

密 级：公开性

发 放 号：

版 本 号：第 2 版 第 0 次修订

现行状态：有效

编 号：SEC/GZ-004-2018

东 南 标 准 认 证 中 心

纺织品安全产品认证实施规则

发布日期：2005 年 6 月 10 日
修订日期：2018 年 5 月 29 日

实施日期：2005 年 7 月 1 日

目 录

1.适用范围

2.认证模式

3.认证的基本环节

4.认证实施的基本要求

5.认证证书

6.认证标志使用

7. 收费

附件 1：工厂质量保证要求

附件 2：检验大纲

前 言

为了保证东南产品认证工作顺利开展，确保认证各项工作符合 CNAS 认可准则等相关文件要求，以及东南产品认证质量手册、程序文件，使各项相关活动得以规范有序进行，制定本实施规则。

制定单位：福建东南标准认证中心 福建省纤维检验局

主要起草人：丁卓群 李蓉 林登光 赵玲

修订人员：李东山 林登光

1 适用范围

本规则适用于要求进行“纺织品安全”产品认证的各种纺织品及其附件。

2 认证模式

型式检验（初次检验）+初次工厂检查+获证后监督。

3 认证的基本环节

3.1 认证申请

3.2 型式检验

3.3 初次工厂检查

3.4 认证结果的评价和批准

3.5 获证后的监督（包括工厂质量保证能力监督复查和监督检验）

4 实施认证的基本要求

4.1 产品分类

按照产品（包括生产过程各阶段的中间产品）的最终用途分为三类。

A类：婴幼儿纺织产品，年龄在36个月及以下的婴幼儿穿着或使用的纺织产品，如：尿布、内衣、围嘴儿、睡衣、手套、袜子、外衣、帽子、床上用品等；

B类：直接接触皮肤纺织产品，在穿着或使用，产品的大部分面积直接与人体皮肤接触的纺织产品，如内衣，衬衣、裙子、裤子、袜子、床单、被套、毛巾、泳衣、帽子等；

C类：不直接接触皮肤纺织产品：在穿着或使用，产品不直接与人体皮肤接触，或仅有小部分面积直接与人体皮肤接触的纺织品，如外衣、裙子、裤子、窗帘、床罩、墙布等；

4.2 认证申请

4.2.1 申请认证单元的划分

4.2.1.1 原则上根据纺织品的用途对其进行相应的申请单元划分，对于原材料、辅料、染化料、助剂和品质控制措施相同的不同型号的产品，也可以作为一个申请单元。

4.2.1.2 一个申请单元可能由不同的材料、颜色、图案和附件等所构成，因此，一个申请单元可能包含一个或几个检测单元。

4.2.2 认证申请文件

申请认证应填写正式的申请书，并提供以下文件：

1. 申请方有关登记证明材料；
2. 商标注册证明；
3. 主要原材料、辅助材料及其生产厂家等有关信息汇总；
4. 生产/检测所用的主要设备、仪器清单；

5. 管理体系的有效文件及必需的文件清单
6. 生产工艺流程图；
7. 其它资料。

4.3 型式检验

4.3.1 产品型式检验/试验样品由申请方按本中心要求送指定检验机构进行型式检验。型式检验在工厂初次检查前进行。

检验样品应该是从申请认证的单元中抽取有代表性样品，申请方对该样品负责。

4.3.2 型式检验依据 GB18401-2010《国家纺织产品基本安全技术规范》和 GB5296.4《消费品使用说明 纺织品和服装使用说明》（非消费品用的纺织品可不按该标准检验）进行，检验项目按标准要求。

4.3.3 检验

承担型式检验的检验机构按规定完成检验工作，检验结束后向本中心提交检验报告，本中心将检验结果通知申请方。检验不合格的，申请方在完成全部不合格整改后重新检验，直至所有项目均检验合格。

4.3.4 其他检验报告的利用

如果申请人能就申请认证产品单元的产品提供满足以下规定的检验报告，认证机构可以此检验报告作为该产品检验的结果。

- a. 检验报告由本中心认可的检验机构出具；
- b. 检验报告中所示检验依据标准、检验项目应符合本规则规定；
- c. 检验报告的签发日期为最近 12 个月内；

如果申请人提供的检验报告仅在检验项目方面不满足本文件的规定，则认证机构应按本文件规定补充检验缺失的项目，其他项目检验结果可利用上述报告的结果。

4.4 初次工厂检查

4.4.1 检查内容

申请方的工厂检查内容为“工厂质量保证能力”和生产现场产品与申请认证产品一致性检查。

根据检查的需要，结合具体产品的技术特点、生产特点，编制检查用指导文件，用于指导现场检查工作。

4.4.1.1 工厂质量保证能力检查

由本中心派检查员对申请方生产厂按照《工厂质量保证能力要求》（附件 1）进行工厂质量保证能力检查。

4.4.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，在生产现场对申请认证的产品型号进行一致性检查，重点核实以下内容。若认证涉及多系列产品，则一致性检查每系列产品至少抽取一个型号规格产品进行检查。

- 1) 获证产品的工艺变更情况，如染色工艺、印花工艺和各种整理工艺的变更等。
- 2) 获证产品主要原材料和辅料、染料、化学品、助剂及供应商的变更情况。

上述内容的变更，一旦对认证结果产生较大影响时，应提前上报 SEC 备案，并及时提供有效证明材料。

4.4.1.3 上述检查应覆盖申请认证产品的所有加工场所（工厂），不能进行抽样检查。

4.4.2 初次工厂检查的时机

进行初次工厂检查的时机由本中心与申请方商定，工厂的质量管理体系应运行正常，应能提供质量保证能力得到实施的证据。

初次工厂检查的人·日数按本中心公开性文件的规定执行。

4.5 认证结果的评价和批准

由本中心负责组织对初次工厂检查、型式检验结果进行综合评价，评价合格后批准认证，由本中心向申请方颁发产品认证证书（每一个申请单元颁发一份认证证书）。

4.6 获证后的监督

4.6.1 监督的频次

4.6.1.1 一般情况下，获证后每间隔 12 个月至少进行一次监督。

4.6.1.2 发生以下情况之一可增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经核实属生产厂责任时；
- b) 本中心有足够理由对获证产品的重要质量特性的符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明申请方、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

4.6.2 监督的内容

获证后监督的内容包括：工厂质量保证能力监督复查和监督检验。

4.6.2.1 工厂质量保证能力监督复查

本中心根据《工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督复查。《工厂质量保证能力要求》规定的第 3、4、5、9 条为每次监督复查必查的项目。其他项目可以选查，每 3 年内至少覆盖《工厂质量保证能力要求》中规定的全部项目。

按附件 2《检验大纲》的规定进行检验。

4.6.2.2 监督检验

4.6.2.2.1 检验的样品应在申请方的工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取。

4.6.2.2.2 由本中心派出抽样人员进行抽、封样，抽、封样人员可以是检查组或其他合适人员。

样品的抽取应满足以下条件：

a) 样品基数应满足要求；

b) 样品必须是在保质期内的产品；

c) 应由二名或二名以上指定人员抽、封样并在抽样单上签字；

d) 申请方企业负责人在抽样单上签字或加盖单位印章确认。

4.6.2.2.3 企业将抽、封的样品寄送到指定的检验机构，或由抽、封样人员带回。

4.6.2.2.4 监督检验的标准、项目、检验方法、抽样方法、样品数量见附件 2《检验大纲》。

4.6.2.2.5 其他检验报告的利用

参照 4.3.4 条款。

4.6.3 监督结果的评价

由本中心负责组织对工厂监督复查、监督检验结果进行综合评价，监督结果评价合格的，可以继续保持认证资格使用认证标志。监督发现不符合的应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

5 认证证书

5.1 认证证书的有效性

认证证书的有效期：3 年，本中心通过获证后监督来确保认证的持续有效性。本中心对拒绝跟踪检查者，将采取暂停至撤销其认证证书的措施。

5.2 认证证书覆盖产品的扩展

5.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要扩展与已经获证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，本中心核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，针对差异做补充抽样检验，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

5.2.2 补充检验

补充检验参照 4.6.2.2 的规定进行。

5.3 认证证书覆盖产品的缩小、认证证书的的暂停、撤消和注销

按 SEC/GK-02 公开性文件 02《产品认证要求》的规定。

6. 认证标志使用

综合性产品标准认证标志和具体特性产品标准认证标志按 SEC/GK-06 公开性文件《认证证书和标志的管理办法》的规定。

6.1 准许使用的标志样式

认证标志为：



6.2 加施方式

可以采用加施标准规格标志或印刷二种方式中的任何一种。

6.3 加施位置

在产品最小包装和/或说明书上加施认证标志。

7 收费

按 SEC/GK-09 公开性文件 09 《认证费用的说明》规定缴纳。

附件 1:

产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与型式检验合格的样品的一致性，工厂应满足本附件规定的质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 质量负责人

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在本组织内指定一名质量负责人，无论他在其他方面的职责如何，应具备以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本附件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经本中心认可，不得加贴认证

标志；

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、存储等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持认证产品的质量管理和产品实现过程文件，包括确保产品质量相关过程有效运作所需要的文件、产品实现过程、检验及有关资源的规定，以及获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键原材料等）、标志的使用管理等规定。

产品的设计规范应不低于该产品认证用标准的要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性和充分性；
- 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。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、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。

质量记录的保存期限应能满足管理和提供完成活动证据的需要。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键原料供应商的评定、选择和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键件、材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的评定、选择和日常管理记录。

3.2 关键原料的检验或验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键原料的检验或验证的程序及检验或验证依据的文件，以确保关键原料满足认证所规定的要求。

关键原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检验要求。

工厂应保存关键原料检验或验证记录与供应商的合格证明及有关检验数据等。

4 生产过程的控制

4.1 工厂应对影响产品安全控制的工序加以识别，并应对生产过程关键原料、辅助材料进行监控，以确保产品质量及安全在生产过程中始终得以有效控制，确保最终产品持续满足要求；

4.2 工厂应建立因关键原料、辅助材料来源、变更等可能影响产品安全指标符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响认证产品安全指标变化）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

4.3 对适宜的工艺参数进行有效监控，并在生产的适当阶段对产品进行检验。

5 型式检验

在正常生产情况下，每年至少进行一次型式检验。

工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对产品进行型式检验：

- 1) 新产品最初定型时；
- 2) 产品在异地生产时；
- 3) 生产配方、工艺及原材料有较大改变时；
- 4) 停产三个月后又恢复生产时。

工厂应对批量生产产品与型式检验合格的产品的一致性进行控制以使产品持续符合规定的要求。

6 最终产品的控制

6.1 工厂应制定并保持文件化的最终产品检验程序，以验证产品满足产品性能要求和安全指标要求。检验程序中应包括检验项目、检验批次、检验方法、判定原则等。并应保存检验记录。

6.2 工厂应确保检验和试验的仪器设备进行定期校准和检查，校准或检定应溯源至国家或国际基准。

7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序并使其得到有效实施。内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品的检测/验证要求。保存不合格品的处置及复检记录。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量管理体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部质量审核结果。

对工厂的投诉，尤其是对产品不符合安全标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核的输入信息。

对审核中发现的问题，应进行纠正、采取纠正/预防措施，并进行记录。

9 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与初次检验合格的样品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定要求。

10 包装、搬运和储存

工厂所进行的包装、标识、搬运和储存应不影响产品符合标准的要求。

附件 2

检 验 大 纲

一、检验项目

1、纺织产品的基本安全技术要求：

项 目		A 类	B 类	C 类
甲醛含量 (mg/kg) ≤		20	75	300
pH 值 ^a		4.0—7.5	4.0—8.5	4.0—9.0
染色牢度 ^b 级 ≥	耐水 (变色、沾色)	3—4	3	3
	耐酸汗渍 (变色、沾色)	3—4	3	3
	耐碱汗渍 (变色、沾色)	3—4	3	3
	耐干摩擦	4	3	3
	耐唾液 (变色、沾色)	4	—	—
异味		无		
可分解芳香胺染料 ^c / (mg/kg)		禁用		
a. 后续加工工艺中必须要经过湿处理的非最终产品, pH 值可放宽至 4.0—10.5 之间。				
b. 对需经洗涤褪色工艺的非最终产品, 本色及漂白产品不要求; 扎染、蜡染等传染的手工着色产品不要求, 耐唾液色牢度仅考核婴幼儿纺织产品。				
c. 致癌芳香胺清单见 GB18401-2010 附录 C, 限量值 ≤ 20mg/kg				

2、婴幼儿纺织产品应符合 A 类要求, 直接接触皮肤的产品至少应符合 B 类要求, 非直接接触皮肤的产品至少应符合 C 类要求, 其中窗帘等悬挂类装饰产品不考核耐汗渍色牢度。

3、婴幼儿纺织产品必须在使用说明上标明“婴幼儿用品字样”。其他产品应在使用说明上标明所符合的基本安全技术要求类别 (例如, A 类、B 类或 C 类)。产品按件标注一种类别。一般适用于身高 100cm 及以下婴幼儿使用的产品可作为婴幼儿纺织产品。

二、抽样方法：

从申证产品中按品种、颜色随机抽取有代表性样品, 每个品种和每个颜色各抽取样品 (含留样)。并立即用双层塑料袋密封, 不应进行任何处理。

1) 布匹类至少距布端 2m 取样, 样品尺寸为长度不小于 0.5m 的整幅宽。

2) 服装类取 2 件。制品类大件的抽 2 件, 小件类按检验及留样需要量抽取, 均应满足试验需要。

三、判定方法：

所检项目全部合格, 则判该产品检验合格, 其中除产品标识项目检验不合格允许复检, 其余不允许复检, 复检合格则判产品合格, 否则判该产品检验不合格。