



中国环保产品认证规则

CQC51-363611-2017

聚乙烯土工膜环保认证规则

Environmentally Friendly Certification Rules for Polyethylene Geomembrane

2017 年 11 月 6 日发布

2017 年 11 月 6 日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替 CQC51-363611-2009，主要变化如下：

1. 依据标准换版：GB/T 17643-2011 代替 GB/T 17643-1998；
2. 调整了抽样要求、单元划分情况；
3. 对 4.2.2 检验项目及要求进行细化；
4. 增加了条款 12 认证责任及条款 13 技术争议与申诉条款；

本规则的历次版本发布情况：

-CQC51-363611-2009，发布日期 2009-10-28，实施日期 2009-10-30。

主要内容为：代替 CSC/G2101-2006，依据标准由 GB/T17643-1998 代替 CSC/T2101-2006。

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：李华明 姜同舟 丁年超 潘颖



1. 适用范围

本规则适用于以聚乙烯树脂、乙烯共聚物为原料，加入各类添加剂所生产的聚乙烯土工膜产品环保认证。

2. 认证模式

聚乙烯土工膜的环保认证模式为：产品检验+初始工厂检查+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

为方便认证实施，必要时可先进行工厂检查时抽样或工厂检查后抽样进行产品检验。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上分为环保用高密度聚乙烯土工膜（GH-2S 型），环保用糙面高密度聚乙烯土工膜（GH-2T1 型、GH-2T2 型），环保用低密度聚乙烯土工膜（GL-2 型）三个认证单元。不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同制造商的产品视为不同的申请单元。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 固体废物填埋场专用聚乙烯土工膜产品描述（CQC51-363611.01-2017）
- d. 品牌使用声明

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（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 申请人为销售者、进口商时，还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
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- f. 其他需要的文件

4. 产品检验

4.1 样品

4.1.1 抽样原则

CQC 抽样人员从膜卷外端整幅宽度裁取长度不低于 0.5m 的土工膜样品进行封样，由企业负责送至指定检测机构进行检测。

4.1.2 样品数量

整幅宽度，长度不低于 0.5m。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具检验报告后，有关试验记录和相关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

4.2 产品检验

4.2.1 检验标准

GB/T17643-2011 土工合成材料 聚乙烯土工膜

4.2.2 检验项目及要求

表 1 环保用高密度聚乙烯土工膜（GH-2S 型）技术要求

序号	项目		技术要求						试验方法	
	公称厚度，mm		0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50		3.00
1	平均厚度，mm		≥0.75	≥1.00	≥1.25	≥1.50	≥2.00	≥2.50	≥3.00	按 GB/T 6672 进行测量
	厚度极限偏差，%		-10							
2	外观	切口	平直，无明显锯齿现象						在自然光线下距产品 0.5m 目测，晶点、僵块和杂质的尺寸用精度不低于 0.1mm 的量具测量。	
		断头、裂纹、分层、穿孔修复点	不允许							
		水纹和机械划痕	不明显							
		晶点、僵块和杂质	0.6mm~2.0mm，每平方米限于 10 个以内。大于 2.0mm 的不允许							
		气泡	不允许							
3	密度，g/cm³		≥0.940						按 GB/T 1033-1986 D 法进行测定	
4	拉伸屈服强度（横、纵向） N/mm		≥11	≥15	≥18	≥22	≥29	≥37	≥44	按 GB/T 1040.3 规定进行，试样形状为 5 型，试验速度为 50mm/min±5mm/min
5	拉伸断裂强度（横、纵向） N/mm		≥20	≥27	≥33	≥40	≥53	≥67	≥80	
6	屈服伸长率 （横、纵向）%		≥12							



序号	项目	技术要求							试验方法
	公称厚度, mm	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	
7	断裂伸长率 (横、纵向) %	≥700							按 QB/T 1130 规定进行, 试验速度为 50mm/min±5mm/min
8	直角撕裂负荷 (横、纵向) N	≥93	≥125	≥160	≥190	≥250	≥315	≥375	
9	抗穿刺强度, N	≥240	≥320	≥400	≥480	≥640	≥800	≥960	按 GB/T 17643-2011 附录 C 进行
10	拉伸负荷应力开裂 (切口恒载拉伸法)	≥300							按 GB/T 17643-2011 附录 D 测定。糙面土工膜和厚度小于 1.00mm 的土工膜使用同一配方的厚度在 1.00mm~3.00mm 的光面土工膜试样上进行。
11	炭黑含量, %	2.0~3.0							按 GB/T 13021 规定进行
12	炭黑分散性	10 个数据中 3 级不多于 1 个, 4 级、5 级不允许。							按 GB/T 17643-2011 附录 E 规定进行
13	氧化诱导时间 (OIT) min	常压氧化诱导时间≥100							按 GB/T 17391-1998 进行
		高压氧化诱导时间≥400							按 GB/T 17643-2011 附录 F 规定进行
14	80℃ 热老化 (90d 后常压 OIT 保留率) %	≥55							按 GB/T 7141 规定进行。在 85℃ 下 90d, 每周检查试样的变化情况。老化试验结束后, 按 GB/T 17391-1998 测试常压 OIT。
15	抗紫外线 (紫外线照射 1600h 后 OIT 保留率) %	≥50							按 GB/T 16422.3 规定进行。测试条件为 UVA-340 灯、在 340nm 波长的辐照强度为 0.76W/m ² , 在 75℃±3℃ 下, 照射周期为 20h。然后, 在 60℃±3℃ 下冷凝 4h, 循环试验共计 1600h。抗紫外线试验结束后, 测定 OIT。

注 2: 第 13 和 15 项中常压 OIT (保留率) 和高压 OIT (保留率) 可任选其一测试。



表 2 环保用糙面高密度聚乙烯土工膜（GH-2T1 型、GH-2T2 型）技术要求

序号	项目		技术要求						试验方法	
	公称厚度，mm		0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50		3.00
1	平均厚度偏差，%		≥-5						按 GB/T 17643-2011 附录 A 规定进行测定。	
	厚度极限偏差（10 个中的 8 个）%		-10							
	厚度极限偏差（10 个中的任意一个）%		-15							
2	外观	切口	平直，无明显锯齿现象						在自然光线下距产品 0.5m 目测，晶点、僵块和杂质的尺寸用精度不低于 0.1mm 的量具测量。	
		断头、裂纹、分层、穿孔修复点	不允许							
		水纹和机械划痕	不明显							
		晶点、僵块和杂质	0.6mm~2.0mm，每平方米限于 10 个以内。大于 2.0mm 的不允许							
		气泡	不允许							
		糙面膜外观	均匀，不应有结块、缺损等现象							
3	密度，g/cm³		≥0.940						按 GB/T 1033-1986 D 法进行测定	
4	毛糙高度，mm		≥0.25						按 GB/T 17643-2011 附录 B 中规定进行测定。对双面加糙土工膜，应测量两面。（注：在 10 测试中，8 次的结果应大于 0.18mm，最小值应大于 0.13mm。）	
5	拉伸屈服强度（横、纵向）N/mm		≥11	≥15	≥18	≥22	≥29	≥37	≥44	按 GB/T 1040.3 规定进行，试样形状为 5 型，试验速度为 50mm/min±5mm/min
6	拉伸断裂强度（横、纵向）N/mm		≥8	≥10	≥13	≥16	≥21	≥26	≥32	
7	屈服伸长率（横、纵向）%		≥12						按 QB/T 1130 规定进行，试验速度为 50mm/min±5mm/min	
8	断裂伸长率（横、纵向）%		≥100							
9	直角撕裂负荷（横、纵向）N		≥93	≥125	≥160	≥190	≥250	≥315	≥375	按 QB/T 1130 规定进行，试验速度为 50mm/min±5mm/min
10	抗穿刺强度，N		≥200	≥270	≥335	≥400	≥535	≥670	≥800	按 GB/T 17643-2011 附录 C 进行
11	拉伸负荷应力开裂（切口恒载拉伸法）		≥300						按 GB/T 17643-2011 附录 D 测定。糙面土工膜和厚度小于 1.00mm 的土工膜使用同一配方的厚度在 1.00mm~3.00mm 的光面土工膜试样上进行。	
12	碳黑含量，%		2.0~3.0						按 GB/T 13021 规定进行	
13	碳黑分散性		10 个数据中 3 级不多于 1 个，4 级、5 级不允许。						按 GB/T 17643-2011 附录 E 规定进行	
14	氧化诱导时间（OIT）min		常压氧化诱导时间≥100						按 GB/T 17391-1998 进行	
			高压氧化诱导时间≥400						按 GB/T 17643-2011 附录 F 规定进行	



序号	项目	技术要求							试验方法
	公称厚度, mm	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	
15	80℃热老化（90d 后常压 OIT 保留率）%	≥55							按 GB/T 7141 规定进行。在 85℃下 90d，每周检查试样的变化情况。老化试验结束后，按 GB/T 17391-1998 测试常压 OIT。
16	抗紫外线（紫外线照射 1600h 后 OIT 保留率）%	≥50							按 GB/T 16422.3 规定进行。测试条件为 UVA-340 灯、在 340nm 波长的辐照强度为 0.76W/m ² ，在 75℃±3℃下，照射周期为 20h。然后，在 60℃±3℃下冷凝 4h，循环试验共计 1600h。抗紫外线试验结束后，测定 OIT。

注 2：第 14 和 16 项中常压 OIT（保留率）和高压 OIT（保留率）可任选其一测试。

表 3 环保用低密度聚乙烯土工膜（GL-2 型）技术要求

序号	项目		技术要求								试验方法
	公称厚度, mm		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	
1	平均厚度, mm		≥0.50	≥0.75	≥1.00	≥1.25	≥1.50	≥2.00	≥2.50	≥3.00	按 GB/T 6672 进行测量
	厚度极限偏差, %		-10								
2	外观	切口	平直, 无明显锯齿现象								在自然光线下距产品 0.5m 目测, 晶点、僵块和杂质的尺寸用精度不低于 0.1mm 的量具测量。
		断头、裂纹、分层、穿孔修复点	不允许								
		水纹和机械划痕	不明显								
		晶点、僵块和杂质	0.6mm~2.0mm, 每平方米限于 10 个以内。大于 2.0mm 的不允许								
		气泡	不允许								
3	密度, g/cm ³		≤0.939								按 GB/T 1033-1986 D 法进行测定
4	拉伸断裂强度 (横、纵向) N/mm		≥13	≥20	≥27	≥33	≥40	≥53	≥66	≥80	按 GB/T 1040.3 规定进行, 试样形状为 5 型, 试验速度为 50mm/min ± 5mm/min
5	断裂伸长率 (横、纵向) %		≥800								
6	2%正割模量, N/mm		≤210	≤370	≤420	≤520	≤630	≤840	≤1050	≤1260	按 GB/T 1040.3 中要求进行试验, 试样形状为 5 型, 试验速度为 50mm/min。



序号	项目	技术要求								试验方法
	公称厚度, mm	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	
7	直角撕裂负荷（横、纵向）N	≥50	≥70	≥100	≥120	≥150	≥200	≥250	≥300	按 QB/T 1130 规定进行，试验速度为 50mm/min±5mm/min
8	抗穿刺强度, N	≥120	≥190	≥250	≥310	≥370	≥500	≥620	≥750	按 GB/T 17643-2011 附录 C 进行
9	碳黑含量, %	2.0~3.0								按 GB/T 13021 规定进行
10	碳黑分散性	10 个数据中 3 级不多于 1 个，4 级、5 级不允许。								按 GB/T 17643-2011 附录 E 规定进行
11	氧化诱导时间（OIT）min	常压氧化诱导时间≥100								按 GB/T 17391-1998 进行
		高压氧化诱导时间≥400								按 GB/T 17643-2011 附录 F 规定进行
12	80℃热老化 （90d 后常压 OIT 保留率）%	≥35								按 GB/T 7141 规定进行。在 85℃下 90d，每周检查试样的变化情况。老化试验结束后，按 GB/T 17391-1998 测试常压 OIT。
13	抗紫外线 （紫外线照射 1600h 后 OIT 保留率）%	≥30								按 GB/T 16422.3 规定进行。测试条件为 UVA-340 灯、在 340nm 波长的辐照强度为 0.76W/m²，在 75℃±3℃下，照射周期为 20h。然后，在 60℃±3℃下冷凝 4h，循环试验共计 1600h。抗紫外线试验结束后，测定 OIT。
注：第 12 和 13 项中常压 OIT（保留率）和高压 OIT（保留率）可任选其一测试。										

4.2.3 检验方法

依据标准规定的和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

4.2.4 检验时限

一般为 30 个工作日 (因检测项目不合格, 企业进行整改和重新检验的时间不计算在内)。从收到样品和检测费用起计算。



4.2.5 判定

所有检验项目均符合本实施规则 4.2.2 要求时，则判定为合格，如果有 1 项检验结果不符合要求时，允许申请人在规定的期限内进行整改。整改应在认证机构规定的期限内完成（自检测不合格通知之日起计算），并重新抽样复检不合格项目。复检结果全部符合规则要求，则判定为合格，若未在规定的期限内完成整改或仍有不合格项，则判定为不合格。申请人也可主动终止申请。

4.2.6 检验报告

由 CQC 指定的检测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，检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。如企业申请认证的产品有符合如下条件的检验报告，则本产品可免检：

- a、检测单位应为地市级以上的产品质量监督检验机构，具有相关资质并获得相关检测标准的授权；
- b、必须是自申请之日前 2 年之内的检验报告（如中间停产超过半年，则需提供 1 年以内的报告）；
- c、此报告必须涵盖本规则中要求的检测项目。
- d、若企业提交的检测报告不符合 CQC 要求，或 CQC 对报告的结论提出质疑。需由 CQC 指定的检测机构对样品进行检验，并按规定格式出具检验报告。

4.3 关键零部件/原材料要求

关键零部件/原材料见《固体废物填埋场专用聚乙烯土工膜产品描述》（CQC51-363611.01-2017）。为确保获证产品的一致性，关键原零部件/原材料技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）发生变更时，持证人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 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

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：以产品环保指标为核心、以研发/设计—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、对影响产品安全环保指标的关键部件/材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人员能力情况进行现场确认。

同时对同一批次产品（同一配方、同一规格、同一工艺条件下连续生产的产品 50t 以下为一检验批）应依据 GB/T 17643 规定对成形产品进行如下检查：

表 4 出厂检验要求

序号	产品类别	检验项目
1	环保用光面高密度聚乙烯土工膜（GH-2S 型）	GB/T 17643 中 6.1, 6.2, 和表 6 序号 1 项-7 项
2	环保用糙面高密度聚乙烯土工膜（GH-2T1、GH-2T2 型）	GB/T 17643 中 6.1, 6.2, 和表 7 序号 1 项-8 项
3	环保用线型低密度聚乙烯土工膜（GL-2 型）	GB/T 17643 中 6.1, 6.2, 和表 9 序号 1 项-6 项

5.1.1 工厂质量保证能力检查

由 CQC 指派产品认证检查组按 CQC/F002-2008《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产线末端或仓库经检验合格的申请认证产品中，随机抽取一台进行认证产品的一致性审查，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及《产品描述报告》的描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件/原材料应与产品检验报告和《产品描述报告》的描述中一致；

5.1.3 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。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检测合格后，再进行初始工厂检查。根据需要，产品检验和工厂审查也可以同时进行。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。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查人日数根据申请认证产品的复类别数及工厂的生产规模来确定，具体人日数见表 5。

表 5 初始工厂检查/监督检查/复审检查人·日数

产品种类数	生产规模，人	工厂检查人日数
1~2 类	100 以下	3/1/1.5
	101 以上	4/2/2.5
3~4 类	150 以下	4/2/2.5
	151 以上	5/3/3.5
5~7 类	300 以下	5/3/3.5
	301 以上	6/4/4
8 类以上		7/4/5

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 CQC 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，CQC 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

CQC 组织对产品检验、工厂检查结果进行综合评价。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证书。

6.2 认证时限

产品检验和工厂检查完成后，对符合认证要求的，一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括监督检查、监督抽样检验。

7.1 监督检查时间

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束或获证 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。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持证人责任的；
- 2) CQC 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) 有足够信息表明生产者、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。

7.1.2 监督检查人日数见表 5。

7.2 监督的内容

监督检查的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查和认证产品一致性检查。由 CQC 指派的产品认证检查组按照 CQC/F002-2008《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。4、5、6、9 及 1 中 2)、3) 标志的使用是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查。

产品一致性检查要求同 5.1.2。

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 CQC 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，CQC 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 监督抽样检测

必要时，由 CQC 组织，对获证产品实施年度监督抽样检验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取（除去初次认证的检验样品），每个生产厂(场地)平行抽取样品。检验依据、方法及判定同 4.2。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。抽取的样品，工厂应在 15 日内向指定的检测机构寄出/送出，检测机构在 20 个工作日内完成试验，并向 CQC 报告检验结果。可针对不同产品的不同情况，以及其对产品安全性能影响的程度，进行部分或全部适用项目的检测。

监督抽样检测结论为不合格的，允许企业在规定的期限内进行整改，CQC 重新制定抽样方案。如果样品检验结果仍不符合产品认证要求或企业未在规定的期限内完成整改，则判定持证人所有获证型号不符合产品认证要求。

如果能够提供本监督年度内的该产品检验报告（要求同 4.2.6），且检验项目和指标符合表 1 要求的内容，经 CQC 认可并同意后，可予以免检。

7.5 监督结果评价

CQC 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抽样（如需）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。

8.1 复审的工厂检查要求

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），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

8.2 复审的产品检测

复审的产品检测项目按照 7.4 的要求执行。

8.3 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

本规则覆盖产品的认证证书有效期 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时，或产品中涉及环保的设计、结构参数、外形、关键零部件发生变更时，或 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

9.1.2.2 变更的评价和批准

CQC 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。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工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。试验和工厂检查按 CQC 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

认证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。CQC 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，针对差异和/或扩展的范围做补充试验或工厂检查，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。

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，证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或差异试验。

9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 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, CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理, 并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 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 CQC 提出恢复申请, CQC 按有关规定进行恢复处理。否则, CQC 将撤消或注销被暂停的认证证书。

10. 认证标志的使用

持证人应按《CQC 标志管理办法》使用标志。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志:



不允许使用变形标志。

10.2 认证标志的加施

证书持有者应按《CQC 标志管理办法》中规定的合适方式来加施认证标志。应在产品本体明显位置或铭牌、说明书上加施认证标志。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。 实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

13. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



按产品型号填写

申请编号：

产品型号：

一、受控部件/材料清单

名称	技术参数		
	密度	熔融指数	牌号和生产厂家
原料			
主要助剂		///	

二、其他材料

产品铭牌（附后）

产品说明书（附后）

试验报告（附后）

其他产品说明的必要资料

三、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及受控部件/材料等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关受控部件/材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 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 CQC 确认的上述受控部件/材料。

申请人：

公章

日期： 年 月 日