“上海品牌”铜渣缓冷用焊接渣包产品认证实施专用规则

Special certification implement rules for Welding slag pot for slow cooling of copper slag of Shanghai Brand

2026-11-16 发布 2026-11-23 实施

中国船级社质量认证有限公司

目 次
Contents

1. 目的
2. 范围
3. 引用文件
4. 术语和定义
5. 认证依据/认证模式/认证单元
6. 认证的基本环节
7. 认证实施
8. 再认证
9. 主要原材料和关键零部件清单及质量要求
10. 认证证书
11. 认证标志的使用
12. 认证时限
13. 认证收费

附件 1：证书样式

1. Objective
2. Scope
3. Normative references
4. Terms and definitions
5. Basis for certificate/Certificate mode /Certificate unit
6. Basic procedure for certificate
7. Certification implement
8. Recertification
9. Main material and key component checklist and quality requirements
10. Certificate
11. Usage of certificate marks
12. Certificate duration
13. Certificate fees

Appendix 1: Certificate template

前 言

Foreword

本规则根据公司文件 GI2001《技术文件管理须知》要求，并基于 T/STIC 110106-2024《铜渣缓冷用焊接渣包》要求编制。

规则编制责任单位：产品业务运营管理部

规则主要编制人员：颜廷俊

1. 目的

本规则规定了铜渣缓冷用焊接渣包产品认证的认证模式及流程、认证的实施、认证证书等要求，旨在确保申请上海市上海品牌认证的铜渣缓冷用焊接渣包产品认证工作规范有效地实施。

2. 范围

本产品认证实施专用规则适用于上海市上海品牌认证的铜渣缓冷用焊接渣包产品或其他同等产品的产品认证。

本产品认证实施专用规则应与中国船级社质量认证有限公司(以下简称“本机构”)《PCR-00000 产品认证实施通用规则》（下文简称“通用规则”）一起使用。

3. 引用文件

DB31/T 1204-2020 《标准先进性评价通用要求》

《上海品牌产品认证实施规则编制规范》（试行）

《上海市“上品”标志管理办法》（沪市监规范（2023）5 号）

4. 术语和定义

认证依据中的术语和定义与 PCR-00000《产品认证实施通用规则》的术语和定义适用于本专用规则。

5. 认证依据/模式/单元

5.1. 认证依据

DB31/T 1048-2020 《“上海品牌”认证通用要求》

T/STIC 110106-2024《铜渣缓冷用焊接渣包》

5.2. 认证模式

根据 PCR-00000《产品认证实施通用规则》的要求，采用的认证模式如下：

上海品牌认证：通用要求评价；型式试验+初次工厂检查+获证后监督；

通用要求评价、型式试验、初次工厂检查等模块分别完成并满足要求后，在最终评估报告完整无误的基础上，可以签发相应的上海品牌认证证书。

与认证模式相关的产品认证证书/标志如下表所示：

与认证模式相关的产品认证证书/标志如下表所示：

认证模式		证书		标志
上海品牌认证	通用要求评价		上海品牌认证	 
	型式试验	产品试验证明		
	初次工厂检查	工厂生产能力证明		
	获证后监督	----------		

5.3. 认证单元划分

根据产品的容积（6m³～12m³）、冷却装置（冷却式和非冷却式）、倾翻装置（为凸台式倾翻装置、吊耳式倾翻装置、挡块式倾翻）的不同进行产品认证单元划分。

同一认证申请方，不同地域生产场地的产品为不同的申请单元。

6. 认证的基本环节

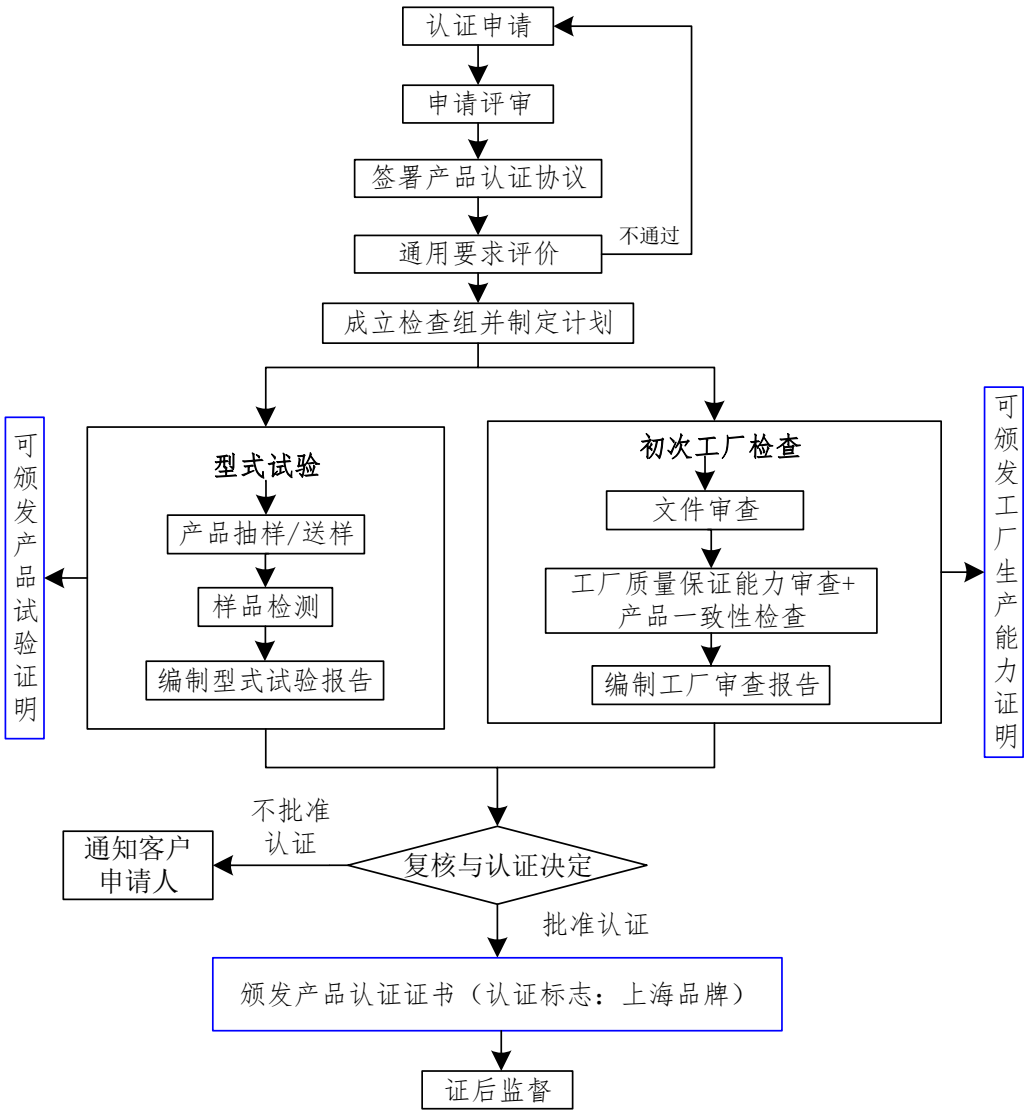

图 6.1 上海品牌认证工作流程图

7. 认证实施

7.1. 认证申请

申请方应提供产品认证相关的资料。根据认证工作的需要，认证评审人员可要求申请者提供其他证据资料。包括但不限于如下内容：

1) 本机构产品认证申请书

2) 产品技术文件

3) 产品验收技术要求

4) 型式试验大纲（含出厂检验）

5) 生产工艺流程及流程图以及关键检验点的设置

6) 主要生产设备清单

7) 检验/试验设备清单（包括设备型号、校准情况等）

8) 主要原材料和关键零部件供应商清单

9) 产品使用说明书或技术手册

10) 产品包装、贮存、使用规定

11) 产品标识情况及可追溯性规定

12) 产品质量和不合格品控制程序

13) 实验室资质（如有时）

14) 符合 DB31/T 1048《“上海品牌”认证通用要求》的自评报告及相关材料（上海品牌认证适用）

15) 其他上海品牌产品认证实施规则编制规范（试行）第 4.2.7 节规定的资料（遵纪守法声明、工厂检查表、产品描述（包括关键原材料清单）、营业执照、相关许可证明等）（上海品牌认证适用）

注 1：在资料的提供过程中，可协商提供形式，并得到双方书面认可。

注 2：型式试验大纲（含出厂检验）应通过本机构的批准。

7.2. 申请评审

认证评审人员对申请方提交的《产品认证申请书》和相关资料进行申请评审。除出现 PCR-00000《产品认证实施通用规则》7.1.5 条款所属情况外，本机构将接受申请。

7.3. 签署产品认证协议

按本机构 PCR-00000《产品认证实施通用规则》相关规定执行。

7.4. 通用要求评价（上海品牌认证适用）

通用要求评价包含标杆性组织评价与标准先进性评价两部分。

7.4.1. 标杆性组织评价

7.4.1.1. 评价原则

应覆盖 DB31/T 1048 中标杆性组织评价要求的全部内容。

7.4.1.2. 评价要求

应从品牌引领、品质卓越、自主创新、管理精细、社会责任五个方面，对企业的实际状况和提交的资料进行评价。

评价应委托上海品牌国际认证联盟组织专家开展。专家组应满足 DB31/T 1048 7.3 评价人员的要求。申请组织的受理机构不应参加标杆性组织评价工作。

7.4.2. 标准先进性评价

应覆盖 DB31/T 1204 中标准先进性评价通用要求的全部内容，申请组织的受理机

构不应参加标准先进性评价工作。

7.5. 成立检查组并制定计划

项目管理人员协调人员成立检查组，检查组长负责制定计划。

7.6. 试验

7.6.1. 型式试验抽样原则

从检验合格的产品中随机抽样，抽样原则按照 T/STIC 110106-2024 8.4 的规定执行，抽样基数 2 个，抽样数量 1 个。

以系列产品为同一申请认证单元时，选取具有代表性（容积最大）的型号完成型式试验项目。

7.6.2. 监督试验抽样原则

从检验合格的产品中随机抽样，抽样原则按照 T/STIC 110106-2024 8.4 的规定执行，抽样基数 2 个，抽样数量 1 个。

以系列产品为同一申请认证单元时，选取具有代表性（容积最大）的产品完成监督试验项目。一个产品认证周期内宜覆盖单元系列中最大、最小、中间规格（容积）的产品。

7.6.3. 试验项目和方法

产品型式试验项目和监督试验项目按照选用认证依据标准要求项目执行。

型式试验项目为下表内全部项目，*标识项目为监督试验项目。

序号	试验项目		技术要求 T/STIC 110106-2024	试验方法 T/STIC 110106-2024
1	外观及原材料*		6.2	7.1
2	尺寸	钢板厚度*	6.3.1	7.2.1
3		线性尺寸及形位公差*	6.3.2	7.2.2
4		耳轴同轴度*	6.3.3	7.2.3
5		支腿平面度*	6.3.4	7.2.2
6	表面质量	内表面粗糙度*	6.4.1	7.3.1
7		内表面凸凹量*	6.4.2	7.3.2
8		耳轴圆柱表面粗糙度*	6.4.3	7.3.1
9		筒体压型*	6.4.4	7.3.3
10	拼装	耳轴与耳轴座拼装*	6.5.1	7.4.1
11		筒体与包底、吊耳座与包底的焊接*	6.5.2	7.4.2
12	性能	容积偏差	6.6.1	7.5.1

序号	试验项目		技术要求 T/STIC 110106-2024	试验方法 T/STIC 110106-2024
13		重量偏差	6.6.2	7.5.2
14		重量利用系数	6.6.3	7.5.2
15		过水面积比	6.6.4	7.5.1
16		吊耳式倾翻装置灵活度*	6.6.5	7.5.4

7.6.4. 试验场所的要求

产品型式试验检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

7.6.5. 编制型式试验报告

检查组向本机构提交试验工作报告，给出结论。

型式/监督试验项目应符合本规则中 7.6.3 的要求，当所有试验项目全部符合产品的认证依据标准要求时，则判定合格。

如型式试验失败，允许申请方在规定期限内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。按照认证依据要求，重新从整改后生产的产品中抽样，进行型式试验。未能按期完成整改，视为申请方放弃申请。

如本次年度监督试验失败，允许申请方在规定期限内完成整改（自监督试验不合格通知之日起计算）。按照认证依据要求，重新从整改后生产的产品中抽样，进行监督试验。未能按期完成整改，视为申请方本次年度监督未通过。

7.7. 工厂审查

7.7.1. 文件审查

按 T/STIC 110106-2024《铜渣缓冷用焊接渣包》4“渣包组成”、5“分类及型号”、6“技术要求”的要求，完成对产品技术资料和图纸的审查。

7.7.2. 工厂质量保证能力审查

工厂质量保证能力审查应当覆盖所有认证单元涉及的生产企业，按本机构 PCR-00000《产品认证实施通用规则》第 7.4.1.1 节的规定执行。

7.7.3. 产品一致性检查

按本机构 PCR-00000《产品认证实施通用规则》第 7.4.1.2 节的规定执行。工厂审查时，应在生产现场对申请认证的同一型号产品进行一致性检查，以确认制造厂生产同一型号产品的工艺、设备、主要原材料、过程控制及性能指标等与型式试验抽取的样品保持一致。若认证涉及多系列产品，则每系列产品应至少抽取一个型号做一致性检查。重点核实以下内容：

a）认证产品的标志和/或包装箱上所标明的产品名称、规格型号与型式试验（抽样检测）报告上所标明的一致；

b）认证产品的结构及参数应与型式报告上所标明的一致；

c）主要原材料（详见本规则第 8 条款的要求）满足产品要求一致性能力的验证。主要原材料变更或其供应商变更，应在实施前向我机构申报并获得批准后方可执行。

7.7.4. 不符合整改要求、验证方式和验证时限

不符合分为:严重不符合、一般不符合。观察项：潜在的不符合现象。

a）评价中发现的严重不符合事实，检查组应要求受审查方在规定的期限内（一般不得超过三个月）提交书面的原因分析和采取纠正措施的实施证据材料，且经检查组对其纠正措施的有效性进行现场验证，并填写《不符合现场验证报告》，未通过现场验证有效前，不应推荐产品认证。

b）对于评价中发现的一般不符合，检查组应要求受审查方在规定的期限内提交书面的原因分析和采取纠正措施的实施证据材料，并经检查组长验证合格。纠正措施的完成期限除特殊情况外，一般不得超过 30 天。对超过规定的期限仍然不能关闭不符合报告的企业，组长应以书面形式通知被审查方，限期提交不符合项整改材料，逾期仍未能提交时，应不批准或暂停、撤销认证证书。

c）对于评价中发现的对于观察项，原则上不要求受审查方提供书面的纠正措施，但可在下次评价时跟踪验证。

7.7.5. 编制工厂审查报告

检查组向本机构提交工厂审查报告，给出结论。

如果整个审查过程中未发现不符合项，则审查结论为合格。

如果发现不符合项，不危及到认证产品符合认证依据的标准时，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，则审查结论为合格。

如果发现不符合项，危及到认证产品符合认证依据的标准，或工厂生产和质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则可终止审查，申请方 3 个月后方可重新申请认证。

7.8. 复核与认证决定

本机构复核和认证决定人员对认证的各个环节进行评价，以确定是否批准认证并颁发相应认证模式的认证证书。批准认证的条件如下：

1) 检查组提交的资料完整且评审报告的结论为推荐颁发证书；

2) 检查发现的不符合已整改验证合格；

3) 认证决定人员评定检查组资料为合格；

4) 该产品在使用过程中未发生重大安全、质量、环保风险责任；

5) 认证证书及认证标志的使用满足本机构的要求（适用于再认证）；

6) 申请方已交纳了有关认证费用。

7.9. 证后监督

7.9.1. 年度监督

7.9.1.1 年度监督的周期

获得本机构产品认证证书的产品，需定期接受本机构的年度监督审查。原则上两次审查间隔不超过 12 个月；特殊情况需要延期监督的，需经本机构批准后适当延期进行，延期时间最长不超过 3 个月。

7.9.1.2 年度监督的主要内容

年度监督包括工厂质量保证能力复查、认证产品一致性复查和监督相关试验。

7.9.1.2.1 工厂质量保证能力和认证产品一致性复查

按照本规则条款 7.7 要求，对工厂生产和质量保证能力以及产品的一致性控制情况进行监督复查，重点关注各项内容的变化情况以及对变化的控制情况、上一次审查过程中出现的不符合项及观察项的整改情况、证书标志的使用情况（适用时）等方面。

7.9.1.2.2 监督试验项目及方法

监督试验按照本规则条款 7.6 要求执行。

7.9.2. 不定期监督

若发生下列情况之一时，本机构可根据情况增加对获证组织的监督频次，实施不定期监督，不定期监督的监督内容根据具体情况决定：

a)当接到获证组织通报或本机构通过其他途径获得足够信息表明获证组织发生了通用规则中规定的影响组织提供或管理合格产品的更改或运行的重大变化，不能确保持续满足产品认证标准和顾客要求时；

b)有足够理由对获证产品与认证标准要求的符合性有怀疑时；

c)有足够证据表明获证组织违反本机构有关认证要求时。

7.9.3. 监督结果评价

监督审查合格后，可以继续保持认证证；如果不合格则应在 3 个月内进行整改，逾期将暂停或撤消其认证证书，并对外公告。

8. 主要原材料和关键零部件清单及质量要求

序号	名称	质量要求
1	钢板	T/STIC 110106-2024 6.2.5、6.3.1 产品质量证明
2	锻件	T/STIC 110106-2024 6.2.6 产品质量证明

序号	名称	质量要求
注：如果上述主要原材料和关键零部件存在多个制造商，均应按上述要求逐一列出。		

9. 认证证书

9.1. 认证证书要素、样式

产品认证证书要素至少包含:委托人名称、地址；产品名称、型号、规格，需要时对产品功能、特征的描述；制造商名称、地址;产品生产厂名称、地址；认证依据的标准、技术要求；认证模式；证书编号；发证机构、发证日期和有效期；其他需要说明的内容。

产品认证证书样式见附件 1。

9.2. 认证证书的有效性

上海品牌认证证书的有效期为三年，在证书的有效期内需按规定接受本机构的证后监督以保持证书的有效性。自认证决定批准认证之日起计算，一般情况下，两次监督审查的时间间隔不得超过 12 个月。

9.3. 认证证书的保持、变更、换新、暂停、撤销及认证范围的扩大和缩小

按本机构 PCR-00000《产品认证实施通用规则》第 9.2 章的相关规定执行。

10. 认证标志的使用

产品认证标志的使用应符合 PCR-00000《产品认证实施通用规则》第 5.2.3 章节及《上海市“上品”标志管理办法》第十条的要求。

11. 认证时限

11.1. 试验

一般情况下，型式试验每个单元 4 人天；监督试验每个单元不少于 2 人天。对于其他特殊情况，双方协商解决。

11.2. 工厂审查

工厂审查包含办公室文审、现场审查等。

根据认证单元进行工厂审查，原则上每个认证单元初次工厂审查为 6 人天，证后监督工厂审查为 4 人天。

如单次工厂审查涉及多个认证单元，可按以下方式核算：

1）2 个认证单元：工厂审查人天数=1 个认证单元人天数×2×0.8；

2）3 个认证单元：工厂审查人天数=1 个认证单元人天数×3×0.6；

3）4 个及以上认证单元（N：认证单元数）：工厂审查人天数=1 个认证单元人天数×N×0.5。

对于其他特殊情况，双方协商解决。

12. 认证收费

认证费用按本机构《产品认证收费规定》收取。

附件 1：证书样式

证书编号：

“上海品牌”认证
SHANGHAI BRAND

产品认证证书

委 托 人：
地 址：
制 造 商：
地 址：
生 产 厂：
地 址：
产品名称：
型 号：
认证依据：
认证模式：

商 标：

上述企业及产品符合上海品牌认证要求，特发此证。

本证书有效期至 年 月 日，证书有效性依据发证机构的定期监督获得保持。

证书信息可通过发证机构网站（www.ccs-c.com.cn）或扫描下方二维码查询。

发证日期：

批 准 人：

中国船级社质量认证有限公司

北京市东黄城根南街 40 号

Certificate No:

“上海品牌”认证
SHANGHAI BRAND

PRODUCT CERTIFICATION CERTIFICATE

Applicant:
Address:
Manufacturer:
Address:
Factory:
Address:
Product name:
Model:
Certification Criteria:
Certification Module:

Trademark:

This is to certify that the enterprise(s) and products listed above have met the Certification Requirements of SHANGHAI BRAND.

The validity of certification is until XXXX, 20XX,which is subject to the regular surveillances of certification body.

Certificate information can be queried through certification body (www.ccs-c.com.cn)or by scanning the QR code below.

Issuing Date: 20XX-XX-XX

Signed by:

China Classification Society Certification Co., Ltd. (CCSC)

No. 40, Dong Huang Cheng Gen Nan Jie, Dong District, Beijing