

# SSCA

## 深圳标准认证实施规则

SSC A12-004:2018

---

### 人形教育机器人

2018-05-05 发布

2018-05-10 实施

深圳标准认证联盟 发布



## 目 次

前言 .....	II
引言 .....	III
1 范围 .....	1
2 认证依据 .....	1
3 认证模式 .....	1
4 认证申请 .....	1
5 抽样检验 .....	2
6 初始工厂检查 .....	3
7 认证结果评价与批准 .....	4
8 获证后监督 .....	5
9 复审 .....	6
10 认证证书 .....	6
11 认证标志的使用 .....	7

## 前 言

为确保同类产品深圳标准认证的统一实施，深圳标准认证联盟组织认证机构制定、发布认证实施规则，本规则版权归深圳标准认证联盟所有，联盟外的任何组织及个人未经深圳标准认证联盟的许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则由深圳标准认证联盟提出并归口。

本规则主要起草单位：深圳市卓越绩效管理促进会（深圳标准认证联盟秘书处）、中国质量认证中心深圳分中心、华测检测认证集团股份有限公司

本规则主要起草人：王莹、陈昱、舒宗昊

本规则为首次发布。

## 引 言

本规则基于保障深圳标准的先进性、创新性、引领性和适用性制定，规定了人形教育机器人产品深圳标准认证的基本原则、要求和程序。

本规则与深圳标准认证工厂质量保证能力要求、深圳标准先进性评价细则-人形教育机器人产品、经深圳标准先进性评价通过后的人形教育机器人产品企业标准或团体标准等规则 and 标准配套使用。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证要求及适用标准的要求。



# 人形教育机器人

## 1 范围

本规则适用于人形教育机器人产品的深圳标准认证。

## 2 认证依据

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

SSCA-QP-001 深圳标准认证工厂质量保证能力要求

SSAE-A12-004:2018 深圳标准先进性评价细则-人形教育机器人产品

经深圳标准先进性评价通过后的人形教育机器人产品企业标准或团体标准

## 3 认证模式

认证模式：产品抽样检验+初始工厂审查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a) 认证的申请；
- b) 产品抽样检验；
- 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。

## 4 认证申请

### 4.1 认证单元划分

原则上同时符合以下条件可以作为一个单元申请认证：

- a) 产品的电气结构相同、机械结构相同、影响先进性评价指标的关键原材料/零部件完全相同、采用同一产品标准的人形教育机器人产品可作为一个单元申请认证，应明确同一单元内产品的具体型号及型号间差异；
- b) 同一生产者、同一生产企业。

### 4.2 申请认证提交资料

#### 4.2.1 申请资料

- a) 申请书；
- b) 工厂检查调查表；
- c) 产品关键原材料清单；

- d) 申请产品的产品款式图、包装盒；
- e) 产品试验报告（如有）；
- f) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明；
- g) 产品符合性声明；
- h) 人形教育机器人产品企业标准或团体标准。

#### 4.2.2 证明资料

- a) 委托人、生产者、生产企业的注册证明如营业执照、组织机构代码证（首次申请时）；
- b) 商标注册登记证；
- c) 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）；
- d) 申请认证产品通过其他认证的相关资料；
- e) 其他需要的文件。

#### 4.3 受理时限

认证机构应在2个工作日内确认是否受理认证申请。

### 5 抽样检验

#### 5.1 抽样

##### 5.1.1 抽样原则

认证机构按申请认证单元抽取具有代表性的样品，样品应在工厂生产的合格品中（包括成品仓或专卖店）随机抽取，增加产品补充差异检验。所抽样品应加贴封条，由抽样人员带回或委托生产者/生产企业将所抽样品送至指定的检验检测机构。

原则上每个申请认证单元都应抽取样品，当生产者相同、产品类别相同，仅生产企业不同时，如果影响先进性评价指标的关键原材料/零部件供应商及生产工艺一致时，可以只在其中一家生产企业进行抽样。

##### 5.1.2 抽样数量

共3个整机样品，需同一型号同一批次样品。原则上，抽取数量应满足检验的需求。

##### 5.1.3 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后，有关检验记录和相关资料由检验机构保存三年，样品按申请认证企业的有关要求处置。

#### 5.2 检验

##### 5.2.1 检验依据

深圳标准先进性评价细则-人形教育机器人产品  
经深圳标准先进性评价通过后的人形教育机器人产品企业标准或团体标准

##### 5.2.2 检验项目及要求

检验项目应覆盖5.2.1检验依据规定的相关检验项目。原则上，抽样检验应在认证机构指定的具有CMA计量认证、CNAS认可资质的第三方检验检测机构完成，检验检测机构应出具检验报告。检验检测机构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，检验检测机构应确保检验结论的真实性和正确性。

如企业可提供同一认证单元产品本年度内的国家、省、市各级政府主管部门监督抽查合格的检验报告，或企业委托具有相关资质的第三方检验检测机构出具的检验合格报告，报告中符合先进性评价指标的检验项目，认证机构应对检验结果进行评估，符合认证要求的，予以采信，不再重复检验相关项目。

当指定的检验检测机构无相应检测能力时，可以利用申请认证企业自有的实验室进行抽样检验。在不影响认证结果有效性的前提下由认证机构委托相应检验检测机构的专业人员利用生产企业检测资源实施检测（简称TMP方式）或目击检测（简称WMT方式），并出具检验报告。

样品如有部分检验项目不符合检验依据的要求，可重新抽样并针对不合格项目进行检验。再次检验仍不合格则终止认证，申请人也可主动申请终止申请。

### 5.2.3 检验时限

从收到样品和检测费用起计算，正常情况下，检验时间最长不超过15个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间除外）。

## 5.3 关键原材料要求

关键原材料/零部件指产品所用的舵机、传感器、电池及其它可能影响先进性评价指标的原材料/零部件。

为确保先进性指标的符合性，企业应建立并保持关键原材料的变更管控程序。当关键原材料的规格型号/生产者发生变更时，企业应对变更的先进性指标的影响进行评估或检验，认证机构应在工厂检查时对关键原材料的变更进行检查和评价。

## 6 初始工厂检查

### 6.1 检查内容

工厂检查的内容为：工厂质量保证能力和产品先进性指标的检查。

初始工厂检查时，生产企业应有认证产品在生产。

#### 6.1.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查是评价企业是否满足深圳标准认证工厂质量保证能力要求以及是否满足经深圳标准先进性评价通过后的人形教育机器人产品企业标准或团体标准、深圳标准先进性评价细则-人形教育机器人产品的要求。工厂质量保证能力检查原则上应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。但当申请方存在多个加工场所，并且其关键原材料供应商及生产工艺完全一致时，可对加工场所进行抽样检查，但一个认证周期内的检查要覆盖所有加工场所。

对工厂质量保证能力进行检查时，应关注关键原材料变更的管理以及产品先进性指标的检验。

#### 6.1.2 产品先进性指标的检查

工厂检查时，重点核查以下内容：

- a) 申请认证产品的名称、型号、规格应与检验报告所标明的信息一致；
- b) 生产企业关于关键原材料变更的管理；

- c) 对于工厂自测的产品先进性指标和检查检测报告、检测设备是否有效校准、检测人员的能力是否满足要求、检测结果是否正确等进行现场审核；对于工厂不能够自测的产品先进性指标，应现场核查相应的验证记录，包括但不限于关键原材料供应商提供的检验报告、工厂委托第三方检验机构检验的检验报告等。
- d) 产品先进性指标的符合情况，详见表 1。

表1 先进性指标符合情况判定

序号	指标性质	指标	依据（理由）	检查结论
1	产品安全健康环保	堵转保护、急停保护、表面温度控制	保护人体免受伤害，保护环境，以及产品自身的保护措施	
2	消费体验填补国内（国际）空白	APP 控制、社区共享、动作精度、动作回读与编辑功能、跌倒自动爬起、可扩展传感器、拟人行走、可编程功能、唤醒率、主动语音内容推送	满足消费者实际需求，提升用户体验	
3	产品安全消费体验	环境适应性	关键指标高于国家、行业及地方标准，质量提升明显	

## 6.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品抽样检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品抽样检验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品抽样检验结束后3个月内完成，否则应重新进行产品抽样检验。初始工厂检查人·日数及费用依据相关规定执行。

## 6.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向认证机构报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内（3个月内）完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

## 6.4 初始工厂检查的其他要求

认证机构应对申请深圳标准认证的产品实施初始工厂检查。

如果申请认证产品已通过其他产品认证，且在有效期内，申请人能提供认证资料证明其工厂检查内容与本次认证内容相似，认证机构可根据认证风险决定是否对初始工厂检查的相关内容进行简化，或者与认证机构的其他产品认证合并进行，并对相关情况在工厂检查的报告中作出详细说明。

注：其他产品认证包括但不限于强制性产品认证、自愿性产品认证等。

原则上生产者相同、生产企业不同时，工厂检查应覆盖申请认证的所有生产企业；如果影响先进性评价指标的关键原材料供应商、生产工艺和工厂质量管理体系相同时，可以只在其中一家生产企业进行工厂检查。

## 7 认证结果评价与批准

### 7.1 认证结果评价与批准

认证机构组织对产品抽样检验、工厂检查结论进行综合评价，并针对人形教育机器人产品先进性评价指标的符合情况进行判定，综合评价合格后，认证机构以申请认证的产品单元向委托人颁发产品认证证书。如果综合评定为不合格，则终止本次认证。委托人若要继续申请认证，应重新申请。

## 7.2 认证时限

受理认证申请后，产品抽样检验时限见5.2.3，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间），完成产品抽样检验和工厂检查后，对符合认证要求的，认证机构应在7个工作日内向委托人颁发认证证书。

## 8 获证后监督

获证后监督是指获证后的跟踪检查和监督抽样检验两种方式之一或组合。

### 8.1 获证后跟踪检查

#### 8.1.1 跟踪检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后6个月后即可安排年度监督，初始工厂检查和跟踪检查及每次年度跟踪检查间隔不超过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严重投诉并经查实为持证人责任的；
- b) 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时；
- c) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品与先进性标准的符合性时。

#### 8.1.2 跟踪检查人日数

跟踪检查人·日数及费用按相关规定执行。

#### 8.1.3 跟踪检查的内容

获证后的跟踪检查包括深圳标准认证工厂质量保证能力要求的监督检查和产品先进性指标的检查。

认证机构根据深圳标准认证工厂质量保证能力要求对工厂进行监督检查。要求中的3.3、3.4、3.5、3.9条款及认证标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，证书有效期内监督检查应覆盖深圳标准认证工厂质量保证能力要求中规定的全部条款。

#### 8.1.4 跟踪检查结论

检查组负责报告跟踪检查结论。跟踪检查结论为不通过的，检查组直接向认证机构报告。跟踪检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按跟踪检查不通过处理。

#### 8.1.5 跟踪检查的其他要求

要求同6.4。

当认证机构对获证后跟踪检查进行豁免、简化或者与其他产品认证合并进行时，需作出相应说明。

### 8.2 监督抽样检验

监督抽样检验可以采用生产现场抽样检验或者市场抽样检验的方式。

### 8.2.1 抽样检验原则

认证机构应结合认证风险和生产企业实际情况，必要时，进行抽样检验，抽样检验应按一定比例覆盖获证产品，抽样数量详见表2。企业提供监管部门相应时期内监督抽查合格报告的，认证机构可通过认可监督检验结果豁免对应的抽检项目。抽样数量、检验依据、方法及判定按第5章要求。

表2 抽样数量界定表

获证产品证书数量	1~5 张	6~10 张	10 张以上
抽样型号数量	1 个	2	3 个

### 8.2.2 抽样检验的实施

要求同5.2.2。

### 8.3 结果评价

认证机构组织对跟踪检查结论和监督抽样检验结论综合进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。当跟踪检查不通过或产品监督抽样检验不合格，则判定年度监督不合格。年度监督不合格按10.3的规定执行。

## 9 复审

证书有效期满前6个月即可提交复审申请，按新申请要求进行产品抽样检验和工厂检查（必要时），复审的人日数和费用按相关规定执行。

## 10 认证证书

### 10.1 认证证书的保持

#### 10.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为3年，证书有效性通过定期的监督获得保持。

#### 10.1.2 认证证书的内容

- a) 委托人/生产者/生产企业的名称及地址；
- b) 认证产品的名称/规格/型号（系列）；
- c) 认证的生效日期（生效日期不得早于认证评价与批准的日期）/有效期，首次发证日期/换发日期；
- d) 证书编号（唯一的识别代码）；
- e) 依据的产品认证标准（认证实施规则）；
- f) 认证机构的名称和机构标志；
- g) 深圳标准标志。

#### 10.1.3 认证产品的变更

证书内容发生变化时，持证人应向认证机构提出申请。认证机构根据变更的内容进行评价，对符合要求的批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

当已获认证产品关键原材料的技术参数/生产者发生变更时，企业应对变更的先进性指标的影响进行评估或检验，认证机构应在工厂检查时对关键原材料的变更进行检查和评价。

## 10.2 认证证书覆盖产品的扩展

### 10.2.1 扩展程序

持证人需要扩展认证证书覆盖产品的范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检验或检查，并根据持证人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行全项检验的认证产品为扩展评价的基础。

### 10.2.2 样品要求

持证人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，应按本规则第 4 节的要求确定样品，供核查或差异试验。

## 10.3 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合认证机构有关证书管理规定的要求。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，认证机构按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。持证人可以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，持证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，认证机构按照相关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤销被暂停的认证证书。

已获认证产品在国家级、省级、地方各级产品质量监督抽查结果不合格时，认证机构应进行调查，必要时暂停或撤销证书。

## 11 认证标志的使用

持证人可在通过认证的产品上或包装上施加认证标志，标识的使用应按照相关规定执行。

---