



SDQI-PV05001-2021

无甲醛添加人造板产品认证规则
Certification Rules for Formaldehyde free Added
Wood-based Panel Products

2021年03月03日发布

2021年03月03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）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：曹峻、单惠琳、李晓、崔倩倩

目录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
3 认证申请	1
3.1 认证单元划分	1
3.2 申请认证提交资料	1
4 产品检验	2
4.1 样品	2
4.2 产品检验	3
4.3 关键原材料要求	4
5 初始工厂检查	4
5.1 检查内容	4
5.2 初始工厂检查时间	5
5.3 初始工厂检查结论	5
6 认证结果评价与批准	5
6.1 认证结果评价与批准	5
6.2 认证时限	5
6.3 认证终止	6
7 获证后的监督	6
7.1 监督检查时间	6
7.2 监督检查的内容	6
7.3 监督检查结论	6
7.4 监督抽样检验	7
7.5 监督结果评价	7
8 复审	7
9 认证证书	8
9.1 认证证书的保持	8
9.2 认证证书覆盖产品的扩展	8
10 认证标志的使用	9
10.1 准许使用的标志样式	9
10.2 认证标志的加施	9
11 收费	10
12 争议和投诉	10
附件 1: 关键原材料备案清单	11
附件 2: 工厂质量保证能力检查要求	13

1 适用范围

本规则适用于无甲醛添加人造板产品的认证。

2 认证模式

认证模式为：产品检验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请；
- b. 产品检验；
- 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. 复审。

3 认证申请

3.1 认证单元划分

无甲醛添加人造板产品按用途分为无甲醛添加人造板、无甲醛添加木质地板。

无甲醛添加人造板认证单元划分为：纤维板、胶合板、刨花板、细木工板、饰面人造板、其他人造板等。

无甲醛添加木质地板认证单元划分为：实木地板、实木复合地板、浸渍纸层压木质地板、软木地板、竹地板等。

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。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a. 认证申请书（按照 SDQI 提供的空白申请书填写）；
- b. 关键原材料备案清单（附件 1）。

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码；
- b. 申请人为销售者、进口商时，须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本；
- c. 产品质量水平符合相关标准要求的检验报告（由具有 CMA 资质的检测机构出具，一年内有效）；
- d. 生产许可证（如有）；
- e. 防腐剂和杀虫剂不允许使用防腐、防虫、防白蚁、防变色的药剂的证明材料和自我承诺声明；
- f. 阻燃剂不允许使用含有多溴联苯、三-（2,3-二溴丙基）-磷酸酯、三（氮环丙基）-氧化磷、二溴二苯醚、八溴联苯醚、六溴环十二烷的阻燃剂的证明材料和自我承诺声明；
- g. 染料不允许使用可分解芳香胺的偶氮染料，可致癌染料，含铅、镉、六价铬、汞、锡及其化合物的染料的证明材料和自我承诺声明；
- h. 其他需要的文件。

4 产品检验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

申请人从认证单元中选取代表性的产品进行检验。必要时，增加样品补充差异试验。

4.1.2 样品数量

申请人按 SDQI 的要求送样，并对样品负责。样品数量不低于 3 平方米/认证单元。

4.1.3 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。

4.2 产品检验

4.2.1 检验标准

甲醛释放量检验按照 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》规定的方法进行。

胶粘剂有害物质限量值检验按照 GB 18583《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》规定的方法进行。

水性木器涂料按照 GB/T 23999《室内装饰装修用水性木器涂料》规定的方法进行。

4.2.2 检验项目及要求

无甲醛添加人造板产品有害物质限量应符合表 1 要求。

表 1 无甲醛添加人造板产品有害物质限量指标要求

序号	检验项目	指标要求
1	甲醛释放量	$\leq 0.03\text{mg}/\text{m}^3$

无甲醛添加人造板产品原材料应符合表 2 要求。

表 2 无甲醛添加人造板产品原材料指标要求

序号	原材料名称	检验项目	指标要求
1	胶粘剂	GB 18583 规定的项目	应符合 GB 18583 的要求，其中游离甲醛 $\leq 0.01\text{g}/\text{kg}$ 。
2	涂料	GB/T 23999 规定的项目	应符合 GB/T 23999 的要求

注 1：原材料防腐剂和杀虫剂、阻燃剂、染料按照 3.2.2 的要求提供证明材料和自我承诺声明。

注 2：人造板作为原材料也应符合 4.2.2 中表 1 要求，如：地板、饰面板等。

注 3：建议使用不含甲醛的原材料，如：聚氨酯类胶粘剂。

4.2.3 检验方法

无甲醛添加人造板产品应按照 4.2.1 条规定的检验标准进行检验。

4.2.4 检验时限

一般为 60 个工作日，从收到样品和检验费用算起。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。

4.2.5 检验结果

检验结果符合 4.2.2 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、材料环保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。

如果企业能够提供由具备 CMA 资质的省级以上的产品质量监督检验机构出具的 1 年以内的，能够覆盖认证标准要求的检验报告，经 SDQI 评审通过后可予以采信的，则可以免除送样检验。

4.2.6 检验报告

由 SDQI 指定检验机构对样品进行检验，并按规定格式出具检验报告。认证批准后，检验部门负责给申请人寄送一份检验报告。

4.3 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，并抽样进行检验（或提供书面资料确认），经 SDQI 批准后方可使用。

5 初始工厂检查

5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以能耗指标/效率为核心、以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品能效的关键零部件、原材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检验资源配置以及人员能力情况进行现场确认。

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加工场所。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

见附件 2《工厂质量保证能力检查要求》。

5.1.2 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，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) 认证产品的标识应与产品检验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检验报告中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件、原材料应与产品检验报告一致。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，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也可以同时进行。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。工厂检查人·日数根据所申请认证产品的生产厂生产规模来确定，详见表 3。

表 3 初始工厂检查人·日数（初始/跟踪）

生产规模	10 人以下	11 人-50 人	51 人以上
认证单元数量：1~2	2~3/1~1.5	2~3/1~2	2~3/1.5~2
认证单元数量：3~4	2.3~3/1~2	2~3/1.5~2	3~4/2
认证单元数量：5 以上	2~3/1.5~2	3~4/2	4/2

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 SDQI 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，SDQI 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

SDQI 组织对产品检验、生产厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

在完成产品检验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 个工作日内颁发认证证书。

6.3 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，并按规定收取已发生的费用。终止认证后如要继续认证，需重新申请认证。

7 获证后的监督

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样检验。

SDQI 对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.1 监督检查时间

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。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证书持有者责任的；
- 2) SDQI 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) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

监督检查人日数见表 3。

7.2 监督检查的内容

SDQI 根据附件 2《工厂质量保证能力检查要求》对工厂进行监督检查。SDQI 标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，每三年内应覆盖本规定中规定的所有项目。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容相同。

7.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 SDQI 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，SDQI 采取适当方式对整改结果进行验证。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。

7.4 监督抽样检验

监督时对获证产品实施抽样检验，通常情况下，每年进行 2 次抽样检验，如连续两年抽样检验结果均为合格，之后可每年进行 1 次抽样检验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场等）随机抽取，原则上，每个生产厂（场地）都要抽样。对于具有多个生产产品相同的 OEM 工厂，由 SDQI 根据情况制定抽样方案。

抽样时，抽取一定数量不同产品类别的产品，进行产品一致性核查，并随机抽取足够数量的认证产品进行检验，每个制品抽取同批次，同型号样品，对于同一制品对应多个供应商的，抽取其中一个供应商制品进行检验。不同批次抽取时，应尽可能覆盖不同供应商。

在工厂抽样时，由工厂在规定的时间内，将样品送至 SDQI。工厂外抽样时，由抽样人员在规定的时间内将样品送至指定检测机构。指定检测机构在规定的时间内完成检验。若抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，若仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

检验要求见 4.2。

7.5 监督结果评价

SDQI 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，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 9.3 规定执行。

8 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。按新申请的流程进行申请，并在申请备注中注明“换证”，填写申请时应把原证书号填写正确。

复审的评价认可最近一次、有效的获证后的监督结果，包括监督检查结果。有效的监督结果应均为合格，最近一次监督完成时间应在复审申请时间近 3 个月以内。如果无有效的监督结果，则不宜进行复审申请，应按新单元进行申请。

复审工厂检查时不进行抽样检验，产品检验在提交的复审申请中进行，检验

要求见 4.2。

证书到期后 3 个月内完成复审换证工作，否则按新申请处理。

9 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

本规定覆盖产品的认证证书有效期为 3 年，证书有效性通过定期的监督维持。

9.1.2 认证产品的变更

9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品的设计、工艺参数、原材料及 SDQI 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 SDQI 提出变更申请。

原则上，应以最初进行全项检验的主检型号产品为变更的基础。

9.1.2.2 变更评价和批准

SDQI 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/或生产厂检查，则检验合格和/或生产厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础。检验和生产厂检查按 SDQI 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。

9.2 认证证书覆盖产品的扩展

9.2.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。SDQI 检查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充检验和/或生产厂检查，对符合要求的，根据证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为扩展评价的基础。

9.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第4章的要求选送样品供检查或进行差异试验。

9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合SDQI有关证书管理规定的要求。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，SDQI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。证书持有者可以向SDQI申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向SDQI提出恢复申请，SDQI按有关规定进行恢复处理。否则，SDQI将撤销或注销被暂停的认证证书。

10 认证标志的使用

产品通过认证后，工厂应建立产品认证标志的使用管理制度，确保认证标志的使用符合SDQI/CPQM20205《产品认证证书和认证标志管理办法》。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



10.2 认证标志的加施

证书持有者可向SDQI购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》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。

不允许使用变形标志。

11 收费

认证费用按 SDQI 有关规定收取。

12 争议和投诉

当认证委托人、生产者、生产企业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。

认证委托人、生产者、生产企业对检验结果、检查结果、认证决定有争议时，可向 SDQI 提出，SDQI 及时进行调查、处理并反馈处理结果；对认证人员进行投诉时，SDQI 及时进行调查、处理并反馈处理结果。

附件 1：关键原材料备案清单

申请编号：

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：

一、关键原材料清单

原材料/ 零部件类别	原材料/ 零部件侧面	规格型号	供应商名称	制造商名称
木材原材料				
胶粘剂				
涂料				
浸渍纸				
防腐剂				
杀虫剂				
阻燃剂				
染料				
其他				

注：1) 选择申请产品适合的关键原材料类别进行填写，应列出每种关键原材料的所有供应商/制造商。

2) 本表不够时可自行复制填写，本表中未涉及的关键原材料按实际情况进行填写。

二、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料需进行变更（增加、替换），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原材料。

申请人：

公章

日期： 年 月 日

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试验合格样品的一致性,工厂应满足本文件规定的工厂检查要求。本文中的工厂涵盖认证申请人(生产者或者销售者、进口商)、制造商、生产厂。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员的职责、权限及相互关系,并在组织管理层内指定认证负责人。无论该成员在其他方面的职责如何,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工厂得到有效地建立、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。

1.2 资源

工厂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的产品的要求;应配备相应的人力资源,确保从事对产品认证要求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,工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用;工厂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

工厂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,工厂应有必要的图纸、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。

工厂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

工厂应确保记录的清晰、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

工厂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 影响产品无甲醛添加属性的重要因素控制

工厂应建立并保持对影响产品无甲醛添加属性的重要因素识别、评价和控制程序。

工厂应按照无甲醛添加的思想判定对产品品质属性具有重大影响，或可能具有重大影响的因素，如产品生产过程中对胶粘剂、涂料等原材料的验收和控制等。工厂应建立并保存这些重要影响因素清单。

工厂应确保产品品质可控，具备原材料验收、产品出厂检验等必要配备、准确使用与正常运行；相关人员能正确使用这些仪器设备，并按规定校准、维护设备，准确理解并掌握对产品品质重要因素进行控制的要求，并有效实施。

4 产品的设计和开发

工厂应对产品进行设计/开发程序，并形成设计标准或规范，其要求应不低于相关产品认证标准或技术要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书、产品验收准则等设计文件，并确保文件的持续有效性。

工厂对产品进行设计/开发时，在设计/开发方案中确定产品满足无甲醛添加属性并满足相应标准或技术要求。应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，应满足认证实施规则中的具体要求。

工厂应对设计/开发结果进行评审、验证和确认，以确保设计/开发输出（结果）满足输入要求，满足规定的使用要求或已知的预期用途的要求。

工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认的记录，记录应能够体现无甲醛添加产品性能指标评价的实现过程和结果。

5 采购与关键件控制

5.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂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。

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

5.2 关键件的质量控制

工厂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，工厂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，工厂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，工厂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6进行控制。

6 生产过程控制

6.1 关键工序

工厂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。

6.2 生产环境

产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

6.3 过程参数

必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

6.4 生产设备管理

工厂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。

6.5 产品形成过程监控

必要时，工厂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。

7 例行检验和/或确认检验

7.1 基本要求

工厂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。工厂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，工厂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。

7.2 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。企业可采用干燥器法或穿孔萃取法（GB 18580-2017附录A）进行例行检验，甲醛释放量限量应符合下表要求。

方法	穿孔法	干燥器法	气候箱法
	GB/T 17657-2013中 4.58	GB/T 17657-2013中 4.59	GB/T 17657-2013中 4.60
单位	mg/100g	mg/L	mg/m ³
限量值	≤2.0	≤0.3	≤0.03

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。

7.3 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。

8 检验试验仪器设备

8.1 基本要求

工厂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。

8.2 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，工厂应规定校准方法、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。工厂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，工厂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，工厂应根据产品认证实施规则的要求进行管理。

8.3 功能检查

必要时，工厂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。工厂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。

工厂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。

9 不合格品的控制

9.1 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，工厂应采取标识、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。

9.2 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，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂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。

9.3 重大质量问题

工厂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。

10 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂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，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

11 认证产品的变更及一致性/标准符合性控制

11.1 变更控制要求

工厂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SDQI考核的认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

11.2 产品一致性/标准符合性控制

工厂应从产品设计（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。

12 产品防护与交付

工厂在采购、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，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

13 认证证书和认证标志

工厂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，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加贴标志：

- a) 未获SDQI标志认证的产品；
- b) 获证后的变更需经SDQI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。

注：工厂可直接向SDQI申购认证标志或备案标志使用方案。