



三信国际检测认证有限公司产品认证规则

人类工效学产品认证实施规则 (B/0)版

三信国际检测认证有限公司

2022 年 05 月 17 日发布

2022 年 05 月 17 日实施

2026 年 10 月 09日换版发布



CSIT-381001-2026

[illegible]



目录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
3 认证申请	1
3.1 认证单元划分	1
3.2 认证依据标准	1
3.3 申请认证提交资料	1
4 产品检验	2
4.1 产品抽样	2
4.2 产品检验	2
4.3 利用其他检验结果	3
4.4 关键原材料和原材料管理要求	4
5 初始工厂检查	4
5.1 检查准备	4
5.2 初始工厂检查时间及人日数	5
5.3 现场检查	5
5.4 认证结论	5
6 认证结果评价与批准	6
6.1 认证结果评价与批准	6
6.2 认证时限	6
6.3 认证终止	6
7 获证后监督	6
7.1 监督的内容	6
7.2 工厂保证能力监督检查	7
7.3 监督的方式	7
7.4 监督结果评价	7
8 复审	8
9 认证证书和认证标志	8
9.1 认证证书的管理	8
9.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销	9
9.3 认证范围的扩大或缩小	9
9.4 变更评价和批准	9
10 认证标志的使用	9
10.1 标志样式	10
10.2 标志使用	10
11 认证收费	10
附件 1：关键原材料清单	11
附件2：检验及抽样方案	12
附件3：家具产品认证工厂质量保证能力检查要求	15



人类工效学产品认证实施规则

1 适用范围

本认证规则适用于办公和家居场所使用的人类工效学产品认证。

2 认证模式

认证模式分为：产品检验+初次工厂检查+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。

3 认证申请

3.1 认证单元划分

认证单元划分为：椅凳类、床类、柜架类、桌台类、软体沙发、床垫。每个类别可以列出单元内覆盖的产品，同时声明关键产品具有同单元代表性。同一生产企业、同种产品，但生产场地不同时，应作为不同的认证单元。

每个认证单元产品的详细认证范围（产品类型）应在认证证书或附件中予以界定。

3.2 认证依据标准

- GB/T 3324-2024 木家具通用技术条件
- GB/T 3325-2024 金属家具通用技术条件
- GB/T 3326-2016 家具 桌、椅、凳类主要尺寸
- GB/T 3327-2016 家具 柜类主要尺寸
- GB/T 3328-2016 家具床类主要尺寸
- GB/T 3976-2014 学校课桌椅功能尺寸及技术要求
- QB/T 1952.1-2023 软体家具 沙发
- QB/T 1952.2-2023 软体家具 弹簧软床垫
- QB/T 2741-2013 学生公寓多功能家具
- GB/T 39223.3-2020 健康家居的人类工效学要求 第 3 部分：办公桌椅
- GB/T 39223.4-2020 健康家居的人类工效学要求 第 4 部分：儿童桌椅
- GB/T 39223.5-2020 健康家居的人类工效学要求 第 5 部分：床垫
- GB/T 39223.6-2020 健康家居的人类工效学要求 第 6 部分：沙发。

3.3 申请认证提交资料

- (1) 申请书；
- (2) 认证委托人、生产者（制造商）和生产企业的营业执照；
- (3) 认证委托人、生产者（制造商）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，还应当提交经销商与生产者、进口商与生产者签订的合同证明）；
- (4) OEM/ODM的知识产权关系证明（适用时）；



- (5) 产品工艺流程图;
- (6) 生产企业组织结构图;
- (7) 产品质量水平符合相关标准要求且有效的型式检验报告(报告应当由具备检验检测机构认定(CMA)资质的检验检测机构出具且符合相关标准检测周期规定,可在工厂现场检查前补充齐全);
- (8) 生产企业按GB/T19001、GB/T24001、GB/T23331和GB/T45001分别建立并运行质量管理体系、环境管理体系、能源管理体系和职业健康安全管理体系或其他同自愿性产品认证的有效证明文件;
- (9) 按认证单元提供关键原材料备案清单(见附件2);
- (11) 生产企业按本文件附件3《工厂保证能力检查要求》建立的相关管理文件或目录;
- (12) 其他必需的证明性文件。

4 产品检验

4.1 产品抽样

样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线末端、成品仓库等)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),抽样数量为1整件。

(1) 按照申请单元进行抽样,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) 认证单元内根据风险程度高低的不同,优先抽取高风险产品。

如按风险由高到低排序,结构复杂>结构简单;关键原材料用量多>关键原材料用量少;关键原材料涉及种类多>关键原材料涉及种类少;金属木质/塑料结构>全金属结构;色漆>清漆;溶剂型涂料>水性涂料>粉末涂料。

(3) 样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线末端、成品仓库等)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),抽样数量为1整件。

(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往经认证机构指定实验室进行检验。

4.2 产品检验

获取其余信息,请联系三信国际检测认证有限公司质量部王老师
电话:13525519063
邮箱:cncsit2015@163.com