中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

适老化产品认证实施规则

家具　桌台类

CTC-TVa-OP52

文件版本号：1.0

编制：赵春芝

审核：认证技术委员会

批准：闫浩春

发布日期：2026 年 9 月 9 日

实施日期：2026 年 9 月 9 日

文件修订情况

修订次数	修订日期	修订内容	修订人	审核人	批准人

本实施规则自修订之日起，按照修订后的要求执行。

目　录

1 适用范围
2 认证模式
3 认证程序及时限
3.1 认证流程
3.2 认证时限
4 认证实施基本要求
4.1 认证申请
4.2 产品抽样检验
4.3 初始工厂检查
4.4 认证结果评价与批准
4.5 获证后的监督
4.6 生产状况确认
5 扩大或缩小申请
6 认证证书
6.1 认证证书的有效期
6.2 认证证书覆盖内容
6.3 认证证书的变更
6.4 认证的暂停、注销和撤销
7 认证标志的使用规定
8 收费
附件 1　抽样检验方案
附件 2　适老化产品认证工厂质量保证能力要求

1. 适用范围

本规则适用于桌台类家具的适老化产品认证。

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，本机构将进行及时修订。

2. 认证模式

桌台类家具适老化产品认证的认证模式为：产品抽样检验+初始工厂检查+获证后监督。

3. 认证程序及时限

3.1 认证流程

认证的基本流程包括：

a) 认证的申请

b) 产品检验

c) 初始认证现场检查

d) 认证结果评价与批准

e) 获证后的监督

3.2 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，包括初始工厂检查、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。

4. 认证实施基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 认证依据

GB/T 44437-2024《适老家具　通用技术要求》；

CTS 08019—2026《适老化产品评价技术规范　家具　桌台类》。

4.1.2 认证单元

原则上以认证委托人明示的产品型号，按桌台类家具功能划分为不同的单元。同一申请单元内有多个型号时，应对同一单元内每一型号与主检型号的差异做出确切描述。认证单元划分见表 1。

表 1　桌台类家具认证单元划分

序号	产品类别	认证单元
1	桌台类家具	桌台类家具-基础型
		桌台类家具-功能型
注：功能型指具有助力装置、运行装置的产品，基础型指不具备上述功能的产品。		

同一生产企业、同种产品，但生产场所不同时，应作为不同认证单元。

每个认证单元产品的详细认证范围应在认证证书或附件中予以界定。

4.1.3 申请文件

企业申请认证时应提交正式的《产品认证申请书》和下列附件（加盖公章）：

a) 企业营业执照、商标注册证明复印件及商标名称；

b) 认证委托人、生产者和生产企业的委托关系证明（如授权委托书等。当委托方为经销商、进口商时，还应提交经销商与生产者、进口商与制造商签订的合同证明）；

c) OEM/ODM 的知识产权关系（适用时）；

d) 生产企业组织机构图；

e) 产品生产所涉及的关键原/辅材料清单及其供应商名录；

f) 符合认证依据的相关标准要求的有效产品检验报告；

g) 满足适老化产品认证工厂质量保证能力要求的现行有效的质量管理文件（如质量手册、程序文件等）；

h) 其它需要的支持性文件。

4.2 产品抽样检验

4.2.1 抽样要求

样品应在工厂成品库的合格品中随机抽取并封样。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本机构指定实验室。

（1）产品抽样检验可在现场检查前完成，也可与现场检查同时进行。

（2）产品抽样检验由本机构确定、且具备 CMA 资质（需覆盖本细则中相应抽检方案所涉检测依据）的实验室完成检验项目。

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。

（3）本机构针对认证的产品范围确定具体产品的抽样检验方案，方案中应包括抽样方法（含抽样原则、抽样数量、抽样基数等）、抽样检验项目、要求、方法及判定等。抽样检验方案见附件 1。

4.2.2 检验结果的确认

检验实验室完成认证样品的检验后，向本认证机构提交检验报告，由本认证机构组织人员对产品检验结果依据相关标准和本规则的要求进行确认，并将确认结果及检验报告提供给认证企业。

4.2.3 利用其他检验结果

如果申请人能就认证单元的产品提供满足以下规定的检验报告，本机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

a) 具备 CMA 资质的实验室出具的抽样检验报告；

b) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法、判定方法符合本文件规定；

c) 原则上，检验报告的签发日期为现场检查日前 12 个月内。

4.2.4 关键原材料要求

为确保获证产品的一致性，关键原材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，经认证机构批准后方可使用。

4.3 初始工厂检查

4.3.1 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。

工厂质量保证能力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。

工厂检查的基本原则是：以产品适老化性能指标为核心，以“设计-采购-生产”、“进货检验-过程检验-最终检验”为两条基本检查路线，以关键生产过程及检验、最终成品检验控制为重点，对影响产品适老化性能评价指标的关键部件/原材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置及人力资源情况进行现场确认。

工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

按附件 2《适老化产品认证工厂质量保证能力要求》进行。

4.3.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应按 CTC/QP-RJ01《产品认证 产品一致性检查表》在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容：

a) 认证产品本体及包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识是否与产品检验报告及申报文件一致；

b) 认证产品的关键原材料种类、来源是否与申报时一致。

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。

4.3.2 检查人日

一个认证单元的初始工厂检查人日数为 3 人日，每增加 1 个认证单元，相应增加 0.5 个人日；当工厂在同一质量保证体系下涉及多个生产场所时，检查应覆盖所有场所，原则上每增加一个场所，相应增加 1 个人日。

4.3.3 检查结论

初始工厂检查结论可分为以下三种情况：

1）初始工厂检查通过

工厂保证能力检查和产品一致性检查均通过，且检查未发现不符合项。

2）验证纠正措施合格后通过

产品一致性检查和/或工厂保证能力检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，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。

3）初始工厂检查不通过

产品一致性检查未通过和/或工厂保证能力检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定工厂检查不通过或终止检查。

4.4 认证结果评价与批准

认证机构根据产品抽样检验、初始工厂检查结论进行综合评价。

经评价符合要求的，认证机构原则上应在 5 个工作日内向申请企业颁发认证证书。每一个认证单元颁发一张证书。认证证书的使用应符合认证机构相关文件的要求。

4.5 获证后的监督

4.5.1 监督检查频次

企业获证后，每年至少进行一次监督，间隔不超过 12 个月。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投诉，并经查实为获证企业责任的；
b) 认证机构有足够理由对获证产品符合性提出质疑时；
c) 有足够信息表明生产企业因变更组织机构、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时。

4.5.2 监督的内容

每次监督应覆盖所有生产企业（场所），并覆盖全部有效证书。

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）桌台类家具适老化指标符合性验证；

（4）上一次评价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。

4.5.2.1 获证后的监督方式

工厂质量保证能力监督检查+认证产品一致性监督检查+产品监督检验。

4.5.2.2 工厂质量保证能力监督检查

按本文件中 4.3.1.1 的规定进行。每次监督检查的必查条款为《适老化产品认证工厂质量保证能力能力要求》的 4、5、6、8、9、10 条，对其余条款可适当检查，一个认证

周期内覆盖所有条款。

4.5.2.3 产品一致性监督检查

同本文件 4.3.1.2 的规定。每个认证单元应至少抽取一个型号规格的产品进行一致性检查。

4.5.2.4 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，一个认证周期内应覆盖所有认证单元所有代表性认证产品。监督检验的其他要求参见本文件 4.2 的规定。

4.5.3 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%。

4.5.4 监督结果的评价

监督检查合格后，可继续保持认证资格使用认证标志。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定周期内完成整改，逾期按照 6.4 的规定执行。

4.6 生产状况确认

发生下述情况时，申请方应在 20 个工作日内将有关情况报认证机构：

a) 证书持有者搬迁，通信地址变更；
b) 变更重大设计、工艺更改；
c) 出现重大质量、环保事故。

5. 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，认证机构应评价扩展产品与原认证产品的一致性程度，以及原认证结果对于扩大内容的有效性程度，同时按以下要求进行现场检查：

1）对于需在下次监督检查前扩展认证单元的，认证机构应至少从附件 2《适老化产品认证工厂质量保证能力要求》的 4、5、6、8、9、10 条款，以及产品一致性两个方面进行补充现场检查。原则上，扩展一个认证单元现场检查人日数为 1 人日，在此基础上，每增加一个认证单元，增加 0.5 人日。

2）对于需在年度监督检查时扩展认证单元的，要求同 4，且每扩展一个认证单元，

增加 0.5 人日。

3）对于需在下次年度监督检查前或年度监督检查时扩展产品及型号的，可酌情增加现场检查人日数。

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。

6. 认证证书

6.1 认证证书的有效期

适老化产品认证证书的有效期为 5 年，证书的有效性依靠认证机构定期的监督获得保持。

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 天内提出延续申请书。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。

6.2 认证证书覆盖内容

认证证书需包括申请人名称及地址、生产企业名称及地址、认证单元、产品名称、规格型号（产品具有软包件时应注明应用场所）、认证模式、认证依据、实施规则、认证机构名称及地址、签名、日期及认证机构规定的内容。

6.3 认证证书的变更

6.3.1 变更程序

认证证书持有者需要变更认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，根据差异做补充检测或检查，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。

6.3.2 样品要求

按照变更程序要求，对变更产品进行参数比较，确认需进行检验的产品，并根据 4.2 的要求检验。

6.4 认证的暂停、注销和撤销

当获得认证企业发生违反本规则以及其他有关要求时，按规定暂停、注销和撤销认证证书。

6.4.1 暂停认证资格

获得认证企业有下列情况之一的，将暂停其全部或部分产品认证资格三个月或六个月，并以适当的方式进行公布。

a) 企业不能按期接受认证机构监督的；

b) 监督检查发现企业适老化产品质量、环保控制体系和产品适老化产品指标达不到认证要求的；

c) 整改期满未能提供有效的整改证据的；

d) 认证证书和认证标志使用不当的；

e) 用户反映认证产品适老化产品指标不符合要求经查实的；

f) 未按时交纳认证费用的。

6.4.2 注销认证资格

获证企业有下列情况之一的，将注销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

a) 由于认证标准技术条件的变更，认证企业达不到新的要求的；

b) 认证有效期届满，认证企业不再提出再次认证申请的；

c) 企业由于生产经营等原因主动提出不再保持认证资格的。

6.4.3 撤销认证资格

获证企业有下列情况之一的，将撤销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

a) 认证产品出现质量环保事故并给使用者造成损害的；

b) 采取不正当手段骗取认证证书的；

c) 转让认证证书、认证标志的；

d) 拒不交纳认证费用的。

7.认证标志的使用规定

通过认证并取得认证证书的企业可在获准认证的产品上加施适老化产品认证标志。

认证标志的使用应符合《CTC 产品认证标志使用指南》中的要求。

图 1　适老化产品认证标志示意图

8.收费

认证收费按照国家有关规定收取，详见本机构相应公开文件。

附件 1

抽样检验方案

1. 抽样方法（抽样原则、抽样数量、抽样基数及封样）

（1）按照认证单元进行抽样，初次抽样检验应抽取全部认证单元产品，监督抽样检验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。

（2）样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线末端、成品仓库、销售中转库房等）随机抽取并封样，抽样基数为一批（注：以生产厂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）。

（3）抽样数量按照表 2-1 执行。

（4）所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后送（寄）往经认证机构指定的实验室进行检验。

2. 抽样检验项目、样品尺寸/数量、检验方法

表 2-1　检验项目、样品数量、检验方法

检验项目	样品数量	检验方法
结构安全	1 件	GB/T 44437-2024 中 6.6
警示说明 [a]		GB/T 44437-2024 中 6.11
甲醛、苯、甲苯、二甲苯和 TVOC		GB 18584 或 GB/T 35607
标志、使用说明		GB/T 44437-2024 中 6.12
尺寸		GB/T 44437-2024 中 6.1
注：[a]　适用于具有运行装置、电气部件的产品。		

3. 判定

按照 CTS 08019-2026 中的要求进行判定。

附件 2

适老化产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与适老化产品认证要求有关的各类人员的职责、权限和相互关系，并在组织内指定一名认证负责人，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产品适老化性能控制体系，并确保其实施和保持；
b) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用，确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；确保不合格品和未经认证机构批准变更的产品，不加施认证标志；
c) 确保认证产品受控零部件和材料变更时向认证机构申报确认；
d) 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜。

负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备，以满足稳定生产符合认证标准的产品的要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品适老化指标控制有影响的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

2. 文件和记录

2.1 工厂应对产品适老化指标控制体系进行策划并形成相应的控制文件。该文件可以以多种形式体现，如可对原有管理体系文件进行补充完善，或单独形成适老化产品指标控制体系文件。无论以何种形式体现该控制文件，均应覆盖本附件的所有要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序，以对本附件要求的文件和资料、必要的外来文件和记录进行有效控制。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。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、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。

3. 产品的设计和开发

3.1 工厂应制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品标准及适老化认证的技术要求。

3.2 工厂应对产品进行设计/开发策划，形成设计/开发方案。应能在设计/开发方案和相应文件中明确产品适老化性能指标。

3.3 工厂应对设计/开发结果进行评审和验证，并对其在满足顾客使用条件下进行有效确认。

3.4 工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认环节的记录，记录应能够体现适老化性能指标的实现过程和结果。

4. 采购和进货检验

4.1 关键原材料的采购

4.1.1 工厂应制定文件化的关键原材料采购技术要求，该文件应规定关键原材料的技术参数，且符合产品设计的要求。

4.1.2 工厂应将采购技术要求与供方进行有效沟通，以确保供方提供满足要求的关键原材料。

4.1.3 工厂应对关键原料的储存做出妥善的安排，确保不会对工作人员造成人身伤害。

4.2 供应商的控制

4.2.1 工厂应明确对影响适老化性能的关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的要求，以确保供应商具有保证关键材料满足要求的能力。

4.2.2 工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

4.3 进厂原材料的检验/验证

4.3.1 工厂应建立并保持对影响产品适老化性能的进厂原材料及生产辅助材料的检验或验证的程序，以确保进厂原材料满足认证产品生产所规定的要求。

4.3.2 影响产品适老化性能的进厂原材料检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当

由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

4.3.3 工厂应保存受控原材料和生产辅助材料的检验或验证记录、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。

4.3.4 工厂应制定、保存《关键原材料备案清单》。

5. 生产过程控制和过程检验

5.1 生产过程控制：工厂应对影响产品适老化性能的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适老化要求时，则应制定相应的工艺文件、作业指导书，其应对影响产品主要性能和适老化评价指标的关键参数及其控制过程做出明确规定，且符合设计要求。必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

5.2 环境控制：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。

5.3 设备维护保养：工厂应具备满足生产所需要的生产设备，建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

5.4 过程检验：工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品符合要求。

6. 产品检验

6.1 工厂应制定并保持文件化的产品检验程序，对其出厂检验和确认检验进行控制，以验证产品满足规定的要求，检验程序应包括检验项目、内容、方法、频次、判定等，并应保存检验记录。

6.2 产品检验的要求应满足产品认证实施规则的要求。

7. 不合格品的控制

工厂应建立和实施文件化的程序对不合格品进行控制，内容应包括：

a) 对于采购、生产、检验等环节中发现的不合格品，生产企业应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付，经返修、返工后的产品应重新检测；不合格品的处置及所采取的纠正措施不应对人身健康产生危害或对周围环境产生负面影响；
b) 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，生产企业应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。

生产企业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；

c) 生产企业获知其认证产品存在质量、环保性能不合格问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构；

对已确认的不符合认证标准要求的产品不能加施认证标志，并保存对其的处置记录。

8. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保适老化产品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。

9. 认证产品的一致性

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，相关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、工艺和资源、采购、生产制造、检验等适用的环节，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. 认证证书和标志

生产企业应建立和实施文件化的程序，确保证书和标志的使用符合《CTC 产品认证标志使用指南》中关于适老化产品认证标志的要求。

对于下列产品，不得加施适老化产品标志或放行：

(a) 未获认证的产品；

(b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；

(c) 超过认证有效期的产品；

(d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；

(e) 不合格产品。

11. 包装、搬运和储存

11.1 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。

11.2 工厂应确定产品的包装、搬运和储存中的重要环境因素，并采取措施加以控制。产品的包装、搬运和储存不应对人身健康造成危害或对周围环境产生负面影响。

12. 销售、使用和处置

12.1 工厂应对售后产生质量、环保问题的产品建立追溯制度。

12.2 工厂应对产品使用过程中对人体和环境不造成伤害和影响做出声明。

12.3 工厂应对售后产品的处置方式做出声明。