钢丝	GB/T 14450-2008	胎圈用钢丝
12	高碳铬轴承钢丝*	GB/T 18579-2001	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 8918-2006	重要用途钢丝绳
15	高碳铬轴承钢（盘条）*	GB/T 18254-2002	高碳铬轴承钢

注 1：推荐使用国标 GB/T 24238-2009 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 钢板和钢带认证单元及依据标准

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 3531-2014	《低温压力容器用低合金钢板》/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 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 12754-2006	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 712-2011	船舶及海洋工程用结构钢
11	锅炉和压力容器用钢板#	GB 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
14	焊接气瓶用钢板和钢带#	GB 6653-2008	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 2520-2008	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 2521-2008	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 15675-2008	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 2518-2008	连续热镀锌钢板及钢带
20	碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带	GB/T 3274-2007	碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带
21	碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带	GB/T 11253-2007	碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带
22	碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带	GB 912-2008	碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板和钢带

序号	产品名称	认证用标准	标准名称
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 710-2008	优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带
26	优质碳素结构钢热轧厚钢板和钢带	GB/T 711-2008	优质碳素结构钢热轧厚钢板和钢带
注：# 需提供特种设备制造（材料）许可证			

表 5 连铸钢坯认证单元及依据标准

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 4149-2006	连铸圆管坯
4	弹簧钢	GB/T 1222-2007	弹簧钢

表 6 钢管认证单元及依据标准

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 3090-2000	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 3087-2008	低中压锅炉用无缝钢管
4	高压锅炉用无缝钢管	GB 5310-2008	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钢管	GB/T 12770-2012	机械结构用不锈钢焊接钢管
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 8162-2008	结构用无缝钢管
9	冷拔或冷轧精密无缝钢管	GB/T 3639-2009	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 12771-2008	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 8163-2008	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 9948-2013	石油裂化用无缝钢管
16	高压化肥设备用无缝钢管	GB 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 13295-2013	水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件
18	柔性机械接口灰口铸铁管	GB/T 6483-2008	柔性机械接口灰口铸铁管
19	高碳铬轴承钢（钢管）	GB/T 18254-2002	高碳铬轴承钢
20	石油天然气工业管线输送系统用钢管	GB/T 9711-2011	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
21	不锈钢复合管	GB/T 18704-2008	结构用不锈钢复合管



序号	产品名称	认证用标准	标准名称
22	装饰用焊接不锈钢管	YB/T 5363-2006	装饰用焊接不锈钢管
23	直缝电焊钢管	GB/T 13793-2008	直缝电焊钢管
24	油气井套管或油管用钢管	GB/T 19830-2011	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。			

2.2 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。

3 认证实施的环节及要求

模式一认证实施环节：认证委托与受理、产品检验、初始工厂检查、评价与批准、获证后监督、证书到期复评。一般情况下送样完成产品检验后再进行初始工厂检查，必要时在工厂检查时实施抽样。如认证申请方能够提供符合表 1-表 6 标准要求的距工厂检查前 1 年内 CNAS 认可的实验室出具的试验报告，在免除产品检验时（免除部分项目检验时除外），可在产品评价通过后直接进行工厂检查。

模式二认证实施环节：认证委托与受理、产品检验、初始工厂检查、评价与批准和颁发批次产品的符合性证书。受理认证委托后，一般情况下送样完成产品检验后进行初始工厂检查，必要时工厂检查结束后送样。如果企业实验室（检测标准/产品标准在认可范围内）经认证机构评价后具备检测能力，可由认证委托人按照认证机构要求将样品送至企业实验室进行检测，认证机构采信其出具的检验报告。

3.1 认证委托与受理

认证委托人按认证单元委托认证。不同认证委托人、不同产品生产者、不同生产企业（场地）的产品作为不同的认证单元委托认证。

3.1.1 所需材料

认证委托人准备《认证申请书》和《产品描述》一式两份，一份提交认证机构，一份随样品送至指定实验室。《认证申请书》和《产品描述》的信息及随附资料如下。

1) 认证申请书

填写《认证申请书》并提供认证委托人、生产者、生产企业的营业执照、组织机构代码证、生产许可证复印件（如有相关规定），产品注册商标证明复印件（如有），质量管理体系文件（或文件目录），质量管理体系认证证书（如有）等资料。

2) 产品描述

产品描述包括委托认证产品信息、工艺流程、组装结构图、说明书、关键原材料清单等，以及认证单

元内覆盖的系列产品清单及认证单元内各个型号之间的差异说明。同时提供产品说明书及产品合格相关检验报告。

3) 其他材料（适用于批次认证）

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。

3.1.2 受理

认证机构对认证委托资料进行审核，资料齐全且符合要求的，认证机构受理认证委托，签订认证合同书；资料不符合要求的，认证机构通知认证委托人补充资料或修改信息；无法提供有效的资料的，认证机构不受理认证委托。

3.2 产品检验

3.2.1 样品

认证委托人根据认证机构的送样要求在合格产品中选取代表性样品（按产品相应标准的相关规定进行送样），送到指定实验室进行检测。

必要时，认证机构指派抽样人员抽取样品，由认证委托人负责送到指定实验室。认证结束后，认证申请方可取回样品。

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。

3.2.2 检验项目及检验结论

检验项目为表 1-6 中相应标准的全部适用项目。所有检验项目均符合认证用标准要求时，则判定为合格，如果有 1 项检验结果不符合要求时，认证委托人进行整改后重新送样检测，复检结果全部符合标准要求，则判定为合格，若仍有 1 项，则判定为不合格。

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。

3.2.3 技术资料审查

认证申请方如能提供满足 3.2.2 要求的试验报告，则可免除产品检验。认证机构对认证申请方提供的试验报告进行审查，确定免除检验的项目（部分项目或全部项目）。如部分项目仍需进行检验，认证申请方应按 3.2.1 提供样品进行检验。

3.3 初始工厂检查

3.3.1 检查内容及要求

检查组依据本规则以及相应标准对认证产品的标准符合性进行检查，依据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》对生产企业的质量保证能力进行检查。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。初始工厂检查时，生产企业应保持认证产品在生产状态。

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。



3.3.2 检查时间及人日数

一般情况下，在产品检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检验和工厂检查可同时进行。工厂检查人日数根据委托认证产品的生产规模、产品种类及认证单元数来确定，一般 2-6 人·日。

3.3.3 检查结论

工厂检查时未发现不合格项，检查结论为通过；工厂检查时发现严重不符合项，检查结论为不通过；工厂检查时发现不符合项，允许工厂限期完成整改的，如工厂按时完成整改，检查结论为整改后通过，否则不通过。

如生产企业对检查结论有异议时，应五日内向认证机构申请复议或复查。

3.4 认证结果评价与批准

3.4.1 评价与决定

认证机构对产品检验、工厂检查结论进行综合评价，评价合格后，向委托人颁发产品认证证书。认证实施过程中，产品检验不合格、工厂检查不通过时，终止认证。

3.4.2 认证时限

认证时限指自受理至颁发认证证书的限定时间，包括产品检验、工厂检查、认证结果评价与批准以及制作证书的时间。产品检验时间一般为 20 个工作日，从收到样品和检验费用起计算。不包括因检验项目不合格而进行整改和复试的时间。工厂检查时间根据合同或与工厂具体确定，如工厂检查存在整改项，需视具体情况延长检查时间。产品检验、工厂检查通过后，一般 20 个工作日内颁发认证证书。

3.5 获证后监督

3.5.1 监督频次

一般情况下，获证 6 个月后即可安排年度监督，两次监督的间隔不超过 12 个月。如不能如期接受监督时，持证人应向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书。若发生以下情况可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明获证产品的制造商、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。

3.5.2 监督内容

认证机构对认证产品及其生产企业实施获证后监督，以确保认证产品持续符合标准要求、并验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

获证后监督有跟踪检查和监督抽样检验两种方式，一般采取跟踪检查方式实施监督，必要时，根据现场检查时的发现或认证机构年度监督抽样检验计划进行抽样检验。

3.5.2.1 获证后跟踪检查

根据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》对工厂进行跟踪检查,跟踪检查的内容包括生产企业质量保证能力检查和产品一致性检查。检查人日数一般为 1-3 人·日。

监督检查结论判定同初始工厂检查。

3.5.2.2 抽样检验

必要时，监督时实施抽样检验，检验项目及样品要求根据检查发现而定。

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。

3.5.3 监督评价

认证机构对监督检查、监督抽样检验（如有）结论进行评价，监督检查和抽样检验合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督检查不通过或监督抽样检验不合格时，或不能按要求接受监督，则判定监督不通过，按规定对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

3.5.4 证书到期复评

如认证证书到期后持证人需继续保持认证，持证人应在证书有效期届满三个月前提出复评申请。认证机构对认证产品实施复评。证书有效期内，如认证产品发生较大变更，或者认证依据标准发生较大变化（增加要求、换版等情况），持证人应送样进行产品检验。

4 认证证书和认证标志

4.1 认证证书

4.1.1 证书有效性的保持

采用模式一颁发的产品认证证书有效期为3年，有效期内通过年度监督确保其有效性。有效期届满如需继续保持认证，在证书有效期届满前进行复评。

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。

4.1.2 认证变更

产品获证后，如果产品型号、产品所用关键原材料、涉及产品安全的设计技术参数、证书内容等发生变更或认证机构规定的其他事项（质量负责人等）发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更。生产企业应确保变更后的产品符合产品标准要求。

4.1.2.1 非技术性变更

如果在设计参数没有发生变化、生产场所没有变迁的前提下，认证证书上相关内容发生变化时，证书持有者应向认证机构提出变更。认证机构对变更的内容和提供的资料进行审核后，同意变更并换发认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变。

4.1.2.2 技术性变更

获证产品的发生设计、规格、更换关键部件材料等技术性变更时，持证人/生产企业应对产品的标准符合性进行确认，并向认证机构提出变更。

一般情况下，产品设计、规格变更时，应验证变更后持续符合标准要求，并向认证机构备案试验报告等证明资料，认证机构在跟踪检查时进行验证；或由认证机构以抽样检验的方式验证产品设计变更。

认证产品的关键部件材料发生变化，应对产品的标准符合性进行确认，由有能力的技术负责人核准变更，认证机构在跟踪检查时进行验证。

持证人/认证委托人、生产企业等联系信息变更，及认证机构确认过的其他信息发生变更，应及时告知认证机构，以确保认证活动的有效性。

4.1.3 证书的暂停、撤销、注销



证书的使用应符合 CQM/K02-2013《产品认证证书和标志使用规则》的要求。当证书持有者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 CQM/K06-2013《产品认证证书批准、保持、暂停、注销和撤销实施规则》对认证证书做出相应的暂停、撤销的处理。持证人可申请注销证书。

4.1.4 认证范围的扩展


持证人如需增加与已认证产品为同一认证单元的产品时(扩展), 向认证机构提出变更(扩展认证单元覆盖范围)。认证机构根据初始样品覆盖范围, 确定是否送样进行检验或在监督时抽样检验, 样品和检验要求同 3.2 产品检验。

持证人如需增加与已认证产品不是同一认证单元的产品时(增加认证证书), 按初始认证要求申请认证, 一般情况下, 认证机构对新增认证产品进行评价(检验)后颁发认证证书, 在最近一次跟踪检查中对新增认证产品的标准符合性及生产企业的质量保证能力进行检查。

4.2 认证标志

获证产品按 CQM/K02-2013《产品认证证书和标志使用规则》使用认证标志, 获证组织应建立认证标志: 使用控制程序。



按认证种类使用上图认证标志, 并将“××××-×××”明示为相应的标准。如需加施较小规格的认证标志, 可使用 。除在产品本体上使用认证标志外, 还可在包装、安装图纸等说明材料上使用认证标志。

4.3 证书和标志的使用

获证组织应建立产品认证证书和认证标志的使用控制程序, 按照 CQM/K02-2013《产品认证证书和标志使用规则》正确使用认证证书和认证标志。误用认证证书和认证标志, 可能导致认证资格的暂停或撤销。

5 认证收费

按 CQM/K04-2013《产品认证收费规则》收取认证费用。