



# 阀门执行机构产品认证 实施规则

编号：SITIiAS-RJ03-09

版本号/修改码：B/0

2024年05月01日发布

2024年05月01日实施

上海仪器仪表自控系统检验测试所有限公司

## 目 录

1 适用范围 .....	2
2 认证模式及基本环节 .....	2
2.1 认证模式 .....	2
2.2 认证基本环节 .....	2
3 认证依据 .....	2
3.1 型式试验依据 .....	2
3.2 工厂检查依据 .....	2
4 认证实施 .....	2
4.1 认证申请 .....	2
4.2 认证方案制定 .....	3
4.3 型式试验 .....	3
4.4 初始工厂检查 .....	5
4.5 认证结果复核与决定 .....	6
4.6 颁发认证证书 .....	6
4.7 认证时限 .....	6
5 认证证书保持、监督、再认证、变更、暂停、恢复、撤销和注销 .....	7
5.1 认证证书颁发和保持条件 .....	7
5.2 监督 .....	7
5.3 再认证 .....	7
5.4 变更 .....	8
5.5 暂停 .....	9
5.6 恢复 .....	9
5.7 撤销 .....	10
5.8 注销 .....	10
6 产品认证证书 .....	11
6.1 认证证书有效期 .....	11
6.2 认证证书样式和内容 .....	11
6.3 认证证书使用与管理 .....	11
7 产品认证标志 .....	11
7.1 认证标志样式和内容 .....	11
7.2 认证标志使用与管理 .....	12
8 收费 .....	13
9 保密 .....	13
10 申诉/投诉、争议及处理 .....	13
11 公告 .....	13
12 附则 .....	13
附件 1 阀门执行机构产品认证单元划分原则 .....	14
附件 2 阀门执行机构产品认证检验项目与方法 .....	15
附件 3 阀门执行机构产品认证工厂质量保证能力要求 .....	18

## 1 适用范围

1.1 本实施规则适用于上海仪器仪表自控系统检验测试所有限公司（SITI<sup>AS</sup>）开展的阀门执行机构的自愿性产品认证。

1.2 适用于本实施规则的阀门执行机构包括：部分回转电动执行机构、多回转电动执行机构、直行程电动执行机构、直行程气动执行机构、角行程气动执行机构等。

1.3 产品认证模式为“型式试验”时，有关工厂检查、监督等相关内容不适用。

## 2 认证模式及基本环节

### 2.1 认证模式

#### 2.1.1 认证模式一

型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

#### 2.1.2 认证模式二

型式试验。

### 2.2 认证基本环节

#### 2.2.1 认证模式一基本环节

认证模式一基本环节包括：认证申请、认证评价（型式试验和工厂检查）、认证复核与决定、发证、获证后监督等。

上述表述中的获证后监督是指：获证后的监督检查或监督检查+产品检测（必要时）。

#### 2.2.2 认证模式二基本环节

认证模式二基本环节包括：认证申请、认证评价（型式试验）、认证复核与决定、发证等。

## 3 认证依据

### 3.1 型式试验依据

以下标准均应采用最新适用的有效版本。

- 1) ISO 22153:2020 工业阀门用电动执行机构 通用要求；
- 2) JB/T 8219-2016 工业过程控制系统用普通型及智能型电动执行机构；
- 3) GB/T 28270-2012 智能型阀门电动装置；
- 4) BS EN 15714-2:2009 工业阀门用电动执行机构 基础要求；
- 5) JB/T 8864-2018 阀门气动装置 技术条件。

不同的认证产品单元应选用上述标准中的适用标准作为型式试验依据标准。

### 3.2 工厂检查依据

- a) 产品认证工厂质量保证能力要求（详见附件 3）；
- b) 工厂质量管理体系文件；
- c) 相关认证依据标准；
- d) 型式试验报告；
- e) 其他适用文件。

## 4 认证实施

### 4.1 认证申请

#### 4.1.1 不予受理情况

有下列情形之一的认证申请不予受理：

- 1) 产品不属于本实施规则适用范围的；
- 2) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品；法律证明材料缺失；
- 3) 以 ODM/OEM 委托认证的，未提供有效的 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书及相关证书复印件；
- 4) 产品属于《产业结构调整指导目录》中“淘汰类”产品；
- 5) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）不符合国家法律法规及相关产业政策；
- 6) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）列入国家信用信息严重失信主体相关名录；
- 7) 其他法律法规规定不得受理的情形。

#### 4.1.2 认证产品单元划分

4.1.2.1 原则上按产品单元申请认证。

4.1.2.2 不同产品小类应划分为不同认证单元。

4.1.2.3 同一产品小类，结构等差别较大，应划分为不同的认证单元。

4.1.2.4 产品认证单元划分参照附件 1 阀门执行机构产品认证单元划分原则。

#### 4.1.3 申请提交

4.1.3.1 由认证委托人通过 SITIiAS 的认证业务系统（[www.sitias.com.cn](http://www.sitias.com.cn)）提交认证申请及相关文件资料，包括关键元器件和材料清单。

4.1.3.2 阀门执行机构的典型关键元器件和材料包括但不限于：壳体、拨叉、轴承、活塞、弹簧、手动机构、电机、输出轴、蜗轮、蜗杆、蜗杆、齿轮、接线盘等。等。具体产品单元的关键件按实际情况确定。

#### 4.1.4 申请受理

4.1.4.1 SITIiAS 接到申请后，应对申请进行评审，一般应在 10 个工作日内答复委托人是否受理申请。

4.1.4.2 SITIiAS 受理申请后与委托人签订产品认证合同。

#### 4.2 认证方案制定

SITIiAS 在认证合同生效后，依据本实施规则及相关文件规定，制定认证方案并通知认证委托人。认证方案通常包括如下内容：

- 1) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）相关信息；
- 2) 产品及单元划分信息；
- 3) 认证模式；
- 4) 认证依据；
- 5) 所需的认证流程及时限；
- 6) 实验室信息；
- 7) 有关 SITIiAS 工作人员的联系方式；
- 8) 认证各方在认证实施各环节中的责任安排；
- 9) 其他需要说明的事项。

#### 4.3 型式试验

#### 4.3.1 型式试验的送样

##### 4.3.1.1 型式试验送样原则

- a) 型式试验的样品由委托人向 SITI<sup>AS</sup> 送样，并对所送样品负责；
- b) 不同认证单元分别送样；
- c) 同一认证单元中选择具有代表性的产品进行送样；
- d) 型式试验样品应在所申请认证的生产企业（生产厂）生产加工而成；
- e) 适用时应将样品及其相关部件一并送样。

##### 4.3.1.2 型式试验送样数量

提交样品的数量应符合型式试验标准规定的要求。一般情况下，整机产品的送样数量为 1 台。

适用时，随整机进行试验的关键件的送样数量以及送样要求依据型式试验标准规定向申请人提出。

##### 4.3.3.2 型式试验项目及方法

###### 4.3.3.2.1 试验项目

在进行样机试验前，SITI<sup>AS</sup> 应对提交的样机与批准的文件资料进行一致性检查。一致性要求的主要内容有：标识；涉及产品性能（有认证要求时）的结构等。

只有经样机一致性检查合格的样机才能进行试验。

产品的型式试验项目详见附件 2 阀门执行机构产品认证检验项目及方法。

###### 4.3.3.2.2 试验方法

依据相关产品标准的规定以及其引用的试验方法和/或标准进行试验。详见附件 2 阀门执行机构产品认证检验项目及方法。

#### 4.3.4 型式试验报告

4.3.4.1 SITI<sup>AS</sup> 应按规定期限依据文件资料审查和型式试验结果编制型式试验报告。

4.3.4.2 型式试验报告应经 SITI<sup>AS</sup> 审核、批准。型式试验报告正本交委托人，SITI<sup>AS</sup> 保存型式试验报告副本。

4.3.4.3 经审查合格的文件资料，加盖 SITI<sup>AS</sup> 文件资料审查专用章后，一份交委托人，一份由 SITI<sup>AS</sup> 存档。

4.3.4.4 认证委托人/生产者/生产企业应确保在工厂检查时能够向 SITI<sup>AS</sup> 和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

#### 4.3.5 其他检测结果的采信

##### 4.3.5.1 外部检测结果的采信

4.3.5.1.1 提供检测结果的外部机构必须为其他认证机构或符合 GB/T27025（IDT ISO/IEC 17025）要求的实验室。

4.3.5.1.2 SITI<sup>AS</sup> 可采信本次认证申请之前五年内完成的外部机构的检测结果。当生产厂的产品与外部机构检测时发生变化，可能导致不符合 SITI<sup>AS</sup> 相关认证要求时，不可采信。

4.3.5.1.3 在申请认证之前已经按本实施规则所列标准进行了产品型式试验，如符合 SITI<sup>AS</sup> 相关认证要求时，检测结果经 SITI<sup>AS</sup> 复核和批准后可作为认证的相应评价证据。

##### 4.3.5.2 内部检测结果的采信

4.3.5.2.1 SITI<sup>AS</sup> 可采信本次认证申请之前五年内完成的 SITI<sup>AS</sup> 的检测结果。当生产厂的产

品与 SITIiAS 检测时发生变化，可能导致不符合 SITIiAS 相关认证要求时，不可采信。

4.3.5.2.2 在申请认证之前已经由 SITIiAS 按本实施规则所列标准进行了产品型式试验，如符合 SITIiAS 相关认证要求时，检测结果经 SITIiAS 复核和批准后可作为认证的相应评价证据。

4.3.5.3 检测结果采信的评价

4.3.5.3.1 SITIiAS 应在检测结果采信前，组织对上述其他检测结果是否符合采信要求进行评价。

4.3.5.3.2 经评价，结论符合采信要求时检测结果予以采信，否则检测结果不予采信。

4.4 初始工厂检查

4.4.1 总则

4.4.1.1 初始工厂检查是 SITIiAS 为确定生产企业（生产厂）的质量保证能力和产品一致性控制能力是否符合认证要求而开展的现场检查和评价。

4.4.1.2 为了控制产品认证风险，原则上 100% 对于生产企业进行获证前的初始工厂检查。

4.4.1.3 初始工厂检查采取预先通知生产企业的方式进行。

4.4.1.4 初始工厂检查包括以下类型：

- 1) 初次工厂检查；
- 2) 增加认证单元工厂检查（已有同一中类产品认证证书时无需实施初始工厂检查）；
- 3) 不同生产委托方式的工厂检查，如 OEM 工厂检查；
- 4) 认证变更工厂检查，如生产企业搬迁的工厂检查、标准换版的工厂检查等。

4.4.2 初始工厂检查时机和人日数

4.4.2.1 初始工厂检查时机

型式试验合格后进行初始工厂检查。

型式试验合格后，工厂检查原则上应在一年内完成，否则应重新进行型式试验。

4.4.2.2 工厂检查人日数

工厂检查人日数，根据申请认证产品的单元数量、生产厂的生产规模等确定。具体可按照 SITIiAS 相关作业指导书实施。

4.4.3 检查范围

4.4.3.1 现场检查的场所至少应包括对认证产品进行最终装配和试验以及加施认证标志的场所。必要时，SITIiAS 可对其他相关场所、认证委托人、制造商处进行延伸检查。

4.4.3.2 工厂检查时应有申请认证产品的生产及记录。

4.4.3.3 工厂检查应覆盖全部申请认证产品及其生产场地、相关部门。

4.4.4 检查内容

工厂检查的内容为：工厂质量保证能力检查、产品一致性检查和指定试验等。

4.4.4.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查内容详见附件 3 产品认证工厂质量保证能力要求。

4.4.4.2 产品一致性检查

4.4.4.2.1 认证产品一致性检查的主要内容包括：标识、结构及关键元器件和材料等。

4.4.4.2.2 工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。如认证涉及多个认证单元产品，则一致性检查时每个认证单元产品均应抽取代表型号的产品，重点核实以下内容：

- a) 认证产品的标识，包括：铭牌（标志牌）、包装箱上和产品使用说明书中所标明的产品名称、型号、规格、产品认证标志等应与型式试验报告及 SITI<sup>IAS</sup> 批准的文件上所描述的一致；
- b) 认证产品涉及影响安全及性能的结构应与型式试验报告及 SITI<sup>IAS</sup> 批准的文件上所描述的一致；
- c) 认证产品所用的影响安全及性能的关键元器件和材料与型式试验报告及 SITI<sup>IAS</sup> 批准的文件上所描述的一致。

#### 4.4.4.3 指定试验

4.4.4.3.1 指定试验项目详见附件 2。

4.4.4.3.2 在生产现场或库房随机抽取经检验合格的样品，由生产厂检验员进行试验，由工厂检查员进行见证。

#### 4.4.5 工厂检查结论及报告

##### 4.4.5.1 工厂检查结论

工厂检查结论分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。

“书面验证通过”指存在不符合项，生产企业(生产厂)在规定的期限内采取纠正措施，SITI<sup>IAS</sup> 通过书面验证有效后，工厂检查通过。未能按期完成整改或验证不通过的按照工厂检查不通过处理。

“现场验证通过”指存在不符合项，生产企业（生产厂）在规定的期限内采取纠正措施，经现场验证有效后，工厂检查通过。未能按期完成整改或验证不通过的按照工厂检查不通过处理。

##### 4.4.5.2 工厂检查报告

工厂检查结束后，检查组应按规定期限出具工厂检查报告。工厂检查报告一份交生产厂，一份存 SITI<sup>IAS</sup>。

#### 4.5 认证结果复核与决定

SITI<sup>IAS</sup> 在收到完整的认证资料（包括申请资料、合同、型式试验报告、工厂检查报告等）后，组织认证复核人员对其进行复核（综合评价与审核），复核通过后由认证决定人员进行审批，做出认证决定。认证决定通过的，批准颁发认证证书；认证决定不通过的，不予颁发认证证书，认证终止。

#### 4.6 颁发认证证书

认证评价结果经认证复核、认证决定批准后向委托人颁发认证证书。每个认证单元颁发一张认证证书。

#### 4.7 认证时限

4.7.1 认证时限是指自认证合同生效之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，其中包括型式试验时间、工厂检查时间、认证结果复核和决定时间以及证书制作时间等。

4.7.2 型式试验时间一般为 60 日。

4.7.3 工厂检查后提交报告时间一般为 5 日，以检查组完成现场检查和/或收到生产厂递交的不符合纠正措施报告及证据之日起计算。

4.7.4 认证结果复核与决定时间以及证书制作时间一般不超过 10 日。

4.7.4 一般情况下，认证时限为 90 日内向认证委托人出具认证证书。认证委托人对认证活动

应予以积极配合，认证过程中由于型式试验不合格、工厂检查不符合等因认证委托人原因导致延长的时间，不计算在认证时限内。

## 5 认证证书保持、监督、再认证、变更、暂停、恢复、撤销和注销

### 5.1 认证证书颁发和保持条件

- a) 委托人应是具有法律地位的组织，或是具有法律地位较大组织的一部分；
- b) 委托人应具有国家或地方或行业有要求时的相应资质；
- c) 委托人申请认证产品应在法律地位文件和资质规定的范围内；
- d) 委托人的申请文件应符合认证实施规则要求并真实、准确、有效；
- e) 委托人已与 SITI<sup>AS</sup> 签署认证合同，承诺始终遵守认证及 SITI<sup>AS</sup> 的有关规定，并按照认证合同规定缴纳认证费用；
- f) 委托人认证产品应持续符合法律法规、标准和认证规定要求，保持认证产品的一致性；
- g) 委托人应建立和实施管理体系并持续符合认证规定要求；
- h) 委托人应接受规定的监督并符合规定要求。

### 5.2 监督

#### 5.2.1 监督频次

5.2.1.1 获证人在认证周期（证书有效期）内应接受规定的监督并符合规定要求。监督包括常规监督和必要时的其他监督。

5.2.1.2 常规监督。常规监督周期为 1 年，一般以初次检查后每 12 个月实施一次。

5.2.1.3 其他监督为不定期监督，可能由下述原因引发：

- a) 发现获证产品不合格；
- b) 发现规定的工厂质量保证能力要求不符合；
- c) 发现其他不符合 5.1 条规定要求；
- d) 利益相关方投诉等。

#### 5.2.2 监督实施

5.2.2.1 常规监督内容为工厂监督检查，检查内容：工厂质量保证能力检查、一致性检查和指定试验等。应至少每个中类抽取 1 个获证产品实施一致性检查。

5.2.2.2 其他监督内容视监督引发原因确定，可包括工厂检查；产品检测或工厂检查+产品检测等。

5.2.2.3 监督需要进行抽样检测时，检测的样品应在生产企业（生产厂）的合格品中(包括生产线、仓库、市场)随机抽取。同一认证单元产品抽样检测的数量一般为 1 台。

5.2.2.4 监督抽样检测项目为认证型式试验依据标准所规定的适用检验项目。

5.2.2.5 监督符合规定要求并通过认证复核和认证决定后保持认证。

5.2.2.6 监督发现符合变更、暂停或撤销等条件时，予以变更、暂停或撤销处理。

### 5.3 再认证

#### 5.3.1 再认证条件

5.3.1.1 认证证书有效期到期后将自动失效。获证人如需继续认证，应办理再认证。

5.3.1.2 应符合认证要求和 5.1 条要求。

#### 5.3.2 再认证实施

5.3.2.1 认证证书有效期到期 3 个月之前，获证人应提出再认证申请。



5.3.2.2 再认证评价内容及实施同首次认证。

5.3.2.3 符合认证要求和 5.1 条要求，通过认证复核和认证决定后，重新颁发认证证书。

5.3.2.4 不符合认证要求时，不予再认证。

## 5.4 变更

### 5.4.1 变更条件

5.4.1.1 发生下述变更情况时应实施变更：

- a) 委托人、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）名称；
- b) 委托人、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）地名；
- c) 产品名称、型号规格；
- d) 生产企业（生产厂）迁址；
- e) 认证要求（如依据标准等）；
- f) 产品一致性；
- g) 委托人申请在证书上增加相同单元产品其它型号规格（扩展）；
- h) 委托人申请在证书上减少相同单元产品型号规格（缩小）；
- i) SITIiAS 在认证过程中发现某些认证产品不符合认证要求或 5.1 条要求，而无法整改或不愿意整改时，在证书上减少相同单元产品型号规格；
- j) 其他。

对于认证模式二（型式试验）的获证产品，认证证书有效期内有关产品相关内容不予变更。

5.4.1.2 在发生上述变更时，获证人应及时通报 SITIiAS。

5.4.1.3 在认证证书有效期内如有认证要求变更，SITIiAS 应将变更的认证要求以公开文件或其他方式通报获证人，必要时要求其办理变更。

### 5.4.2 变更实施

#### 5.4.2.1 变更评价内容

5.4.2.1.1 委托人、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）名称、地名变更时不需实施认证评价活动。

5.4.2.1.2 产品名称、型号规格变更，如实际产品无变更时不需实施认证评价活动。

5.4.2.1.3 生产企业（生产厂）迁址时应重新实施工厂检查。

5.4.2.1.4 认证要求变更时，应按照实际变更情况，确定是否需要实施产品检测或工厂检查。

5.4.2.1.5 产品一致性变更，如标识、结构等变更影响产品符合性时，应实施产品检测，必要时还应实施工厂检查。

5.4.2.1.6 在证书上增加相同单元产品其它型号规格（扩展）时，提供相关技术资料，判断其差异性是否对安全及性能产生影响，如有影响，需进行补充试验后，方可变更。

5.4.2.2 获证人应提出变更申请，说明变更情况和原因，提供名称、地名变更的证据。产品名称、型号规格变更时还应提供变更后产品与变更前产品一致的承诺书。认证依据产品标准变更时，应说明变更前后产品的差异。

5.4.2.3 实施必要的变更评价。申请在证书上增加相同单元产品其它型号规格（扩展）时，无需实施工厂检查。

5.4.2.4 变更评价符合要求并符合 5.1 条要求，通过认证复核和认证决定后重新颁发认证证书。

5.4.2.5 变更评价发现符合变更、暂停或撤销等条件时，予以变更、暂停或撤销处理。

## 5.5 暂停

### 5.5.1 暂停条件

发生以下情况之一时应予以暂停：

- a) 获证人主动申请暂停；
- b) 不能保证产品质量持续达到认证要求；
- c) 不能按时接受监督工厂检查或监督产品检测；
- d) 质量保证能力/产品质量不能达到认证要求；
- e) 未按规定使用认证证书或认证标志、不正确宣传认证资格、误导宣传；
- f) 相关方对认证证书覆盖产品与认证依据相关质量的重大投诉经调查属实；
- g) 国家或地方质量监督抽查发现认证证书所覆盖产品与认证依据相关质量不合格并被责令停产；
- h) 未按规定及时交纳认证费用；
- i) 其他不满足认证要求需暂停的情况。

### 5.5.2 暂停期限

暂停期限最长为 12 个月。

### 5.5.3 暂停实施

#### 5.5.3.1 获证人申请暂停实施

5.5.3.1.1 获证人应提出暂停申请，说明暂停原因。

5.5.3.1.2 认证决定人员评定后做出认证决定予以暂停。

5.5.3.1.3 暂停后获证人应立即暂停使用认证证书和认证标志。

5.5.3.1.4 在暂停限期内若收到获证人提出恢复的书面申请后，启动恢复程序。

5.5.3.1.5 对于逾期未提出恢复申请的，启动撤销程序，予以撤消并收回认证证书。

#### 5.5.3.2 其他暂停程序

5.5.3.2.1 SITI<sup>AS</sup> 在监督、变更等过程中发现符合暂停条件时，相关人员应提出暂停议，说明暂停的证书编号、产品名称、型号规格及暂停原因。

5.5.3.2.2 SITI<sup>AS</sup> 获悉可能符合暂停条件的外部信息时，相关人员应提出暂停建议，说明暂停的证书编号、产品名称、型号规格及暂停原因。

5.5.3.2.3 认证复核人员复核后提交认证决定人员，认证决定人员做出批准暂停的决定后予以暂停。

5.5.3.2.4 暂停后获证人应立即暂停使用认证证书和认证标志，并在暂停限期内认真整改。

5.5.3.2.5 在暂停限期内若收到获证人提出恢复申请及相关整改材料后，启动恢复程序。

5.5.3.2.6 对于逾期未提出恢复申请的，启动撤销程序，予以撤消并收回认证证书。

## 5.6 恢复

### 5.6.1 恢复条件

获证人提供的证明材料表明，已针对暂停的原因（条件）采取了有效的纠正措施，暂停原因已经消除，重新符合了相关的认证要求。

### 5.6.2 恢复实施

#### 5.6.2.1 恢复评价内容

5.6.2.1.1 除了因未按规定交纳认证费用暂停外，其他恢复均应实施工厂检查，具体检查内容视暂停原因而定。

5.6.2.1.2 涉及产品质量问题原因暂停的，还应实施产品检测，具体检测内容视情况而定。

5.6.2.2 获证人应提出恢复申请，说明申请恢复证书编号、产品名称、型号规格及恢复理由，提交相关证据。

5.6.2.3 因未按规定交纳认证费用暂停申请恢复时，获证人应向 SITIiAS 提供付款凭证。由认证决定人员批准恢复后予以恢复。

5.6.2.4 其他暂停原因申请恢复时，应实施相应的恢复评价。

5.6.2.5 恢复评价符合要求并符合 5.1 条要求，通过认证复核和认证决定后予以恢复。

5.6.2.6 恢复评价中发现的不符合，无法整改或不愿意整改时，不予恢复。

5.6.2.7 恢复评价发现符合缩小或撤销等条件时，对原认证证书予以缩小或撤销处理。

5.6.2.8 恢复后获证人方可继续使用原暂停的认证证书和认证标志。

## 5.7 撤销

### 5.7.1 撤销条件

- a) 获证产品达不到认证要求，给用户或消费者造成严重损害；
- b) 获证人被暂停证书后，未按期采取纠正措施、纠正措施无效或未申请恢复；
- c) 转让认证证书或认证标志；
- d) 委托人/生产者（制造商）/生产企业（生产厂）失去法律地位或已破产；
- e) 委托人/生产者（制造商）/生产企业（生产厂）失去国家、地方或行业要求必须具有的规定资质；
- f) 委托人/生产者（制造商）/生产企业（生产厂）的法律地位、产品或质量保证能力发生重大变更未通报 SITIiAS；
- g) 不接受 SITIiAS 监督；
- h) 严重违反产品认证合同规定；
- i) 严重违反其他有关认证的法律法规或认证的有关规定。

### 5.7.2 撤销实施

5.7.2.1 SITIiAS 在各种认证评价中发现符合撤销条件时，应由评价人员收集相关证据。

5.7.2.2 SITIiAS 在其他情况下发现符合撤销条件后，应收集相关证据。

5.7.2.3 确认满足撤销条件后，相关人员应提出撤销建议，说明撤销证书编号、产品名称、型号规格及撤销原因。

5.7.2.4 由认证决定人员做出批准撤销的决定后予以撤销。

5.7.2.5 撤销后获证人应立即停止使用认证证书和认证标志，销毁现有全部认证标志，并将认证证书返还 SITIiAS。

## 5.8 注销

### 5.8.1 注销条件

获证人由于各种原因不愿继续保持认证证书，提出注销证书的书面申请。

### 5.8.2 注销实施

5.8.2.1 获证人应提出注销申请，说明申请注销证书编号、产品名称、型号规格及注销原因。

5.8.2.2 由认证决定人员批准注销后予以注销。

5.8.2.3 注销后获证人应立即停止使用认证证书和认证标志，销毁现有全部认证标志，并将认证证书返还 SITI<sup>AS</sup>。

## 6 产品认证证书

### 6.1 认证证书有效期

6.1.1 认证模式一（型式试验+初始工厂检查+获证后监督）的认证证书有效期为 5 年。

6.1.2 认证模式二（型式试验）的认证证书有效期为 1 年。

### 6.2 认证证书样式和内容

产品认证证书的样式和内容由 SITI<sup>AS</sup> 制定并按规定向国家认监委备案。

### 6.3 认证证书使用与管理

#### 7.3.1 获证人使用认证证书的权利和义务

- a) 在认证证书的有效期内有权正确使用认证证书；
- b) 使用认证证书应符合国家及 SITI<sup>AS</sup> 的相关规定；
- c) 建立认证证书、产品检测报告及工厂检查报告的使用和管理制度，对认证证书的使用情况如实记录存档；
- d) 认证证书可以展示在文件、网站、通过认证的工作场所、销售场所、广告和宣传资料中或广告宣传等商业活动，但不得利用认证证书和相关文字、符号，误导公众认为认证证书覆盖范围外的产品获得认证，宣传认证结果时不应损害 SITI<sup>AS</sup> 的声誉；
- e) 对其它组织或个人妨碍获证人使用认证证书的行为可以向 SITI<sup>AS</sup> 提出投诉；
- f) 获证人应妥善保管好证书，以免丢失、损坏。如发生证书丢失、损坏的，获证企业可申请补发；
- g) 保证证书覆盖范围内的产品符合认证要求；
- h) 获证人的产品一致性发生变更或管理体系发生重大变化时，应及时报告 SITI<sup>AS</sup> 并接受 SITI<sup>AS</sup> 的调查或监督，调查前及监督不合格者，不得使用该证书；
- i) 不准伪造、涂改、出借、出租、转让、倒卖、部分出示、部分复印认证证书；
- j) 获证人应按时交纳认证费用，以获得或保持证书；
- k) 认证证书被 SITI<sup>AS</sup> 暂停、撤消或注销时，获证人应按 SITI<sup>AS</sup> 的要求将证书返还 SITI<sup>AS</sup>，并同时停止在文件、网站、通过认证的工作场所、广告和宣传资料中展示认证证书可以和停止将有关认证信息用于广告宣传等商业活动；
- l) 在认证证书有效期内，获证人必须接受 SITI<sup>AS</sup> 规定的监督，符合 SITI<sup>AS</sup> 的要求并获得 SITI<sup>AS</sup> 颁发的监督合格通知书后方可继续使用该证书；证书复印件不具有法律效力。

#### 6.3.2 发现证书被误用/滥用时 SITI<sup>AS</sup> 采取的措施

- a) SITI<sup>AS</sup> 向误用/滥用证书组织发出误用/滥用认证证书处理通知书，责令其纠正；
- b) 按有关暂停、撤消认证的规定暂停或撤销该证书；
- c) 必要时按相关法律法规追究责任人的法律责任。

## 7 产品认证标志

### 7.1 认证标志样式和内容

产品认证标志的样式和内容由 SITI<sup>AS</sup> 确定并按规定向国家认监委备案。SITI<sup>AS</sup> 功能安全产品认证标志样式如下，标志下面应注明认证证书编号：



认证证书编号

## 7.2 认证标志使用与管理

### 7.2.1 签订产品认证标志使用协议

获证人获得产品认证证书后如需使用认证标志，应与 SITIiAS 签订并遵守《产品认证标志使用协议》，获证人方可使用授权的产品认证标志及其他标志。

### 7.2.2 获证人使用认证标志的权利和义务

- a) 在认证证书的有效期内有权正确使用认证标志；
- b) 使用认证标志应符合国家及 SITIiAS 的相关规定；
- c) 建立认证标志的使用和管理制度，对认证标志的使用情况如实记录和存档；
- d) 保证使用认证标志的产品符合认证要求；
- e) 未获得认证的产品或不合格产品，不得使用认证标志；
- f) 应在产品本体明显位置上及其包装上加施认证标志；
- g) 对超过认证有效期的产品，不得使用认证标志；
- h) 认证证书被 SITIiAS 暂停、撤消或注销时，获证人应立即停止使用认证标志
- i) 在广告、产品介绍等宣传材料中正确地使用认证标志，不得利用认证标志误导、欺诈消费者，使公众将实际未获得认证的产品误以为获得了认证；
- j) 不得利用产品认证标志误导公众认为其服务、管理体系通过了认证；
- k) 获证产品一致性发生变更或管理体系发生重大变化时，应及时报告 SITIiAS 并接受 SITIiAS 的调查或监督，调查前及监督不结果不符合要求时，不得使用认证标志；
- l) 不准伪造、涂改、转让、倒卖认证标志；
- m) 接受 SITIiAS 对认证标志使用情况的监督检查。

### 7.2.3 获证人使用认证标志的方式

- a) 获证人使用的认证标志样式、色调应与 SITIiAS 提供的模版保持一致。特殊情况下也可使用黑白图案；
- b) 认证标志图样可按比例放大或缩小，但不得变形。字迹必须清晰，最小允许尺寸以肉眼能清楚辨识为限；
- c) 获证人可以按照规定要求，采用印刷、黏贴、模压或其它等效的任何加施方式；
- d) 应在获证产品本体明显位置上加施认证标志。认证标志还可标注在获证产品包装箱或使用说明书上。

### 7.2.4 发现标志被误用/滥用时 SITIiAS 采取的措施

- a) 向误用/滥用认证标志单位发出误用/滥用认证标志处理通知书，责令其限期采取纠正措施；
- b) 按有关暂停、撤消认证的规定暂停或撤销证书；
- c) 必要时按相关法律法规追究该责任人的法律责任。

## 8 收费

认证收费按 SITIiAS 有关规定收取，产品认证合同中另有约定的按合同规定收取。

## 9 保密

SITIiAS 承诺为认证客户保密。如有证据表明，SITIiAS 因认证接触被认证方的商业、技术秘密，而泄露给第三方（法律有规定除外），SITIiAS 承担相应法律责任。

## 10 申诉/投诉、争议及处理

10.1 对 SITIiAS 及其工作人员违反国家认证法律法规、认可机构及 SITIiAS 有关规定；缺乏公正性、保密性；对认证结果等有异议时，可以向 SITIiAS 及 SITIiAS 维护公正性委员会提出申诉、投诉。

10.2 SITIiAS 将在 30 日内将处理情况以书面方式给予答复。

10.3 对 SITIiAS 申诉/投诉和争议的处理有异议时，可向国家认证认可监督管理委员会等有关部门进一步申诉/投诉。

## 11 公告

11.1 SITIiAS 将认证证书有关信息及时通过网站等形式予以公告，供社会各界查询。

11.2 公告内容包括认证证书最新状态信息等，如有效、暂停、恢复、撤销或注销等。

## 12 附则

12.1 本实施规则知识产权归上海仪器仪表自控系统检验测试所有限公司所有，受《中华人民共和国著作权法》等法律保护。

12.2 本实施规则用于上海仪器仪表自控系统检验测试所有限公司、客户及其他相关方开展产品认证使用。

12.3 未经上海仪器仪表自控系统检验测试所有限公司书面授权，任何其他组织或个人（包括 SITIiAS 人员），除非用于 12.2 用途，不得复制、发行、广播、汇编、通过网络等传播或用于其他用途。

12.4 上海仪器仪表自控系统检验测试所有限公司拥有对违反上述规定的组织或个人（包括 SITIiAS 人员）采取法律手段的权利。

12.5 本实施规则由上海仪器仪表自控系统检验测试所有限公司负责解释。

## 附件 1 阀门执行机构产品认证单元划分原则

## 阀门执行机构产品认证单元划分原则

产品大类	产品中类	产品小类	产品单元划分原则
阀门 执行机构	部分回转 电动执行机构	开关型电动执行机构	1、原则上按产品单元 申请认证。 2、不同产品小类应划 分为不同认证单元。 3、同一产品小类，结 构等差别较大，应划 分为不同的认证单 元。
		调节型电动执行机构	
	多回转 电动执行机构	开关型电动执行机构	
		调节型电动执行机构	
	直行程 电动执行机构	开关型电动执行机构	
		调节型电动执行机构	
	直行程 气动执行机构	单作用直行程气动执行机构	
		双作用直行程气动执行机构	
角行程 气动执行机构	单作用角行程气动执行机构		
	双作用角行程气动执行机构		

## 附件 2 阀门执行机构产品认证检验项目与方法

## 阀门执行机构产品认证检验项目与方法

依据标准	检验项目	检验项目 标准条款	检验方法 标准条款	型式 试验	指定 试验
JB/T8219-2016 工业过程控制系统用普通型及智能型电动执行机构	基本误差	6.1.1	6.1.1	✓	✓
	位置输出信号基本偏差	6.1.2	6.1.2	✓	✓
	回差	6.1.3	6.1.3	✓	✓
	死区	6.1.4	6.1.4	✓	✓
	时滞	6.1.5	6.1.5	✓	
	额定行程时间偏差	6.1.6	6.1.6	✓	
	起动特性	6.1.7	6.1.7	✓	
	行程控制机构重复性误差	6.1.8	6.1.8	✓	
	绝缘电阻	6.1.9	6.1.9	✓	
	绝缘强度	6.1.10	6.1.10	✓	✓
	温升	6.1.11	6.1.11	✓	
	长期运行稳定性	6.1.12	6.1.12	✓	
	最大与最小控制转矩和推力重复性误差	6.1.13	6.1.13	✓	
	手动—电动切换机构	6.1.14	6.1.14	✓	
	智能型的基本功能	6.1.15	6.1.15	✓	
	噪声	6.1.16	6.1.16	✓	
	无级（变频）调速	6.1.17	6.1.17	✓	
	环境温度影响	6.2.1	6.2.1	✓	
	湿热影响	6.2.2	6.2.2	✓	
	电源电压影响	6.2.3	6.2.2	✓	
	机械振动影响	6.2.4	6.2.3	✓	
	运输环境影响	6.2.5	6.2.5	✓	
	射频电磁场辐射抗扰度	6.2.6	6.2.6	✓	
	电快速瞬变脉冲群抗扰度	6.2.7	6.2.7	✓	
	浪涌（冲击）抗扰度	6.2.8	6.2.8	✓	
	静电放电抗扰度	6.2.9	6.2.9	✓	
	工频磁场抗扰度	6.2.10	6.2.10	✓	
	外观	6.3	6.3	✓	
	外壳防护等级	6.4	6.4	✓	



## 阀门执行机构产品认证检验项目与方法（续）

依据标准	检验项目	检验项目 标准条款	检验方法 标准条款	型式 试验	指定 试验
GB/T 28270-2012 智能型阀门电动 装置	外观检查	5.2.6,5.2.7	5.2.6,5.2.7	✓	
	电气接线、导线检查	5.2.8	5.2.8	✓	
	爬电距离和电气间隙	5.2.9	5.2.9	✓	
	手轮（柄）检查	5.2.10	5.2.10	✓	
	绝缘电阻检查	5.2.14	5.2.14	✓	✓
	功能检查	4.1~4.5	4.1~4.5	✓	
	位置指示检查	5.2.11	5.2.11	✓	
	输出位置信号检查	5.2.12	5.2.12	✓	
	手-电动切换检查	5.2.16	5.2.16	✓	
	转矩检查	5.2.17	5.2.17	✓	
	堵转转矩检查	5.2.18	5.2.18	✓	
	转矩重复精度检查	5.2.19	5.2.19	✓	
	位置重复偏差检查	5.2.20	5.2.20	✓	
	绝缘强度试验	5.2.15	5.2.15	✓	✓
	噪声检查	5.2.13	5.2.13	✓	
	强度试验	5.2.21	5.2.21	✓	
	寿命试验	5.2.22	5.2.22	✓	
	振动试验	5.2.23	5.2.23	✓	
	环境温度试验	5.2.24	5.2.24	✓	
	湿热试验	5.2.25	5.2.25	✓	
	高低温冲击试验	5.2.26	5.2.26	✓	
	外壳防护性能试验	5.2.2	5.2.2	✓	
	电磁兼容性试验	5.3	5.3	✓	
	基本误差试验	5.4.1	5.4.1	✓	✓
回差试验	5.4.1	5.4.1	✓	✓	
死区试验	5.4.1	5.4.1	✓	✓	
长期运行稳定性试验	5.4.2	5.4.2	✓		
ISO22153:2020 工业阀门用电动 执行机构 通用要 求	外壳防护	5.2.4	5.2.4	✓	
	外壳防腐	5.2.5	5.2.5	✓	
	转向检查	5.4	5.4	✓	✓
	运行时间/转速	5.8.3	5.8.3	✓	✓
	手动操作装置检查	5.9.3	5.9.3	✓	✓
	行程控制机构设置	5.9.4	5.9.4	✓	
	行程控制机构重复性偏差	5.9.4	5.9.4	✓	✓
	转矩/推拉力控制机构设置	5.9.5	5.9.5	✓	
	转矩/推拉力控制机构误差	5.9.5	5.9.5	✓	
	转矩/推拉力控制机构重复性偏差	5.9.5	5.9.5	✓	
	结构完整性	5.9.6	5.9.6	✓	
	电气接线、导线检查	5.6	5.6	✓	
	寿命试验	5.1	5.1	✓	
	噪音	5.9.8	5.9.8	✓	
标志	8	8	✓		

## 阀门执行机构产品认证检验项目与方法（续）

依据标准	检验项目	检验项目 标准条款	检验方法 标准条款	型式 试验	指定 试验
BS EN15714-2:2009 工业阀门用电动 执行机构 基础 要求	外壳防护	4.2.4	4.2.4	✓	
	外部防腐蚀	4.2.6	4.2.6	✓	
	标志	7	7	✓	
	耐久试验	4.1	4.1	✓	
	爬电距离和电气间隙	4.6,8	4.6,8	✓	
	绝缘强度	4.7.1	4.7.1	✓	✓
	转向检查	4.4	4.4	✓	✓
	开关时间/转速	4.7.3	4.7.3	✓	✓
	空载电流	4.8.1	4.8.1	✓	
	手动操作装置检查	4.8.3	4.8.3	✓	
	输出转矩/推力	4.8.5	4.8.5	✓	
	转矩/推力控制机构误差	4.8.5	4.8.5	✓	
	转矩设置功能检查	4.8.5	4.8.5	✓	
	行程控制机构偏差	4.8.4	4.8.4	✓	
功能检查	5	5	✓		
JB/T8864-2018 阀门气动装置 技术条件	表面和外观质量	4.3	4.3	✓	
	空载试验	5.1	5.1	✓	
	密封试验	5.2	5.2	✓	✓
	强度试验	5.3	5.3	✓	✓
	负载试验	5.4	5.4	✓	
	启闭操作循环次数	5.5	5.5	✓	

## 附件 3 阀门执行机构产品认证工厂质量保证能力要求

## 阀门执行机构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样品的一致性，工厂应满足本文件规定的工厂质量保证能力要求。本文件中的工厂以生产企业（生产厂）为主，也涵盖委托人和生产者（制造商）。

## 1 职责和资源

## 1.1 职责

工厂应规定与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：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用产品认证证书和标志，确保加施产品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，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

## 1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、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产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的的能力；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。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

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。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。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、产品认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、产品质量投诉及处理结果等。

## 3 采购与关键件控制

## 3.1 采购控制

对于采购的关键件，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认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

## 3.2 关键件的质量控制

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

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得强制性产品认证证书或可为最终产品认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关认证证书的关键件，应确保其与认证产品型式试验的一致性。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a)或(b)的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性和持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

#### 4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（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质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 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生产要求。

4.5 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产品一致性。

#### 5 例行检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的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。

#### 6 检验试验仪器设备与人员

##### 6.1 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、生产制造、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。

##### 6.2 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，校准或检定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。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则的要求进行管理。

### 6.3 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。

## 7 不合格品的控制

7.1 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。

7.2 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，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。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

## 8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量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、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

## 9 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（如工艺、生产条件、产品标识、关键件和产品结构等）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质量环节，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 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、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。

## 11 产品认证证书和标志

工厂对产品认证证书和标志的管理及使用应符合相关法律法规及认证机构的相关规定等。对于印制的产品认证标志或采用印刷、模压等方式加施的产品认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施产品认证标志或放行：

- (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。