

责任马海毛标准（RMS）产品认证规则

文件编号：CGI-RMS-01

版本：2026-01

世杰认证（无锡）有限公司发布

2026-06-08 发布

2026-06-08 实施

前言

责任马海毛标准 (RMS) 产品认证规则依据《合格评定 合格评定用规范性文件的编写指南》(GB/T 27007)、《合格评定 产品、过程和服务认证机构要求》(GB/T27065)、《合格评定 良好实践指南》(GB/T 27060)、《合格评定 产品认证基础和产品认证方案指南》(GB/T27067) 标准编制。

本文件由世杰认证 (无锡) 有限公司技术委员会提出并归口。

本文件主要起草人: 陈丕

1 范围

本认证规则适用于世杰认证（无锡）有限公司在中国境内开展责任马海毛标准产品（纺织与服装）的认证活动。

2 认证模式

认证模式为：初始检查 + 产品抽样检验+获证后监督

3 认证流程及认证时限

3.1 认证流程

认证的基本流程包括：

- (1) 认证申请
- (2) 初始检查
- (3) 产品抽样检验
- (4) 认证结果评价与批准
- (5) 获证后监督

注：初始检查包括资料技术评审和现场检查。

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 120 天，包括初始检查、认证结果评价与批准以及证书制作时间。

因认证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资料、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用等原因导致认证时间的延长时，公司与认证委托人协商解决。

4 认证申请

4.1 认证单元划分

RMS 产品认证单元划分依据 **ASR-213《产品、工艺、材料分类（CPM）》** 文件执行。

同一生产企业、同种产品，但生产场地不同时，应当作为不同的认证单元。

每个认证单元产品的详细认证范围应当在认证证书或其附件中予以界定。

4.2 认证依据

本认证以下列标准及文件为依据:

RMS-101 《责任马海毛标准》

CCS-101 《含量声明标准》

TE-301 《标准声明政策》

RMS-102 《RMS 认证流程》

ASR-101 《标准认可与认证流程》

ASR-213 《材料、工艺与产品分类》

4.3 申请文件

申请组织应提交正式认证申请，申请表须经申请组织法定代表人（或授权代表人）签字确认，同时随附以下文件并对其真实性负责：

(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；如认证委托人涉及对外贸易，需提供对外贸易经营者备案登记表；

(3) 若申请多个单元认证时，如单元之间存在股权关系，需提供股权关系声明文件或公司章程；如单元之间存在合作加工关系，需提供合作加工协议；

(4) 组织架构图

(5) 生产工艺流程图

(6) RMS 管理手册

(7) 供应商 RMS 证书及 TC（上游供应商的有效范围证书及交易证书复印件）

(8) 责任马海毛材料来源追溯文件包括责任马海毛标准商资质、运输单据、采购记录等

4.4 受理

公司收到申请文件后，依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核，如申请文件不符合要求，通知认证委托人补充完善。文件齐全后，在 3 个工作日内发出受理或不予受理通知。受理时，公司与认证委托人签订认证协议。

5 初始检查

5.1 检查准备

5.1.1 组建审核组

公司根据实现审核目的所需的能力和公正性要求组建审核组, 在确定检查组的规模和组成时, 应当基于生产工厂管理体系运行情况、认证产品的范围、涉及的技术特点、数据和信息系统的复杂程度及检查员具有的专业背景和实践经验等因素来确定。检查组成员不得与认证委托人存在利益关系。

5.1.2 审核计划

公司依据审核方案制定每次现场检查的检查计划。检查计划至少包括:

- (1) 检查目的;
- (2) 检查准则和引用文件;
- (3) 检查范围, 包括确定认证单元、工艺流程、认证产品信息;
- (4) 检查日期和地点, 包括视现场情况对临时场所的访问;
- (5) 检查活动的时间和时长;

(6) 检查组成员和随行人员, 其中, 审核员应注明检查员注册号, 兼职检查员还应注明工作单位。

5.1.3 现场检查应安排在认证委托人的生产或服务处于正常运行时进行。

5.1.4 现场检查开始前, 应将检查计划提交给认证委托人并经其确认。如需要临时调整检查计划, 应经双方协商一致后实施。

5.1.5 资料技术评审

5.1.5.1 评审目的

通过对认证委托人提交申请文件及证实性资料的技术评审, 了解和掌握申请认证产品和企业对于标准 RMS-101《责任马海毛标准》的符合性程度, 以及企业工厂保证能力相关管理文件符合本实施规则的程度, 确定是否能够进入现场检查, 并进一步识别出后续工厂检查的思路和重点。

5.1.5.2 评审人日数

一个认证单元的资料技术评审人日数为 1 个人日, 随认证单元的增加, 视产品复杂程度、工艺复杂程度等, 可适当增加人日, 最多不超过 3 个人日。

5.1.5.3 评审内容

评审内容包括认证委托人提交的申请文件、管理手册、系统计划及证实性资料, 重点从以下三个方面进行技术评审:

- (1) 组织机构的合法性复核

包括认证委托人、制造商和生产厂等相关机构资质的存在性和合法性，及产权关系(适用时)，委托加工关系（适用时）等。

(2) 文件资料的完整性、适应性、有效性审查

文件内容（如生产管理手册、环境管理文件、化学品管理文件、系统计划、产品规格表、工艺流程图、组织架构图等）应能完整覆盖责任马海毛标准（RMS 4.0)

规定的相应要求，避免缺项情况发生。

(3) 工厂保证能力的符合性。

5.1.5.4 评审时限

公司受理认证申请后，原则上应在 15 个工作日内完成资料技术评审。

认证委托人准备相应证实性资料的时间不计算在内。

5.1.5.5 评审结论

资料技术评审结论可包括以下几个方面：

(1) 符合要求，可进行现场检查；

(2) 基本符合要求，但需对部分内容进行补充完善，可在现场检查时提交整改证据；

(3) 不符合要求，无法进行现场检查。

5.2 现场检查

5.2.1 基本原则

(1) 原则上，现场检查应当在资料技术评审符合要求或基本符合要求（可在检查现场直接提交整改证据）后 30 个工作日内完成。现场检查的内容包括：

(a) 责任马海毛标准产品认证工厂保证能力检查；

(b) 产品一致性检查；

(c) 责任马海毛标准评价要求符合性验证。

(2) 现场检查应当覆盖申请认证的所有产品单元和生产企业。对于与责任马海毛标准产品认证相关，但处于生产企业实际生产场所以外的其他场所和部门，可视情况选择适当的检查方案，包括采信企业的自我声明或其他合格评定结果。

(3) 现场检查时, 生产企业应当正常生产申请认证范围内的一种或一种以上产品。

5.2.2 工厂保证能力检查

工厂保证能力检查应当覆盖所有认证单元涉及的生产企业, 并按本规则附件 A《责任马海毛标准产品认证工厂保证能力检查要求》进行。

5.2.3 产品一致性检查

在经企业确认合格的产品中, 随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的一致性检查:

- (1) 认证产品与申请文件或证书的一致性;
- (2) 认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、生产企业及相关标识与申请书或证书的一致性;
- (3) 认证产品的关键原材料与备案产品关键原材料的一致性。

初始工厂检查时, 应当对全部认证单元的产品进行一致性检查。

5.2.4 责任马海毛标准产品评价要求符合性验证

按照 RMS-101《责任马海毛标准》验证申请认证企业及产品对于基本要求及责任马海毛标准产品评价指标要求方面的符合性情况。

(1) **供应链可追溯性:** 确保从原材料到成品的全过程信息可追溯、数量可核对。检查原料仓库的隔离存储情况、标识规范性, 核对采购记录与 TC 证书的一致性。

(2) **生产过程合规性:** 评估防污染隔离、物料标识、记录控制等生产管理措施的有效性。

5.2.5 检查人日数

原则上, 一个认证单元的现场检查基础人日数为 0.5 个人日, 每增加 1 个认证单元, 相应增加 0.5 个人日。不同生产企业(场所)应当分别计算人日数。

5.2.6 检查结论

现场检查结论可分为以下三种情况:

(1) 现场检查通过

责任马海毛标准产品评价要求符合性验证、工厂保证能力检查和产品一致性检查均通过, 且现场检查未发现不符合项。

(2) 验证纠正措施合格后通过

责任马海毛标准产品评价要求符合性验证、工厂保证能力检查和产品一致性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，现场检查通过。

(3) 现场检查不通过

责任马海毛标准产品评价要求符合性验证未通过、或产品一致性检查和工厂保证能力检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应当判定现场检查不通过或终止检查。

6 产品抽样检验

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。

6.1 抽样检验方案

抽样检验要求及方法应当符合本规则附件 B《抽样检验方案》的相关规定。

6.2 抽样检验实施

抽样检验过程依据本规则附件 B《抽样检验方案》的相关规定实施。应当由本机构确定、且具备 CMA 资质的实验室完成。实验室对样品进行检验，应当确保检验结论真实、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。

6.3 利用其他检验结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供满足以下规定的检验报告，可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

(1) 具备 CMA 资质的实验室出具的抽样检验报告；

(2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合 RMS-101《责任马海毛标准》及本规则的规定；

(3) 原则上，检验报告的签发日期为现场检查前 12 个月内。

7 认证结果的评价与批准

公司在对产品抽样检验、初始检查结论进行综合评价基础上，做出认证决定。评价通过的，向认证委托人颁发责任马海毛标准产品认证证书。

8 获证后的监督

8.1 监督时间

原则上企业获证证书到期前 3 月之内安排监督。若发生下述情况之一，可增加监督频次，且监督时机可为预先不通知：

(1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为认证委托人、生产者、生产企业责任的；

(2) 有足够信息表明认证委托人、生产者、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的。

8.2 监督内容

每次监督应当覆盖所有生产企业（场所），并覆盖全部有效证书。监督的内容应当包括：

- (1) 工厂保证能力监督检查；
- (2) 产品一致性监督检查；
- (3) 责任马海毛标准评价要求持续符合性验证；
- (4) 监督检验；
- (5) 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。

8.2.1 工厂保证能力监督检查

工厂保证能力监督检查应当覆盖所有认证单元涉及的生产场所。

8.2.2 产品一致性监督检查

产品一致性监督检查应当至少覆盖所有产品类别和生产者，当生产企业有多张有效证书时，生产现场抽取的样品不得连续抽取同一证书覆盖型号。当生产企业仅有一张有效证书且多个型号时，生产现场抽取样品不得连续抽取同一型号，其余按本规则 5.2.3 的规定进行。

8.2.3 责任马海毛标准评价要求持续符合性验证

责任马海毛标准评价要求持续符合性验证按本规则 5.2.4 的规定进行。

8.2.4 产品监督检验

按获证单元进行认证产品的监督检验。监督检验按本规则附件 B 的规定实施。

当按照本规则 6.3 利用其他检验结果时，上一次认证所涉及的产品抽样检验报告不能作为当次监督可采信的结果。不得连续采信其他检验结果。

8.3 监督检查人日数

原则上，监督检查人日数应当不少于初次现场检查人日数的 50%。管理体系认证情况有变化时，应当重新核定监督检查人日数。

8.4 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

(1) 监督检查通过

责任马海毛标准评价要求持续符合性验证、工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且工厂保证能力监督检查未发现不符合项。

(2) 验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，责任马海毛标准评价要求持续符合性验证、工厂保证能力和产品一致性监督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，监督检查通过。

(3) 监督检查不通过

责任马海毛标准评价要求持续符合性验证未通过、或产品监督检验未通过、或工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应当判定监督检查不通过或终止检查。

8.5 监督检查结果评价

本机构在对监督检查结论等信息进行综合评价基础上，做出评价结论；评价通过的，可继续保持责任马海毛标准产品认证证书、使用责任马海毛标准产品认证标识。评价不通过的，按照本规则 10.5 的规定依据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

9 扩大或缩小申请

在认证证书有效期范围内，认证委托人需扩大认证范围的，扩大单元部分应当按初次认证程序进行，扩大的人日数一个单元不得低于 1 个人日。

在认证单元内扩展认证产品时，认证委托人提供的材料应当符合认证要求。对于需在年度监督时减少认证单元的，可酌情减少现场检查人日数。

10 认证证书

10.1 认证证书有效期

认证证书的有效期为 1 年。到期经监督检查持续符合认证要求的，换发新的认证证书。

10.2 认证证书的内容

认证证书应当包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/生产者/生产企业的名称、地址；
- (2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；
- (3) 认证依据；
- (4) 认证模式；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 其他依法需要标注的内容

10.3 认证证书的变更

认证委托人、生产者、生产企业因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号等，从而可能影响证书内容发生变化时；已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时；或产品标准更新可能影响检测结论时，认证委托人应当向本公司提交书面变更申请。由公司评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检验或检查。对符合要求的，批准其变更，并换发新证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

10.4 认证证书的扩大与缩小

认证委托人需扩展证书覆盖认证产品的范围时，按本规则 9 的规定进行。对符合要求的，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。当认证委托人提出不再保留某个已认证产品的认证资格时属缩小认证范围，应当提出书面申请，经确认后注销该认证委托人相应的认证产品。

认证委托人退还纸质认证证书，同时停止在该产品上使用认证标识。

10.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

10.5.1 总则

本公司建立并实施认证证书暂停、撤销和注销管理制度，不得随意暂停、撤销和注销认证证书。

10.5.2 认证证书的暂停

10.5.2.1 获证组织有以下情形之一的，本公司在调查核实后 5 日内暂停其认证证书，并保留相应证据：

- (1) 责任马海毛标准认证产品持续或严重不满足认证要求的；
- (2) 受到与质量相关的行政处罚，且尚未完成整改的；
- (3) 发生重大质量事故，反映获证组织工厂质量保证能力存在重大缺陷的；
- (4) 拒绝配合市场监管部门的认证执法监督检查，或者提供虚假材料或信息的；
- (5) 持有的与责任马海毛标准产品范围有关的行政许可文件、资质证书等过期失效的；
- (6) 不能按照规定接受监督检查的；
- (7) 未按相关规定正确引用和宣传获得的认证证书和有关信息，包括认证证书和认证标志的使用；
- (8) 不承担、履行认证合同约定的责任和义务的；
- (9) 被有关行政监管部门责令停业整顿的；
- (10) 发生与质量相关重大舆情的；
- (11) 主动请求暂停的；
- (12) 其他应暂停认证证书的。

10.5.2.2 认证证书暂停期不得超过 3 个月。但属于 10.5.2.1 (5) 项情形的暂停期可至相关单位做出许可决定之日。

10.5.2.3 暂停期间，认证证书暂时无效。如获证组织采取有效的纠正措施，造成暂停的原因已消除的，经公司确认后恢复其认证证书

10.5.3 认证证书的撤销

获证组织有以下情形之一的，本公司在获得相关信息并调查核实后 5 日内撤销其认证证书，并保留相应证据：

- (1) 被注销或撤销法律地位证明文件的；
- (2) 被“国家企业信用信息公示系统”和“信用中国”列入严重违法失信名单的；
- (3) 认证证书的暂停期限已满，但导致暂停的问题未得到解决或有效纠正的；
- (4) 经行政监管部门确认因获证组织违规而造成产品和服务等重大质量安全事故的；
- (5) 其他应撤销认证证书的。

11 认证证书与标识的使用

通过认证并取得有效认证证书的企业，可以在获准认证的 产品本体、铭牌、包装、随附文件（如说明书、合格证等）、操作系统界面及电子销售平台等位置使用或展示 RMS 认证标识。

企业在使用标识时，应当遵守 Textile Exchange 纺织交易所发布的《标准声明政策》和《标准标志使用规范》的相关规定，以及发证机构对标识使用的管理要求。

获证组织在使用 RMS 标志及相关标识前，必须事先获得本机构的书面批准，并确保：

- (1) 标识使用规范、准确；
- (2) 所附声明真实，不得误导消费者；
- (3) 不得超范围或不当使用标识。

RMS 标识样式如下图：



12 申诉（投诉）处理

12.1 认证委托人对认证决定有异议的，可以向本公司提出申诉；任何组织和个人对认证过程和认证决定有异议的，可以向本公司提出投诉。

12.2 申诉（投诉）的提交、调查和决定不应造成针对申诉人/投诉人的歧视。本公司对申诉人（投诉人）、申诉（投诉）事项的信息应予以保密。

12.3 公司及时、公正、有效地处理申诉（投诉），采取必要的纠正措施。对申诉（投诉）的处理决定，应由与申诉（投诉）事项无关的人员做出，或经其审核和批准，并应在 60 日内将处理结果书面告知申诉人（投诉人）。

13 认证费用

认证费用包括注册费、检查费（审核费），其中 RMS 注册费根据纺织交易所规定，单个单位 RMS 注册费为 525 美元。注册费由认证机构代为收取后，提交给纺织交易所。检查费（审核费）按人天收取，每个人天约 4000 人民币。实际费用可能因企业具体情况不同而不同。

14 信息报送

公司按照国家认监委关于认证信息上报的要求，按时上报认证相关信息

15 其他

15.1 解释权

本实施规则的解释权归本认证机构所有。如有未尽事宜或对规则内容存在疑问，可向本认证机构咨询。

15.2 修订与更新

随着行业发展、技术进步以及法规政策的调整，纺织品交易所将适时对 RMS 标准及本实施规则进行修订和更新。本认证机构将密切关注标准和规则的变化，及时调整自身的生产经营和认证活动，以确保持续符合最新要求。

通过遵循本责任马海毛标准（RMS）产品认证实施规则，企业能够规范地申请和维护 RMS 认证，向市场传递其产品在责任马海毛标准材料使用、社会责任履行和环境保

护等方面的积极成果，提升企业的可持续发展形象和市场竞争力。同时，严格的认证流程和监督管理机制也有助于保障 RMS 认证的权威性和公信力，推动全球可持续发展目标的实现。

附件 A： 责任马海毛标准产品认证工厂保证能力检查要求

生产企业应按照责任马海毛标准产品认证要求控制获证产品的一致性，其工厂保证能力应满足本文件规定的要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与责任马海毛标准产品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认证负责人，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：

- (1) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (2) 与认证机构保持联络，及时跟踪责任马海毛标准产品认证标准和实施规则的变化，并确保认证产品持续符合变化的要求，同时保证产品的一致性；
- (3) 确保不合格品和变更后未经认证机构确认的获证产品，不加贴

使用责任马海毛标准产品认证标识和证书，确保加施责任马海毛标准产品认证标识产品的证书状态持续有效。

认证负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必需的生产设备、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的产品的需要；应配备必要的污染物处置与责任马海毛标准利用设备；应配备必要的能耗、物耗、环境排放等方面的计量监测设备；

应配备相应的人力资源，确保从事对责任马海毛标准产品认证要求有影响的工作人员具备必要的能力；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，包括国家职业健康、环保、劳动保护等法规性文件，与责任马海毛标准产品评价相关的文件（如废水、废气、噪声排放监测报告等），以及其他必要的外来文件和记录进行有效控制。

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。与责任马海毛标准产品认证要求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 12 个月。

2.4 工厂应识别并保存与责任马海毛标准产品认证相关的重要文件和信息，如污染物排放监测报告、能源审计报告、资源综合利用评价报告、产品型式试验报告、工厂检查结果、责任马海毛标准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、监督抽样检测报告、产品质量、环保、安全投诉及处理结果，及其他与责任马海毛标准产品评价认证相关的文件和信息等。

3 影响产品责任马海毛标准属性的重要因素控制

3.1 工厂应建立并保持对影响产品生命周期内资源、能源、环境和品质属性的重要因素的识别、评价和控制程序。工厂对于这些重要因素的评价与控制要求应符合相关责任马海毛标准产品评价标准及认证实施规则的规定。

3.2 工厂应按照生命周期思想判定那些对产品资源、能源、环境和品质属性具有重大影响，或可能具有重大影响的因素，如产品生产过程中影响其环境属性的废水、废气、噪声和危险废物等。工厂应建立并保存这些重要影响因素清单。

3.3 工厂应确保对这些影响产品全球责任马海毛标准属性的重要因素采取措施加以控制，保持相关记录，并及时更新这方面的信息，以确保：

(1) 影响产品资源、能源、环境和品质属性的安全保障装置、监视计量设备、污染处置设备等的必要配备、准确使用与正常运行；

(2) 监视计量设备、污染物处理设备按规定进行校准、维护；

(3) 相关人员能正确使用这些仪器设备, 准确理解并掌握对影响产品资源、能源、环境和品质属性的重要因素进行控制的要求, 并有效实施。

4 设计/开发

4.1 工厂应建立并保持责任马海毛标准产品设计/开发程序。制定产品的设计标准或规范, 其要求应不低于相关产品认证标准或技术要求。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、产品验收准则等设计文件, 并确保文件的持续有效性。

4.2 工厂应对产品进行设计/开发策划, 在设计/开发文件中确定产品主要责任马海毛标准属性指标并满足相应标准或技术要求。应对产品主要技术参数、结构、关键件、加工工艺、过程控制、检验等提出明确要求, 应满足责任马海毛标准产品认证实施规则中的具体要求。

4.3 工厂应对设计/开发结果进行评审、验证和确认, 以确保设计/开发输出(结果)满足输入要求, 满足规定的使用要求或已知的预期用途的要求。

4.4 工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认的记录, 记录应能够体现责任马海毛标准产品性能指标评价的实现过程和结果。

5 采购与关键原材料控制

5.1 采购控制

对于采购的关键原材料, 工厂应按照产品设计/开发文件中对采购关键原材料的要求实施采购控制。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责任马海毛标准产品认证要求。

工厂应建立、保持关键原材料合格生产者(制造商)/生产企业名录并从中采购关键原材料, 工厂应保存关键原材料采购、使用等记录, 如进货单、出入库单、台帐等。

5.2 关键原材料的控制

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

5.2.2 对于采购关键原材料的特性, 工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足技术要求, 以及最终产品满足责任马海毛标准产品认证要求, 并保存相关记录。适当的控制方式可包括:

(1) 获得可为最终责任马海毛标准产品认证承认的产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效；

(2) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于上述 (1) 的要求。

定期确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、产品型式试验报告等。

5.2.3 当从经销商、贸易商采购关键原材料时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键原材料等，工厂应按采购关键材料进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。对于自产的关键材料，按本规则 6 (生产过程控制) 进行控制。

6 生产过程控制

6.1 工厂应对影响认证产品性能的工序 (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性能时，则应制定相应的文件，使生产过程受控。工厂应保持关键过程控制记录。

6.2 产品生产过程如对环境条件有特殊要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

6.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

6.4 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。

6.5 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。

7 确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的确认检验进行控制；

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。

确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、国抽或省抽检验报告、产品型式试验报告、监督抽样检测报告等。

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，如实验室认可的检测能力范围等。

8 检验试验仪器设备

8.1 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。

8.2 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。

8.3 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。

9 不合格品的控制

9.1 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。

9.2 不合格品涉及影响健康、环保、辐射等性能时，对其处置及所采取的纠正措施不应造成人身危害或对周围环境的负面影响。

9.3 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。

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

10 内部审核

工厂应建立文件化的责任马海毛标准产品管理体系内部审核程序，确保工厂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。工厂应保存内部审核结果。

11 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进行控制，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（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。

12 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。涉及产品健康、环保、辐射等性能时，产品（包括原材料、半成品和成品）的包装、搬运和储存不应造成人身健康危害或周围环境负面影响。

13 责任马海毛标准产品认证证书和标识

工厂对责任马海毛标准产品认证证书和标识的管理及使用应符合相关要求。对于下列产品，不得加施责任马海毛标准产品认证标识：

- (1) 未获责任马海毛标准产品认证的产品；
- (2) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (3) 超过认证有效期的产品；
- (4) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；

附件 B:

抽样检验方案

1 、 抽样方法

(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抽取所有代表性认证产品。

(2) 认证单元样品选择遵循如下原则：

a)选取纺织品的测试部分（如：主体面料、里料、填充物、绣花线等）；

b)样品的组成织物性质（如：单一纤维或混纺纤维、天然纤维或人造纤维）；样品的不同工艺。

(3) 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。

2 、 检验依据

检验项目、方法按 RMS-101《责任马海毛标准》中的规定进行。