

---

# 产品认证 认证实施规则

## 目 录

第 1 章	总则.....	2
第 2 章	认证依据.....	6
第 3 章	认证模式.....	7
第 4 章	认证申请.....	8
第 5 章	设计评估.....	10
第 6 章	产品检验.....	11
第 7 章	初始工厂检查.....	13
第 8 章	认证结果评价与批准.....	18
第 9 章	获证后的监督.....	20
第 10 章	复审.....	22
第 11 章	认证证书.....	23
第 1 节	认证证书的有效性.....	23
第 2 节	认证证书的增项与更改、换新、取消.....	24
第 12 章	认证标志的使用规定.....	27
第 13 章	认证收费.....	28

# 产品认证 认证实施规则

## 第1章 总则

### 1.1 适用范围

1.1.1 本规则适用于 POSI 发布的认证产品目录中的产品。如《产品认证实施规则（专用要求）》的内容有违本实施规则，以《产品认证实施规则（专用要求）》为准。

#### 1.1.2 认证的基本流程

①认证申请

②合同评审

③认证评价

——设计评估

——产品检验

——工厂检查

④认证结果评价与批准

⑤获证后的监督

⑥复审

### 1.2 定义

1.2.1 下列定义适用于本规则：

- 1) POSI——上海波西认证有限公司。
- 2) 申请方——是指申请产品认证的组织。通常，申请方在获得认证证书后就成为获证方。
- 3) 工厂——申请方所代表的或与 POSI 产品认证有关的产品生产厂或生产车间。
- 4) 设计评估——认证机构通过出具书面证明的方式证明某一产品型号符合相关技术规范或者标准的合格评定活动。
- 5) 场地试车——认证机构通过实验室和现场测试确认产品与安全有关的功能，以及产品性能可以按预期设计实现。

- 6) 制造商：控制认证产品制造的组织。  
注：一个制造商可以有多个生产厂。
- 7) 产品一致性：批量生产的认证产品的特性与型式试验合格样品的特性的符合程度。  
注：影响认证产品一致性的内容可能包括以下内容（不限于）：  
A 产品名称、型号规格与产品描述、型式试验报告、认证标准等是否一致；  
B 产品所使用的关键零部件、元器件、原材料与确认的是否一致  
C 产品的特性与型式试验合格样品的特性是否一致，是否符合认证标准的要求；  
D 产品的描述中的其他项目的检查，如生产场所、商标等。
- 8) 认证证书——以 POSI 名义颁发并经 POSI 盖章的用来证明对产品给予认证的正式文件。

### 1.3 合同关系的建立

1.3.1 与认证有关的活动应在申请方与 POSI 建立合同关系的前提下进行。除通过签订协议建立合同关系外，申请方向 POSI 提出正式申请，视为接受了本规则中的全部条款，且如 POSI 同意受理该申请，则双方即建立了合同关系。

1.3.2 申请方通过申请和/或协议与 POSI 建立合同关系后，将视为接受本规则作为处理有关事项的依据。但与 POSI 另行商定的事项除外。

### 1.4 工作语言

1.4.1 POSI 使用的工作语言为汉语和英语，申请方提交的申请、资料所用的文字应是中文或英文。

### 1.5 申请方的义务

1.5.1 申请方保证向 POSI 提供的文件均真实、有效，并承担所有因失实性和知识产权问题而引发纠纷的各种后果。

1.5.2 申请方应自觉遵守 POSI 有关产品认证的程序、规定和要求。

1.5.3 申请方应为进行认证工作提供必要的准备和条件，包括审查文件、进入相关的区域、查阅相关的记录、产品样品等。

1.5.4 申请方保证无论评审认证结论如何，均应及时向 POSI 支付认证的相关费用。

## 1.6 保密

1.6.1 申请方或接受认证方提交的技术资料与认证有关的供 POSI 认证工作用的记录、报告及 POSI 检查员通过认证所了解的技术专利、技术秘诀均属 POSI 规定应保密的文件和信息，不向 POSI 所属范围之外的第三方提供和透露，但下列内容除外：

- 1) 经申请方同意，POSI 对外提供的信息；
- 2) POSI 所出具的证书及等效证明文件和 POSI 按照国家认证认可监督管理委员会的要求对外公布的信息；
- 3) 申请方或接受认证方在 POSI 对外提供之前，已向公众公开的；
- 4) 根据法律规定，法院判决或法律诉讼所必需提供的信息。

## 1.7 责任

1.7.1 POSI 承担的产品认证业务是在所涉及的设计方、建造方、拥有方、制造方、销售方、供应方、修理方、营运方以及其他方履行各自职责的基础上进行的。POSI 有责任通过自身建立的质量体系实施必要的措施，包括对所属人员进行培训和选用适任者担任检查员，或聘用有资格的人员担任 POSI 非专职检查员，按规定完成服务项目。但是，不论 POSI 及所属检查员和 POSI 委托测试机构采用何种认证方式，也不论在 POSI 名义下颁发、签署的任何报告、文件和证书在内容上如何，均不意味着可减轻或解除上述任何方应承担的任何责任。

1.7.2 POSI 签发的与认证有关的任何文件，只反映认证当时的技术状况。并不表明被认证产品的所有权和知识产权归属。与被认证产品所有权和知识产权有关的任何争议，与 POSI 无关。

1.7.3 POSI 认证证书、符合证明和报告外的其他文件所提供的信息，是否应采用由用户决定，POSI 不对此行为的后果负责。

1.7.4 POSI 应按照认证合同提供服务，在任何情况下，POSI 均不对与其无直接合同关系方的任何损失承担责任。

1.7.5 POSI 仅对由于自身疏忽行为而直接造成的损失或损害承担责任，在任何情况下，POSI 均不对间接损失或随后引发的附加损失或损害承担责任。

1.7.6 尽管有上述规定，如依法判定合同关系方所遭受的损失或损害，仅仅是由于 POSI 或其雇员、POSI 代理人（方）疏忽行为造成的，POSI 将承担责任，并将支付赔偿，但此赔偿的数额不超过该项服务收费。但如该损失或损害系由如下行为所造成，POSI 将不承担任何责任：

- 1) POSI 雇员超越其受雇权限的行为；
- 2) POSI 代理人（方），超越 POSI 对其书面授权范围的行为。

1.7.7 对 POSI 承担责任的损失或损害的索赔，应以书面形式，在损害最初发现或损失形成的 6 个月内提出，否则将被视为彻底放弃索赔权。

## 1.8 分歧

1.8.1 本规则的解释权属 POSI 总部。

1.8.2 POSI 检查员在执行其任务中与有关方产生分歧而又影响工作进度时，有关方应及时向 POSI 提出书面申诉。

## 1.9 法律适用和仲裁

1.9.1 本规则的生效、解释、执行、争议的解决均适用中华人民共和国法律。

1.9.2 除与 POSI 另有约定外，凡因本规则引起的或与依照本规则提供的认证服务有关的任何争议，均应提交上海市仲裁委员会仲裁，按照该会仲裁规则进行仲裁。仲裁裁决是终局的，对双方均有约束力。

## 第 2 章 认证依据

2.1 POSI 产品认证依据如下：

- 1) 国家标准；
- 2) 行业标准；
- 3) 对于尚未制定国家标准、行业标准，或者现行国家标准、行业标准不适用于认证的，POSI 将以根据认证需要自行制定，并在国家认证认可监督管理委员会备案的技术规范作为认证依据；
- 4) POSI 技术规范的来源主要有：POSI 现行的技术规范、国际标准、区域性标准、企业标准、订货技术条件等。

2.2 以上认证依据的描述只是 POSI 关于采标的一个原则性描述，对于特定产品的认证依据详见《产品认证实施规则（专用要求）》。

## 第3章 认证模式

### 3.1 基本认证模式

质量合格是申请 POSI 产品认证的前提，POSI 产品认证模式包括：

- 1) 型式试验+一致性声明
- 2) 型式试验+初始工厂检查+获证后监督 A
- 3) 型式试验+初始工厂检查+获证后监督 B
- 4) 设计认证：设计评估+初始工厂检查+场地试车+获证后监督 B
- 5) 型式认证：设计评估+初始工厂检查+场地试车+型式试验+获证后监督 B
- 6) 项目认证：型式认证+场地评估+地基评估+获证后监督 B

获证后监督的模式：

A 工厂监督检查

B 工厂监督检查+产品抽样检测

### 3.1 推荐使用的认证模式

在实际认证过程中，POSI 将根据申请认证产品的特点、认证风险、市场需求以及申请方的自愿，选取合理的认证模式。对于特定产品的认证模式详见《产品认证实施规则（专用要求）》。

## 第 4 章 认证申请

### 4.1. 一般规定

4.1.1 本规则所述及的各种模式的认证，均需在 POSI 接到相应申请和/或签定认证协议的前提下进行。

4.1.2 向 POSI 提出认证申请的申请方，应是法人或法人授权代表，履行本章规定的责任和义务，并接受本规则的有关规定。

### 4.2 申请方的责任和义务：

4.2.1 做好所有必要的准备和安排，以使 POSI 的工作能够顺利进行。如果 POSI 检查员需到厂进行现场检验，则应为其到厂提供协助和必要的工作安全保障及休息条件。

4.2.2 如实地介绍、说明情况和提供有关资料 and 文件，如果提供的记录、报告是其所代表的一方签署的，则对这些记录和报告的真实性的负责。

4.2.3 承担因 POSI 认证而发生的全部费用，并按 POSI 规定及时向支付有关的费用。

### 4.3 申请单元划分

4.3.1 拟申请认证产品的单元划分应按如下原则进行独立区分：

- 1) 产品制造厂不同（包括同一法人名下不同地点的分厂）；
- 2) 设计原理不同；
- 3) 制造工艺不同；
- 4) 结构形式不同；
- 5) 主体材料不同；
- 6) 如果国家标准、行业标准或其他标准对产品的分类有规定的，按规定进行单元划分。

4.3.2 特定产品的申请单元划分详见《产品认证实施规则（专用要求）》。

### 4.4 申请资料

4.4.1 认证申请所需资料详见《产品认证实施规则（专用要求）》。

4.4.2 无论采取何种认证模式进行认证，申请方均需按 POSI 要求提供产品的图纸和技术文件。

### 4.5 申请的形式

4.5.1 除经 POSI 同意采用其他（书面）形式外，申请方在向 POSI 提出申请时，应采



用由 POSI 制定的相应的申请书格式，这些格式可随时向 POSI 索取。

4.5.2 申请方应清晰地填妥 POSI 制定的上述文件，并提交给 POSI 辖区内的分支机构。

#### 4.6 申请的受理

4.6.1 除本节以下 4.7.1 所述情况下，通知申请方不受理或中止受理申请外，POSI 将接受申请，并按 POSI 规定程序进行相应工作。

#### 4.7 拒绝和中止

出现下列情况之一时，POSI 可以拒绝或中止受理申请：

- 1) 申请方不满足本节 4.1.2 和 4.2 要求；
- 2) 根据应遵守的法规、准则、协议，POSI 不能受理某项申请；
- 3) 有证据证明申请方或工厂在向 POSI 提供有关文件和信息时或在接受认证和检验时，有弄虚作假行为；
- 4) 由于申请方方面原因，无法获得受理申请所需要的资料或证据；
- 5) 本规则所规定的或视具体情况所确定的或与申请方或协议方达成的要求，条件尚未满足；
- 6) 经 POSI 或 POSI 委托方审查或检验后判定，产品存在缺陷和/或不适于预定用途；
- 7) POSI 通过有关的检查和评价，认为申请认证的产品不满足规范、标准和/或适用要求；
- 8) 产品获得认证后在质量上明显下降，且不能或未能在商定或规定的期限内采取 POSI 满意的纠正措施。

## 第5章 设计评估

### 5.1 范围

设计评估一般包含：

- 1) 设计基础评估
- 2) 设计评估

### 5.2 一般规定

#### 5.2.1 设计基础评估

5.2.1.1 设计基础评估的目的是检查是否对设计基础进行了恰当的文件说明，对产品的安全设计是否充分。

5.2.1.2 设计基础应确认设计和设计文件中基本的要求、假设和方法，其包括：

- 规范和标准；
- 设计参数、假设、方法和原理；
- 制造、运输、安装和试运行以及运行和维护的其他要求。

#### 5.2.2 设计评估

5.2.2.1 设计评估的目的是检查产品是否按设计条件，制定标准和其他技术要求进行设计。

5.2.3 认证机构根据《产品认证实施规则（专用要求）》中的具体规定要求申请人提供设计评估所需的所有文件进行评估并颁发设计评估符合证明。

5.2.4 设计评估一般不作为单独的认证模式实施，通常还伴随着初始工厂检查，场地试车等环节。

5.2.5 对于特定产品的型式试验项目和试验方法详见《产品认证实施规则（专用要求）》。

## 第 6 章 产品检验

### 6.1 范围

产品检验包含：

#### 1) 型式试验

——评估受检查方提供的型式试验报告

——由 POSI 根据技术标准要求进行抽样、送检

#### 2) 抽样检验

##### a 工厂抽样检验

##### b 市场抽样检验

### 6.2 一般规定

#### 6.2.1 型式试验

1) POSI 一般要求客户准备样品送到指定的实验室进行型式试验；

2) 当企业已经进行过型式试验时，可以向 POSI 申请认可其之前的型式试验报告：

a) CNAS 认可的检测机构出具，且出具时间距提交认证申请时未满五年的，质量管理体系文件提供完整，首先由技术部确认其提供报告中所依据的检测标准是否正确，检测项目是否齐全，是否认可其型式实验报告，再由检查组根据现场情况确认是否需要抽样送检；

b) 由 CNAS 认可的检测机构出具，且出具时间距提交认证申请时超过五年的，须由检查组抽样送检。

c) 除 CNAS 认可的检测机构出具的报告外，POSI 也认可如下国际知名第三方机构出具的报告，认可规则同上：TUV、SGS、Intertek、BV、DNV。

3) 需要现场抽样时，取样方法、抽样原则、抽样数量应满足相关产品规范、标准的要求，并应由 POSI 产品认证检查员在场对抽样的重要步骤和标识标记等进行监督；

4) 当有需要通过对比验证测试机构和工厂分别就相同项目进行试验的结果，以评价工厂在其现有条件下进行有关测试的可靠性时，送测试机构的试样与在工厂用的

试样应取自同一样本或在同一条件下制成。

- 5) 如果涉及现场抽样，由 POSI 产品认证检查员对供试验用的典型产品和/或试样进行取样并封存后，方可由申请方送交 POSI 指定或签约的检测机构，并对选送的样品负责。检测机构在收到样品后，按照 POSI 的要求进行试验。
- 6) 试验过程由检测机构按照产品标准进行，出具检验报告。样品检验的结果按相应的判定标准执行。
- 7) 样品根据申请单位的要求进行适当方式处置，若未对样品提出任何处置要求，样品按 POSI 与申请客户的约定进行处理。
- 8) 初次工厂检查时，组长需在现场抽样完成指定的试验项目，并判定该样品的测试结果是否符合相关认证标准要求。监督和再认证时，组长可根据企业实际情况判定是否需要做指定的试验项目。

#### 6.2.2 抽样检验

抽样检验可分为工厂抽样检验和市场抽样检验。

POSI 依据法律法规、有关标准等实施产品抽样检验。抽查的样品应当由抽样人员在市场上或者认证申请方或工厂成品仓库内待销的产品中随机抽取，不得由认证申请方或工厂抽样。抽取的样品应当是有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的产品。

产品认证技术部，依据实施规则确定具体抽样检验项目和判定要求。

抽样检查的结果作为产品认证评价依据之一。

6.2.3 对于特定产品的型式试验项目和试验方法详见《产品认证实施规则（专用要求）》。

## 第 7 章 初始工厂检查

### 7.1 定义

初始工厂检查系指申请方初次接受 POSI 产品认证时，POSI 通过对工厂生产/检验条件和生产工艺的考察，以及对工厂制造申请范围内的产品所涉及的产品质量保证能力的评估，结合产品的型式试验或检验结果，对工厂具备生产符合相关标准的产品的能力和水平的一种评估。

### 7.2 一般规定

7.2.1 初始工厂检查不作为单独的认证模式实施；

7.2.2 初始工厂检查不涉及对具体产品是否符合标准的判定。

### 7.3 审查内容

#### 7.3.1 职责和资源

##### 7.3.1.1 职责

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

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴 POSI 自愿性产品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认证机构确认，不加贴认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

##### 7.3.1.2 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 POSI 自愿性产品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工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必备的环境。

#### 7.3.2 文件和记录

7.3.2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质

量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键件等）、标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容，其要求应不低于有关该产品的实施规则中规定的标准要求。

7.3.2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件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；
- 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。

7.3.2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、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。

质量记录应有适当的保存期限。

a) POSI 自愿性产品认证要求的质量记录至少包括：

- (1) 对供应商进行选择、评定和日常管理的记录；
- (2) 关键元器件和材料的进货检验/验证记录及供货商提供的合格证明；
- (3) 产品例行检验和确认检验记录；
- (4) 检验和试验设备定期进行校准或检定的记录；
- (5) 例行检验和确认检验设备运行检查的记录；
- (6) 不合格品的处置记录；
- (7) 内部审核的记录；
- (8) 顾客投诉及采取纠正措施的记录。
- (9) 零部件定期确认检验记录
- (10) 标志使用执行情况记录
- (11) 运行检验的不合格纠正记录

b) 记录的保存期限应不小于两次检查之间的时间间隔，以确保本次检查完之后产生的所有记录，在下次检查时都能查到，因此，保存期限定为自工厂初始检查/监督检查之日起至少 24 个月。

### 7.3.3 采购和进货检验

#### 7.3.3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键元器件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键元器件和材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

### 7.3.3.2 关键元器件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

关键元器件和材料（以下简称关键件）定期确认检验可由工厂、供应商或委托第三方实验室进行。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。确认检验项目、周期可由工厂确定应符合关键件产品标准的规定，但周期最长不应超过一年。

如工厂进货检验或供应商出厂检验的项目已覆盖了定期确认检验项目，则这些进货检验或出厂检验可做为定期确认检验。

如工厂采购的是获得 CNCA 认可的强制性或自愿性认证的关键件，只要这些证书有效，工厂即可不出示这些关键件的检验报告。

工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

### 7.3.4 生产过程控制和过程检验

7.3.4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

7.3.4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

7.3.4.3 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

7.3.4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

7.3.4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品及零部件与认证样品一致。

注：1. 这里的检验指的是工序检验或过程检验。

2. 工序检验或过程检验可由工厂自行确定并执行。

### 7.3.5 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。具体的例行检验和确认检验要求应满足按相应产品的认证实施规则的要求执行。

任何形式的符合该产品实施规则中确认检验要求的一年之内的检测报告均应被承认并可替代该年度的确认检验。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100% 检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

### 7.3.6 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

#### 7.3.6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

#### 7.3.6.2 运行检查

对于例行检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

### 7.3.7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，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、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

### 7.3.8 内部质量审核

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

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

### 7.3.9 认证产品的一致性



工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键元器件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

#### 7.3.10 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。

### 7.4 初始工厂检查时间

7.4.1 初始工厂检查时间一般以人日数计算（人日数的计算请参考《产品认证实施规则（专用要求）》）。

## 第 8 章 认证结果评价与批准

### 8.1 一般规定

7.1.1 型式试验结果的评价由实验室做出；工厂检查的评价结果由现场检查组做出；认证批准由 POSI 产品认证中心做出。

### 8.2 型式试验结果的评价

8.2.1 当所有的试验项目试验结果全部符合规范、标准和/或适用要求时，方可认为型式试验结果合格。若有个别试验项目不合格，但易于改进的，可允许重新送样（抽样）进行试验，重新试验时再出现任何一项不合格，即认为型式试验结果不合格。

### 8.3 工厂检查结果的评价

检查组成员对检查记录的完整性进行确认，以确保检查充分性和完整性，并评价检查证据，形成检查发现，记录符合与不符合的检查发现。

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 POSI 产品认证中心报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，POSI 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。

8.3.1 如果整个审核过程中未发现不合格项，则现场审核结论为合格。

8.3.2 如果发现轻微的不合格项，不危及到认证产品符合安全标准时，工厂应在规定的时间内采取纠正措施，报检查组确认其措施有效后，则审核结论为合格。

8.3.3 如果发现严重不合格项，或工厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则可终止审核，申请人 3 个月后方可重新申请认证。

### 8.4 认证批准

POSI 产品认证中心复核/认证决定人员对认证的基本环节和资料完整性进行检查，检查的具体内容详见《报告评审和认证决定表》，确认是否符合要求，经 POSI 产品认证中心评定后，颁发相应认证模式的产品认证证书，认证证书涵盖所有申请认证的产品。认证证书的使用应符合 POSI 的相关管理规定的要求。并准许使用相应的认证标志。

### 8.5 认证时限

认证时限是指自受理申请之日起至颁发认证证书时为止所实际发生工作日，包括产品检验、工厂检查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间以及证书的制作时间。

工厂检查后提交报告时间为5个工作日，以检查员完成现场检查、收到生产厂递交的有

效的不符合项纠正措施报告之日起计算。型式试验和工厂检查完成，且无不符合项或不符合项已整改完毕后，认证结果评定、批准时间及证书制作时间一般不超过5个工作日。

## 第 9 章 获证后的监督

### 9.1 适用范围

9.1.1 本节适用于在认证证书有效期内保持证书有效性的情况。

### 9.2 认证监督检查频次

9.2.1 一般情况下从获证后的 12 个月起，每年进行一次监督检查。对于特定产品，根据产品的特点、重要程度、工厂质量保证能力等方面的不同，POSI 将采取不同的监督检查频次《产品认证实施规则（专用要求）》。

9.2.2 若发生下列情况之一时，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投诉，并经查实为获证方责任的；
- 2) POSI 有足够理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明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。

### 9.3 监督的内容

9.3.1 获证后的监督方式

- A 工厂监督检查
- B 工厂监督检查+产品抽样检测

9.3.2 工厂监督检查

由 POSI 检查组根据本规则第 7 章 7.3 的有关要求，对工厂进行监督检查。

9.3.3 产品一致性检查

由 POSI 检查组根据本规则第 7 章 7.3 的有关要求，对产品进行一致性检查。

9.3.4 产品抽样检测

需要进行抽样检测时，抽样检测的样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取。抽样检测的数量一般与型式试验样品的数量相同。认证型式试验采用的标准中规定的检测项目均可作为抽样检测的项目，POSI 针对不同产品的不同情况及其对产品安全性能的影响程度进行部分或全部项目的检测。

#### **9.4 监督检查人日**

监督检查人日数的计算请参考《产品认证实施规则（专用要求）》

#### **9.5 结果的评价**

监督复查合格后，可以继续保持认证资格、使用认证标志。如果不合格则应在 3 个月内进行整改。逾期将取消其认证证书和标志，并对外公告。

## 第 10 章 复审

### 10.1 适用范围

本节适用于认证证书期满后，申请方依然希望保持申请产品的认证证书。

### 10.2 复审申请提交时间

证书有效期满前 3 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。

### 10.3 复审申请提交的资料

按申请的文件要求提交。

### 10.4 复审内容

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果没有有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。复审的产品检测同监督检查。

### 10.5 复审时限要求

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则证书自动失效。

## 第 11 章 认证证书

### 第 1 节 认证证书的有效性

对本规则覆盖产品，除《产品认证实施规则（专用要求）》有特别说明外而颁发的认证证书的有效期均为 5 年，有效期内证书的有效性依赖 POSI 组织的获证后监督保持，对于拒绝监督的认证企业，POSI 将撤销其持有的认证证书。

认证证书有效期满，需要延续使用的，认证申请方应该在有效期满前 3 个月内办理复审，具体参见本规则第 9 章规定。

认证后，如果图纸、技术文件、工艺规程或质量控制体系及生产工厂有较大改变，应征得 POSI 同意。若改变涉及或影响到产品的设计、主要制造材料、关键工艺或产品的特性、特征，则与修改有关的图纸和技术文件应经过 POSI 审批，POSI 检查员将到厂进行检查和抽样，其结果应能证实仍符合认证条件。

## 第 2 节 认证证书的增项与更改、换新、取消

### 11.2.1 认证证书的增项与更改

11.2.1.1 认证证书的增项与更改系指在认证证书的有效期内，POSI 应获证方的申请，通过签发认证证书的补页来扩大认证范围或补充、更改认证证书的证明内容。

11.2.1.2 适用于下列场合：

- 1) 获证方期望补充或更改认证证书中的证明内容；
- 2) 获证方期望 POSI 扩大认证与证书注明的产品同系列的、类似的、或基于相同标准的其他规格的产品。

11.2.1.3 增项或更改的条件

只有经 POSI 确认在有关方面均符合认证条件的项目方能作为认证证书附加的或更改后的内容。

11.2.1.4 增项或更改程序及有关规定

- 1) 申请方应按本规则对资料审查的要求，至少将以前未提交的与申请项目有关的资料提交 POSI，并说明以前提交的哪些资料与申请项目有关。
- 2) POSI 收到申请并审查资料后，将决定是否：
  - ① 受理申请；
  - ② 需要申请方补充资料；
  - ③ 要求进行某些项目的试验和一定范围的现场审核；
  - ④ 批准提交的图纸、技术文件。
- 3) POSI 完成必要的工作并满意后，将向申请方颁发认证证书补页。
- 4) 证书补页如系用来证明原证书的内容被更改，则原证书应交 POSI 加注内容更改的标识后再返还申请方。
- 5) 认证证书补页仅作为原认证证书的附件时有效，其有效期的截止日期应与原认证证书相同。当原认证证书失效或被取消时，有关补页也同时失效。

11.2.1.5 进行与保持认证有关的年度复查、定期检查时，应复查与认证证书补页内容有关的方面。

11.2.1.6 认证证书换新时，旧证书补页的内容将归入新的认证证书。



## 11.2.2 认证证书换新

11.2.2.1 认证证书换新系指认证证书有效期满后，或由于法律法规及其他方面的考虑，POSI 再次签发对原证书（包括其补页）所注明的产品有效的新的认证证书。

### 11.2.2.2 一般规定

POSI 受理申请后，将根据现行的规范、标准和/或适用要求来确认在有关方面是否符合认证条件。

### 11.2.2.3 证书换新程序

- 1) 需要认证证书换新的获证方，应再次提出认证申请，如其希望再次签发的证书与原证书的有效期限相衔接，则应在原证书有效期满的前两个月提出申请。
- 2) 检验机构未就资料的提交另外提出要求时，申请时应至少向 POSI 提交：
  - ① 上次提交后又进行更改的资料；
  - ② 因上次批准所依据的规范、标准和/或适用要求已被修订或废止而需依照现行规范、标准和/或适用要求重新审查、批准的图纸、技术文件；
  - ③ 有关以前所做试验的报告和有关说明（如申请方希望减免认证试验项目）。
- 3) 在以前所做的试验符合下列要求，且 POSI 认为其结果可作为本次认证所需要的全部或部分试验结果的情况下，可免做型式试验或其中某些项目的试验：
  - ① 试验用样品能够代表工厂按现在生产所执行的规范、标准和/或适用要求和以现在生产运行所用的方法、手段、设备制造的产品；
  - ② 试验经 POSI 签约测试机构承认有效；
  - ③ 试验及其结果满足本次认证所依据的规范、标准和/或适用要求。
- 4) POSI 完成必要的工作并满意后，将向申请方颁发新的认证证书。新的认证证书的有效期限及保持认证的条件与本规则在有关章节中所规定的相同。

## 11.2.3 认证的取消

11.2.3.1 如出现下列情况之一时，POSI 有权在认证证书注明的有效期限内，取消或临时取消认证证书：

- 1) 产品的生产条件、设备或质量管理体系有较大改变，且不符合认证条件；
- 2) 产品设计、材料、性能和主要制造方法的改变不能为 POSI 接受；
- 3) POSI 对产品图纸和技术文件的批准无效或不再有效；

- 4) 认证所依据的规范、标准和/或适用要求已被修订或废止，且产品已不满足现行有效的规范、标准和/或适用要求；
- 5) 认证所覆盖的产品存在非偶然性的不合格；
- 6) 获得认证者未按规定接受 POSI 的监督复查；
- 7) 工厂的质量控制未按 POSI 要求或批准的质量计划或工厂对 POSI 的承诺运行；
- 8) 获证方未按本规则规定支付 POSI 应收取的费用；
- 9) 获证方在产品性能、检验和试验结果上有弄虚作假行为。

11.2.3.2 POSI 取消认证的决定通知原获证方后，将视产品为不符合认证条件。代表 POSI 对原获证方所做的有关认证后的各种承诺或协议将自动失效。

11.2.3.3 如认证的取消不是临时性的，则有关的产品和企业将在 POSI 的“产品录”上除名。必要时，POSI 将就认证的取消通知除原获证方以外的其他有关方。

11.2.3.4 认证证书被取消的产品，如申请恢复认证或再次申请认证时，需向 POSI 证明已采取有效措施消除了导致认证取消的原因。

## 第 12 章 认证标志的使用规定

### 12.1 准许使用的标志样式

#### 12.1.1 POSI 通用的认证标志样式为:



12.1.2 获得 POSI 认证后, 产品生产厂可在认证证书有效期内将 POSI 授予的认证标志用于相关认证范围内产品的产品说明书、质量保证书、宣传资料等文件以及产品的外包装上和产品实物上。产品生产厂不得将 POSI 认证标志用于认证范围以外的其他产品。

12.1.3 POSI 授权产品生产厂制作的供该厂认证产品相关文件和外包装上使用的 POSI 认证标志, 在使用前的设计、排版阶段, 其式样、规格需经 POSI 确认满意。

12.1.4 在认证证书有效期外, 或有关产品的认证在认证证书有效期内被 POSI 取消(临时的或非临时的), 工厂或有关者不得使用 POSI 认证标志。特殊情况下, 如工厂已经处于认证证书换证工作中, 并经 POSI 书面批准者除外。对于未经 POSI 许可, 逾期使用 POSI 认证标志的工厂或相关者, POSI 保留追究其责任的权利。

### 12.2 标志加施

12.2.1 获得 POSI 认证并准许加施认证标志的产品, 应尽可能使用钢印在易于查看的原则下将产品认证标志打印在产品的非工作面上, 如不可行, 可按 POSI 同意的其他办法予以标注。

12.2.2 如标注有 POSI 产品认证标志的产品在随后检验中发现不合格, 应以有效手段消除该标志。除非该产品之后经 POSI 同意通过必要的修理并被证明符合要求, 否则该产品不得用于原指定用途。

12.2.3 标注在产品上的 POSI 产品认证标志的式样应在产品认证证书上予以反映。

## 第 13 章 认证收费

13.1 除非另有商定，将按 POSI 产品认证计费规定，向申请方或协议方收取费用，及收取因服务而产生的附加费用（如差旅费等）。

13.2 除非另有商定，在下列任一情况下，仍按 POSI 产品认证计费规定，就 POSI 已进行的有关工作，向申请方或协议方收取相应的费用和有关的附加费用：

- 1) 申请方或协议方在 POSI 根据申请或协议开始工作后撤销申请或中止协议；
- 2) 因申请方或协议方未履行应承担的义务和责任，使 POSI 不能完成预定的工作，从而中止认证过程；
- 3) POSI 根据规范、标准和/或适用要求进行审查、检验或认证后认为不满意，且由于申请方或协议方未能在商定的或 POSI 许可的期限内解决有关问题，致使 POSI 中止认证过程。

13.3 申请方收到 POSI 开具的收费通知单后，应在要求的期限内向 POSI 交付该通知单所列的全部费用。相关费用一般在申请方向 POSI 领取相关认证证书之前全部结清。

13.4 上述收费规定也适用于 POSI 对获证产品的监督。