



# 产品认证实施规则

编号：CHS-GZ-06-006

## 抗菌产品认证实施规则

### 塑料（制品）

C/1（版）

中卫安（北京）认证中心

发布日期：2026年05月16日

实施日期：2026年05月16日

## 引 言

中卫安（北京）认证中心抗菌产品认证中，关于引用国家标准、行业标准的来源如下：

a) GB/T 31402-2023 塑料和其他无孔材料表面抗菌活性的测定

3.1 抗菌：产品表面抑制细菌生长的性能或抗菌剂抑制产品表面细菌生长的效果。

b) WS/T 650-2019 抗菌和抑菌效果评价方法

3.2 抑菌：采用化学或物理方法抑制或妨碍细菌生长繁殖及其活性的过程。

结合上述国家标准、行业标准中关于抗菌、抑菌的术语定义，以及本产品认证对象为塑料制品，并考核产品抗菌特性要求，故使用抗菌产品认证命名。

## 1 适用范围

本规则适用于中卫安（北京）认证中心开展的塑料及其制品的抗菌认证。

## 2 认证依据

CTS CHS-JY-195《塑料（制品）抗菌产品认证技术规范》A/0（版）

## 3 认证模式

认证模式为：产品抽样检测+初始工厂检查+获证后的监督

认证的基本环节包括：a) 认证的申请

b) 产品抽样检测

c) 初始工厂检查

d) 认证结果评价与批准

e) 获证后的监督

## 4 认证人员条件及能力要求

认证人员应具备以下条件及能力要求：

a) 认证人员应当遵守与从业相关的法律法规，两年内没有违反认证认可相关规定的记录；

b) 从事认证活动的人员应具有相关专业教育和工作经历，接受过产品评价和认证技术等方面的培训，具备相应的知识和技能；

c) 产品认证检查员应具备中国认证认可协会自愿性产品认证检查员注册资质（专业范围：PV06）；

d) 中卫安（北京）认证中心应对本机构的各类认证人员的能力做出评价，以满足实施本产品领域认证活动的需要。

## 5 认证申请与受理

### 5.1 认证单元划分

产品认证单元划分见表 1。

表 1 产品认证单元划分

	认证单元
1	塑料半成品、组装合件的塑料管、泡米塑料、离子交换膜
2	塑料包装制品
3	建筑用塑料管
4	其他塑料制品

产品认证单元划分时，应按照如下执行：

- a) 生产工艺相同、材料相同、抗菌剂种类和添加比例相同的产品可视为同种产品；
- b) 不同种产品视为不同认证单元；
- c) 相同生产者、不同生产企业生产的同种产品视为不同认证单元；
- d) 不同生产者、相同生产企业生产的同种产品视为不同认证单元。

## 5.2 认证申请

### 5.2.1 申请资料

认证委托人向中卫安（北京）认证中心提交正式认证申请，同时随附以下文件并对其真实性负责：

- a) 产品描述，包括但不限于以下内容：

- 1) 产品名称、规格型号、产品执行的标准（国家标准、行业标准、地方标准、团体标准或企业标准）；

- 2) 产品特性及用途说明；

- 3) 包装形式及内/外包装材料；

- 4) 产品照片附件（需备注名称）。

- b) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业、经营企业、使用单位的营业执照复印件、消毒产品生产企业卫生许可证等相关注册证明；

- c) 当认证委托人、生产者（制造商）、生产企业不一致时，需提供委托关系证明材料。当认证委托人为销售商、进口商时，应提交销售商与生产者（制造商）、进口商与生产者（制造商）签订的相关合同副本；当认证委托认为被委托生产企业（代工厂）时，应提交委托企业与被委托企业订立的相关合同副本。

- d) 认证申请书；

- e) 申请认证的产品质量符合相关国家标准、行业标准、地方标准、团体标准或企业标准的证明；

- f) 其他需要的文件。

### 5.2.2 申请评审和受理

#### 5.2.2.1 申请资料审核

中卫安（北京）认证中心收到申请资料后，对申请资料进行审核，审核要求如下：

- a) 认证要求规定明确，对认证目的理解一致；

b) 对于申请的认证范围，认证机构均有能力开展认证服务。

#### 5.2.2.2 申请受理

对符合 5.2.2.1 要求的认证申请，中卫安（北京）认证中心根据认证依据、程序等要求，在 10 个工作日内对提交的申请文件和资料进行审查并做出是否受理的决定，保存审查记录。

申请材料齐全、符合要求的，予以受理认证申请；对不予受理的，应书面通知认证委托人，并说明理由。

### 6. 认证实施

#### 6.1 认证策划

##### 6.1.1 成立检查组并编写检查任务书

中卫安（北京）认证中心应选派符合第 4 章要求的人员组成检查组，并向检查组下达检查任务书。在确定检查组的规模和组成时，应基于认证产品的范围、涉及的产品特点及检查员具有的专业背景和实践经验等因素确定。必要时，可补充技术专家。检查组长应由中卫安（北京）认证中心评价具有相应能力的检查组成员担任。

同一个检查员不应在同一认证委托人(组织)的同一认证产品进行连续 3 次（含）以上的检查。

##### 6.1.2 文件评审

###### 6.1.2.1 评审目的

确定认证对象是否具备开展初始现场检查的条件，并明确认证思路和现场检查中需要关注的重点。

###### 6.1.2.2 评审人日数

一个认证单元的资料技术评审人日数为 1 人日，每增加 3 个认证单元，相应增加 0.5 个人日，最多不超过 2 人日。

###### 6.1.2.3 评审内容

检查组通过对认证委托人提交申请文件及技术性资料的评审，了解和掌握申请认证产品和企业对于认证依据的符合性程度，以及企业工厂保证能力相关管理文件符合本实施规则的程度，确定是否能够进入现场检查。

评审内容包括认证委托人提交的申请文件及技术性资料的评审，重点从以下三个方面进行评审：

- a) 组织机构的合法性复核；
- b) 文件资料的完整性、适用性审查；

c) 工厂质量保证能力的符合性判断。

#### 6.1.2.4 评审结论

评审结论可包括以下几种情况：

- a) 符合要求，可进行现场检查；
- b) 基本符合要求，但需对部分内容进行补充完善，可在现场检查时提交补充证据；
- c) 不符合要求，无法进行现场检查，应在 5 个工作日内通知认证委托人。

#### 6.1.3 制定现场检查计划

检查组应为其现场检查制定计划，经中卫安（北京）认证中心审定后交认证委托人并获得确认。该计划应基于认证依据的相关要求，并与检查的目的相适应，检查计划应包含：

- a) 检查依据，包括认证标准、认证实施规则和其他规范性文件；
- b) 检查范围，覆盖所有认证产品的生产加工活动；
- c) 检查组组长和成员，计划实施现场检查的时间和内容安排。

### 6.2 产品抽样检测

#### 6.2.1 产品抽样

##### 6.2.1.1 抽样要求

产品抽样可在工厂检查前进行，也可以与工厂检查同时进行，并满足以下要求：

a) 抽样单元按照产品认证单元进行划分，初次抽样应抽取全部认证单元产品，监督抽样原则上可抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内应覆盖所有认证单元所有代表性认证产品。

注 1：相同生产者、不同生产企业生产的同种产品虽视为不同认证单元，但可在一个认证单元的样品上进行抽样检测，其他生产企业的产品需提供资料进行一致性核查。

注 2：不同生产者、相同生产企业生产的同种产品虽视为不同认证单元，但可在一个认证单元的样品上进行抽样检测，其他生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

b) 样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线末端、成品仓库等）随机抽取并封样，抽样基数为一批（注：以生产出一次提交用户的同类产品为一批，或者以同一批原材料、相同工艺加工的产品为一批），抽样数量见表 2。

c) 产品的抽样按表 2 的规定进行抽取 2 份（1 份送检测机构、1 份作为企业留样），包装单位应无破损，并具有完整包装，或按产品标准中的有关规定进行抽取。

d) 所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后送往经认证机构指定实验室进行检测。

表 2 检测样品数量

认证单元类别	样品数量
塑料半成品、组装合件的塑料管、泡米塑料、离子交换膜/塑料包装制品/其他塑料制品	片状样品：至少 10 片尺寸为 $(50 \pm 2)$ mm $\times$ $(50 \pm 2)$ mm，厚度不大于 5 mm； 粉体、纤维或网状样品：至少提供 100 g 样品； 状样品：至少提供 30 公分长样品
建筑用塑料管	至少提供 30 公分长样品

抽样地点：中卫安（北京）认证中心指定人员在申请方的成品库房、销售中转库房或市场中合格产品中进行抽样，抽样产品应是在有效期内的。

6.2.1.2 检测样品的处置

检测样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后送往检测机构样品用于检测，企业留样样品用于留存企业，待检测工作完成后由企业自行处置。

6.2.2 认证特性检测依据、项目及方法

6.2.2.1 检测依据

CTS CHS-JY-195《塑料（制品）抗菌产品认证技术规范》A/0（版）

6.2.2.2 检测项目、要求和方法

检测项目、要求和方法按照表 3 执行。

表 3 检测项目、要求和方法

认证单元类别	项目	要求	方法
塑料半成品、组装合件的塑料管、泡米塑料、离子交换膜/塑料包装制品/其他塑料制品	抗菌率	$\geq 90\%$	GB/T 31402
建筑用塑料管		$\geq 90\%$	JC/T 939

6.2.3 检测的实施

6.2.3.1 检测资源

抽样检测应当由中卫安（北京）认证中心确定，具备 CMA 资质且检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内的实验室完成。

### 6.2.3.2 检测实施

实验室对抽样样品进行检测，并出具相应的产品检测报告。实验室应当确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

### 6.2.4 利用其他检测结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供同时满足以下规定的检测报告，中卫安（北京）认证中心可以将此检测报告作为该产品抽样检测的结果。

- a) 具备 CMA 资质的实验室出具的抽样检测报告；
- b) 报告中检测项目、技术要求、抽样方法、检测方法等符合本规则的 6.2.2.2 的要求；
- c) 检测报告的签发日期为现场检查前 12 个月内。

### 6.2.5 产品抽样检测判定

当产品抽样检测结果符合本规则 6.2.2.2 的要求时，则判定产品为合格；当产品抽样检测结果不符合 6.2.2.2 的要求时，则判定产品为不合格。

## 6.3. 初始工厂检查

### 6.3.1 检查内容、范围和原则

初始工厂检查内容包括产品认证工厂保证能力检查、产品一致性检查、相关技术资料的符合性验证。

现场检查的范围应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。对于与产品相关，但处于生产企业实际生产场所以外的其他场所和部门，可视情况选择适当的检查方案，包括采信企业的自我声明或其他合格评定结果。

现场检查时，工厂应正常生产申请认证范围内的一种或一种以上产品。

### 6.3.2 工厂保证能力检查

工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，工厂检查应按本规则附件 1 《产品认证工厂质量保证能力要求》进行。

### 6.3.3 产品一致性检查

中卫安（北京）认证中心在经认证委托人确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的一致性检查：

- a) 认证产品与申请文件或证书的一致性；
- b) 认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识与申请书或证书的一致性；
- c) 认证产品的关键原材料与产品 BOM 资料的一致性。

初始工厂检查时，应对全部认证单元的产品进行一致性检查。

### 6.3.4 检查人日数

原则上，初始检查人日数为 2 人日，可根据场所规模适当增加人日，如：5 个单元内，每增加 2 个单元产品，增加 0.5 人日。

一般情况下，申请资料符合要求后，检查组根据申请认证产品的单元数量、工厂规模，确定现场检查人日数。在确定现场检查时间时，应考虑以下方面的信息：

- a) 组织规模和复杂程度；
- b) 场所数量；
- c) 产品种类和检查范围。

### 6.3.5 检查结论

初始工厂检查结论可分为以下三种情况：

#### a) 检查通过

工厂保证能力检查、产品一致性检查和相关技术资料的符合性验证均通过，现场检查未发现不符合项。

#### b) 整改并经验证合格后通过

工厂保证能力检查、产品一致性检查和相关技术资料的符合性验证发现存在不符合项，不符合项应当在 30 天内采取纠正措施，无特殊原因采取纠正措施时限最长不能超过 45 天，并报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，工厂检查通过。

#### c) 检查不通过

工厂保证能力检查、产品一致性检查和相关技术资料的符合性验证发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定现场检查不通过或终止检查。

## 7 认证结果评价与批准

中卫安（北京）认证中心对产品抽样检测、初始工厂检查结论等有关资料进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书。

对存在不合格结论的，中卫安（北京）认证中心做出不通过决定，终止认证，并按规定收取已发生的费用。终止认证后如果要继续申请认证，重新申请认证。

## 8 认证范围的扩大或缩小

### 8.1 认证范围的扩大

在认证证书有效期范围内，认证委托人需扩大产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，提供扩项产品的有关技术资料（如生产厂、生产地址变更；重大设计、工艺更改等）并说明扩大要求。中卫安（北京）认证中心检查扩大产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩大产品的有效性，针对差异和/或扩大的范围做补充产品抽样检测，评价合格后根据认证委托人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

### 8.2 认证范围的缩小

在认证证书有效期范围内，认证委托人需要缩小产品认证范围时，中卫安（北京）认证中心根据认证委托人的要求换发认证证书。

## 9 获证后监督

获证后监督的内容包括：监督工厂检查+监督产品检测。

### 9.1 认证监督抽检频次

一般情况下，初始现场检查结束或获证后 6 个月后即可安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。中卫安（北京）认证中心应提前下发监督通知书，并组织实施相关认证工作。

当出现以下情况时应增加监督频次，且监督时机可为预先不通知：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；
- b) 中卫安（北京）认证中心有足够理由对获证产品与相关标准要求的符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明生产制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时；
- d) 认证依据等发生变化时；
- e) 发生其他特殊情况时。

### 9.2 监督产品检测

#### 9.2.1 监督产品抽样

定期监督时，中卫安（北京）认证中心视情况参照本文件 6.2.1 的要求执行产品抽样。

#### 9.2.2 监督产品检测

##### 9.2.2.1 监督产品检测依据

CTS CHS-JY-195《塑料（制品）抗菌产品认证技术规范》A/0（版）

##### 9.2.2.2 监督产品检测项目、要求和方法

监督产品检测项目、要求和方法应当符合本规则 6.2.2.2 的相关规定。

#### 9.2.3 监督产品检测实施

实验室对抽样样品进行检测，并出具相应的产品检测报告。实验室应当确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

#### 9.2.4 利用其他检测结果

当按照本规则 6.2.4 利用其他检测结果时，上一次认证所涉及的产品抽样检测报告不能作为当次监督可采信的结果。

### 9.2.5 监督产品检测判定

当监督产品检测结果符合本规则 6.2.2.2 的要求时，则判定检测为合格；当监督产品检测结果不符合本规则 6.2.2.2 的要求时，则判定检测为不合格。

## 9.3 监督工厂检查

### 9.3.1 检查内容、范围和原则

中卫安（北京）认证中心指派的检查组对工厂进行监督检查。每次工厂监督检查内容至少应包含《产品认证工厂质量保证能力要求》中 3、4、5、8、9 条款的检查。对其他条款可适当进行抽查，一个认证周期内覆盖到全部条款。监督检查中出现的不符合项，一般不符合的整改期为 1 个月；严重不符合整改期为 3 个月。

### 9.3.2 监督检查人日数

监督检查人日数根据初次的的时间按比例计算，监督时间总数不低于初次的 1/2，检查时间不低于 1 人日数。

### 9.3.3 工厂保证能力监督检查

工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，工厂检查应按本规则附件 1 《产品认证工厂质量保证能力要求》进行。

### 9.3.4 产品一致性监督检查

中卫安（北京）认证中心在经认证委托人确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的一致性检查：

- a) 认证产品与申请文件或证书的一致性；
- b) 认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识与申请书或证书的一致性；
- c) 认证产品的关键原材料与产品 BOM 资料的一致性。

### 9.3.5 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

#### a) 监督检查通过

工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查、相关技术资料的符合性验证和监督产品检测均通过，且工厂保证能力监督检查未发现不符合项。

#### b) 整改并经验证合格后通过

监督产品检测通过，工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查、相关技术资料的符合性验证发现存在不符合项，一般不符合的整改期为 1 个月，严重不符合整改期为 3 个月。不符合项应当在限期内采取纠正措施，并报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，工厂监督检查通过。

c) 检查不通过

产品监督检测未通过、相关技术资料的符合性验证未通过，或工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定监督检查不通过或终止检查。

#### 9.4 监督检查结果评价

中卫安（北京）认证中心对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持产品认证证书、使用产品认证标识。评价不通过的，按本规则 10.6 条的规定依据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

### 10 认证证书内容、样式、使用和管理

#### 10.1 认证证书的内容、样式

##### 10.1.1 认证证书的内容：

认证证书包含的主要内容如下：

- a) 认证证书名称：抗菌产品认证证书
- b) 认证标志：详见本规则 11.1 条；
- c) 证书编号；
- d) 委托人名称及地址；
- e) 产品商标、制造商名称及地址；
- f) 生产厂名称及地址；
- g) 产品名称；
- h) 系列/规格/型号；
- i) 认证模式：产品抽样检测+初始工厂检查+获证后的监督；
- j) 认证标准：CTS CHS-JY-195《塑料（制品）抗菌产品认证技术规范 A/0（版）；
- k) 发证日期；
- l) 有效期至；
- m) 发证机构名称：中卫安（北京）认证中心；
- n) 其他需要说明的内容：
  - 1) 符合性判定：上述产品符合 CHS-GZ-06-006《抗菌产品认证实施规则塑料（制品）》C/1（版）的要求，特发此证；
  - 2) 认证证书查询方式：详见本规则 10.2；

- 3) 证书有效性：本证书经认证中心定期监督保持有效性；
- 4) 签发人信息；
- 5) 其他相关信息。

### 10.1.2 认证证书样式

认证证书的样式具体见本规则附件 2

## 10.2 认证证书的查询

本证书的相关信息可通过全国认证认可信息公共服务平台

<http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page> 或者中卫安（北京）认证中心网页

<http://www.zwarz.com/about/gkwj/renzhengzhengshuzhuangtaichax/2025/0730/894.html> 查询。

## 10.3 认证证书的使用和管理

### 10.3.1 认证证书的使用

符合 CHS-GZ-06-006 《抗菌产品认证实施规则塑料（制品）》C/1（版）的要求，并获发认证证书的认证委托人应按《产品认证证书和标志使用管理规定》的要求使用认证证书。

《产品认证证书和标志使用管理规定》文件链接：

<http://www.zwarz.com/about/gkwj/renzhengkongzhichengxujiguanl/2016/0803/115.html>

### 10.3.2 认证证书的管理

中卫安（北京）认证中心按照《产品认证证书和标志使用管理规定》（详见 10.3.1）的要求管理认证证书使用情况。

## 10.4 认证证书的保持

认证证书有效期为 3 年，证书的有效性通过定期的监督来保持。原则上监督时间不超过 12 个月。

认证证书有效期截止前 3 个月，获证组织可向中卫安（北京）认证中心再认证申请。再认证流程与初次认证相同。

## 10.5 认证证书的变更

### 10.5.1 变更申请

产品认证证书有效期内，认证委托人、生产者、生产企业有下列情形之一的，认证委托人应当在 15 日内向中卫安（北京）认证中心申请变更：

- a) 变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号等，从而可能影响证书内容发生变化时；

- b) 已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时；
- c) 产品标准更新可能影响检测结论时；
- d) 其他依法应当变更的情形。

### 10.5.2 变更评定及批准

中卫安（北京）认证中心评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检测或检查，对符合要求的，批准变更并换发新证书。

## 10.6 认证证书暂停、恢复、注销和撤销

### 10.6.1 认证证书暂停

有下列情况之一的，中卫安（北京）认证中心应当在 15 日内暂停认证证书 1-3 个月，并对外公布：

- a) 认证委托人不承担履行认证合同约定的责任和义务，如未按期交纳认证费用；
- b) 产品适用的认证依据或者认证规则发生变更，规定期限内产品未符合变更要求的；
- c) 持有的与认证范围有关的行政许可证明、资质证书等过期失效，重新提交的申请已被受理但尚未换证的；
- d) 监督检查中发现认证委托人违反认证规则等规定的；
- e) 认证标志使用不当；
- f) 认证委托人主动申请暂停；
- g) 无正当理由拒绝接受监督检查或者监督检查发现产品不能持续符合认证要求的；
- h) 其他依法应当暂停的情形。

### 10.6.2 认证证书恢复

证书暂停期间，获证产品的认证委托人如果需要恢复认证证书，应当在规定的暂停期限内向中卫安（北京）认证中心提出恢复申请。

中卫安（北京）认证中心针对证书暂停原因及解决措施、效果验证等进行评审，评审通过后进行恢复处理。

### 10.6.3 认证证书注销

有下列情形之一的，中卫安（北京）认证中心应当在 30 日内注销认证证书，并对外公布：

- a) 认证证书有效期届满，认证委托人未申请延续使用的；
- b) 获证产品不再生产的；
- c) 获证产品型号已列入国家命令淘汰或者禁止生产的产品目录的；
- d) 获证产品的认证委托人申请注销的；

e) 其他需要注销认证证书的情形。

#### 10.6.4 认证证书撤销

有下列情形之一的，中卫安（北京）认证中心应当在 7 日内撤销认证证书，并对外公布：

- a) 获证产品质量不符合国家相关法规、标准要求的；
- b) 获证产品存在缺陷，导致质量安全事故的；
- c) 获证产品的认证委托人虚报、瞒报获证所需信息的；
- d) 获证产品的认证委托人超范围使用认证标志的；
- e) 获证产品的产品范围、场所范围和过程范围不再符合认证要求，且在认证证书暂停期间，未采取有效纠正或者纠正措施的；
- f) 获证产品的认证委托人从事产品认证活动因违反国家产品安全管理相关法律法规，受到相关行政处罚的；
- g) 获证产品的认证委托人拒不接受中卫安（北京）认证中心对其实施监督的；
- h) 其他依法应当撤销认证证书的情形。

### 11. 认证标志的内容、样式、使用和管理

#### 11.1 认证标志的内容、样式

抗菌产品认证标志的内容、样式如图 1 所示



图 1 抗菌产品认证标志

#### 11.2 认证标志使用

##### 11.2.1 认证标志的使用

符合 CHS-GZ-06-006《抗菌产品认证实施规则塑料（制品）》C/1（版）的要求，并获发认证证书的认证委托人可以在产品本体、铭牌或说明书、包装上按《产品认证证书和标志使用管理规定》（详见 10.3.1）的要求使用图 1 抗菌产品认证标志。

获证的认证委托人应当建立抗菌产品认证标志管理制度，对标志的使用情况如实记录和存档。

### 11.2.2 认证标志的管理

中卫安（北京）认证中心按照《产品认证证书和标志使用管理规定》（详见 10.3.1）的要求管理认证标志使用情况，获证后监督中对认证标志的使用情况进行检查。

### 11.3 标志使用备案

认证委托人必须在使用标志之前，将标志使用的具体方案（具体部位、形式和必要的文字注解）报中卫安（北京）认证中心审定，未经许可不得擅自使用。

## 12 责任

中卫安（北京）认证中心对认证活动及其结果的真实性、准确性、有效性负责。认证委托人应当对所提供的文件、资料的真实性负责。实验室应当对检测结论的真实性、准确性、有效性负责。

## 13 投诉和申诉

### 13.1 投诉和申诉的处理

中卫安（北京）认证中心对投诉和申诉做如下处理：

- a) 告知已收到正式得投诉和申诉，对接受、评价和做出决定的过程应形成文件；
- b) 跟踪并记录投诉和申诉，以及为解决投诉和申诉所采取的措施；
- c) 收集和验证所有必要的信息以推进投诉或申诉的解决；
- d) 为解决投诉或申诉的其它事宜。

### 13.2 处理结果

中卫安（北京）认证中心将投诉和申诉的处理结果和过程终止正式通知投诉人/申诉人。

## 14 费用

本认证服务收费按中卫安（北京）认证中心公示的收费标准执行，双方在合同中约定缴费方式及相关责任。

## 附件 1

### 产品认证工厂质量保证能力要求

生产企业应按照认证要求控制获证产品的一致性，其工厂保证能力应满足本文件规定的要求。

#### 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职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定认证负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，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) 与认证机构保持联络，及时跟踪产品认证标准和实施规则的变化，并确保认证产品持续符合变化的要求，同时保证产品的一致性；

(3) 确保不合格品和变更后未经认证机构确认的获证产品，不加贴使用产品认证标识和证书，确保加施认证标识产品的证书状态持续有效。

认证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需要；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 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求法规性文件，以及其他必要的外来文件和记录进行有效控制。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 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。与产品认证要求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 12 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和信息，如产品型式试验报告、工厂检查结果、产品认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督

抽样检验报告、产品质量、安全投诉及处理结果，及其他与产品评价认证相关的文件和信息等。

### 3 采购与关键件控制

#### 3.1 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。

#### 3.2 关键件的控制

3.2.1 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。

3.2.2 对于采购关键件的特性，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，以及最终产品满足产品认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

- (1) 获得可为最终产品认证承认的产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效；
- (2) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则的要求。
- (3) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于上述（1）或（2）的要求。

定期确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、产品型式试验报告等。

3.2.3 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 4 进行控制。

### 4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品性能的工序（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认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性能时，则应制定相应的文件，使生产过程受控。工厂应保持关键过程控制记录。

4.2 产品生产过程如对环境条件有特殊要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 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。

4.5 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。

## 5 确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的确认检验进行控制；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。

确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、国抽或省抽检验报告、产品型式试验报告、监督抽样检验报告等。

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，如实验室认可的检测能力范围等。

## 6 检验试验仪器设备

### 6.1 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。

### 6.2 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。

### 6.3 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。

## 7 不合格品的控制

7.1 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。

7.2 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。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题（如国家级和省级监督抽查不合格等）或安全、环保问题时，应及时通知认证机构。

## 8 内部审核

工厂应建立文件化的内部审核程序，确保工厂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。工厂应保存内部审核结果。

## 9 认证产品的变更及一致性控制

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进行控制，程序应符合规定要求。认证产品的变更应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

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。

## 10 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。

## 11 产品认证证书和标识

工厂对产品认证证书和标识的管理及使用应符合《产品认证证书和标志使用管理规定》（文件见本规则第 10.3.1 条）。对于统一印制的标准规格的产品认证标识或采用印刷、模压等方式加施的产品认证标识，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施产品认证标识或放行：

- （1）未获认证的产品；
- （2）获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- （3）超过认证有效期的产品；
- （4）已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- （5）不合格产品。

附件 2

抗菌产品认证证书（塑料（制品））样式模板

证书编号: XXXXXXXXXXXX



## 抗菌产品认证证书

### 塑料（制品）

委托人名称及地址: XXXXXXXXXXXX  
 制造商名称及地址: XXXXXXXXXXXX  
 生产厂名称及地址: XXXXXXXXXXXX  
 产品名称: 商标/XXXXXXXXXXXX  
 系列/规格/型号: XXXXXXXXXXXX  
 认证模式: 产品抽样检测+初始工厂检查+获证后的监督  
 认证标准: CTS CHS-JY-195《塑料（制品）抗菌产品认证技术规范》A/0（版）  
 上述产品符合CHS-GZ-06-006《抗菌产品认证实施规则塑料（制品）》C/1（版）的要求。  
 发证日期: XXXX年XX月XX日  
 有效期至: XXXX年XX月XX日

本证书的相关信息可通过全国认证认可信息公共服务平台<http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page>或者中卫安（北京）认证中心网页<http://www.zwarz.com/about/gkwj/renzhengzhengshuzhuangtaichax/2025/0730/894.html>查询。  
 本证书须经认证中心定期监督保持有效性。

主任: 

**CHS** 中卫安（北京）认证中心

地址:北京市朝阳区科荟路33号东南1门甲22号一层101



年度确认防伪标识

<http://www.zwarz.com>