“浙江制造”认证实施细则

编号：ZJM-005-4424-CCSC 版本号：2026

手动一体化焊钳

2026-08-28发布 2026-08-28实施

浙江制造国际认证联盟 发布

目 录

前 言.....3
0 引言.....4
1．认证范围.....4
2．认证依据.....4
3．单元划分认证模式.....4
3.1 单元划分.....4
3.2 认证模式.....4
4．认证实施的环节及要求.....5
4.1 认证申请与受理.....5
4.1.1 所需资料.....5
4.1.2 受理.....6
4.2 产品检验.....6
4.2.1 送样原则.....6
4.2.2 抽样原则（不适用）.....6
4.2.3 检验方案.....6
4.2.4 检验要求及检验结论.....7
4.3 初始工厂审查.....7
4.3.1 审查内容及要求.....7
4.3.2 审查时间及人日数.....8
4.3.3 审查结论.....8
4.4 认证复核与决定.....8
4.4.1 复核与决定.....8
4.4.2 认证时限.....9
4.5 获证后监督.....9
4.5.1 监督时间、频次.....9
4.5.2 监督内容.....9
4.5.3 监督评价.....10
4.6 证书到期再认证.....10
5．认证证书和标志.....10
5.1 认证证书.....10

5.1.1 证书有效性的保持.....10
5.1.2 认证变更.....11
5.1.3 证书的暂停、撤销、注销.....11
5.1.4 认证范围的扩展、扩大.....11
5.2 认证标志.....12
5.3 证书和标志的使用.....12
6．认证收费.....12
附录 1 产品描述.....13
附录 2 自我承诺.....15

前 言

本细则由浙江制造国际认证联盟组织制定、发布，版权归浙江制造国际认证联盟所有，联盟内成员根据本机构的资质情况备案后使用，联盟外的任何组织及个人未经浙江制造国际认证联盟许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本细则附录1、附录2为资料性附件。

本细则由浙江制造国际认证联盟提出并归口。

本细则主要起草单位：中国质量认证中心。

“浙江制造”认证实施细则—手动一体化焊钳

0 引言

本细则基于“浙江制造”认证的质量与信誉保证制定，规定了手动一体化焊钳产品认证的要求和程序。

本细则与《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》等标准和要求配套使用。

本细则与认证机构公正性、保密、认证变更管理等公开文件共同实施。

认证委托人应确保获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

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，本细则将进行及时修订。

1．认证范围

本细则适用于单/三相交流 380V，频率 50Hz 或 60Hz 手动一体化焊钳（以下简称“焊钳”）的“浙江制造”产品认证。

2．认证依据

DB33/T 944.2—2017 “浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求
T/ZZB 2584—2021 手动一体化焊钳

3．单元划分原则及认证模式

3.1 单元划分原则

产品认证单元是指产品认证的基本单位。认证单元的划分根据认证产品的按结构形式、输入电源相数、工作频率不同进行单元划分。

按结构形式分为: a) X 型焊钳；b) C 型焊钳。

按输入电源相数分为：a) 单相焊钳； b) 三相焊钳。

按工作频率分为：a) 工频焊钳； b) 中频焊钳。

同一生产者、同一结构形式、输入电源相数、工作频率、不同生产场地生产的产品应划分为不同的申请单元。

3.2 认证模式

产品型式检验+初始工厂检查+获证后监督

4. 认证实施的环节及要求

认证实施环节：认证委托与受理、产品检验、初始工厂审核、评价与批准、获证后监督、证书到期再认证。

一般情况下完成产品检验后再进行初始工厂审核，也可在工厂审核时实施检验。

4.1 认证申请与受理

认证委托人向认证机构提出认证委托，认证委托人按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

4.1.1 所需资料

认证委托人提交认证机构时，应包括《认证申请书》、《产品描述》及随附资料。

4.1.1.1 认证申请

企业申请认证时随附资料如下：

a) 营业执照；
b) 商标注册证明（适用时）；
c) 产品认证证书；
d) 申请企业按卓越绩效评价准则（GB/T 19580-2012）实施了评价的证明材料复印件（如：一年内卓越绩效自评报告、卓越经营奖、政府质量奖获奖证书等）；
e) 申请企业有效实施质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系的证明资料（如：有效体系获证证书、可以证明有效运行了质量、环境、职业健康安全管理的文件与资料等）；
f) 产品结构图，产品原理图；
g) 产品检验报告（适用时）；
h) 标注有产地、产值的合格供方名录；
i) 生产工艺流程图；
j) 主要生产设备、检测设备清单；
k) 省级及以上的企业技术中心、设计中心、研究院的证明（证书或评价表）；
l) 研发费用与营业收入比例同比增长的证据；
m) 核心产品的专利（或省级进步奖、或标准创新奖）；
n) 质量诚信报告；
o) 社会责任报告；
p) 自我承诺；
q) “浙江制造”自评报告；
r) 认证机构需要的其他相关资料。

注：认证委托人应对资料的真实性负责。

4.1.1.2 产品描述

产品描述应包括委托认证产品信息、工艺流程、关键材料/部件清单、商标（如有），认证单元内覆盖的产品清单，认证单元内覆盖型号的差异说明等，同时提供产品说明书及产品合格证明。

4.1.2 受理

认证机构对认证委托资料进行审，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，认证机构不受理认证委托。

4.2 产品检验

4.2.1抽样原则

申请人可自选工厂评价时抽样或提前抽样。如确定为工厂评价时抽样，则抽样应在审组到达工厂在现场审活动中进行。如确定提前抽样，则现场工厂审原则上应在产品检验完成后1年内完成，否则应重新进行产品检验。

产品应由认证机构委派的人员从工厂成品仓库经出厂检验合格的成品处抽样获得，所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后由认证机构指定的有资质的检验机构进行检验。

抽样要求：选取最大额定容量的手动一体化焊钳，抽样数量 1台，抽样基数至少2台。除非特殊规定，否则所有的型式检验都应在同一台产品上进行。焊钳应同与其配套的、可能影响检验结果的辅助设备一起进行试验。

4.2.2 检验方案

初次申请认证时，按T/ZZB 2584—2021《手动一体化焊钳》中(具备CMA资质认定的检测参数)型式检验项目进行检验和判定。认证机构可以根据委托人提交的认证（检测）结果，经评估、确认可以采信及需要进行检验的项目，然后确定检验方案（包括样品数量及检验项目），检验项目不应少于表1的规定，需在“浙江制造”认证审核报告中说明。

年度监督按工厂地址在所有获证产品中抽取一个型号进行检验，监督检验项目按T/ZZB 2584—2021《手动一体化焊钳》要求确定，不少于表1规定的监督检验项目。

采信原则：

a）检测机构应为获得CMA资质认定的机构，检验检测项目参数应在CMA资质认定能力附表内；

b）所涉及产品检验报告日期距申请受理日期原则上不得超过12个月；

c）所涉及产品的执行标准和种类、质量等级同认证产品所确认的执行标准和种类、质量等级一

致；

d) 所涉及产品的具体型号/规格能代表认证产品时；

e) 所涉及产品检验的具体项目满足认证产品确认标准的要求时，且经检验符合要求。

认证机构对委托人提交的检验报告按照采信原则，对检验机构的资格以及检验报告所涉及产品的检验（报告）日期、执行标准、种类、质量等级、具体型号/规格、代表的认证产品范围、检验的具体项目等进行核查、评估，确定是否可以采信；当确认可以采信时，出具采信报告，并将采信报告连同部分型式试验报告进行型式试验的结论判定。

表 1 检验项目

序号	检验项目	标准条款	型式检验	监督检验
1	机械危险防护	符合 T/ZZB 2584—2021 第 6.4 条款要求。	√	√
2	液体冷却系统	符合 T/ZZB 2584—2021 第 6.5 条款要求。	√	√
3	气路系统	符合 T/ZZB 2584—2021 第 6.6 条款要求。	√	√
4	加压机构	符合 T/ZZB 2584—2021 第 6.8 条款要求。	√	√
5	次级最大短路电流	符合 T/ZZB 2584—2021 第 6.10 条款要求。	√	√
6	操作性	符合 T/ZZB 2584—2021 第 6.12 条款要求。	√	√
7	能效等级	符合 T/ZZB 2584—2021 第 6.13 条款要求。	√	√

4.2.3 检验要求及检验结论

按照检验方案进行，若检验结论符合，判定合格，若有不符合项，认证委托人应在规定时间内进行整改，重新送样检验，直至检验合格，整改时间不超过 6 个月，否则判定不合格，认证终止。

认证委托人也可主动终止认证。

如认证委托人对检验结论有异议，应在 15 个工作日内，向认证机构申请复议或复查。

4.3 初始工厂审查

4.3.1 审查内容及要求

4.3.1.1 工厂质量保证能力要求为DB33/T944.2-2017《“浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求》。初始工厂审核内容为工厂满足《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》以及符合T/ZZB 2584—2021《手动一体化焊钳》标准要求的程度。审核范围包括与认证产品相关的所有生产场所、部门、人员及活动。

初始工厂审核时，工厂应有申请认证的产品在生产，应包含认证产品设计/开发及产品一致性的审核。原则上应在产品检验完成后 1 年内进行，否则应重新进行检验。

4.3.1.2 产品一致性审核

在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。重点核实以下内容：

a）认证产品的铭牌和包装箱上所标明的产品名称、规格型号与第三方检验报告上所标明的一致性；对于第一次申请并选择工厂审核与产品检验同时进行的申请人，则核实认证产品的铭牌和包装箱上所标明的产品名称、型号规格是否与检验样品（产品描述）一致；

b）现场生产的认证产品的外观、结构等是否与产品检验（型式试验）时的样品一致；

c）现场验证认证产品的关键零部件是否与申请资料一致(包括涉及国家强制产品认证零部件的信息)；

d）现场验证关键零部件的产地信息是否与申请资料一致；

e）指定试验项目为：绝缘电阻、介电强度、机械危险防护、液体冷却系统、气路系统、加压机构、次级空载电压、次级最大短路电流和操作性，应符合 T/ZZB 2584—2021《手动一体化焊钳》的要求。

4.3.2 审查时间及人日数

工厂审核人日数根据认证单元数，生产企业的规模，管理水平来确定。

初始工厂审核人日数（仅为现场审核人日数）按照表 2 的规定执行。

表 2 初始工厂审核人日数

人•日数 生产规模 / 认证单元数	100 人以下	100-500 人	500 人以上
1-4 个单元，人•日数	9	12	15
5 个单元以上，人•日数	12	15	17

认证机构可以根据工厂已获取的相关认证情况，按照《“浙江制造”认证受理规范》4.6.2 规定酌情增减人日数。

4.3.3 审查结论

工厂审核时未发现不符合项，审核结论为通过；工厂审核时发现严重不符合项，审核结论为不通过；工厂审核时发现不符合项，工厂在规定限期内完成整改的，审核结论为整改后通过，否则不通过。

如工厂对审核结论有异议，应在 5 个工作日内向认证机构申请复议或复查。

4.4 认证复核与决定

4.4.1 复核与决定

认证机构对产品检验、工厂审核结论进行综合评价，评价合格后，向委托人颁发产品认证证书。

认证实施过程中，产品检验不合格或工厂审核不通过时，终止认证。

4.4.2 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、工厂审核、认证结果评价与批准以及制作证书的时间。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天内颁发认证证书。

4.5 获证后监督

4.5.1 监督时间、频次

一般情况下，获证6个月后即可安排年度监督，年度监督每年进行一次。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。

4.5.1.1 若发生以下情况可增加监督频次

a）获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为认证委托人责任的；

b）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；

c）有足够信息表明获证产品生产者、被委托生产企业因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。

4.5.1.2 若发生以下情况可增加监督时间

a）获证企业发生客户或相关方投诉，发生质量、环境、安全事故或者被执法监管部门认定不符合法定要求受到处罚、媒体负面曝光等情况但情节轻微的；

b）认证单元产品所涉及的关键生产工艺、关键材料/部件及其供应商、关键工序生产、检测设备等发生变更时；

c）获证企业发生影响管理体系运行的重要变化，如：法律地位、经营状况、组织状态、所有权发生变化，行政许可、强制性认证或其他资质证书变更，法定代表人、最高管理者、管理者代表变更，生产经营、服务场地变更等，与“浙江制造”相关的管理体系及其重要过程发生重大变更时。

4.5.2 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，以确保持续满足《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》以及符合T/ZZB 2584—2021《手动一体化焊钳》的要求。

获证后监督一般采取跟踪审核方式实施监督，必要时可采取监督检验的方式。

4.5.2.1 监督审核

根据“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》、 T/ZZB 2584—2021《手动一体化焊钳》和本细则要求，对工厂进行监督审核，其中《“浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求》规定的“8.3产品和服务的设计和开发、8.4外部提供的过程、产品和服务的控制、8.5生产和服务提供、8.6产品和服务的放行”条款；认证证书和标志的管理及使用；认证变更；认证产品的一致性检查、验证上次现场评审出现不合格的整改措施和卓越绩效评价准则的相关要求是每次监督审核的必查要素，其他要素可以选查，但在一个认证周期内应覆盖《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》的全部要素。

监督审核人日数应不少于初审的三分之二，监督审核结论判定同4.3.3。

4.5.2.2 监督检验

年度监督时对获证产品进行抽样检验，在合格品中（生产线末端/仓库）随机抽取 1 台，抽样基数不低于抽样数量的 10 倍，检验方案见 4.2.3。

抽样检验存在不合格项时，则判定该认证单元监督检验不合格，如委托人对检验结论有异议，应在 15 个工作日内向认证机构申请复议或复查。

4.5.3 监督评价

认证机构对监督审核、监督抽样检验结论进行评价，监督审核和抽样检验合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督审核不通过或监督抽样检验不合格，或不能按要求接受监督审核时，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。

4.6 证书到期再认证

认证证书到期后，持证人需继续保持认证证书的，应在证书有效期届满前3个月提出再认证申请，再认证的程序同初次认证。

5. 认证证书和标志

认证证书和认证标志应满足CZJM-106《“浙江制造”认证和标志管理办法》第二章“浙江制造”认证证书和标志的相关规定。

5.1 认证证书

5.1.1 证书有效性的保持

认证证书有效期为6年，在有效期内通过年度监督确保其有效性。有效期届满需继续保持认证证书的，按4.6执行。

5.1.2 认证变更

产品获证后，如果产品型号、产品所用关键材料/部件、证书内容等发生变更或认证机构规定的其他事项发生变更时，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。

5.1.2.1 涉及证书内容的变更

在生产场所没有变迁，认证证书上相关内容发生变化时，认证委托人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。

5.1.2.2 关键材料/部件的变更

获证产品的关键材料/部件或其供应商（生产者、生产企业）发生变化时，认证委托人应对产品与标准符合性进行确认，并向认证机构提出变更。一般情况下，提出变更时向认证机构提交符合性验证的备案资料（如试验报告等），以便在跟踪审核时进行验证。

必要时，由认证机构抽样验证。

5.1.2.3 其他变更

发生下述情况时，持证人应在20个工作日内将有关情况报认证机构备案：

a）持证人（认证委托人）联系信息变更等，生产企业相关变化：法人、管理者代表、质量管理体系文件重大变更等；

b）重大设计、工艺更改，出现重大质量问题。

认证机构根据变更的情况，做出变更的实施决定。必要时进行产品检验和工厂审核。

采取验证实施的原则：变更影响产品符合标准要求的，应进行产品检验；变更影响工厂综合要求的，应进行工厂审核。

5.1.3 证书的暂停、撤销、注销

认证证书状态管理应满足CZJM-204《“浙江制造”认证项目管理规范》第4章认证证书的管理。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，认证机构按产品认证证书批准、保持、暂停、撤销和注销要求，对认证证书做出相应的暂停、撤销或注销处理。

持证人可申请注销证书。

5.1.4 认证范围的扩展、扩大

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或新认证委托。认证机构根据初始样品覆盖范围，确定是否进行检验或在监督时抽样检验，送样样品和检验要求同4.2。

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（扩大），按 4.2 要求进行检验，检

验合格后发证。

5.2 认证标志

获证产品应按“浙江制造”认证证书和标志的相关要求使用认证标志，认证标志基础图案如下：

各认证机构可在“浙江制造”认证标志基本图案右侧标注发证机构标识作为各机构“浙江制造”认证标志，并考虑不同产品的施加需求，设计简化版标志。

5.3 证书和标志的使用

认证委托人应制定必要的证书和标志管理制度以规范认证证书和标志的正确使用，防止证书、标志的误用。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。获证组织一旦发现误用认证证书或认证标志，应立即采取纠正措施，并报告认证机构。

可以在产品本体、铭牌、说明书和包装上加施认证标志，不允许使用变形标志。

6. 认证收费

根据企业提交资料的情况，需要收取产品检测和（或）认证费用，认证机构将按国家有关部门和行业组织的收费标准收取费用，申请企业与认证机构以合同方式进行确认。

附录 1 产品描述

手动一体化焊钳产品描述

一、认证单元名称：手动一体化焊钳（每个认证单元填写一份）

1.型号规格

（型号/规格数量较少时，可以采用型谱表的方式，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命名说明，即型号命名方式和范围来确定，加注“示例”。）

本单元覆盖的产品型号（型谱表）

序号	型号	额定输入电压（V）	相数	频率（Hz）	额定容量（kVA）	额定空载电压（V）	最大短路电流（kA）	能效等级

2.单元型号命名说明（示例）：

PTI-ZPF25-AB-CD
1 2 3 4

1 表示：手动一体化焊机；
2 表示：Z 表示制造商代号，PF 表示工频，25 表示额定容量；
3 表示：A 表示焊钳形式，B 表示压力；
4 表示：C 表示钳臂喉深，D 表示钳臂喉宽。

3.单元覆盖产品的差异说明：

二、关键结构

2.1 焊钳结构型式：☐X 型 ☐C 型
2.2 绝缘耐热等级：
2.3 外壳防护等级：IP___
2.4 防触电保护： ☐Ⅰ类 ☐Ⅱ类
2.5 冷却方式： ☐强迫风冷 ☐自然冷却 ☐液体冷却

三、关键材料/部件清单

名称	型号规格（材质）/技术参数	供应商	制造商/产地
焊接电源	型号/规格：　　额定容量：		
冷却系统	管材材质：　　型号：		
电极臂	材质：　　型号：		
机械运动机构	气缸密封圈材质：　　型号：		
	滑动轴承型号：		
	气缸材质：　　型号：		
电气控制装置	电磁阀		
	微动开关		

注：1.企业根据产品实际使用的情况进行填写（不同型号（材质）应作差异说明）。
2.如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。
3.这里所说的规格/型号是指部件的规格/型号，如需要确认（控制）的不是该部件的型号/规格，而是该部件所用材料的型号/规格，应在型号/规格前注明“材料”。）

四、提交材料

产品铭牌、产品说明书和产品合格证明。

五、随附材料

检验报告（附后）；

产品实物照片、产品外形图、结构设计图、安装图（如有）；

产品主要生产工艺流程及可能涉及安全使用或安装的说明。

六、委托人声明

本组织保证该规格产品与产品描述内容保持一致。产品获证后，如果关键材料/部件进行变更（增加/替代），本组织将向认证机构提出变更申请，未经认证机构的认可，不会擅自使用，以确保该型号在认证证书有效期内始终符合“浙江制造”认证要求。本组织保证该规格产品只配用上述关键材料/部件。

委托人：
公章：
日期：

附录 2 自我承诺

制造商名称：（中英文名称）：
制造商地址：（多个地址请注明）：
单元名称及产品（产品名称，型号，序列号）：（注：单元名称需与产品描述一致）
符合的标准信息：
DB33/T 944.2—2017 “浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求 DB33/T 2221—2019 “品字标浙江制造” 品牌服务评价要求 T/ZZB 2584—2021 浙江制造团体标准 手动一体化焊钳
声明：
作为上述制造商的授权代表，我在此声明，本文件中描述的产品符合上述标准。 声明人信息： 姓名： 职位： 单位： 签名(盖章)： 声明地点： 日 期：

浙江制造国际认证联盟

CZJM-106

“浙江制造”认证证书和标志管理办法

第一章 总则

第一条 目的

为确保“浙江制造”认证证书和标志的正确使用，提升“浙江制造”的品牌影响力，促进“浙江制造”健康发展，特制定本办法。

第二条 定义

本办法所称的“浙江制造”认证证书是指产品通过“浙江制造”认证后所获得的证明性文件。

本办法所称的 “浙江制造”认证标志是由浙江制造国际认证联盟确认、发布的一种图形标识。

第三条 适用范围

本办法适用于浙江制造国际认证联盟成员。

第四条 管理

“浙江制造”认证标志归浙江省市场监督管理局所有。认证标志由浙江省市场监督管理局授权浙江制造国际认证联盟成员使用。

联盟成员机构开展认证应接受浙江省市场监督管理局相关管理部门在职责范围内对认证证书及标志使用情况进行的指导和监管。

第二章 “浙江制造”认证证书和标志

第五条认证证书

5.1 证书发放

认证机构应当按照认证基本规范、认证规则从事认证活动，对认证合格的，应当在规定的时限内向认证委托人出具认证证书。

5.2 认证证书格式

“浙江制造”认证证书一般有中、英文两种版式，一般提供中文证书，需要时可提供英文证书；当英文内容发生争议时，以中文证书为准。

5.3 证书内容

“浙江制造” 产品认证证书包括以下基本内容：

（一）委托人名称、地址；

（二）产品生产者名称、地址；

（三）生产企业名称、地址；

（四）认证依据标准、技术要求；

（五）认证模式；

（六）产品名称、型号、规格，需要时对产品功能、特征的描述；

（七）证书编号；

（八）发证机构（公章）、发证日期和有效期；

（九）其他需要说明的内容。

5.4 证书时效

“浙江制造”认证证书有效期为六年。

5.5 证书印刷

“浙江制造”空白证书统一由联盟印制。（见附件 1：证书样本）

5.6 编号规则

“浙江制造”认证证书采用统一的证书编号规则。

1、联盟代码	2、年份号	3、产品认证代码	4、流水号	5、认证类型	6、企业规模
4 位	4 位	2 位	6 位	2 位	1 位

CZJM	2014	P1	000101	R0	L

5.6.1 联盟代码，浙江制造国际认证联盟的代码为：CZJM

5.6.2 年份号，为认证证书发证年份，四位，如：2014。

5.6.3 认证代号，为认证代码的编号缩写。如：产品认证为 P1；

5.6.4 流水号，认证发证流水号，6 位，前四位为获证组织数，后两位为单元数，如：000101,为第一个单元。

5.6.5 认证类型，为认证证书发证的类型，表示初次认证或再认证换证号：初次认证为 R0，第一次再认证换证为 R1，第二次再认证换证为 R2，以此类推。

5.6.6 获证企业规模，认证企业的规模大小

根据获证组织的规模，在认证证书编号中加后缀 L、M 或 S。L 代表认证范围内员工人数在 1000 人以上的大型组织，M 代表认证范围内员工人数在 51～1000 人的中型组织，S 代表认证范围内员工人数在 50 人及其以下的小型组织。

5.6.7 证书编号从国际认证联盟统一获取。

例：CZJM2014P1000101R0L

浙江制造国际认证联盟 2014 年发布的一个大型初审获证组织的第一个单元的证书

5.7 机构监督

联盟成员应当建立认证证书管理制度，对获得认证的组织使用认证证书的情况实施有效跟踪调查，对不能符合认证要求的，应当暂停其使用直至撤销认证证书，并予以网上公布；对撤销或者注销的认证

证书予以收回；无法收回的，予以网上公布。

第六条 认证标志图案及说明

“浙江制造”认证标志的基本图案由方形和品字的基本图形、“浙江制造”和英文“ZHEJIANG MADE”组成。方形和品字象征着浙江制造国际认证联盟的认证制度的公正性和“浙江制造”产品的质量保证。

“浙江制造”认证标志基本图案如下：

各认证机构可在“浙江制造”认证标志基本图案右侧标注发证机构标识作为各机构“浙江制造”认证标志，如下图所示，并考虑不同产品的施加需求，设计简化版标志。

第七条 标志使用

获证企业可以在符合认证要求的获证产品和/或其包装上使用“浙江制造”认证标志。并向认证机构报告标志使用方式、数量等信息。

第八条 监督检查

联盟成员应当建立认证标志管理制度，明确认证标志使用者的权利和义务，对获得认证的组织使用认证标志的情况实施监督检查（检查可结合年度检查、专项抽查等方式），发现其不能符合认证要求的，应当及时做出暂停或者停止其使用认证标志的决定，并予以公布。

联盟成员违反规定的程序和条件发放“浙江制造”认证标志，又不及时采取措施改正的，联盟有权撤销其承担“浙江制造”认证的资格，予以公布，并向浙江省市场监督管理局认证监管部门备案。

第三章 其他条款

第九条 处罚条款

浙江制造国际认证联盟对违反本办法使用“浙江制造”认证证书和标志的获证企业，视情况对违规的相关单位和个人采取如下措施：

1、获证组织未通过认证的产品或者产品包装上、广告等其他宣传中，使用虚假文字表明其通过认证的，联盟成员应责令其立即停止继续使用，采取纠正措施。

2、联盟成员发现其认证组织的产品不能持续符合认证要求，不及时暂停其使用认证证书和认证标志，或者不及时撤销认证证书和停止其使用认证标志的，联盟有权暂停或撤销联盟成员发放认证证书和

标志的权力。

3、联盟成员未按照规定向社会公布本机构认证证书和认证标志使用等相关信息，联盟可责令限期改正，逾期不改的，予以警告。

4、伪造、冒用、非法买卖认证标志的，依照《中华人民共和国产品质量法》和《中华人民共和国进出口商品检验法》等有关法律、行政法规的规定处罚。

第十条 解释条款

本办法由浙江制造国际认证联盟负责解释。

第十一条实施时间

本办法自发布之日起实施。

附件 1：标志基本图案

附件 2：证书样本

“浙江制造”产品认证证书

证书编号：CZJMXXXXXXXXXXXXXXXX

认证委托人：XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

地址：XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

产品生产者：XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

地址：XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

生产企业：XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

地址：XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

认证标准：DB33/T 944.2-2017、T/ZZB XXXX—XXXX

认证模式：产品型式检验+“浙江制造”评价规范+获证后监督

产品名称：XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

型号规格：XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

以上产品符合“浙江制造”认证实施细则—ZJM-XXX-XXX-XXXX《XXXXXXXXXXXXXXXX》的要求，授权使用如图所示的标志。本证书的有效性通过监督保持，证书状态可登陆认证机构网站查询。

首次发证日期：XXXX年XX月XX日

有效期至：XXXX年XX月XX日

（发证机构公章）

签发人：

浙江制造国际认证联盟

发证机构：　　网站：

浙江制造国际认证联盟

CZJM-201

“浙江制造” 认证证书和标志使用规范

1．前言

为了加强对“浙江制造”认证证书和标志的管理，确保认证证书和标志的正确使用，维护“浙江制造”认证证书和标志的权威性和浙江制造国际认证联盟的信誉，制定并执行本规范。

2．适用范围

本规则适用于获得“浙江制造”认证证书和准许使用认证标志的所有组织。

3．职责

认证机构依据本规则的规定，具体实施“浙江制造”认证证书和标志的管理。

4．认证证书和标志的使用要求

（1）证书持有人在认证有效期内，可在产品广告、产品宣传材料上使用认证证书，可在投标、产品销售过程中，向顾客出示“浙江制造”认证证书。

（2）证书持有人在认证有效期内，可在认证合格产品及其包装和说明书上使用认证标志。

（3）获证企业应保持获证产品质量稳定并持续符合浙江制造认证要求。认证产品变更未经同意，不得使用该认证证书和标志。

（4）获证企业应保证发生法律法规、生产场所、认证产品、组织结构等影响证书有效性重大变化时，应及时报告“浙江制造”认证证书发证机构，并接受监督评审，监督评审前及监督评审不合格者，不得使用该认证证书和标志。

（5）获证企业应妥善保管好证书，以免丢失、损坏。如发生证书丢失、损坏的，可申请补发。

（6）证书不准伪造、涂改、出借、出租、转让、部分出示或部分复印。

（7）获证企业应确保认证委托人、生产者、生产企业营业执照的合法性（应包括有效期内的年检证明），确保商标注册证明或使用合同的合法有效。

（8）企业不得在超出认证范围或者认证有效期的产品、包装及广告宣传中使用“浙江制造”认证标志。

5. 认证证书和标志使用的监督管理

5.1 监督途径

（1）获证方的信息报告；

（2）定期、不定期的监督评审和再认证；

（3）顾客/市场、新闻媒介、政府机关的信息。

5.2 误用认证证书或标志类型

（1）在认证范围以外的场合使用认证证书或标志；

（2）未经许可使用认证证书与标志；

（3）发证后发现认证产品不符合认证要求。具体包括：

a） 认证标准不适当；

b） 未预料到产品的最终用途；

c） 制造缺陷。

（4）在任何资料中发现有对证书和标志的不正确宣传；

（5）未经浙江制造国际认证联盟批准擅自更改证书内容、变造证书；

（6）认证委托人、生产者、生产企业营业执照失效，商标注册证明或使用合同失效或不符合法律相关规定；

（7）在认证资格被暂停期间、注销或撤消后继续使用认证证书和标志；

（8）转让给其他组织使用认证证书或标志；

（9）其他类型认证证书或标志的误用。

5.3 误用认证证书或标志的处理

（1）发现误用“浙江制造”认证证书和标志/标识，发证机构将责令其立即停止继续使用，采取纠正措施，并向浙江制造国际认证联盟通报纠错有效性。

（2）发证机构负责采取适当方法验证纠正措施有效性，对未采取有效措施或措施无效的，按照规定暂停或撤销使用认证证书和认证标志的授权；

（3）被撤销认证注册资格后仍继续使用证书、标志，经指出后仍不纠正的，必要时，成员机构按法律程序追究其法律责任。

（4）浙江制造国际认证联盟对伪造、贩卖认证证书和认证标志等侵权行为，成员机构将根据国家相关法律法规规定，提出诉讼。

5.4 未用认证标志的处理

当认证机构在第一次监督评审时，发现企业未使用认证标志时，应出具认证标志使用提示报告，要求企业在一个月内向认证机构提交

认证标志使用方案，必要时，进行实物或现场验证。

当认证机构在第二次监督评审时，发现企业仍未使用认证标志时，可对其证书予以暂停，并予以公示。

获证企业在三年内均未使用认证标志的，认证机构不再受理其再认证。

6．认证证书、标志的变更管理

6.1 在认证证书有效期内，出现下列情况之一时，获证组织应当申请换发新证书：

（1）使用新的商标名称；

（2）生产地址、申请人、生产企业名称变更；

（3）产品名称、型号、规格描述性变更；

（4）认证要求发生变更时。

6.2 换发证书程序

（1）获证组织出现上述变更，应按相关要求申请换发新证书。

（2）对符合换发证书规定的，由认证机构办理证书换发，换发证书应注明换发日期，证书有效期不变。

浙江制造国际认证联盟

CZJM-202

“浙江制造”认证受理规范

1．目的范围

为了“浙江制造”认证项目受理工作的规范性、高效性、准确性，有效管理受理过程，特制订本规范。

本规范规定了“浙江制造”认证新申请受理的工作流程和要求。

本规范适用于浙江制造国际认证联盟成员机构对“浙江制造”认证受理工作的管理。

2．规范性引用文件

下列文件中的条款通过本文件的引用而成为本文件的条款。以下引用的文件，注明日期的，仅引用的版本适用；未注明日期的，引用文件的最新版本（包括任何修订）适用。

DB33 944.2 “浙江制造”评价规范第 2 部分管理要求

3．术语和定义

3.1 知识产权

指“权利人对其所创作的智力劳动成果所享有的专有权利”，一般只在有限时间期内有效。

注：自主知识产权：是特定时期对知识产权的一种表述。

3.2 申请人（认证委托人）

向成员机构提出认证申请的组织。

注：由非制造商提出申请的，应提交制造商的委托书。在一些法规文件中，申请人又称认证委托人。

3.3 制造商（产品生产者）

对认证产品的质量和安全负有法律责任，并有权决定产品设计、

过程控制和检验要求的组织。

注：在一些法规文件中，制造商又称生产者。

3.4 生产厂(生产企业)

制造商自有（下属）或分包承担认证产品设计、或制造、或检验、或安装、或其过程的组合，并按制造商的要求建立、实施、保持、改进质量管理体系，对产品质量/安全提供保证能力的组织或场所。在一些法规文件中，生产厂又称为生产企业。

注：生产厂可以简单表述为：按制造商的要求建立、实施、保持、改进质量管理体系，承担认证产品设计、制造、检验、安装（或其组合）的组织或场所。

4. 认证受理

4.1 认证申请

浙江制造国际认证联盟成员机构负责受理浙江省品牌建设联合会发布的“浙江制造”标准制定批次计划中指定项目和企业的认证申请。

当认证委托人向“浙江制造”国际认证联盟成员机构提出申请的同时，机构需将受理申请的信息上报“浙江制造”国际认证联盟。

“浙江制造”标准制定批次计划外企业向联盟提出“浙江制造”认证申请，经秘书处对材料完整性审核通过后，交由成员机构对材料的充分性进行评估，确定是否受理。

4.2 受理要求

成员机构应具备评价预受理的“浙江制造”认证业务范围的能力。

申请人应按照认证实施细则的要求提供申请资料，包括认证申请书、产品描述等以及其他能够证明企业满足品质卓越、产业协同、自主创新、社会责任的资料。

可通过电子版形式提交申请资料。成员机构应有能力确认认证委托人是否满足相关要求。

4.2.1 品质卓越

a） 企业具有卓越绩效模式自评报告；

b） 企业建立了质量管理体系，通过QMS认证并有效运行；

c） 企业获得其它认证证书。

d） 企业提供申请认证产品的检测报告（适用时）。

4.2.2 **产业协同**

a）企业提供带有产地的合格供方名录，并标明浙江省供应商的比例情况；；

b）认证委托人在国内、国际具有一定知名度。

4.2.3 自主创新

a） 具有省级以上的企业技术中心或设计中心或研究院的能力；（提供证书或评价报告等证明文件）

b） 研发强度营业收入比例同比增长；

c） 企业拥有核心产品的专利（自主研发并获得的专利）或企业拥有自己研发并取得专利（外购的专利证书不包括在内）；

d） 获得过省级进步奖或标准创新奖。

注：c、d条款至少具备其一。

4.2.4 社会责任

a） 具有满足GB/T29467要求的质量诚信报告；

b） 具有符合要求的社会责任报告；

c） 建立环境和职业健康安全管理体系，并有效运行。

4.2.5 不符合受理条件的处理

a）待申请组织具备条件后再受理；

b）报促进会审批。

4.2.6 认证资料分类

根据“浙江制造”认证相关文件的要求，认证委托人应提交以下资料：

4-1 认证申请资料表

序号	内容	备注
1	申请书、营业执照、商标注册证明（适用时）、其他行政许可性文件	受理前提交
2	产品结构图、产品原理图（适用时）	受理前提交
3	生产工艺流程图	受理前提交
4	主要的生产设备、设施，检测设备清单	受理前提交
5	各级政府质量奖证书或一年内卓越绩效自评报告	受理前提交
6	质量管理体系认证证书及手册和程序等体系文件	受理前提交

7	产品认证证书(适用时)	受理前提交
8	产品检验报告(适用时)	受理前提交
9	带有产地、产值的合格供方名录	
10	省级以上的企业技术中心或设计中心或研究院的证明（证书或评价表）	受理前提交
11	研发费用与营业收入比例同比增长的证据	
12	核心产品的专利	受理前提交，两者满足其一即可。
13	省级进步奖或标准创新奖	
14	质量诚信报告	
15	社会责任报告	
16	环境和职业健康安全管理体系手册和程序等文件	受理前提交
17	产品描述+自我承诺	受理前提交
18	“浙江制造”自评报告	
注：无法在受理前提交的资料，至少在认证机构进入现场前十五天向认证机构提交。		

4.3 资料审查要求

联盟成员机构在资料审查阶段应主要审查资料的符合性：

a） 认证委托人提供的产品是否在其能力范围之内；

b） 认证委托人提供的资料是否齐全；

c） 产品信息是否明确；

d） 产品描述是否符合要求；

e） 提供的证据是否满足认证的需求：

认证委托人在提出申请时必须提供证据并确保有效，资料审查时确认资料的真实性、有效性。

资料审查时确认资料的符合性，审查的详细程度可根据认证委托人的实际情况调整。

4.4 确认认证模式和认证单元

应根据申请、相应的产品认证实施细则，确认认证的模式和单元。

4.5 认证受理

4.5.1 受理原则

认证资料审查阶段主要确定以下资料与“浙江制造”认证相关要求的符合性程度。审查资料的原则：

联盟成员机构不得受理不在其业务范围内的认证业务；

4.5.2 认证受理

当企业提供的资料满足“浙江制造”认证的要求，由相关认证机构给予受理通知书。签订合同，开展认证评审项目方案策划。

认证的收费需依据 4.4 条款并满足 4.6 条款的要求。

当有证据表明企业提供的资料不能满足要求时，告知申请人对资料进行补充，提供必要的证据，否则不予受理。

4.6 费用核算

4.6.1 收费项目

“浙江制造”认证的项目收费包含：申请费、工厂评审费、批准

注册费（含证书费）、年金、监督复查费、检测费。联盟成员机构应在其公开性文件中对“浙江制造”认证费用做出具体的规定。

初次申请项目收费（人民币：元）：申请费、工厂评审费、批准注册费、检测费（适用时）

表 1 认证收费项目表

认证类型	项目	收费要求
初审	申请受理费（每单元,包括初访、申请评审）	2500
	工厂评审/检查费[a]	3000*X
	批准注册费（每单元）	1000
	年金（同一申请人，每年交纳一次）	1000
	证书和标志使用费（同一申请人，每年交纳一次）	1000
监督	认证人日收费通常应为初次现场评审检查费的三分之二。	
再认证	再认证收费不超过初次认证费用	
注 a：检查费中的 X 表示现场检查人日数，人日数核算见表 2。 注 b：1、以上认证费不包括检测费用，检测费用由相关实验室确定。 2、不同项目的检测根据相应的实施细则来确定。		

4.6.2 人日数核算调整

现场检查人日数核算的基准

运行的重要部分是倒班的形式，员工的总数应按如下的方法计算：(不倒班的员工人数)+{(倒班的员工人数)/(倒班数-1)}。这样计

算的前提是不同的班次之间活动的类型与强度无重大区别。

表 2 初始检查人·日数界定表（初始检查人·日数界定表中人数仅为现场审核人日数）

人•日数 生产规模 / 认证单元数	100 人以下	100～500 人	500 人以上
1～4	9	12	15
5 个以上	12	15	17

表 4 监督检查人·日数界定表

生产规模	100 人以下	100～500 人	500 人以上
1～4 单元，人•日数	6-7	8-9	10-11
单元以上，人•日数	8-9	10-11	11-12

在确定“浙江制造”认证现场检查人日数时，需考虑认证单元数、产品特性、生产工艺、认证风险等，适当调整，增加人日数不得超过30%。可能需要增加评审员时间的因素：

a．复杂的后勤条件，涉及到不止一座建筑物或一处工作地点，例如，一个单独的设计中心一定要被评审到；

b．雇员使用多种语言（需要翻译人员或妨碍评审员个人独立工作）；

c．相对于雇员数量，工作现场很大（例如大型化工生产企业）；

d．法规要求高（食品和药品、航空、核动力等）；

e．体系覆盖了高度复杂的过程或相对数量的独立活动。

f．过程涉及到硬件、软件、流程性材料和服务的组合。

g．需要访问临时场所，以确认受评审方的常设场所的活动。

减少现场评审人日应符合以下人日数减少标准，并填写“增加或

减少现场评审人日和产品抽样审批表”进行批准。经部门负责人批准后在认证项目策划时予以考虑，并将此信息及资料传递给评审组长。

认证受理评审结果决定采信受评审方一年内的其他有效认证结果时，人日数减少标准：

a. 取得质量管理体系认证：人日数可减少 5%；

b. 取得环境管理体系认证：人日数可减少 5%；

c. 取得职业健康安全管理体系认证：人日数可减少 5%；

d. 取得县市级政府质量奖：人日数可减少 2%；

e. 取得地市级政府质量奖：人日数可减少 4%；

f. 取得省级政府质量奖：人日数可减少 7%；

g. 取得国家级政府质量奖：人日数可减少 10%；

h. 增加或减少人日数时需注明理由。

例如：某企业 500 人以上，4 个认证单元数，持有有效的质量、环境、职业健康安全证书，获得国家级政府质量奖。人日数可减少 25%，为 15×75%=11.25 人日。工厂评审费=3000 元×11.25 =33750 元。

认证收费为表一各项费用之和。

注：企业不希望采信以往的认证/评审要求，希望全面核查，应在合同中特别规定，认证机构可按标准收费。

增加或减少现场评审人日和产品抽样审批表

申请组织名称:

认 证 类 型: ☐“浙江制造”认证 ☐

提供相关资料清单:

☐

☐

---

1. 经检查核实，该组织需要增加现场评审人日:
2. 经检查核实，该组织具备减少现场评审人日/产品抽样条件，建议:

☐减少____个现场评审人日;

☐减少_____单元产品抽样;

☐

☐

☐增加评审人日说明: ☐减少评审人日说明:

经办人: 年 月 日

评审意见:

	评 审 意 见	签 名	日 期
☐评审组长	☐同意 ☐		
☐项目管理人员	☐同意 ☐		

项目管理部门负责人意见:

☐同意 ☐不同意 ☐ 签名:

年 月 日

浙江制造国际认证联盟

CZJM-204

“浙江制造”认证项目管理规范

1 目的和适用范围

为了规范浙江制造国际认证联盟的认证评审过程，制定本管理办法。

本管理规范适用于所有浙江制造国际认证联盟成员签署认证合同后的实施，所有相关认证机构及人员、检验机构及被认证评审的组织均应执行本管理规范。

本管理规范为“浙江制造”认证评审方案策划、产品型式试验或抽样检验、评审准备和计划、现场评审的实施、认证决定、颁发认证证书、证后监督等活动提供指南。

2 引用文件

DB33/T 944.2 “浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求

3 认证评审方案策划

3.1 现场评审和产品检验的策划

认证申请受理通过后，成员机构应针对每一个认证项目，指定专人负责作出现场评审及产品检验的策划，以做出必要的安排，策划应确定：

3.1.1 认证评审类型

应依据认证申请受理通过后的任务来源确定评审类型，评审类型可能包括：预评审、初始现场评审、监督、再认证、扩大缩小认证范围、认证变更、证书暂停恢复、结合认证评审、补充现场评审等。

3.1.2 评审组组成

评审组可以由产品检查员和质量体系审核员共同组成，确保评审

组的综合能力满足认证项目要求；成员应满足《“浙江制造”认证人员管理办法》第4.1和4.2条款规定的要求并与“自愿性产品认证检查员专业目录”相对应。

应指定评审组长及评审组成员，并应确保评审组的专职、专业能力的要求；

评审组长要求：应依据各机构人员管理相关规定，满足评审组长能力要求，并且是CCAA注册或其他人员评定机构取得注册自愿性产品认证检查员；

《“浙江制造”评价规范　第2部分：管理要求》条款8.3产品和服务的设计和开发、8.4外部提供的过程、产品和服务的控制、8.5生产和服务提供、8.6产品和服务放行，为专业条款，应由具备专业能力的人员进行评审。

当产品认证评审员不能同时具备以上能力时，可配备有相应能力的技术专家。

必要时，由浙江制造国际认证联盟派一名观察员，对认证活动进行监督评价。

3.1.3 评审人日

不同类型的现场评审人日，应依据“浙江制造”认证受理规范中评审人日的要求，进行安排。

其中，卓越绩效评价人日应能满足对应的《“浙江制造”评价规范　第2部分：管理要求》评审所需要。

技术专家不能独立完成检查、不计入评审人日。

当评审任务有多现场时，应考虑不同现场的人日分配。

3.1.4 产品抽样检验

以实施细则为依据，合理安排产品的抽样或送样方案。如申请受理时已明确检验机构，应安排相应检验机构进行产品检验，否则应与受评审方进行沟通后，选择有能力的签约检验机构安排样品的检验。

3.1.5 任务派遣

向评审组提供申请组织递交的评审用文件和相关信息，包括产品描述及其他认证申请材料。

3.2 评审准备和计划

按《”浙江制造”评价规范第 2 部分：管理要求 评审指南》和各认证机构制定的要求完成文件审查，原则上，应由评审组长完成文审，当评审组长不具备相关专业能力时，应由评审组其他专业人员或专家配合完成。

以认证实施细则及《“浙江制造”评价规范　第 2 部分：管理要求》为依据进行文件评审、编制现场评审计划并确定现场评审重点，正确描述产品单元及其覆盖的产品。

评审计划的内容包含：

1）评审组的安排：拟聘用的评审员、技术专家、评审的日程安排等信息；

2）评审任务：评审事项分工、取样、检测、检查、审核等活动。

3.3 现场评审的实施

现场评审活动过程控制，应在满足CNAS-CC01《管理体系认证机构要求》、CNAS-CC02《产品、过程和服务认证机构要求》的基础上，按各机构相关规定执行。

评审活动由评审组长负责实施。

3.3.1 现场评审

现场评审活动主要依据文件《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》、产品认证实施细则、产品标准等规定要求进行。

除《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》的内容，还应评审认证产品一致性及获得产品认证后认证标志的使用控制情况。

记录评审证据，确保现场评审记录及时真实、有效、可追溯。

3.3.2 对于信息化和工业化融合管理体系可实施远程评审，但评审活动时间通常情况下不宜超过总的现场评审时间的50%。

3.3.3 判定现场评审不通过的情况：

a) 未按照认证实施细则规定进行例行检验和确认检验；

b) 在评审现场指定试验（适用时）不合格；

c) 关键资源缺少或不满足该类产品的最低资源配置；

d) 产品一致性存在问题较为严重；

e) 评审组出具的不符合报告不能提供有效的整改材料；

f）针对《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》评分结果未达到规定要求；

g）不符合认监委规定的其他条件。

3.3.4 现场评审报告

“浙江制造”产品认证现场评审报告应按照《“浙江制造”评价规范管理要求评审指南》要求单独编写，不能与其他认证领域评审报告合并。在评审报告上明确表述认证产品单元，包括产品实现过程的场所名称和地址、产品型号和规格、（需要时）商标名称，并以此作为认证决定和颁发认证证书的基本信息。如果在评审现场与受评审方最终共同商定的认证产品单元与认证申请材料和评审任务书上的表述有本质不同的，评审组长应与认证机构沟通，并确认现场评审和抽样单元能否覆盖或代表认证产品单元。

3.4 认证决定的审定，颁发认证证书

各认证机构应组织对认证项目进行审定，审定时应关注拟认证范围、产品单元划分和样品单元、现场评审对象、样品检验项目、产品一致性、环境和职业健康安全及卓越绩效评价、质量诚信等方面。认证证书由相关认证机构直接颁发，对不符合认证要求的，应说明理由、发不予认证通知书并通知认证申请人。认证证书的管理，应执行《“浙江制造”证书和标志管理办法》。

3.5 证后监督

各认证机构负责跟踪国家监督抽查、媒体曝光和获证组织产品信息，并做出适当处理。

3.5.1 年度监督

3.5.1.1 年度监督时间

a）原则上，获证6个月后即可以安排年度监督，两次评审的间隔不超过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，按暂停认证证书处置。包含监督评审整改关闭结束及认证审定时间，暂停期限最长不超过6个月。

b）如果受评审组织发生需要非例行监督的情况时，执行3.5.2条款规定。

3.5.1.2 评审人日

监督评审人日数由各机构自行制定，但不应少于初次评审人日数的2/3。

3.5.1.3 评审内容

由认证机构根据《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》、产品认证实施细则、产品标准，对工厂进行监督评审。其中《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》规定的“8.3产品和服务的设计和开发、8.4外部提供的过程、产品和服务的控制、8.5生产和服务提供、8.6产品和服务放行，”条款及卓越绩效评价准则的相关要求是每次监督复查的必查要素。其他要素可以选查，但每2年内至少覆盖《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》中的全部要素。

现场评审组应获得上次现场评审信息。监督评审还应重点关注：

a）产品的一致性；

b）认证证书和认证标志使用管理；

c）跟踪上次现场评审出现不合格的整改措施的有效性等；

d）认证变更。

当获证企业不能正常生产或库存产品不能满足抽样要求时，应确认实际生产时间，合理调整监督评审计划，增加监督评审频次和补充

抽样检测。

3.5.2 非例行监督

若发生下述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查实为持证人责任的；

b） 认证机构有足够理由对获证产品的符合性提出质疑时；

c） 有足够的信息表明工厂因变更生产产地、主要原材料、生产工艺、组织机构、质量管理体系以及其他可能影响到产品符合性和一致性时；

d） 获证组织申请扩大认证范围，非现场不能证实继续满足要求时；

e） 国家相关机构有要求时。

非例行监督的人日数根据需评审取证的工作量确定,但不能超过正常监督的时间，费用按监督评审收费标准收取。

3.5.3 变更评审

对获证组织提出产品结构/组成、关键原料和产品技术标准变更的申请，及时进行评审，需要时进行现场评审和抽样检验，符合规定要求后向获证组织发出确认通知，并更新“认证产品描述”文件。

4 认证证书的管理

各认证机构应按照 CNAS-CC01《管理体系认证机构要求》、CNAS-CC02《产品、过程和服务认证机构要求》及《“浙江制造”认证证书和标志管理办法》的要求,建立认证证书的管理要求并予以执行。

4.1 认证证书的暂停

4.1.1 暂停认证证书和认证标志的条件

1）获证组织/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；

2）认证产品适用的认证依据或者认证实施细则换版或变更，获证组织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；

3）监督评审结果证明获证组织违反产品认证实施细则规定（包括产品抽样检测不合格、工厂监督评审不合格、产品一致性存在问题等）的相关要求，但通过整改可以达到认证要求的；

4）获证组织/相关方未按规定使用认证证书和认证标志；

5)获证组织/相关方无正当理由不接受或不能在规定的期限内接受国家有关部门或认证机构未事先通知的监督评审或监督抽样检测的；

6)获证组织/相关方不配合国家有关部门或认证机构依据产品认证实施细则在市场或销售场所抽取样品进行检测的；

7）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、质量管理体系发生重大变化,获证组织未向认证机构申请变更批准或备案的；

8）由于生产的季节性、按订单生产等原因，获证组织申请暂停

认证证书的；

9）连续12个月未生产认证产品；

10）其他应当暂停认证证书的情形。

4.1.2 认证证书暂停的有关规定

1）各认证机构应密切关注获证组织的动态，发现应暂停的，应尽快按机构相应管理办法办理暂停手续；

2）认证证书暂停期间视为无效，暂停期间内不得出厂使用了认证标志的产品，对于已经出厂的认证证书覆盖产品，认证机构应根据暂停原因评价所带来的影响后，依照有关规定及时向质监部门进行通报或采取相应措施。

3）原则上由于生产的季节性、按订单生产等可接受的原因，由获证组织提出暂停认证证书的，认证证书暂停期限最长为12个月，由于其他原因暂停认证证书的，证书暂停期限最长为6个月。

4）如果暂停认证，认证机构应指定一个或多个人员向客户说明和沟通以下信息：

- 为结束暂停和恢复认证，根据认证方案所需采取的措施；
- 认证方案要求的任何其他措施。

4.1.3 暂停认证证书的恢复

获证组织针对暂停原因采取相应措施，经认证机构验证暂停原因已经消除后，由认证机构恢复认证有效性，持证者方可恢复使用认证证书和认证标志。

4.2 认证证书的注销

4.2.1 注销认证证书的条件

1）认证证书有效期届满，获证组织未申请延续使用的；

2）获证组织/生产厂由于企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等原因致使获证产品不再生产的；

3）获证产品型号已列入国家明令淘汰或者禁止生产的产品目录的；

4）获证组织申请注销的；

5）其他应当注销认证证书的情形。

4.2.2 认证证书注销的有关规定

认证证书被注销后，不能以任何理由予以恢复，可向认证机构重新申请认证。

4.3 认证证书的撤销

4.3.1 撤销认证证书的条件

1）在认证证书暂停期限届满，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；

2）获证产品的关键原材料、规格和型号，以及涉及工艺及重要材料/原材料生产企业等发生变更，导致产品存在严重安全隐患的或严重不符合认证标准的要求的；

3）跟踪评审结果证明工厂质量保证能力存在严重缺陷的；

4）提供虚假样品，获证产品与型式试验样品不一致的；

5）申请人、制造商、生产厂违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品出现严重缺陷、产品安全特性检测项目不合格

或一致性存在严重问题的；

6）获证产品出现缺陷而导致质量安全事故的；

7）被暂停认证证书后，仍拒绝接受监督评审或监督抽样检测，或仍不配合在市场或销售场所抽取样品进行检测的；

8）未按规定使用认证证书、认证标志，出租、出借或者转让认证证书、认证标志，情节严重的；

9）弄虚作假，采用欺骗、贿赂等不正当手段获取认证证书，或存在其他直接影响认证结果有效性的严重违法违规行为的；

10）其他应撤销认证证书的情形。

4.3.2 认证证书撤销的有关事项

1）各认证机构根据证书撤销原因评价产品撤销原因所带来的影响，依照有关规定及时向质监部门进行通报或采取相应措施。

2）认证证书被撤销后，不能以任何理由恢复。经过整改后，在6个月后方可向认证机构重新申请认证。

5 认证证书的变更

各认证机构应按照CNAS-CC01《管理体系认证机构要求》、CNAS-CC02《产品、过程和服务认证机构要求》及《“浙江制造”评价规范　第2部分：管理要求》的要求，建立认证证书的变更要求，各认证机构负责办理认证变更相关手续。

1）获证产品命名方式改变导致产品名称、型号变化或者获证产品的生产者、生产企业名称、地址名称发生变更的，经核实后，可直

接变更认证证书；

2）获证产品型号变更，但不涉及安全性能的变化；或者获证产品减少同种产品型号的，经认证机构确认后，变更认证证书；

3）获证产品的规格和型号变更，涉及配方、原材料、工艺变化，经重新检测合格后，可变更认证证书；

4）获证产品生产企业地点或者其质量保证体系、生产条件等发生变更的，经重新现场评审合格后，方可变更认证证书；

5）其他应当变更的情形根据国家认监委的规定实施。

6 认证要求变更

当产品认证所依据的国家标准、技术规范或者认证实施细则等发生了变更时，各认证机构应确保这些变更能通知到所有客户。认证机构应验证其客户对这些变更的实施并应按认证方案的规定采取措施，办理证书变更手续。