



ZZHT-PRT13:2026

合成材料运动面层产品认证实施规则

中正华体国际认证有限公司发布

目 录

1 适用范围	3
2 认证依据	3
3 认证模式	3
4 认证单元划分	3
5 认证流程及认证时限	3
6 认证申请	4
7 初始检查	4
8 型式试验	6
9 认证结果评价与批准	7
10 获证后的监督	7
11 扩大或缩小申请	8
12 认证证书	9
13 认证标识	10
14 收费	11
15 其他	11
附录A 认证产品关键原材料备案清单	12
附录B 工厂保证能力检查要求	13
附录C 抽样方案	17
附录D 自愿性产品认证证书暂停、恢复、注销、撤销规定	18

合成材料运动面层产品认证实施规则

1 适用范围

本规则适用于合成材料运动面层产品的自愿性产品认证。

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时，应以本中正华体国际认证有限公司发布的公告为准。

2 认证依据

ZZHT 103-2026 《合成材料运动面层产品认证技术规范》

3 认证模式

认证模式为：工厂检查+型式试验+获证后监督

4 认证单元划分

按照现浇型面层、预制型面层和人造草面层划分认证单元。认证委托人按照认证单元进行认证申请。同一生产企业、同种产品，但生产场地不同时，视为不同的认证单元。

5 认证流程及认证时限

5.1 认证流程

认证的基本流程包括：

- 1) 认证申请
- 2) 型式试验
- 3) 工厂检查
- 4) 认证结果评价与批准
- 5) 获证后监督

5.2 认证时限

自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，一般不超过90天，包括现场检查、认证结果评价与批准以及证书制作时间。

因委托人未及时提交资料、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用，以及特殊的样品检验周期等原因导致认证时间的延长时，不计算在内。

6 认证申请

6.1 申请文件

认证委托人向认证机构提交认证申请书，同时随附申请书规定文件并对其真实性负责。认证申请材料至少包括以下：

- 1) 认证申请书；
- 2) 委托人和或生产企业和或制造商法律地位的证明文件等复印件；
- 3) 申请认证产品所涉及的质量法律法规要求的行政许可文件、资质证书等(适用时)；
- 4) 合成材料运动面层产品描述；
- 5) 委托人、制造商、生产企业的委托关系证明(如：ODM协议书、OEM协议书、授权书等)(适用时)；
- 6) 合成材料运动面层产品生产企业管理体系文件；
- 7) 合成材料运动面层产品检测报告复印件；
- 8) 合成材料运动面层产品生产工艺流程图；
- 9) 按认证单元提供认证产品关键原材料备案清单(见附录A)；
- 10) 其他需要的文件。

6.2 受理

认证机构收到申请文件后，依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核，如申请文件不符合要求，应通知认证委托人补充完善。文件齐全后，在3个工作日内发出受理或不予受理通知。受理时，认证机构与认证委托人签订认证协议。

7 初始检查

7.1 检查准备

7.1.1 检查计划与检查组组成

认证机构应为其现场检查制定计划，该计划应基于本认证方案的相关要求，并与检查的目的和范围相适应。

认证机构应选派有资质的人员组成检查组。

检查组进入现场检查前，应完成相应申请文件及证实性资料的技术评审。

7.1.2 资料技术评审

7.1.2.1 评审目的

通过对认证委托人提交申请文件及证实性资料的技术评审，确定是否能够进入现

场检查。

7.1.2.2 评审人日数

一个认证单元的资料技术评审人日数不超过1人日，随认证单元的增加，视产品复杂程度，可酌情增加人日。

7.1.2.3 评审内容

评审内容包括认证委托人提交的申请文件及证实性资料，重点包括组织机构的合法性复核和文件资料的完整性、适应性、有效性审查。

7.1.2.4 评审时限

认证机构受理认证申请后，原则上应在15个工作日内完成资料技术评审。认证委托人准备相应证实性资料的时间不计算在内。

7.1.2.5 评审结论

资料技术评审结论可包括以下几个方面：

- 1) 符合要求，可进行现场检查；
- 2) 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整改证据；
- 3) 不符合要求，无法进行现场检查。

7.2 现场检查

7.2.1 基本原则

1) 原则上，现场检查应在资料技术评审符合要求或基本符合要求(可在检查现场直接提交整改证据)后30个工作日内完成。

2) 现场检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。可视情况选择适当的自我声明或其他合格评定结果。

7.2.2 检查内容

7.2.2.1 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，其工厂保证能力应满足《工厂保证能力检查要求》规定。具体检查内容见附录B。

7.2.2.2 产品一致性检查

认证机构在经企业确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括单不限于下述内容的一致性检查：

- 1) 认证产品与申请文件或证书上所标明的信息一致性；
- 2) 认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、结构、生产厂及相关标识与申请书或证书的一致性；

3) 认证产品的关键原材料与备案产品关键原材料的一致性。

4) 认证产品的配方、生产工艺、关键生产设备的一致性。

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。

7.2.2.3 产品符合性验证

每类产品至少抽取一件样品进行见证试验，见证试验项目为产品例行检验项目，必要时应包括确认检验项目。

7.2.3 检查人日

合成材料运动面层产品检查2人日/认证单元。

当生产企业已通过有效的质量管理体系、环境管理体系或职业健康安全管理体系认证时，可根据情况酌情减少人日。

7.2.4 检查结论

现场检查结论可分为以下三种情况：

1) 现场检查通过

产品符合性验证、工厂保证能力检查和产品一致性检查均通过，且现场检查未发现不符合项。

2) 验证纠正措施合格后通过

产品符合性验证、工厂保证能力检查和产品一致性检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，限期整改结束后报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，现场检查通过。

3) 现场检查不通过

产品要求符合性验证未通过、或工厂保证能力检查和产品一致性检查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。

8 型式试验

型式试验可在现场检查前完成，也可与现场检查同时进行。

8.1 型式试验项目、要求及方法

应符合“2认证依据”中相关规定。

8.2 型式试验抽样方案

认证机构受理认证委托并确定检验方案后，可进行型式试验。抽样方案见附录C。

8.3 型式试验实施

应由认证机构确定、且具备资质的实验室完成。实验室对样品进行检验，应确保

检验结论真实、准确，对检验全过程做出完整记录并归档留存，以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。

8.4 利用其他检验结果

如果认证委托人能就认证单元的提供同时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型式试验的结果。

1) 具备资质的实验室出具的型式试验报告；

2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合“2认证依据”及本规则的规定。

9 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验、初始检查结论进行综合评价。评价通过后，认证机构原则上应在5个工作日内向认证委托人颁发合成材料运动面层产品认证证书，每一个认证单元颁发一张证书。

10 获证后的监督

10.1 监督时间

原则上企业获证6个月后即可安排监督，每次监督时间间隔不超过1年。若发生下述情况之一，可增加监督频次，且监督时机可为预先不通知：

1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为生产企业方责任的；

2) 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的；

3) 有足够信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产工艺、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性的。

10.2 监督内容

监督的内容应包括：

1) 工厂保证能力监督检查；

2) 产品一致性监督检查；

3) 产品符合性验证；

4) 产品监督检验；

5) 上一次认证不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

10.2.1 工厂保证能力监督检查

工厂保证能力监督检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，一个认证周期内覆

盖本标准附录B所有条款。

10.2.2 产品一致性监督检查

产品一致性监督检查按本文件7.2.2.2的规定进行。

10.2.3 产品符合性验证

产品符合性验证按7.2.2.3的规定进行。

10.2.4 产品监督检验

按获证单元进行认证产品的监督检验，原则上抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内覆盖所有认证单元所有代表性认证产品。监督检验的要求执行本文件“8 型式试验”的规定。

10.3 监督检查人日

原则上，监督检查人日数应不少于初次现场检查人日数的50%。管理体系认证情况有变化时，需重新核定。

10.4 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

1) 监督检查通过

产品符合性验证、工厂保能力检查和产品一致性检查通过，且工厂保证能力监督检查未发现不符合项。

2) 验证纠正措施合格后通过

产品符合性验证、工厂保能力检查和产品一致性检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，限期整改结束后报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，监督检查通过。

3) 监督检查不通过

产品符合性验证未通过、或工厂保能力检查和产品一致性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。

10.5 监督检查结果评价

认证机构对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持合成材料运动面层产品认证证书、使用合成材料运动面层产品认证标识。评价不通过的，认证机构按12.5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。

11 扩大或缩小申请

在认证证书有效期范围内，认证委托人需在下次年度监督检查前、年度监督检查

时扩展认证单元、产品名称及型号的，认证委托人应从申请开始办理手续，认证机构应评价扩大产品与标准要求的符合性，以及原认证结果对于扩大内容的有效性程度。扩大的人日数一个单元不得低于0.5个人日。

对于需在年度监督时减少认证单元的，应酌情减少现场检查人日数。

12 认证证书

12.1 证书的保持

认证证书的有效期为3年，证书的有效性通过定期监督来保持。

认证证书有效期届满，需延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前90天内提出延续申请。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，认证机构应在接到延续申请后直接换发新证书。

12.2 证书覆盖内容

认证证书应包括以下基本内容：

- 1) 委托人名称及地址；
- 2) 制造商名称及地址；
- 3) 生产企业名称及地址；
- 4) 产品名称及单元，规格型号；
- 5) 认证模式；
- 6) 认证标准；
- 7) 证书编号；
- 8) 发证机构、颁证日期和有效期；
- 9) 其他需要说明的内容。

12.3 证书的变化

认证委托人在工厂因变更组织机构、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；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；或产品标准更新可能影响检测结论时，认证委托人应向认证机构提交书面变更申请。由认证机构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、检验或检查。

对符合要求的，认证机构应批准变更，换发新证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

12.4 证书的扩大与缩小

认证委托人需扩展证书覆盖认证的范围时，应按第11章的规定进行。对符合要求的，根据认证证书持有者的要求换发认证证书。

当企业提出不再保留某个已认证的产品认证资格时属缩小认证范围，原则上企业应提出书面申请，经确认后注销该企业相应的认证。企业退还认证证书，同时停止在该产品上使用认证标识。

12.5 证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合附录D(自愿性产品认证证书暂停、恢复、注销、撤销规定)。当认证委托人违反认证有关规定、认证企业质量保证能力或产品达不到认证要求或者无法继续生产时，认证机构按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。认证委托人可向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，认证委托人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤销或注销被暂停的认证证书。

13 认证标识

13.1.1 在证书有效期内，获得产品认证的组织应当在广告、产品介绍等宣传材料中正确使用产品认证标志，可以在通过认证的产品及其包装上标注产品认证标志，但不得利用产品认证标志误导公众认为其服务、管理体系通过认证。

13.1.2 获得产品认证的产品，自认证证书生效之日起，认证证书的持有者可在认证产品的外观、铭牌、包装、说明书等部位申请使用相应的认证标识。获证组织可以根据实际需要，自行决定采用印刷、模压、蚀刻、金属牌等任何一种或多种形式明示认证标识。持证人根据获证产品特点，按以下规定选取使用方式：

- 1) 加施在获证产品本体、包装等部位的显著位置；
- 2) 应避免利用认证标识误导、欺诈消费者；
- 3) 认证标识样式必须与“13.2 证书标志式样”中一致，不得对认证标识进行任何形式的篡改或误用；
- 4) 在获证产品的本体不能加施标识的，可将标识加施在产品的包装及随附文件中。直接印刷（如在包装上）的产品认证标识其颜色应与印刷品底色有明显区别，除使用原认证标识颜色外，也可印制为单色，标识如采用模压、蚀刻、金属牌形式，可随其材质原色。

13.1.3 持证人应当遵守以下规定：

- 1) 建立标识使用和管理制度，对标识的使用情况如实记录存档；
- 2) 保证使用标识的产品符合认证要求；
- 3) 只在证书所限定的产品上加施标识；
- 4) 在广告、产品介绍等宣传材料中正确地使用认证标识，不得利用认证标识误导、欺诈消费者；
- 5) 接受ZZHT对标识使用情况的监督检查。

13.1.4 下列情况之一者应停止使用认证标识：

- 1) 暂停使用认证证书的产品，在暂停期间，该产品应停止使用认证标识；
- 2) 撤销、注销认证证书的产品；
- 3) 认证产品的更改未经确认或企业的质量保证能力发生重大变化未经确认。

13.2 认证标志式样

在使用认证标志时，必须在认证标志下标注自愿性产品认证证书编号。

认证证书持有人通过向本机构提出备案申请，经同意后可以在获得认证的产品或者其包装物上标注认证标志。认证标志图形应准确、完整，可按比例放大或者缩小标识图形，不应更改图形的比例关系、图案、文字和颜色。规格较小的获证产品如需使用10mm及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志。合成材料运动面层产品认证标志如图1：



图1 合成材料运动面层产品认证标志样式

14 收费

认证费用按中正华体国际认证有限公司相关收费规定收取。

15 其他

15.1 其他合格评定结果的采信

鼓励采信其他合格评定结果。采信的内容、方式、流程等应符合认证机构的相关要求。

15.2 其他认证要求

本规则未尽事宜，应符合认证机构的相关规定。

附录A 认证产品关键原材料备案清单

认证产品关键原材料备案清单

申请方			申请单元	
生产企业				
产品名称		产品规格/型号		
原材料类别	原材料名称	规格型号	供应商名称	

注：1) 选择申请产品适合的原材料类别进行填写，应列出每种关键原材料的所有供应商。

2) 申请人应保证备案关键原材料与相应申请认证产品保持一致；保证获证产品只配用经认证机构确认的上述关键原材料。如关键原材料需进行变更(增加、替换)，申请人应向认证机构提出变更申请，未经认证机构认可，不得擅自变更使用，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。

申请方（盖章）

年 月 日

附录B 工厂保证能力检查要求

工厂保证能力检查要求

生产企业应按照合成材料运动面层产品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

工厂应规定与产品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质量负责人，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) 确保产品与标准的符合性及产品一致性；
- 3) 正确使用认证证书和标志，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。

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，确保从事对产品质量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，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品的工艺文件、检验规范等应符合该产品的认证依据标准要求。

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。

2.4 与质量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24个月。

3 设计/开发

3.1 工厂应建立并保持产品设计/开发程序。制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品认证标准或技术要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应

有必要的关键原材料清单、工艺文件、作业指导书、产品验收准则等设计文件，并确保文件的持续有效性。

3.2工厂应对产品进行设计/开发策划，在设计/开发文件中确定产品指标并满足相应标准或技术要求。应对产品主要技术参数、关键原材料、工艺、过程控制、检验等提出明确要求，应满足合成材料运动面层产品认证实施规则中的具体要求。

3.3工厂应对设计/开发结果进行评审、验证和确认，以确保设计/开发输出(结果)满足输入要求，满足规定的使用要求或已知的预期用途的要求。

3.4工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认的记录，记录应能够体现合成材料运动面层产品性能指标评价的实现过程和结果。

4 采购与关键原材料控制

4.1 采购控制

对于采购的关键原材料，工厂应按照产品设计/开发文件中对采购关键原材料的要求实施采购控制。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合成材料运动面层产品认证要求。

工厂应建立、保持关键原材料合格生产者(制造商)/生产企业名录并从中采购关键原材料，工厂应保存关键原材料采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

4.2 关键原材料的控制

4.2.1工厂应建立并保持文件化的程序，在进货(入厂)时完成对采购关键原材料的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

4.2.2对于采购关键原材料的特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键原材料的技术要求，以及最终产品满足合成材料运动面层认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

1) 获得可为合成材料运动面层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) 没有获得上述证书的关键原材料，应按照合成材料运动面层产品认证实施规则的要求进行定期确认检验。

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。

4.2.3当从经销商、贸易商采购关键原材料时，工厂应采取适当措施以确保采购关键原材料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原材料，工厂应按采购关键原材料进行控制，以确保

所分包方生产的关键原材料持续满足规定要求。

对于自产的关键原材料，按5进行控制。

5 生产过程控制

5.1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。

5.2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。

5.3必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

5.4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要求。

5.5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一致性。

6 例行检验和/或确认检验

工厂应制定最终产品的例行检验和/或确认检验规范，在产品交付前完成对最终产品的例行检验和/或确认检验；检验规范应符合规定要求，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。

对于委托外部机构进行的确认检验，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，如实验室认可证明等。

7 检验试验仪器设备

7.1 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、生产过程、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。

7.2 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。

7.3 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。

8 不合格品的控制

8.1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。

8.2对于国家级和省级监督抽查、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。

8.3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。

9 内部审核

工厂应建立文件化的管理体系内部审核程序，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。

10 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。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。

11 产品防护与交付

工厂在采购、生产过程、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。

12 产品认证证书和标识

工厂对运产品认证证书和标识的管理及使用应符合认证机构的相关要求。

附录C 抽样方案

抽样方案

1 抽样方法

1.1 现浇型面层

1.1.1 按照申请产品进行抽样，初次抽样检验应抽取全部认证产品，监督抽样检验原则上可抽取有代表性的认证产品，一个认证周期内应覆盖所有认证产品。

1.1.2 以生产厂一次提交用户的同类产品为一批进行随机抽样；样品制作要求：制备配方、工艺和厚度应与现场施工相同；样品规格：300mm×400mm×实际厚度；样品数量：不少于3块。

1.1.3 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验。

1.2 预制型面层

1.2.1 按照申请产品进行抽样，初次抽样检验应抽取全部认证产品，监督抽样检验原则上可抽取有代表性的认证产品，一个认证周期内应覆盖所有认证产品。

1.2.2 以生产厂一次提交用户的同类产品为一批进行随机抽样不少于3卷，在距端部2m处中间位置裁切样品；样品规格：300mm×400mm×实际厚度；样品数量：不少于3块。

1.2.3 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验。

1.3 人造草面层

1.3.1 按照申请产品进行抽样，初次抽样检验应抽取全部认证产品，监督抽样检验原则上可抽取有代表性的认证产品，一个认证周期内应覆盖所有认证产品。

1.3.2 以生产厂一次提交用户的同类产品为一批进行随机抽样不少于3卷，在距端部2m处中间位置裁切样品；样品规格：300mm×400mm×实际厚度；样品数量：不少于3块。

1.3.3 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验。

2 检验项目、评价要求、检验依据

应符合“2认证依据”中相关规定。

附录D 自愿性产品认证证书暂停、恢复、注销、撤销规定

自愿性产品认证证书暂停、恢复、注销、撤销规定

1 适用范围

本规定适用于中正华体国际认证有限公司(下简称ZZHT)颁发的自愿性产品认证证书的暂停、恢复、撤销、注销的活动。如ZZHT发布的自愿性产品认证实施规则中有特殊规定及要求的,按相应产品认证实施规则执行。

2 证书的暂停条件和规定

2.1 暂停证书的条件

当出现以下情形之一的,ZZHT在确认该情况后5个工作日内暂停相应证书,并对外公布:

1) 认证委托人/相关方(包括生产者、销售者、生产企业、进口商,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规则换版或变更,认证委托人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) 监督检查结果证明认证委托人违反认证实施规则的规定(包括产品抽样检测不合格、工厂监督检查不合格、产品一致性存在问题等)或ZZHT相关要求,但通过整改可以达到认证要求的;

4) 认证委托人/相关方未按规定使用认证证书和认证标志,视情节需要开展调查的;

5) 认证委托人/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ZZHT未事先通知的监督检查或监督抽样检测的;

6) 认证委托人/相关方不配合国家有关部门或ZZHT依据认证实施规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/生产企业的名称或地址,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、质量保证体系发生重大变化,认证委托人未向ZZHT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,认证委托人申请暂停认证证书的;

9) 其他应当暂停认证证书的情形,如未履行与ZZHT签署认证合同中规定的责任和义务,并对保持认证资格产生重大影响的,或未按照认证合同规定缴纳认证费用的。

2.2 证书暂停的有关规定

1) 证书暂停期间, 认证委托人/企业应停止使用认证证书且不得将其生产的产品作为获证产品来标识。

2) 证书暂停期限最长为12个月。暂停时间自ZZHT签发暂停通知书之日算起。

3 暂停认证证书的恢复

3.1 暂停证书的恢复要求

对于2.1条款各情形被暂停的认证证书, ZZHT向认证委托人告知证书暂停的原因、期限, 并根据暂停原因明确恢复证书的相关要求。

认证证书暂停期限内申请恢复的, 当出现以下情况时, ZZHT考虑恢复证书有效性:

1) 认证委托人/相关方违反国家法律法规的需提交采取的整改措施和合规性证明并经验证通过; 各级抽查产品不合格的, 认证委托人/相关方需提交产品不合格的原因分析、整改和相关措施并再次抽查合格;

2) 认证委托人未按要求履行换版/变更程序, 或产品未符合换版/变更要求的, 需办理完毕换版/变更手续;

3) 监督检查不合格的, 认证委托人/相关方需提交不合格的原因分析、整改和相关措施并按实施规则或ZZHT相关要求验证合格;

4) 未按规定使用证书和认证标志的, 认证委托人/相关方需提交的原因分析、整改和相关措施并再次工厂检查合格;

5) 不接受、未如期接受监督检查、监督抽样检测的, 认证委托人/相关方需提交整改和相关措施并接受、配合完成监督检查、监督抽样检测;

6) 不配合在市场或销售场所抽样检测的, 认证委托人/相关方需提交整改和相关措施并接受、配合完成抽样检测且结论合格;

7) 证书的信息发生变更或认证委托人/相关方的基本情况发生重大变化的, 认证委托人需申请并办理完毕变更批准或备案手续;

8) 认证委托人主动申请暂停证书的, 需按实施规则完成规定的监督流程且符合证书保持要求;

9) 认证委托人未及时缴纳认证费用, 需按规定补交认证费用; 认证委托人未履行认证合同中规定, 需履行认证合同规定;

10) 其他应当暂停证书的情形, 需按照相应情况处理。

3.2 暂停证书的恢复

认证委托人在认证证书暂停期限内, 可向ZZHT提出恢复申请。认证委托人根据ZZHT的认证要求通过整改并符合相关要求的, ZZHT恢复其认证证书。认证委托人未在暂停期限内完成恢复, 证书将予以撤销。

4 证书的撤销

4.1 撤销证书的条件

出现以下情形之一时，ZZHT在确认该情况后5个工作日内撤销相应证书，并对外公布：

1) 在认证证书暂停期限届满，认证委托人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) 获证产品的关键元器件、规格和型号，以及涉及整机安全或者电磁兼容的计、结构、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；

3) 跟踪检查结果证明生产企业的质量保证能力存在严重缺陷的；

4) 认证委托人提供虚假样品，获证产品与型式实验样品不一致的；

5) 认证委托人/相关方违反国家法律法规、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) 对由于2.1的5)、6)条款被暂停认证证书后，仍拒绝接受监督检查或监督抽样检测，或仍不配合在市场或销售场所抽取样品进行检测的；

8) 认证委托人/相关方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，如列入国家信用信息严重违法失信企业名单(黑名单)。

4.2 证书撤销的有关规定

1) 自认证证书撤销之日起，认证委托人/企业应停止使用认证证书且不得将其生产的产品作为获证产品来标识。

2) 认证证书被撤销后，不能以任何理由恢复。经过整改后，认证委托人可以ZZHT重新申请认证。

5 证书的注销条件和规定

5.1 注销证书的条件

当出现以下情形之一的，ZZHT在确认该情况后5个工作日内注销相应证书，并对外公布：

1) 认证证书有效期届满，认证委托人未申请延期使用的；

2) 认证委托人/生产企业由于企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等原因致使

获证产品不再生产，认证委托人主动放弃保持认证证书的；

- 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) 认证委托人申请注销的；
- 5) 其他应当注销认证证书的情形。

5.2 证书注销的有关规定

1) 自认证证书注销之日起，认证委托人/企业应停止使用认证证书且不得将其生产的产品作为获证产品来标识。

2) 认证证书被注销后，不能以任何理由予以恢复。认证委托人可以向ZZHT重新申请认证。

6 信息通报

1) 在做出暂停、恢复、注销、撤销认证证书当日，ZZHT通知认证委托人(持证人)，必要时以邮件、电话方式通知持证人。在认证证书被暂停、恢复、注销、撤销之日起的5个工作日内以书面(电子文件或纸质文件)方式正式通知持证人，告知其原因及下一步要采取的的必要措施，并保留认证证书持有人已获知该信息的记录(证书管理记录)。

2) 在认证证书被暂停、恢复、注销、撤销之后，ZZHT按照国家认监委认证信息数据上报工作的要求，将相关信息报送国家认监委并在ZZHT官网公布相关信息。必要时，报送认证委托人/生产企业当地相关认证监管部门，并配合地方认证监管部门的执法(稽查)工作。

3) 对监管执法、各级专项监督检查、相关方投诉、媒体曝光及其他市场或行业监管部门发现的认证企业违法信息，对涉及认证产品的，ZZHT协助对违法行为进行调查，并按规定对相关认证证书采取暂停、撤销等管理措施。