

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

适用法定范围:

Greater China

适用业务范围:

Products

Mobility

Industrial Services & Cybersecurity

适用过程范围:

6.3 Service Delivery : 6.3.3 Certification

1. 目的

本文档描述了莱茵检测认证服务（中国）有限公司作为国家认监委（CNCA）批准的自愿性产品认证机构，向中国市场提供 TÜV 莱茵型式认证产品认证流程的整体流程。该流程必须遵守以下法律法规（包括但不限于）：

- 《中华人民共和国认证认可条例》
- 《认证机构管理办法》
- 《认证证书和认证标志管理办法》

本作业指导书规定了 TÜV 莱茵型式认证产品认证所需的步骤，这些步骤是在全球认证流程文件 MS-0020192 中定义的基础上进一步补充的。

2. 术语定义和缩写

术语/缩写	描述
CNCA	国家认证认可监督管理委员会
TR China	莱茵检测认证服务（中国）有限公司的简称
TÜV 莱茵型式认证产品认证	针对中国市场的 TÜV 莱茵测试标识认证（原名为 "TÜV 莱茵中国标识认证"）

3. 适用范围

本程序适用于 TR China 所有员工以及代表 TR China 执行与产品认证及授予 TÜV 莱茵型式认证产品认证标识相关活动的关联公司员工。

适用产品及对应标准详见本文件的附件 1。

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

TÜV 莱茵型式认证产品认证方案属于 ISO/IEC 17067 中定义的类型 5 方案。其具体认证模式为型式试验+初始工厂检查+后续监督。根据不同产品的特点，具体认证模式可能会有所调整，但总体上需遵循类型 5 方案的要求。

4. 工作步骤

4.1 申请 (200-300)

4.1.1 接收客户问询 (步骤 200)

销售部收到申请人（制造商、授权代表）关于产品合格评定的其可能带来结果为签发证书的问询。销售部门需从客户那里获取产品信息、文件、样品和/或技术结构文件，因为专家需要确定产品是否符合 TÜV 莱茵型式认证产品认证标识申请和认证的相关要求。

销售部向客户发送获得该证书所需的所有信息，并提供相应的申请表。

各销售办公室使用的不同申请表格式均可接受。但申请表应至少包含下列中英文内容：

- 申请人信息：申请人公司名称、地址（与营业执照一致）。
- 证书持有人信息：证书持有人公司名称、地址（与营业执照一致）。
- 工厂信息：工厂名称、地址（与营业执照一致）。
- 发票信息（与营业执照一致）。
- 产品名称、型号、预期用途。
- 服务类型，标准。
- 用户手册。
- 申请的关键词。

4.1.2 核对问询 (步骤 300)

需要核对以下信息：

- 需认证的产品（应检查以下链接，以证明是否可以授予标识）：
[德国莱茵 TÜV 不予认证的产品](#)
- 客户申请的认证范围是否在产品认证机构已获 CNAS 认可的业务范围内：
[认证机构信息 \(cnas.org.cn\)](#) CNAS 认可的业务范围
- 核实客户未在“严重违法失信单位”名单中
[国家企业信用信息公示系统](#)
- 客户申请认证的标准和/或其他规范性文件。
- 客户的基本特征，包括名称、实际地址和任何相关法律义务。
- 有关生产工厂的信息。
- 制造商提供的信息，包括申请的关键词。
- 这些文件清晰易懂地说明了技术方面的问题。

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

TÜV 莱茵型式认证产品认证关键词

关键词是 TÜV 莱茵型式认证产品认证的一项附加服务。

申请人在申请表中填写的意向关键词，如果申请人所填写的意向关键词不在 TÜV 莱茵型式认证产品认证现有关键词范围内，则该关键词必须经批准方可使用。



*上述两个标记仅供示意之用，不得用于任何其他目的。

关键词的申请和使用请参见 MS-0043952。

注：TÜV 莱茵型式认证产品认证的关键词只能使用中文。

需要提供以下资料供以进行申请评审：

- 产品描述、技术数据
- 产品技术文件
- 适用标准的清单和有效性；
- 合格评定的申请表，或详细说明了必要数据的其他文件；

所有与提供认证服务相关的项目信息都必须纳入 ComPASS 文件管理。

4.2 申请评审 (400-1000)

申请人提交合格评定申请及必要的信息、数据和文件后，认证机构需要确保

- 提供的信息充足。
- 确认认证的范围，包括产品、标准、法规等。
- 附件 1 列出了能够被申请的产品及其标准（请参阅 MS-0038842 为 TÜV 莱茵型式认证产品认证创建 2PfG CH 以制定某产品的内部测试条款）。
- 具备开展所有合格评定活动所需的能力。

任何与客户的理解分歧都应在这一阶段得到解决，以避免返工，最坏情况下会导致合同取消。

4.2.1 确定认证范围 (步骤 400)

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

应确保申请人提供的信息完整且足以确定 TÜV 莱茵型式认证产品认证标识的适用认证要求。这也包括规范性文件、流程、可用资源以及执行所有认证活动所需的能力和资质。接收申请人关于 TÜV 莱茵型式认证产品认证问询的部门（销售、审核员或专家）应明确澄清所需的产品信息，以确定认证范围。需进行初步检查，以验证所描述的产品是否包含在文件 MS-0043417 的附件 1 范围内。

4.2.2 标准产品（步骤 500）

TÜV 莱茵型式认证产品认证无额外要求。

4.2.3 打开新的申请评审文件（步骤 600）

为执行申请评审和准备报价工作，将在 ComPASS 中打开一个新的申请评审，并上传收到的相关文件。任务将发送给申请评审人员以检查提交的信息。

4.2.4 检查提交的信息（步骤 700）

需要确保客户提供的信息是完整的，并足以确定 TÜV 莱茵型式认证产品认证标识的适用认证要求和认证流程。信息包括规范性流程、文件、可用于执行所有认证活动的能力和资质。复核人员或认证决定人员应检查客户提交的信息，具体包括以下内容：

- 申请是用于新的认证还是修改（检查是否存在相关历史记录）。
- 明确界定产品及其预期用途。
- 清晰识别产品的技术特性。
- 型号系列中不同型号之间的差异。
- 适用于产品的认证要求（规范性文件、标准）。
- 现有经认可的测试实验室出具的可采信的报告（见第 4.3.1.2 条）。
- 进一步的资源来进行必要的测试的需求（包括检查能力）。
- 产品在 Annex 1 所描述的范围中。

注：还需检查客户在申请中提供的数据和信息在技术上是否符合标准定义和规范，如产品名称、预期用途和/或分类、取决于其范围的标准参考等。

4.2.5 接受（步骤 800）

如果认证范围未被批准，则需要重新启动包含步骤 100 的申请过程，或者拒绝认证。在这两种情况下，在重新发起申请并且新认证文件的认证范围获得批准后，还需要在 ComPASS 中调整状态。

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

4.2.6 发布报价单并签署报价单 (步骤 900)

向客户提交详细报价，包括与认证相关的所有信息和活动。指定的销售人员应向申请人提供一份报价单，其中包括与预期认证有关的所有相关信息以及评价阶段所涉及的使用方。在 ComPASS 中输入相关信息。

签署通用协议，各方正式签署的通用协议，以及通用协议中指定的文件的有效版本。

注：证书持有人（包括共同证书持有人）与 TÜV 莱茵（中国）之间应签订通用协议。通用协议的模板见 [TÜV Rheinland\(CN\) 主页](#)。

4.2.7 建立订单 (步骤 1000)

当客户签署并返回报价，且客户同意报价内容及所有相关信息后，指定人员应在 ComPASS 中建立订单。

4.3 评价 (步骤 1100-1600)

评价阶段始终基于评价计划。评价计划依据认证方案和特定产品的产品要求制定。此评价计划至少包含以下内容：需要进行认证的产品、规定产品要求的标准、法规及其他规范性文件、用于评价生产过程的方法和程序。评价计划还包括具体任务的时间安排。相应的评价任务包括设计和文档审查、抽样、测试、检查和审核等活动。

如果评价计划与客户签署的合同之间存在任何差异，则应启动新的申请评审和报价。如果评价过程中涉及的相关方发生变更（与合同相比），则在评价开始前应通知申请人并征得其批准。

注：只有在报价中明确包含以上提到的内容，报价才可以被视为评价计划。

4.3.1 检测 (步骤 1100)

根据 TÜV 莱茵型式认证产品认证方案和产品要求，将制定评价活动的评价计划。认证方案（包括相关活动）将录入 ComPASS 系统中。此评价计划规定了用于特定任务的评价方法和程序、人员及其他资源，以及时间安排。如果评价计划中涉及的评估方（如分包方）与合同相比发生变更，则必须通知申请人，并告知其有权拒绝或批准变更。检测或监督等作为认证一部分的特定订单类型也将录入 ComPASS 系统中。

客户需按照报价（评价计划）的规定，为检测实验室提供必要的样品和文件。

检测实验室根据适用标准的基本健康和安全要求，对样品（包括其附属配件、标识标签、产品随附文件（如用户手册））进行必要的测试。

检测结果被作为认证的关键证据和认证过程记录时，出具检测结果的检测实验室应取得实验室资质。如果被应用的检测资源在 CMA 检测资质认定库内，应取得 CMA 资质，且检测项目必须在该实验室 CMA 能力附表范围内；如果检测资源不在 CMA 检测资质认定库内，则应获得 GLOBAC 成员认可机构的 ISO/IEC 17025 认可，且检测项目必须在认可机构认可的 ISO/IEC 17025 能力附表范围内。2 PfG 是莱茵内部编写的测试技术规

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

范, 技术规范内参考应用的标准, 也应取得相应的 CMA 资质或 GLOBAC 成员认可机构 ISO/IEC 17025 的认可。本文件附件 1 中列明标准/技术规范的按照标准/技术规范实施全项测试。

检测结果将记录在测试报告中, 检测报告包含对相关要求的评价。检测报告和检测文件由检测实验室根据 ISO/IEC 17025 的要求完成并出具报告。检测实验室将文件上传至 ComPASS 系统。检测报告必须以中文或中英双语 (或中德双语等) 记录。

4.3.1.1 分包

在中国标识认证的范围内, 下列检测报告可在规定的条件下用于型式试验。

1) 德国莱茵 TÜV 集团内部检测实验室的检测报告

a) 被视作自有检测实验室的检测报告

2) 分包方的检测报告

分包必须满足以下条件: 需遵守 ISO/IEC 17065 标准第 6.2.2 节的相关规定。这尤其包括:

- 必须存在充分记录的协议, 涵盖相关条款, 包括保密性和利益冲突方面的条款;
- 分包由 TR China 授予时, TR China 需承担全部责任, 并必须确保被分包的机构或人员具备适当的能力, 同时不得影响公平性;
- 此外, 在授予分包合同时, 必须通知申请人, 并赋予其申诉的权利;
- 分包方必须在发现检测结果不准确时立即通知认证机构;
- 必须在合同中明确排除分包方进一步进行再次分包的行为 (ISO/IEC 17025 标准第 4.5 节的规定不适用)。

4.3.1.2 采信

在 TÜV 莱茵型式认证产品认证方案范围内, 在以下条件下, 可以接受检测报告用于型式试验:

- 德国莱茵 TÜV 集团内部检测实验室的检测报告。
- 来自 ILAC 成员的认可机构认可的外部分包检测实验室的检测报告。
- 检测报告要求与拟颁发证书的要求相匹配。如果测试报告超过一年, 则必须进行产品一致性测试, 以确保产品与相关测试报告中记录的内容一致。此测试必须由根据 Q-Matrix 合格的专家执行, 并基于 2 PfG 2516 形成测试报告。只要能确保产品一致性, 也可以接受替代检测报告要求。
- 检测报告应为中文 (或附带翻译件)。

注意: 仅采信与 TÜV 莱茵型式认证产品认证相关并在认证申请之前完成的测试报告。

4.3.2 工厂检查 (步骤 1200)

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

TÜV 莱茵型式认证产品认证方案包括工厂检查，因此初始工厂检查必须实施。首次工厂检查 1 人日，在本文件附件 1 中另有规定的除外。TÜV 莱茵型式认证产品认证工厂检查的进一步要求，见 MS-0052249。

关键点：时间周期；检查工厂检查是否按时进行。

4.3.2.1 初始工厂检查

获得TÜV莱茵型式认证产品认证的另一个先决条件是，必须采取措施确保可供使用的产品与已测试类型保持一致。这必须在制造场所/设施的首次工厂检查中被认证机构验证。

在此次检查中，必须审查以下内容：

- 技术设备
- 人员资源
- 生产流程
- 合格的进货检验
- 生产控制，例如中间产品和最终产品的检查以及
- 特定产品的特殊要求

结果必须记录在案，并注明各个生产基地。

如果制造商已经获得由莱茵任一产品认证机构为同一产品组（=相同的制造过程）和同一制造设施颁发的测试标识认证，或者如果该制造设施已经由 TR China 作为产品认证机构以相同的方式在同一产品组中进行监督，则作为该产品监督的一部分而进行的最近一次工厂检查的报告可以作为新的TÜV莱茵型式认证产品的首次工厂检查的文件，条件是：

- 该工厂检查是在过去 12 个月内进行的
- 未发现偏差，或任何既定偏差均已得到可验证的补救
- 没有任何关于制造商的信息会对其信誉产生怀疑
- 满足TÜV莱茵型式认证产品认证产品相关要求

除了工厂检查之外的其他监控活动不得作为首次工厂检查。

首次工厂检查必须以中文或双语形式（中文及另一种语言，如英语、德语等）以及适当的方式进行记录；例如对于电气设备，CIG检查报告已被证明是一种合适的记录方式。

生产控制的抽样基础和抽样要求：

- 抽样基数：一个生产批次的总数量。

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

- 抽样要求：若工厂检查当日认证型号产品正在生产线上生产，检查员应从生产线上随机抽取1个该型号样品进行一致性检查；若认证型号产品当日未生产，检查员应从工厂自上次工厂检查至此次检查期间生产的该型号产品库存中随机抽取1个样品进行一致性检查。

4.3.3 不符合项？（步骤 1300）

需要确定被测试产品是否符合要求，或者是否存在任何不符合项。当在产品测试和/或工厂检查中发现偏差时，制造商将收到一份详细的偏差报告，并需要在截止日期之前纠正这些偏差。

4.3.4 不符合项确凿？（步骤 1400）

当通过监督或其他方式证实与认证要求的不符合项时，认证机构应考虑并决定适当的措施。根据 ISO/IEC 17065:2012/条款 7.11.1，适当的措施可以包括以下内容：

- a) 按认证机构规定的条件继续认证（例如，增加监督频次）；
- b) 缩小认证范围，移除不合规的产品变型；
- c) 暂停认证，等待客户采取补救措施；
- d) 撤销认证。

4.3.5 将不符合项的结果提交给客户（步骤 1500）

不符合项会告知客户，客户需要表示是否愿意继续认证程序。如果客户表示愿意继续执行认证程序，则会提供一份评价报告，其中包含验证纠正措施所需的额外评价任务。在提交新的评价计划之前，必须核实是否需要执行第 900 步（出具报价单并签署报价单）。

4.3.6 验证纠正措施计划（步骤 1600）

应验证客户是否根据其纠正措施计划在规定的时间内采取了纠正行动和措施以解决所有不符合项。一个经过修改的新样品以及说明如何处理不符合项的描述可以被视为纠正措施计划。验证可能会引发需要执行步骤 1100（检测）和/或步骤 1200（工厂检查）的需求。根据所需的纠正措施，评价需彻底进行，或者仅针对导致偏差报告的部分进行。客户将被及时告知验证结果。

4.4 复核（1700-1900）

4.4.1 确定符合性证据（步骤 1700）

认证机构应指定至少一人对与评价相关的所有信息和结果进行复核。复核应由公正且未参与评价过程的人员实施。

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

复核应包括以下内容的核查：验证认证方案和标准的范围适用于待认证的产品；测试实验室的能力（参考其认可范围）；测试文档的适用性和充分性。

MS-0043417 附件 2 认证检查表是一份详细的计划和指南，用于执行复核及记录其结果。符合要求的确认将记录在 ComPASS 系统中，同时也需上传所有相关的文件。

4.4.2 推荐认证？（步骤 1800）

复核人员在复核与评价有关的所有信息、文件和结果后，应决定是否推荐认证。如果产品和评价文件符合要求，则复核人员推荐认证。如果不符合以下要求，推荐拒绝认证可能会触发步骤 1300（不符合项）或根据步骤 1100 和/或 1200 进行新的或额外的评价。

4.4.3 推荐认证（步骤 1900）

根据复核做出的认证决定推荐应记录在认证检查表中。认证推荐将输入 ComPASS。

4.5 认证决定（2000-2200）

4.5.1 做出决定认证（步骤 2000）

一旦复核人员在 ComPASS 和 SAP CORE 中上传并发布了文档和认证推荐，认证决定人员将在 ComPASS 中收到一项任务。如果认证被认证决定人员授予，他/她将在 SAP CORE 中将状态切换为状态 14。

在必要情况下，他/她可以要求复核人员检查证书内容的技术正确性。

最后，认证决定人员应确保所有认证方案的要求均已得到遵守。SAP CORE 中的所有相关信息随后将被传输至 CERTIPEDIA。MS-0043417 附件 2 认证检查表是进行认证决定和记录相关内容的详细计划和指南。认证决定将被记录在 ComPASS 中，同时需上传任何其他相关文件，特别是已完成的认证检查表。

注意：做出认证决定的人员必须不同于参与评价的人员。然而，复核和认证决定可以由同一人或同一组人员同时完成。

4.5.2 授予认证？（步骤 2100）

如果已获得认证，则继续颁发证书（步骤 2200）。相反，如果无法颁发证书，则根据拒绝的原因，要么向客户提供一份偏差报告，要么分别重复步骤 1100（评价）和步骤 1200（工厂检查）。根据客户的答复，应采用以下选项：

-选项 1：如果客户决定继续认证，流程将回到测试（步骤 1100）；

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

-选项 2: 如果客户决定不再继续认证流程, 则关闭项目并开具发票。

4.5.3 签发证书和所需信息 (步骤 2200)

在审核结果为正面的情况下, 认证将被授予。客户将获得 TÜV 莱茵型式认证产品认证证书。

证书应包含以下信息:

- 持证人 (许可证持有人) 的名称和地址;
- 型号名称; 生产批次的识别;
- 关于产品的技术信息, 以便清楚地将产品与证书对应, 例如: 防护等级、电压、功率、尺寸等;
- 制造地点的名称和地址;
- 测试规范以及签发年份;
- 认证模式;
- 证书编号;
- 测试报告编号;
- 签发 TÜV 莱茵型式认证产品认证证书的认证机构名称和地址;
- TÜV 莱茵型式认证产品认证证书的签发日期和有效期 (TÜV 莱茵型式认证产品认证证书有效期为 5 年);
- 声明证书持有人有权在描述的产品上使用 TÜV 莱茵型式认证产品认证标识, 并附有 TÜV 莱茵型式认证产品认证标识的图示;
- 认证决定人员的姓名;
- 如客户申请的认证范围在产品认证机构已获 CNAS 认可的业务范围内, 则证书需加 CNAS 认可标志。

证书可能包含一页或多页:

如果获得认证的产品在多个生产地点生产, 则应列出所有生产地点。如果产品有多种变型 (设计相同, 但在不影响产品安全的情况下进行了一些修改), 这些变型可以在同一张证书上进行组合。如果“产品描述”字段中空间不足, 则可以在相同证书编号下添加一张补充证书页。重要的是, 将所有产品变型结合在一个测试报告中, 且统一提供一个测试报告编号。

通常, TÜV 莱茵型式认证产品认证证书将发给客户, 但不包含结构性数据表。证书的附信不应包含测试结论。结构性数据表是测试档案的一部分, 但不是测试报告的必需内容, 因此仅在客户特别要求的情况下提供。

如果认证未获批准, 则应通过发布相关的否定性报告通知客户 (ISO/IEC 17065:2012 / 第 7.6.6 条)。

在进行修正并做出正面的认证决定后, 认证人员将在 CORE 中切换状态。所有相关信息将从 CORE 传输到 CERTIPEDIA 数据库。认证人员打印证书, 并按要求签署 (ISO/IEC 17065:2012 / 第 7.7 条)。

注意:

如果认证机构已获得 TÜV 莱茵型式认证产品认证相应产品及其适用标准的认可, 则证书上应包含认可标志。

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

如果客户希望证书上不带有认可标志，则客户必须向认证机构和认可机构解释其原因。

如认证机构和认可机构均认为客户的理由合理且可以接受，则可酌情处理。

4.6 监督 (2300-2900)

监督活动包括对市场和/或工厂的样品进行测试或检查，对生产过程的评估和/或对管理体系的审核，具体取决于认证方案。监督活动的重点是检查生产的产品在初次认证后是否继续满足规定的要求。负责的检查员和/或测试工程师通过采取纠正措施，验证客户已解决不符合项。

4.6.1 检测，检验和审核 (步骤 2300)

定期的监督活动取决于认证方案和产品要求，可以包括对市场和/或工厂样品的检验检测、对生产过程的评估和/或对管理体系的审核。通过监督，可以证明过程或服务要求的履行，以确保其持续有效性。在监督评估中，将进行审核和认证决策。向客户提供一份监督计划，包括监督活动，并列出监督方法和程序、相关人员及其他资源和时间安排（符合 ISO/IEC 17065:2012 / 第 7.9 条）。IMS 和 ComPASS 系统用于记录和订单管理。

监督工厂检查 1 人日，在本文件附件 1 中另有规定的除外。

4.6.1.1 TÜV 莱茵型式认证产品认证证书的监督方法

认证机构必须对 TÜV 莱茵型式认证产品认证产品的生产进行监督。这种生产的控制通常是每年进行一次，但必须根据制造商、生产、产品，尤其是之前的后续检查经验、特定产品的公开信息、市场监管机构的消息、消费者组织以及其他相关信息进行调整或修订。后续检查的时间间隔和方法由认证机构确定，并根据需要进行调整。关于执行监督措施的指定时间间隔的决策，必须以可追溯的方式记录下来。

后续检查的目的是验证制造商的质量保证体系是否继续确保生产的产品与认证的类型保持一致。在这些检查中，对授予 TÜV 莱茵型式认证产品认证的产品特定的质量保证措施必须进行有效性的审查。因此，ISO 9001 或等效的质量管理体系认证不能替代认证机构的监督活动。

作为检查的一部分，还必须审查包装和用户手册是否符合 TÜV 莱茵型式认证产品认证标识图片和其他标识要求。

具体来说，检查可以使用以下方法：

- 定期工厂检查
- 装运前控制
- 限于特定批次的检查/生产过程中检查 (DUPRO)
- 从市场或仓库中撤回产品
- 从生产中撤回产品

认证机构需解释并记录所选择的检查方法。

如果在最近两次工厂检查中，未找到需要控制的产品，尽管该产品在检查间隔期间已经生产，认证机构必须立

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

即安排对市场或仓库中的产品进行检查测试。

检查必须以合适的方式记录。例如，对于电气设备，CIG检查报告已被证明是一种良好的记录方式。

TÜV莱茵型式认证产品认证产品的后续工厂检查可以与其他认证的一同检查一起进行。

生产控制的抽样基础和抽样要求：

- 抽样基数：一个生产批次的总数量。

抽样要求：若工厂检查当日认证型号产品正在生产线上生产，检查员应从生产线上随机抽取 1 个该型号样品进行一致性检查；若认证型号产品当日未生产，检查员应从工厂自上次工厂检查至此次检查期间生产的该型号产品库存中随机抽取 1 个样品进行一致性检查。

4.6.2 不符合项 (步骤 2400)

需要确定是否在监督活动中存在不符合项。如果没有不符合项，则可以继续进行步骤 2900。

4.6.3 经证实的不符合项？ (步骤 2500)

当通过监督或其他方式确认存在与认证要求不符的不符合项时，认证机构应考虑并决定适当的措施。根据 ISO/IEC 17065:2012 / 第 7.11.1 条，以下措施可被视为适当：

- a) 在由认证机构规定的条件下继续进行认证（例如增加监督频率）；
- b) 缩小认证范围，移除不符合要求的产品变型；
- c) 暂停认证，等待客户采取纠正措施；
- d) 撤销认证

4.6.4 将不符合项的结果提交给客户 (步骤 2600)

不符合项以及纠正措施的时间期限将通知客户。如果客户表示希望继续认证流程，他应提供与规定期限相关的纠正措施计划。

4.6.5 核实纠正行动计划 (步骤 2700)

需要验证客户是否根据其纠正措施计划在规定的时间内采取了纠正行动和措施以解决不符合项。客户将收到相应的监督报告。

4.6.6 接受纠正措施？ (步骤 2800)

如果客户返回了详细的纠正措施计划且该计划满足所有认证要求，则认证将维持。在任何未满足认证要求的情况下，流程将回到评价阶段（步骤 1100）。

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

4.6.7 认证的维持 (步骤 2900)

在正面审核结果的情况下，证书的持续有效性得到确认。

在声明的有效期结束时，TÜV 莱茵型式认证产品认证证书将自动失效。在这种情况下，无需额外通知客户。

如果客户希望续证，通常可以在到期前 6 个月开始提交续证申请。该流程与新申请的步骤相同，续签证书将在 SAP Core 系统中注册为全新证书号码。

4.7 影响认证的变更

作为一般流程，所有的变更批准将以原始证书的修订形式确认，并作为现有证书编号的附加“页”签发（例如，在 SAP CORE 编号中为 CH xxxxxxxx 0002，CH xxxxxxxx 0003...），其中包含之前证书页的完整和更新信息。

在以下情况下，修订将保留与原始证书（页 0001）相同的认证标识（标识 ID 和 QR 码）及有效日期：4.7.1、4.8.1 或 4.8.2。

变更的细节应在证书中以附加信息的形式注明，更新照片（如适用），并将任何额外评估的测试报告参考信息添加到证书中。

4.7.1 认证产品的变更

制造商应告知 CAB（认证机构）任何可能影响产品符合现行标准的基本要求或证书有效性条件的批准类型的修改，特别是在制造工艺、原材料或认证产品的组件发生变化时。

此类修改需要 CAB 的额外批准，申请人应详细描述所有变更，并根据要求提交支持文档。

修改后的产品和最初认证产品之间的差异将重新评估，并按照新申请的相同步骤进行，同时充分考虑所有现有的合格评定结果。

4.7.2 认证要求的变更

TR China 应使自身和客户知悉任何标准化的变更及公认的最新技术状况。

通过直接或由 TÜV 莱茵办公室传递的方式通知客户此类变更。

在客户申请后，在申请审查过程中确定是否需要进一步的评估（样品检查、测试、文件审核等），TR China 需据此通知客户。原已认证的产品将被重新评估，该流程遵循新申请的相同步骤，同时充分考虑所有现有的合规评估结果。

如果客户未申请对产品进行重新评估，则认证可能在 TR China 定义的过渡期结束后被取消，并应相应更新记录。

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

4.8 认证范围的扩大或缩小

"认证范围"可能指列出的型号/类型、预期用途、列出的额定值（电源电压、频率等）、国家考虑等。变更的批准将按照 4.7 中的要求确认。

4.8.1 缩小认证范围

如果申请人申请缩小认证范围（如取消某些型号），将重新评估缩小后范围与认证产品的原始范围之间的差异，并按照新申请的相同步骤进行，同时充分考虑所有现有的合格评定结果。

4.8.2 扩大认证范围

如果申请人申请扩大认证范围（如增加新的型号、替代的额定值），将重新评估扩大后范围与认证产品的原始范围之间的差异，并按照新申请的相同步骤进行，同时充分考虑所有现有的合规评估结果。

4.9 认证的终止、暂停和撤销

在协调相关业务领域后，认证机构、标识监督团队或商业订单处理团队可基于以下原因，决定是否需要对 TÜV 莱茵型式认证产品认证进行终止、暂停或撤销：

- 客户或其制造工厂被列入“严重违法失信单位”名单中 [国家企业信用信息公示系统](#)
- 测试要求发生变更；
- 测试中发现不符合项，或未报告产品或质量管理体系的相关变更；
- 在后续检查、样品检验或审核中发现不符合项；
- 拒绝进入生产场所、存储设施或需审核的区域；
- 滥用认证，例如错误引用认证内容，或误导性使用证书和测试标志；
- 拒绝提供访问相关记录的权限；
- 未支付相关费用；
- 未履行向认证机构报告需报告事件的义务。

如果需要根据上述任一原因采取行动，根据职责分工，标识监督团队、商业订单处理团队或认证机构将启动相关问题处理流程，通常会邀请相关认证决定人员参与。将应在合理时间内努力澄清情况。如果问题无法解决，且前述问题仍然存在致使必须终止、暂停或撤销 TÜV 莱茵型式认证产品认证证书，认证机构、标识监督团队或商业订单处理团队将终止、暂停或撤销 TÜV 莱茵型式认证产品认证证书，并在核心系统（CORE 系统）中发起相关证书的撤销或取消程序。如有必要，还会通知相关主管部门或其他认证机构。

4.9.1 认证的终止

根据客户的要求，TÜV 莱茵型式认证产品认证证书可以在其有效期结束之前终止。CAB 应要求证书持有人（制造商）提出书面终止申请，并相应更新记录。

注意：客户无权退回已经支付的认证注册费用。

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

4.9.2 认证的暂停和撤销

如果发现认证产品不符合 TÜV 莱茵型式认证产品认证相关要求中的基本要求，或在 4.7.2 中描述的条件下，TÜV 莱茵型式认证产品认证证书将被撤销。

如果市场监督当局发现某一认证产品不符合 TÜV 莱茵型式认证产品认证相关的基本要求，则可能指示 CAB 撤销相关证书。

在调查不符合项的期间且在得出结论之前，CAB 可暂停认证，通知证书持有人，并相应更新记录。

如果调查表明不符合项未被证实，或者证书持有人已采取适当的补救措施，则暂停的证书的有效性可恢复，并相应更新记录。

如果调查表明不符合项得到了证实，且证书持有人未在规定的时间内采取适当的补救措施，则暂停的证书应被撤销，并相应更新记录。

4.10 产品认证文件的保留期限

所有与认证相关的书面记录或电子存储信息必须至少保留 2 年，具体起始时间为证书失效、撤销或被宣布无效之后。

4.11 TÜV 莱茵型式认证产品认证标识的使用

[德国莱茵 TÜV 测试标识广告准则](#)

[TÜV Rheinland Test Mark Advertising Guideline](#)

4.12 证书费用

TÜV 莱茵型式认证产品认证证书始终需要支付许可证费用。年度许可证费用的金额以增量单元定义。许可证费用由证书持有人在每年年初支付。通常，许可证费用与在证书下生产或销售的获批类型产品数量无关。

证书年费 = CNY 620.00 / 认证单元 * 认证单元 + 增值税

4.13 过渡期

- 由于标准更新/升级所引起的证书有效性的过渡期为标准失效后的 5 年。
- 在过渡期内，标准失效日期之前颁发的证书将继续有效，客户无需立即更换或重新申请认证。
- 过渡期结束后，所有未完成过渡的认证将自动失效。

5. 岗位和职责

流程角色	责任
------	----

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

申请评审人员	评审认证服务的申请。必须具备 TÜV 莱茵型式认证产品认证复核人员/认证决定人员的角色。申请评审仅可由复核人员或认证决定人员执行。
项目工程师	根据 ISO/IEC 17025 编制测试报告。
测试报告核准人	根据 ISO/IEC 17025 核准测试报告。
工厂检查员	由认证机构指定执行检查活动的人员，必须根据 MS-0045386 具备相应资格。
复核人员	在特定领域具备资格并被指定的技术专家。由认证决定人员加入进认证流程，以确保在合格评定中具备足够的技术能力，并被分配具体任务。 由认证机构根据 ISO/IEC 17065 最新有效版本（参见 MS-0049004）指定的人员负责执行复核任务。
认证决定人员	由认证机构指定，根据 ISO/IEC 17065 最新有效版本（参见 MS-0049004）执行认证决定的人员。
认证机构	认证制度和认证方案的所有者。
认证机构管理	协调和控制认证制度、认证方案的创建、执行及维护。负责任命和解聘相关角色和资质。

6. 规范

MS-0043417-Spec01 - Application form & Application review form of TÜV Rheinland CH Mark Certification Process

7. 附件

Annex 1 of MS-0043417 Scope of TR Type Approval Product Certification_V6.xlsx
Annex 2 of MS-0043417 TR Type Approval Product Certification Checklist.pdf

8. 相关文件

MS-0020192 - Global Product Certification Process
MS-0043952 - Process of new keywords application for China Mark
MS-0038842 - Collaboration of TCC - creation and update of 2PfG
MS-0052249 - Global Factory Surveillance Process
MS-0045386 - Competence Management for Factory Inspectors
MS-0049004 - 签证官和复核人员的资质任命和监督 Qualification appointment and Monitoring of Certifier & Reviewer

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

9. 外部参考文件

N/A

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

Legal Scope:

Greater China

Business Scope:

Products

Mobility

Industrial Services & Cybersecurity

Process Scope:

6.3 Service Delivery : 6.3.3 Certification

1. Objectives

This document describes the overall process through which TÜV Rheinland (China) Ltd., as a voluntary product certification body approved by National Certification and Accreditation Administration (CNCA), provides TÜV Rheinland Type Approval Product Certification TÜV Rheinland Type Approval Product Certification to Chinese market. This process must comply with the following laws and regulations (including but not limited to)

- Regulations of the People's Republic of China on Certification and Accreditation
- Measures for the Administration of Certification Bodies
- Measures for the Administration of Certificates and Marks

This work instruction specifies steps required for TÜV Rheinland Type Approval Product Certification TÜV Rheinland Type Approval Product Certification in addition to steps defined in Global Certification Process MS-0020192.

2. Terms and Abbreviations

Terms/Abbreviations	Description
CNCA	National Certification and Accreditation Administration
TR China	Short name for TÜV Rheinland (China) Ltd.
TÜV Rheinland Type Approval Product Certification	TÜV Rheinland Type Approval Product Certification TÜV Rheinland Test Mark Certification for target market P.R. China (formerly known as "China Mark")

3. Scope of Application

This procedure applies to all employees of TR China and to all employees of associated companies performing activities related to product certification and the award of the TÜV Rheinland Type Approval Product Certification on behalf of TR China.

Applicable products and their corresponding standards are provided in Annex 1 of this document.

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification TÜV Rheinland Type Approval Product Certification scheme falls under Scheme Type 5 as defined in ISO/IEC 17067. Its specific certification model involves type testing, initial factory inspection, and surveillance. Depending on the characteristics of different products,

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

the specific certification model may be adjusted, but it generally adheres to the requirements of Scheme Type 5.

4. Activities

4.1 Application (200-300)

4.1.1 Receive customer inquiry (step 200)

Sales receives inquiry from Applicant (manufacturer, authorized representative) regarding product conformity assessment that may result in issuing a certificate. Sales need to receive product information, documents, sample(s) and/or technical construction files from customer because the expert must determine whether the product complies with the relevant requirements for TÜV Rheinland Type Approval Product Certification application and certification

Sales sends all information to client, which is necessary for application and provides the appropriate application form.

Various forms used by Sales offices to document the application are acceptable. However, it should at least contain the following application content in Chinese and English.

- Applicant information: company name of applicant, address (consistent with business license).
- License holder information: company name of license holder, address (consistent with business license).
- Factory information: company name of factory, address (consistent with business license).
- Invoice information (consistent with business license).
- Product name, model/type designation, intended use.
- Services, Standard(s).
- User manual.
- Keyword applying.

4.1.2 Check inquiry (step 300)

The following information needs to be checked:

- the product(s) to be certified (the following links shall be checked to prove whether the mark can be awarded):
[Products TÜV Rheinland will not certify](#)
- whether the certification scope applied for by the client within the business scope already accredited by CNAS for product certification bodies:
[Information of Certification Body \(cnas.org.cn\)](#) Scope accredited by CNAS
- Verify that the client is not on the "List of Seriously Illegal and Dishonest Entities."
[National Enterprise Credit Information Publicity System](#)
- the standards and/or other normative documents for which the client is seeking certification.
- the general features of the client, including its name and the address(es) of its physical location(s) and any relevant legal obligations.
- information concerning the manufacturing plants.
- information supplied by the manufacturer including the keyword application.
- documents, which indicate technical aspects clearly and understandably.

Keyword of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification

Keyword is an additional service of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification .

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

Applicants fill in the application form for intent keywords, if the applicant has the intention of keyword is not within existing keywords of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification , the keywords must be approved for use.



**The above two marks are for schematic purposes only and are not intended for any other purposes.*

Application and use of Keyword can be found at MS-0043952.

Note: Keywords for TÜV Rheinland Type Approval Product Certification should be in Chinese only.

Following need to be available for application review:

- Description of product, technical data
- Technical documentation of the product
- List and validity of applied standards
- Application form for conformity assessment, or other document detailing the necessary data

All project related information that is relevant for providing the Certification service have to be put into ComPASS document management.

4.2 Application Review (400-1000)

After the applicant submitted its application for conformity assessment with the necessary information, data and document, the Certification body needs to ensure that:

- provided information is sufficient.
- determine the scope of certification in regard to the product, standards, regulative, etc.
- product name and its standards can be applied for are set out in Annex 1. (refer to MS-0038842 to create a 2PfG CH for TÜV Rheinland Type Approval Product Certification to develop an internal test protocol for a certain product)
- the necessary competence and capability to perform all conformity assessment activities are available.

Any differences in understanding with the client should be solved in this phase to avoid rework or, worst case, cancelation of the contract.

4.2.1 Determine scope of certification (step 400)

It shall be ensured that the provided information by the applicant is complete and sufficient for the determination of the applicable certification requirements of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification. This includes also normative documents, processes, available capabilities and competences to perform all certification activities. The receiving party (Sales, Reviewer or Expert) of an applicant's inquiry for TÜV Rheinland Type Approval Product Certification shall clearly clarify the required product information to determine the scope of certification. A first pre-check shall be done to verify that the described product is included in the scope of Annex 1 of MS-0043417.

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

4.2.2 Standard Product (step 500)

No additional requirements for TÜV Rheinland Type Approval Product Certification .

4.2.3 Open new application review file (step 600)

For the performing of application review and preparation of quotation, a new application review is opened in ComPASS, where the received documentation is uploaded. The task will be sent to the Application Reviewer to check the submitted information.

4.2.4 Check of submitted information (step 700)

It has to be ensured that the information provided by the client is complete and sufficient for the determination of the applicable certification requirement of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification and the certification process. The information includes normative processes, documents, available competences and capabilities to perform all certification activities. Reviewer or certifier shall check the submitted information by the client for the following details:

- application is related to new certification or modification (check for possible history).
- product and its intended use are clearly defined.
- technical characteristics of product clearly identified.
- differences between models of model family.
- certification requirements (normative documents, standards) applicable to product.
- existing of acceptable test report(s) from accredited testing laboratory(s) (see clause 4.3.1.2).
- need further resources for performing the necessary tests (incl. checking competence).
- The product is within the scope described in Annex 1.

Note: it needs to be checked as well, if the data and information provided by client in application are technically in-line with standard definitions and specifications, e.g. product name, intended use and/or classification, standard reference depends on its scope, etc.

4.2.5 Acceptance (step 800)

If the certification scope is not approved, then the application with step 100 has to be restarted or the certification has to be declined. In both cases, after having restarted the request for application and the certification scope of the new certification file has been approved, also the status has to be adjusted in ComPASS.

4.2.6 Issue quotation & sign quote (step 900)

Submit detailed quotation to the client including all information and activities relevant for the certification. Designated sales staff shall provide the applicant with a quotation including all relevant information regarding the intended certification and used parties that are involved in Evaluation phase. Enter the relevant information in ComPASS.

General Agreement, duly signed by each party to the contract, together with the documents designated there in their respective valid version.

Note: A General Agreement between a license holder, including a co-license holder, and TR China shall be concluded. The template of General Agreement are available in TÜV Rheinland (CN) homepage.

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

4.2.7 Open order (step 1000)

Designated staff shall open an order in ComPASS once quotation is signed back by the client and the client agreed to the quotation including all relevant information.

4.3 Evaluation (step 1100-1600)

The evaluation phase is always based on an evaluation plan. The evaluation plan is based on the scheme and product requirements for the specific product that is going to be certified. This evaluation plan sets out at least the product for which the certification is required, standards, regulative and other normative documents which specify the product requirements, evaluation methods and procedures to be used for the assessment of the production process. The evaluation plan includes also the timeframe for the specific tasks. This corresponding evaluation tasks comprises activities as design and documentation review, sampling, testing, inspection and auditing. Any established differences between evaluation plan and with customer signed contract shall lead to a new application review & quotation. Any change of a party involved in Evaluation process, compared to contract, then the applicant shall be informed prior start of Evaluation and asked for approval.

Note: A quotation can be considered as an evaluation plan only, if above mentioned items are defined in a quotation.

4.3.1 Testing, Inspection, Auditing (step 1100)

Based on TÜV Rheinland Type Approval Product Certification scheme and the product requirements, an evaluation plan for the evaluation activities will be prepared. The certification scheme incl. the activities will be entered in ComPASS. This evaluation plan sets out the evaluation methods and procedures, the personnel and other resources, as well as the timeframe, necessary for the specified tasks. When changes in evaluation plan in terms of involved evaluation parties (e.g. subcontractor) compared to contract occur, the applicant must be informed that he has the right to reject/approve the change. Specific order types as for testing or surveillance as part of the certification will be entered in ComPASS.

The client shall provide the necessary sample(s) and documents as specified in the quotation (evaluation plan) for the testing laboratory.

The testing laboratory performs the necessary tests on the sample(s), including its accessories, marking labels, product accompanying documentation (e.g. user manual), according to the Essential health and safety requirements of applicable standards.

When test results are used as key evidence for certification and as records of the certification process, the testing laboratory issuing the test results must obtain laboratory qualifications. If the applied testing resources are included in the CMA testing qualification database, CMA qualification must be obtained, and the testing items must fall within the scope of the CMA capability of the laboratory. If the testing resources are not included in the CMA testing qualification database, ISO/IEC 17025 accreditation must be obtained from an accreditation body that is a member of GLOBAC, and the testing items must fall within the scope of the ISO/IEC 17025 capability accredited by the accreditation body.

2 PfGs are internal technical specification developed by TÜV Rheinland. The standards referenced and applied within the technical specification must also obtain the corresponding CMA qualification or ISO/IEC 17025 accreditation from an accreditation body that is a member of GLOBAC.

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

The standards/technical specifications listed in Annex 1 of this document must be fully tested in accordance with the standards/technical specifications.

The test results are documented in the test report that contains the evaluation of the relevant requirements. The test report and testing documentation is completed and the report is issued by the testing laboratory according to ISO/IEC 17025. The testing laboratory uploads the documentation to ComPASS. The test report must be documented either in Chinese or bilingual Chinese and another language, such as English, German, etc.

4.3.1.1 Subcontracting

Within the scope of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification , the following test reports can be used for the type examination under the stated conditions.

- 1) Test reports from testing laboratories within TÜV Rheinland group
 - a) Test reports of the recognized own test laboratories

- 2) Test reports from subcontractors

A subcontract must fulfil the following conditions: The rules according to section 6.2.2 of the standard ISO/IEC 17065 must be complied with. This means in particular:

- The existence of a sufficiently documented agreement on the relevant stipulations including those on confidentiality and conflicts of interest.
- TR China awards the subcontract, it bears the entire responsibility and must ensure that the body or person charged with a subcontract is appropriately competent and that there is no impairment of impartiality.
- In addition, when a subcontract is awarded, the applicant must be informed and given the right to appeal.
- Furthermore, the subcontractor shall be obliged to inform the certification body immediately in case of incorrect test results.
- Further subcontracting by the subcontractor is also to be contractually excluded (regulations of section 4.5 of the standard ISO/IEC 17025 do not apply).

4.3.1.2 Recognition

Within the scope of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification scheme, the following test reports can be accepted for the type examination under the stated conditions.

- Test reports from testing laboratories within TÜV Rheinland group.
- Test reports from external subcontracted testing laboratories accredited by an accreditation body which is a member of ILAC.
- Test report requirements match with the requirements of the to be issued certificate. If the test report is older than one year, a product identity test has to be performed, to ensure product is identical as documented in related test report. This test must be qualified expert as per Q-Matrix and result in a test report based on 2 PfG 2516. Alternative test report requirements can be accepted, as long the product identity can be ensured.
- Test report shall be in Chinese (or be accompanied by a translation).

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

Note: Shall only accept/recognize test report related to TÜV Rheinland Type Approval Product Certification completed prior to the application for certification.

4.3.2 Factory inspection (step 1200)

The TÜV Rheinland Type Approval Product Certification scheme comprises factory inspection, therefore a first factory inspection has to be carried out. The initial factory inspection is 1 man-day, unless otherwise specified in Annex 1 of this document. Further requirements for TÜV Rheinland Type Approval Product Certification factory inspection can be found in MS-0052249.

Key Point: Period of time; Check, if factory inspection is performed timely.

4.3.2.1 Initial Factory Inspection

Another prerequisite for a TÜV Rheinland Type Approval Product Certification is that measures were taken to ensure that the ready-to-use products are consistent with the tested type. This must be verified by the certification body during an initial factory inspection of the manufacturing facility/facilities.

During this inspection,

- Technical equipment
 - Personnel resources
 - Production processes
 - Qualified incoming inspection
 - Control of production, such as interim and final product inspections and
 - Special product-specific requirements
- must be reviewed.

The result must be documented with reference to the individual manufacturing sites.

If a manufacturer already received a Test Mark certification by certification body within TÜV Rheinland for a product of the same product group (= same manufacturing process) and for the same manufacturing facility, or if the manufacturing facility is already being monitored by TR China as a product certification body in the same product group and in the same way, the report about the most recent factory inspection that was conducted as part of the surveillance for that product can be used as documentation for the initial factory inspection for the new TÜV Rheinland Type Approval Product Certification certified product, if

- this factory inspection was conducted within the past 12 months
- no deviations were detected or any established deviations were verifiably remedied
- there is no information about the manufacturer, which would raise doubt about his trustworthiness.
- fulfill related product requirement of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification

Monitoring activities other than factory inspections may not serve as initial factory inspection.

The initial factory inspection must be documented either in Chinese or bilingual Chinese and another language, such as English, German, etc. and in a suitable way; for electrical equipment for example, CIG inspection reports have been proven to be a good way of documentation.

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

Sampling basis and sampling requirements for production control:

- **Sampling basis:** The total quantity of a production batch.
- **Sampling requirements:** If the certified model product is being produced on the production line on the day of the factory inspection, the inspector shall randomly select one sample of the model from the production line for conformity inspection. If the certified model product is not being produced on the day of the inspection, the inspector shall randomly select one sample from the inventory of the certified model product produced between the last factory inspection and the current inspection for conformity inspection.

4.3.3 Non-conformities? (step 1300)

It has to be determined if the tested product complies with the requirements or if there are any non-conformities. When deviations are identified during the product test and/or the factory inspection, the manufacture shall receive a detailed deviation report and has to correct the deviations until the deadline.

4.3.4 Substantiated Non-conformities? (step 1400)

When a non-conformity with certification requirements is substantiated either as a result of surveillance or otherwise, the certification body shall consider and decide upon the appropriate action. According to ISO/IEC 17065:2012 / clause 7.11.1, an appropriate action can include the following:

- a) Continuation of certification under conditions specified by the certification body (e.g. increase surveillance);
- b) Reduction in the scope of the certification to remove nonconforming product variants;
- c) Suspension of the certification pending remedial action by the client;
- d) Withdrawal of the certification.

4.3.5 Submit result on nonconformities to the client (step 1500)

Nonconformities are communicated to the client, who needs to express interest in continuing the certification process. If the client expresses interest in the continuation of the certification process, an evaluation report is provided with additional evaluation tasks, necessary for the verification of the corrective actions. Prior submission of the new evaluation plan it has to be verified if step 900 (Issue quotation & sign quote) has to be conducted.

4.3.6 Verify the corrective action plan (step 1600)

It shall be verified that the client has applied the corrective actions and measures according to its corrective action plan within the specified time limits, to resolve all non-conformities. A newly modified sample with description how the non-conformities have been addressed can be considered as corrective action plan. The verification might trigger the need to conduct step 1100 (Evaluation) and/or step 1200 (Factory Inspection). Depending on the corrections needed the evaluation has to be performed completely or for those parts which caused the deviation report. The client will be informed about the verification accordingly.

4.4 Review (1700-1900)

4.4.1 Determine conformity evidence (step 1700)

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

The certification body shall assign at least one person to review all information and results related to the evaluation. The review shall be carried out by person(s) who is impartial and have not been involved in the evaluation process.

The review shall include the verification of the scope of scheme and standard applicable to product to be certified; the competence of testing laboratory (refer to accredited scope); suitability and adequacy of testing documentation.

Annex 2 of MS-0043417 Certification Checklist is a detailed plan and guide to perform the review and to document its result. The establishment that the requirements have been met, will be documented in ComPASS. This also includes the upload of all relevant documents.

4.4.2 Certification recommended? (step 1800)

After reviewing all information, documents and results related to the evaluation, the reviewer shall take the decision if certification is recommended or not. If the product and evaluation documentation comply with the requirements then the reviewer recommends the certification. If the requirements are not met with the following requirements, a rejection of a certification recommendation might trigger either step 1300 (non-conformities) or a new or additional evaluation according to step 1100 and/or 1200.

4.4.3 Recommend certification (step 1900)

Recommendations for a certification decision based on the review shall be documented in the Certification checklist. The recommendation for certification will be entered in ComPASS.

4.5 Certification decision (2000-2200)

4.5.1 Decide on Certification (step 2000)

Certifier will receive a task in ComPASS as soon as the documentation and certification recommendation have been uploaded by the Reviewer and released in ComPASS and SAP CORE. In case the certification is granted by the Certifier, he/she will switch the status in SAP CORE to status 14.

In case of need he/she requests the reviewer to check the technical correctness of contents of certificate.

Finally, the certifier shall ensure that all the requirements of the certification scheme are complied with. All relevant information from SAP CORE will then be transferred to CERTIPEDIA. **Annex 2 of MS-0043417 Certification Checklist is a detailed plan and guide to make the certification decision and to document it.** The certification decision will be documented in ComPASS. This includes also the upload of any further relevant documents, especially the completed Certification Checklist.

Note: The Person taking the certification decision has to be different from the person being involved in the evaluation. However the review and the certification decision can be completed concurrently by the same person or group of persons.

4.5.2 Certification granted? (step 2100)

In case Certification has been granted proceed with issuing the certificate (step 2200). Opposite, when Certification cannot be granted, depending on what caused the rejection either customer has to be informed

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

with a deviation report or step 1100 (Evaluation) respectively step 1200 (Factory Inspection) has to be repeated. Depending on client's answer following options shall be applied:

- Option 1: If client decides on continuing the certification, process goes back to testing (step 1100);
- Option 2: If client decides on not continuing the certification process, close project & issue invoice.

4.5.3 Issue certificate and any required information (step 2200)

With the positive outcome of the review, certification is granted. The client will be provided with the TÜV Rheinland Type Approval Product Certification certificate.

The certificate shall provide the following data:

- name and address license holder;
- type designation; identification of the production lot;
- technical information about the product in order to clearly match the product with the certificate, e.g. protection class, voltage, power, dimensions etc.;
- name and address of the manufacturing site ;
- test specifications with year of the date of issue;
- certification mode
- certificate number;
- test report number;
- name and address of the Certification body that issued the CH Mark certificate;
- date of issue of the TÜV Rheinland Type Approval Product certificate and validity period (validity period is 5 years and is not applicable if the certificate is restricted to specific lots);
- a note that the certificate holder is entitled to use the TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Mark on the product described, plus a display of the TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Mark to be used;
- name of the certifier;
- if the certification scope applied for by the client falls within the business scope already accredited by CNAS for the product certification body, the certificate must include the CNAS accreditation logo.

Certificates may have one or several pages:

If the certified product is manufactured at several manufacturing sites, all manufacturing sites shall be listed. If the product is manufactured in several variants (same design, but with modifications that are not relevant to the safety of the product), the individual variants under different type designations may be combined on one certificate. If there is a lack of space in the "product description" field, an additional certificate page may be used under the same certificate number. It is important to combine all product variants in one test report under one report number.

In general TÜV Rheinland Type Approval Product certificates are sent to the customers without constructional data forms. Cover letters to the certificates shall not contain test conclusions. Constructional data forms are elements of the test file but not mandatory of the test report and for this reason are included only upon specific customer request.

If certification is not granted, the client shall be informed accordingly by issuing a corresponding negative report (ISO/IEC 17065:2012 / clause 7.6.6).

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

After correction and a positive certification decision has been made, the Certifier will switch the status in CORE. All relevant information will be transferred from CORE to CERTIPEDIA. The Certifier prints the certificate and signs it accordingly (ISO/IEC 17065:2012 / clause 7.7).

Note: If the certification body has obtained the accreditation of the product and its corresponding standard of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification , the certificate shall be certified with accreditation symbol.

If the customer wishes the certificate to be certified without the accreditation symbol, the customer must explain the reason to the certification body and the accreditation body.

Exceptions may be made, if both the certification body and the accreditation body consider the reasons of the client of the certification body to be reasonable and acceptable.

4.6 Surveillance (2300-2900)

Surveillance activities comprise testing or inspection of samples from the market and / or the factory, assessment of the production process and / or audit of the management system depending on the certification scheme. Surveillance activities focus on checking if the manufactured products continue to fulfil the specified requirements after the initial certification. The responsible inspector and/or test engineer verifies that the client has resolved the nonconformities by undertaking corrective actions.

The surveillance factory inspection is 1 man-day, unless otherwise specified in Annex 1 of this document.

4.6.1 Testing, Inspection, Auditing (step 2300)

Periodic surveillance activities depend on the certification scheme and the product requirements and can comprise testing, inspection of samples from the market and/or factory, the assessment of the production process and/or the audit of management systems. The fulfilment of process or service requirements is demonstrated by surveillance to ensure ongoing validity. For the surveillance evaluation, review and certification decision is utilized. The client is provided with a surveillance plan, including the surveillance activities and setting out the surveillance methods and procedures, the personnel and other resources and the time schedule (ISO/IEC 17065:2012 / clause 7.9). IMS and ComPASS is used for the documentation and order purposes.

4.6.1.1 Surveillance methods for TÜV Rheinland Type Approval Product certificates

The Certification body must monitor the production of a TÜV Rheinland Type Approval Product Certification -certified product. This control of production is generally done on an annual basis but must be modified or adapted depending on the manufacturer, production, product and in particular based on the experiences with previous follow-up inspections, product-specific publications, information by market surveillance authorities, consumer organizations, and other relevant information. The time intervals and methods used in the follow-up inspections are determined by the Certification body and must be adjusted as needed. The decision about the specified time intervals for the monitoring measures to be conducted must be documented in a traceable way.

Follow-up inspections are being conducted to verify that the manufacturer's quality assurance system continues to ensure the consistency of the manufactured products with the certified type. During these inspections, the quality assurance measures specific for the product that was awarded the TÜV Rheinland Type Approval Product Certification must be reviewed for their effectiveness. Therefore, an ISO 9001 or

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

an equivalent quality management system certification may not replace the monitoring activities by the Certification body.

As part of the inspection, the packaging and the user manual must also be reviewed with regard to TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Mark images and other labeling requirements.

Specifically, the following methods may be used for the inspection:

- Periodic factory inspections
- Pre-shipment control
- Inspections restricted to specified lots / During-Production-Inspections (DUPRO)
- Withdrawal of products from the market or a warehouse
- Withdrawal of products from production

The Certification body shall explain and document its method chosen for the inspection.

If the product to be controlled was not found at the last two factory inspections, despite it being produced during the inspection interval, the Certification body must immediately arrange for check tests of products in the market or in a warehouse.

The inspection must be documented in a suitable way. For electrical equipment for example, CIG inspection reports have been proven to be a good way of documentation.

The follow-up factory inspection for the products certified for TÜV Rheinland Type Approval Product Certification can be conducted with inspection for other certifications.

Sampling basis and sampling requirements for production control:

- Sampling basis: The total quantity of a production batch.
- Sampling requirements: If the certified model product is being produced on the production line on the day of the factory inspection, the inspector shall randomly select one sample of the model from the production line for conformity inspection. If the certified model product is not being produced on the day of the inspection, the inspector shall randomly select one sample from the inventory of the certified model product produced between the last factory inspection and the current inspection for conformity inspection.

4.6.2 Non-conformities (step 2400)

It has to be determined if there are nonconformities, resulting from surveillance activities. If there are no non-conformities than it could be continued with step 2900.

4.6.3 Substantiated Non-conformities? (step 2500)

When a non-conformity with certification requirements is substantiated, either as a result of surveillance or otherwise, the certification body shall consider and decide upon the appropriate action. According to ISO/IEC 17065:2012 / clause 7.11.1, an appropriate action can include the following:

- a) Continuation of certification under conditions specified by the certification body (e.g. increase surveillance);
- b) Reduction in the scope of the certification to remove nonconforming product variants;
- c) Suspension of the certification pending remedial action by the client;
- d) Withdrawal of the certification.

4.6.4 Submit result on nonconformities to the client (step 2600)

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

Nonconformities together with the time period for the corrective actions are communicated to the client. If the client expresses interest in the continuation of the certification process, he provides a corrective action plan linked to the given timeframe.

4.6.5 Verify the corrective action plan (step 2700)

It has to be verified that the client has applied the corrective actions and measures according to his corrective action plan within the given timeframes, to resolve the nonconformities. The client receives a corresponding surveillance report.

4.6.6 Corrective actions accepted? (step 2800)

In case the elaborated corrective action plan has been sent back by customer and it fulfills all certification requirements, certification will be maintained. In any case of not met certification requirements, the process goes back into the Evaluation phase (step 1100).

4.6.7 Maintenance of Certification (step 2900)

Upon a positive review the continued validity of the certificate is confirmed.

At the end of the stated validity term, the TÜV Rheinland Type Approval Product Certification automatically expires. Clients need not be additionally informed in this case.

In case the client wishes to renew the certification applications typically may be submitted starting 6 months before expiry. The process is identical to the steps for a new application, and the renewed certificate will be registered in the SAP Core system with a completely new certificate number.

4.7 Changes affecting the certification

As general process any approval of changes will be confirmed by issuing a revision of the original certificate as an additional "sheet" to the existing certificate no. (i.e. in SAP CORE numbering CH xxxxxxxx 0002, CH xxxxxxxx 0003...) which shall contain the full and updated information of previous certificate sheet.

The revision will bear the same Mark (Mark ID and QR code) and maintain the same validity date as the original certificate (sheet 0001) in cases in 4.7.1, 4.8.1 or 4.8.2.

Details of the changes shall be identified as additional information on the certificate, photos updated (if applicable) and references to any additionally evaluated test reports shall be added.

4.7.1 Changes to the certified product

The manufacturer shall inform the CAB of any modifications to the approved type that may affect the conformity of the product with the essential requirements of corresponding standards in force or the conditions for validity of the certificate, in particular in case of a change to the manufacturing process, the raw materials or components of the certified product.

Such modifications require additional approval by the CAB and the applicant shall describe all changes in detail and submit supporting documentation as required.

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

The difference between the modified product and the originally certified product shall be re-evaluated and the process follows the same steps as a new application, taking all existing conformity assessment results into due account.

4.7.2 Changes to the certification requirements

TR China shall keep itself and its clients apprised of any changes in standardization and the generally acknowledged state of the art.

Clients shall be informed about such changes directly or via the handling TUV Rheinland office.

Upon application by the client, during application review it is determined that further evaluation (inspection of samples, testing, document review, etc.) is required, the TR China shall inform the client accordingly. The originally certified product is re-evaluated and the process follows the same steps as a new application, taking all existing conformity assessment results into due account.

If the client does not apply to re-evaluate the products the certification may be cancelled once the transition period defined by TR China has been expired, and records shall be updated accordingly.

4.8 Extending or reducing scope of a certification

"Scope of certification" may refer to the listed models / types, their intended use, listed ratings (supply voltage, frequency etc.), countries considered etc.

Approval of changes will be confirmed in accordance with 4.7.

4.8.1 Reducing scope of certification

If applicant applies to reduce the scope of certification (e.g. cancellation of models), the difference between the reduced and original scope for the certified product is re-evaluated and the process follows the same steps as a new application, taking all existing conformity assessment results into due account.

4.8.2 Extending scope of certification

If applicant applies to extend the scope of certification (e.g. addition of models, alternative ratings), the difference between the extended and original scope for the certified product is re-evaluated and the process follows the same steps as a new application, taking all existing conformity assessment results into due account.

4.9 Termination, Suspension and Withdrawal of certification

In coordination with the responsible business field, the certification body, mark surveillance team or Commercial Order Processing team decides whether actions need to be taken with regard to termination, suspension and withdrawal of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification based on the following grounds:

- The client or their manufacturing factory is listed on the "List of Seriously Illegal and Dishonest Entities." [National Enterprise Credit Information Publicity System](#)
- Change of test requirements

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

- Occurrence of non-conformities found during testing, or failure to report relevant changes on the product or the QM system
- Detection of non-conformities during the follow-up inspection, sample checks or audits
- Denial of access to the manufacturing site, storage facilities or areas to be audited
- Misuse, such as incorrect references to certifications or misleading use of certificates and test marks
- Denial of access to relevant records
- Non-payment of fees
- Non-compliance with the obligation to report reportable incidents to the certification body

If there is a need for action in accordance with one of the above-mentioned points, depending on the area of responsibility, the mark surveillance team, the Commercial Order Processing team or the certification body will initiate the pursuit of the matter, generally by involving the responsible certifier. An attempt will be made to clarify the situation within a reasonable period of time. If the attempt is unsuccessful and reasons for termination, suspension and withdrawal of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification remain, the certification body, mark surveillance team and / or Commercial Order Processing team terminates, suspends and withdraw the certificate of CH Mark and initiates the withdrawal/cancellation of the corresponding certificates in CORE. If necessary, competent authorities and other certification bodies will be informed.

4.9.1 Termination of certification

At client's request the TÜV Rheinland Type Approval Product Certificate may be terminated before reaching the end its validity term. The CAB shall require a written request for termination from the certificate holder (manufacturer), and records shall be updated accordingly.

Note: The client is not entitled to receive a refund for any registration fees already paid for the certification of product.

4.9.2 Suspension and Withdrawal of certification

TÜV Rheinland Type Approval Product Certificates will be withdrawn if the certified product is found not to comply with the Essential Requirements set out in the concerned requirement of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification or under the conditions described in 4.7.2.

If Market Surveillance Authority finds that a certified product is not in conformity with the Essential Requirements set out in the concerned TÜV Rheinland Type Approval Product Certification it may instruct the CAB to withdraw related certificates.

While investigating the non-conformity findings and until reaching a conclusion the CAB may suspend a certification, inform the certificate holder, and records shall be updated accordingly.

Should the investigation demonstrate that the non-conformities could not be confirmed or if the holder of the certificate has taken appropriate remedial actions, the validity of the suspended certificate may be reinstated, and records shall be updated accordingly.

Should the investigation demonstrate that the non-conformities could be confirmed and the holder of the certificate did not take appropriate remedial actions within the provided timeframe, the suspended certificate shall be withdrawn, and records shall be updated accordingly.

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

4.10 Retention period of product certification documents

All written records or electronically stored information that relate to certification have to be kept for a period of 2 years after the certificate has expired or has been withdrawn or declared invalid.

4.11 The use of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification

[德国莱茵TÜV测试标识广告准则](#)
[TÜV Rheinland Test Mark Advertising Guideline](#)

4.12 License fees

TÜV Rheinland Type Approval Product certificates are always subject to license fees. The amount of the annual license fees is defined in incremental units. The license fee is payable by the customer at the beginning of each calendar year. In general, the license fee is independent of the number of products of the approved type that were produced or sold under certificate.

License fee = CNY 550.00 / certification unit * number of certification units + VAT

4.13 Transition Period

- The transition period for the validity of certificates caused by the update/upgrade of standards is 5 years after the standard becomes invalid.
- During the transition period, certificates issued before the standard's expiration date will remain valid, and customers do not need to immediately replace or reapply for certification.
- After the transition period ends, all certifications that have not been transitioned will automatically become invalid.

5. Roles & Responsibilities

Process Roles	Responsibilities
Application Reviewer	Review the certification service application. Must have the role of TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Reviewer/Certifier. Application review can only be performed by Reviewer or Certifier.
Project Engineer	Compile test report based on ISO/IEC 17025.
Test Report Authorizer	Authorize test report based on ISO/IEC 17025.
Factory Inspector	Personnel appointed by the certification body to carry out inspection activities must be qualified according to MS-0045386.
Reviewer	A technical expert who is qualified and appointed to work in a specific area. Personnel get involved by certifiers to ensure adequate technical competence in a conformity assessment and is assigned for specific tasks within the certification process. Personnel appointed by the certification body to carry out the review according to ISO/IEC 17065 in its latest valid version (see MS-0049004).

TÜV Rheinland Type Approval Product Certification Process TÜV 莱茵型式认证产品认证流程

Certifier	Personnel designated by the certification body to carry out certification decisions according to ISO/IEC 17065 in its latest valid version (see MS-0049004).
Certification body	Owner of the certification system and certification scheme.
Certification body management	Coordinates and controls the creation, execution and maintenance of certification system, certification schemes. Appoints and dismiss associated roles and qualifications.

6. Specifications

N/A

7. Attachments

Annex 1 of MS-0043417 Scope of TR Type Approval Product Certification_V6.xlsx

Annex 2 of MS-0043417 TR Type Approval Product Certification Checklist.pdf

8. Related Documents

MS-0020192 - Global Product Certification Process

MS-0043952 - Process of new keywords application for China Mark

MS-0038842 - Collaboration of TCC - creation and update of 2PfG

MS-0052249 - Global Factory Surveillance Process

MS-0045386 - Competence Management for Factory Inspectors

MS-0049004 - 签证官和复核人员的资质任命和监督 Qualification appointment and Monitoring of Certifier & Reviewer

9. External Reference Documents

N/A

产品领域 (CNCA product field)	产品名称 (中) Product name (CH)	产品名称 (英) Product name (EN)	Business Line	标准/技术规范 Standard/Technical Specification	标准名称 Name of standard/Technical Specification	认证依据标准或技术规范 发布单位	认证依据标准或技术规范 发布/实施日期	标准或技术规范公开方式或可获取的途径	备注
PV11	支架	Bracket	I.02	2 PFG CH 04125/08.25	支架的安全性 Safety of brackets	莱茵检测认证服务 (中国) 有限公司	20250801		
PV06	墙面漆	wall paint	I.05	2 PFG CH 03117/12.22	墙面漆低有机挥发物技术标准 Wall Paint - Low VOC/SVOC specification	莱茵检测认证服务 (中国) 有限公司	20221201		首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV06	墙面漆	wall paint	I.05	2 PFG CH 03713/06.24	墙面漆睡眠关怀评价标准 Sleep care specification of wall paint	莱茵检测认证服务 (中国) 有限公司	20240601		首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV06	墙面漆	wall paint	I.05	JC/T 1074-2021	室内空气净化功能涂覆材料净化性能	中国建材行业标准机构	20211202	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV07	基础设施	Infrastructure	I.05	2 PFG CH 03463/01.24	净零碳基础设施评级体系 Net Zero Carbon Infrastructure Evaluation Scheme	莱茵检测认证服务 (中国) 有限公司	20240101		认证模式为: 文件审核+现场审核+后续监督 首次工厂检查3人日, 监督工厂检查2人日
PV07	模块化房屋	Modular House	I.05	2 PFG 2555/01.24	集装箱房屋/模块化房屋评价标准 Container House/Modular House Assessment Standard	莱茵检测认证服务 (中国) 有限公司	20240101		首次工厂检查2人日, 监督工厂检查1人日
PV07	住宅 商业综合体 酒店 商业办公楼 物流园 学校 工业厂房	residential shopping mall Hotel commercial office logistic park school industry plant	I.05	2 PFG CH 0026/10.21	净零碳建筑评价体系 Net-Zero Carbon Building Evaluation Scheme	莱茵检测认证服务 (中国) 有限公司	20211001		认证模式为: 文件审核+现场审核+后续监督 既有建筑初次获证前项目审核, 5万平方米以下的项目2个人天, 5万平方米以上的项目3-4个人天。 年度监督审核, 5万平方米以下项目1个人天, 5万平方米以上项目2个人天。
PV07	住宅 商业综合体 酒店 商业办公楼 物流园 学校 工业厂房	residential shopping mall Hotel commercial office logistic park school industry plant	I.05	2 PFG CH 0035/06.22	净零碳园区评价体系 Net Zero Carbon Community Evaluation Scheme	莱茵检测认证服务 (中国) 有限公司	20220601		认证模式为: 文件审核+现场审核+后续监督 初次获证前项目审核, 5万平方米以下的项目2个人天, 5万平方米以上的项目3-4个人天。 年度监督审核, 5万平方米以下项目1个人天, 5万平方米以上项目2个人天。
PV07	住宅 商业综合体 酒店 商业办公楼 物流园 学校 工业厂房	residential shopping mall Hotel commercial office logistic park school industry plant	I.05	2 PFG CH 0036/06.22	智慧建筑评价体系 SMART Building Evaluation Scheme	莱茵检测认证服务 (中国) 有限公司	20220801		认证模式为: 文件审核+现场审核+后续监督 初次获证前项目审核, 5万平方米以下的项目2个人天, 5万平方米以上的项目3-4个人天。 年度监督审核, 5万平方米以下项目1个人天, 5万平方米以上项目2个人天。
PV07	非开挖管道修复	trenchless pipe renovation	I.05	2 PFG CH 0017/03.21	非开挖管道修复服务质量评价 Trenchless Rehabilitation Service Quality Evaluation	莱茵检测认证服务 (中国) 有限公司	20210301		认证模式为: 文件审核+现场审核+后续监督 初次获证前审核2个人天/修复工艺, 年度监督审核为2个人天 (一个修复工艺), 每增加一个修复工艺, 增加1个人天。
PV07	非开挖管道修复	trenchless pipe renovation	I.05	GB/T 41666.4-2024	地下无压排水管网非开挖修复用塑料管道系统 第4部分: 原位固化内衬法	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20240315	GB/T 41666.4-2024 地下无压排水管网非开挖修复用塑料管道系统第4部分: 原位固化内衬法 中国标准在线服务网	首次工厂检查4人日, 监督工厂检查2人日
PV11	水电解制氢系统	Water Electrolysis System for Hydrogen Production	I.06	2 PFG CH 0031/04.22	水电解制氢系统 - 安全认证 Water Electrolysis System for Hydrogen Production - Safety certification	莱茵检测认证服务 (中国) 有限公司	20220401		
PV13	风电机组状态监测系统	Condition monitoring system for wind turbine	I.06	ISO/IEC 25051:2014	软件工程—系统与软件质量要求和评价 (SQuaRE—就绪可用软件产品 (RUSP) 的质量要求和测试细节 Software engineering - Systems and software Quality Requirements and Evaluation (SQuaRE) - Requirements for quality of Ready to Use Software Product (RUSP) and instructions for testing	ISO/IEC	20140205	ISO/IEC 25051:2014 - Software engineering — Systems and software Quality Requirements and Evaluation (SQuaRE) — Requirements for quality of Ready to Use Software Product (RUSP)	
PV13	风电机组状态监测系统	Condition monitoring system for wind turbine	I.06	ISO/IEC TR 20547-1:2020	信息技术-大数据参考体系结构-第1部分: 框架和应用程序Information technology - Big data reference architecture- Part 1: Framework and application process	ISO/IEC	20200820	ISO/IEC TR 20547-1:2020 - Information technology — Big data reference architecture — Part 1: Framework and application process	
PV13	风电机组状态监测系统	Condition monitoring system for wind turbine	I.06	NB/T 31004-2011	风力发电机组振动状态监测导则 Guidelines for vibration condition monitoring and diagnose of wind turbine generator	国家能源局	20111101	NB/T 31004-2011 风力发电机组振动状态监测导则: 中国标准在线服务网	
PV13	风电机组状态监测系统	Condition monitoring system for wind turbine	I.06	T/CECS 333-2012	结构健康监测系统设计标准 Design standard for structural health monitoring system	中国工程建设标准化协会	20130301	T/CECS 333-2012 结构健康监测系统设计标准-中国标准在线服务网	
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	GB/T 18451.1-2022	风力发电机组 设计要求 Wind energy generation systems—Design requirements	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20221012	GB/T 18451.1-2022 风力发电机组设计要求-中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	GB/T 25383-2010	风力发电机组 风轮叶片 Wind turbine generator system - Rotor blades	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20110301	GB/T 25383-2010 风力发电机组风轮叶片-中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	GB/T 25384-2018	风力发电机组 风轮叶片全尺寸结构试验 Wind turbines—Full scale structural testing of rotor blade	国家市场监督管理总局、中国国家标准化管理委员会	20190701	GB/T 25384-2018 风力发电机组风轮叶片全尺寸结构试验: 中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	GB/T 35792-2018	风力发电机组 合格测试及认证 Wind turbines—Conformity testing and certification	国家市场监督管理总局、中国国家标准化管理委员会	20180206	GB/T 35792-2018 风力发电机组合格测试及认证-中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	IEC 61400-1:2019	风能发电系统 第1部分: 设计要求 Wind energy generation systems - Part 1: Design requirements	IEC	20190208	IEC 61400-1:2019 IEC	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	IEC 61400-2:2013	风力发电机组 第2部分: 小型风力发电机组 Wind turbines -Part 2: Small wind turbines	IEC	20131212	IEC 61400-2:2013 IEC	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	IEC 61400-23:2014	风力发电机组 第23部分: 风轮叶片全尺寸结构试验 Wind turbine -Part23: Full-scale structural testing of rotor blades	IEC	20140408	IEC 61400-23:2014 IEC	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	IEC 61400-24:2019	风能发电系统 第24部分: 雷电防护 Wind energy generation systems - Part 24: Lightning protection	IEC	20190703	IEC 61400-24:2019 IEC	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	IEC 61400-3-1:2019	风能发电系统 第3-1部分: 固定式海上风力发电机组设计要求 Wind energy generation systems - Part 3-1: Design requirements for fixed offshore wind turbines	IEC	20190405	IEC 61400-3-1:2019 IEC	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	IEC 61400-3-2:2025	风能发电系统 第3-2部分: 漂浮式海上风力发电机组设计要求 Wind energy generation systems - Part 3-2: Design requirements for floating offshore wind turbines	IEC	20250122	IEC 61400-3-2:2025 IEC	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	IEC 61400-3-2:2025	风能发电系统 - 第3-2部分: 海上风力发电机组设计要求 Wind energy generation systems - Part 3-2: Design requirements for floating offshore wind turbines	IEC	20250122	IEC 61400-3-2:2025 IEC	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组叶片	wind turbine blade	I.06	IEC 61400-5:2020	风能发电系统 第5部分: 风力发电机组风轮叶片 Wind energy generation systems - Part 5: Wind turbine blades	IEC	20200616	IEC 61400-5:2020 IEC	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风电塔筒	Wind Turbine Tower	I.06	GB 50010-2010	混凝土结构设计规范 Code for design of concrete structures	中华人民共和国住房和城乡建设部、中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局	20100818		首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风电塔筒	Wind Turbine Tower	I.06	GB 50017-2017	钢结构设计标准 Standard for design of steel structures	中华人民共和国住房和城乡建设部、中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局	20171212		首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风电塔筒	Wind Turbine Tower	I.06	GB 50135-2019	高耸结构设计标准 Standard for design of high-rising structures	中华人民共和国住房和城乡建设部:国家市场监督管理总局	20191201	GB 50135-2019 高耸结构设计标准-中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风电塔筒	Wind Turbine Tower	I.06	GB/T 18451.1-2022	风力发电机组 设计要求 Wind energy generation systems—Design requirements	国家市场监督管理总局、中国国家标准化管理委员会	20221012	GB/T 18451.1-2022 风力发电机组设计要求-中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风电塔筒	Wind Turbine Tower	I.06	GB/T 35792-2018	风力发电机组 合格测试及认证 Wind turbines—Conformity testing and certification	国家市场监督管理总局、中国国家标准化管理委员会	20180206	GB/T 35792-2018 风力发电机组合格测试及认证-中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风电塔筒	Wind Turbine Tower	I.06	GB/T 42600-2023	风能发电系统 风力发电机组塔架和基础设计要求 Wind energy generation systems—Tower and foundation design requirements of wind turbines	国家市场监督管理总局、中国国家标准化管理委员会	20230523	GB/T 42600-2023 风能发电系统风力发电机组塔架和基础设计要求: 中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风电塔筒	Wind Turbine Tower	I.06	IEC 61400-1:2019	风能发电系统 第1部分: 设计要求 Wind energy generation systems - Part 1: Design requirements	IEC	20190208	IEC 61400-1:2019 IEC	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日
PV13	风电塔筒	Wind Turbine Tower	I.06	IEC 61400-6:2020	风能发电系统 第6部分: 塔架和基础设计要求 Wind energy generation systems - Part 6: Tower and foundation design requirements	IEC	20200421	IEC 61400-6:2020 IEC	首次工厂检查2人日, 监督工厂检查2人日

PV13	风电塔筒	Wind Turbine Tower	I.06	NB/T 10907-2021	风电机组混凝土—钢混合塔筒设计规范 Code for Design of Concrete-Steel Hybrid Tower of Wind Turbine	国家能源局	20220322	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风电塔筒	Wind Turbine Tower	I.06	NB/T 10908-2021	风电机组混凝土—钢混合塔筒施工规范 Code for Construction of Concrete-Steel Hybrid Tower of Wind Turbine	国家能源局	20220322	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风电塔筒	Wind Turbine Tower	I.06	T/CEC 5008-2018	风力发电机组预应力装配式混凝土塔筒技术规范 Code of prestressed precast concrete tower for wind turbine	中国电力企业联合会	20180703		首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	GB/T 18451.1-2022	风力发电机组 设计要求 Wind energy generation systems—Design requirements	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20221012	GB/T 18451.1-2022 风力发电机组设计要求-中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	GB/T 18451.2-2021	风力发电机组 功率特性测试 Wind turbines—Power performance measurements of electricity producing	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20220301	GB/T 18451.2-2021 风力发电机组功率特性测试-中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	GB/T 35792-2018	风力发电机组 合格测试及认证 Wind turbines—Conformity testing and cerfication	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20180901	GB/T 35792-2018 风力发电机组合格测试及认证-中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	GB/T 37257-2018	风力发电机组 机械载荷测量 Wind turbines—Measurement of mechanical loads	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20190701	GB/T 37257-2018 风力发电机组机械载荷测量-中国标准在线服务网	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-1:2019	风能发电系统 第1部分：设计要求 Wind energy generation systems - Part 1: Design requirements	IEC	20190208	IEC 61400-1:2019 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-11:2012/AMD1:2018	风力发电机组 第11部分：噪声测量方法Wind turbines –Part 11: Acoustic noise measurement techniques	IEC	20180615	IEC 61400-11:2012/AMD1:2018 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-12-1:2022	风能发电系统 第12-1部分：风力发电机组功率特性测试 Wind energy generation systems - Part 12-1: Power performance measurement of electricity producing wind turbines	IEC	20220905	IEC 61400-12-1:2022 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-13:2015	风力发电机组 第13部分：机械载荷测量 Wind turbines –Part 13: Measurement of mechanical loads	IEC	20151221	IEC 61400-13:2015 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-13:2015/AMD1:2021	修正案 1 - 风力发电机组 第13部分：机械载荷测量 Amendment 1 - Wind turbines - Part 13: Measurement of mechanical loads	IEC	20211203	IEC 61400-13:2015/AMD1:2021 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-2:2013	风力发电机组 第2部分：小型风力发电机组 Wind turbines –Part 2: Small wind turbines	IEC	20131212	IEC 61400-2:2013 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-21-1:2019	风能发电系统 第21-1部分：电气特性测量和评估方法 Wind energy generation systems - Part 21-1: Measurement and assessment of electrical characteristics - Wind turbines	IEC	20190520	IEC 61400-21-1:2019 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-21-2:2023	风能发电系统 第21-2部分：电气特性测量和评估方法 风力发电场 Wind energy generation systems - Part 21-2: Measurement and assessment of electrical characteristics - Wind power plants	IEC	20230329	IEC 61400-21-2:2023 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-23:2014	风力发电机组 第23部分：风轮叶片全尺寸结构试验 Wind turbine –Part23: Full-scale structural testing of rotor blades	IEC	20140408	IEC 61400-23:2014 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-24:2019	风能发电系统 第24部分：雷电防护 Wind energy generation systems - Part 24: Lightning protection	IEC	20190703	IEC 61400-24:2019 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-24:2019/AMD1:2024	修正案 1 - 风能发电系统 第24部分：雷电防护Amendment 1 - Wind energy generation systems - Part 24: Lightning protection	IEC	20241113	IEC 61400-24:2019/AMD1:2024 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-3-1:2019	风能发电系统 第3-1部分：固定式海上风力发电机组设计要求 Wind energy generation systems - Part 3-1: Design requirements for fixed offshore wind turbines	IEC	20190405	IEC 61400-3-1:2019 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC 61400-3-2:2025	风能发电系统 – 第3-2部分：海上风力发电机组设计要求 Wind energy generation systems - Part 3-2: Design requirements for floating offshore wind turbines	IEC	20250122	IEC 61400-3-2:2025 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC TR 61400-21-3:2019	风能发电系统 第21-3部分：电气特性测量和评估方法 风力发电机组谐波模型及其应用 Wind energy generation systems - Part 21-3: Measurement and assessment of electrical characteristics - Wind turbine harmonic model and its application	IEC	20190913	IEC TR 61400-21-3:2019 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV13	风力发电机组	wind turbines	I.06	IEC TS 61400-11-2:2024	风能发电系统 第11-2部分：风力发电机组受体位置噪声特性测量方法 Wind energy generation systems - Part 11-2: Acoustic noise measurement techniques - Measurement of wind turbine sound characteristics in receptor position	IEC	20240327	IEC TS 61400-11-2:2024 IEC	首次工厂检查2人日，监督工厂检查2人日
PV18	空气过滤器	Air filters	M.04	2 PFG S 0202/05.25	TÜV 莱茵 车辆部件抗菌产品标准目录 - 2 PFG S 0202/08.2023 TÜV Rheinland PROOF Criteria catalogue for Antibacterial Product for automotive components– 2 PFG S 0202/08.2023	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250501		
PV18	技术纺织品	Technical Textiles	M.04	2 PFG CH 0025/12.21	TÜV 莱茵测试标志 - 生态内饰材料” 认证要求 - 12/2021 TÜV Rheinland criteria catalogue " TÜV Rheinland Test Mark- ECO Interior Material" as of 12/2021	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20211201		
PV18	轮胎	Tyre	M.04	2 PFG CH 03142/11.22	Tyre fuel saving / Energy efficiency 轮胎节能认证要求	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	2022.11.01		
PV18	轮胎	Tyre	M.04	2 PFG CH 03252/02.23	Tyre Performance Test Specification 轮胎性能测试规范	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	2023.02.01		
PV18	车辆	Vehicle	M.04	2 PFG CH 03109/10.22	低速自动驾驶系统性能评估 LSAD system performance tested	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20221001		
PV18	车辆	Vehicle	M.04	ISO 22737:2021	智能交通系统 - 用于预定路线的低速自动驾驶（LSAD）系统 - 性能要求、系统要求和性能测试程序 Intelligent transport systems — Low-speed automated driving (LSAD) systems for predefined routes — Performance requirements, system requirements and performance test procedures	ISO	20210706	ISO 22737:2021 – Intelligent transport systems — Low-speed automated driving (LSAD) systems for predefined routes	
PV04	纺织品	Textiles	P.01	2 PFG S 0169/12.17	TÜV 标志的纺织品证明标准目录 Proof Criteria Catalogue "TÜV Mark" for Textiles	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20171201		
PV06	土壤可生物降解产品	Biodegradable in Soil - products	P.01	2 PFG CH 0015/05.23	可生物降解产品 Biodegradable products	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230501		
PV06	清漆 墙面漆	Varnish wall paint	P.01	2 PFG CH 0007/04.20	涂料和油漆 Coatings and Paints	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20200401		
PV06	清漆 墙面漆	Varnish wall paint	P.01	GB 18582-2020	建筑用墙面涂料中有害物质限量	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20200306	国家标准GB 18582-2020	
PV04	行李箱 背包	Luggage Backpack	P.02	2 PFG CH 0010/10.20	TUV莱茵测试标志拉杆箱性能测试	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20201001		
PV04	行李箱 背包	Luggage Backpack	P.02	2 PFG CH 03136/12.22	背包平衡减压性能评估	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20221201		
PV04	行李箱 背包	Luggage Backpack	P.02	QB/T 1333-2018	背提包	工业和信息化部	20180508	QB/T 1333-2018 背提包-中国标准在线服务网	
PV04	行李箱 背包	Luggage Backpack	P.02	QB/T 2155-2018	旅行箱包	工业和信息化部	20180508	QB/T 2155-2018 旅行箱包-中国标准在线服务网	
PV04	行李箱 背包	Luggage Backpack	P.02	QB/T 2772-2017	笔袋	工业和信息化部	20170412	QB/T 2772-2017 笔袋-中国标准在线服务网	
PV04	行李箱 背包	Luggage Backpack	P.02	QB/T 2858-2007	学生书袋	工业和信息化部	20070529	QB/T 2858-2007 学生书袋-中国标准在线服务网	
PV04	投影幕布	Projection Screen	P.02	GB 18401-2010	国家纺织产品基本安全技术规范	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20110114	国家标准GB 18401-2010	
PV04	投影幕布	Projection Screen	P.02	GB 4706.101-2010	家用和类似用途电器的安全 卷帘百叶门窗、遮阳篷、遮帘和类似设备的驱动装置的特殊要求	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20110114	国家标准GB 4706.101-2010	

PV04	投影幕布	Projection Screen	P.02	GB/T 26125-2011	电子电气产品 六种限用物质(铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯和多溴二苯醚)的测定	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20110512	GB/T 26125-2011 电子电气产品六种限用物质(铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯和多溴二苯醚)的测定-中国标准在线服务网	
PV04	投影幕布	Projection Screen	P.02	GB/T 26572-2011	电子电气产品中限用物质的限量要求	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20110512	GB/T 26572-2011 电子电气产品中限用物质的限量要求-中国标准在线服务网	
PV04	投影幕布	Projection Screen	P.02	GB/T 4706.1-2024	家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20240724	GB/T 4706.1-2024 家用和类似用途电器的安全第1部分：通用要求-中国标准在线服务网	
PV04	投影幕布	Projection Screen	P.02	JB/T 12485-2015	宽幅无缝幕布	工业和信息化部、国家能源局	20150430	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV04	投影幕布	Projection Screen	P.02	JB/T 13293-2017	聚酯纤维投影幕布	工业和信息化部、国家能源局	20171107	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV06	回收材料制成的轻工产品	Products made of recycled materials	P.02	GB/T 33039-2016	人造板生产用回收木材质量要求	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20161013	GB/T 33039-2016 人造板生产用回收木材质量要求-中国标准在线服务网	
PV06	回收材料制成的轻工产品	Products made of recycled materials	P.02	GB/T 35173-2017	聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)塑料回收料的表征特性及检测方法	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20171229	GB/T 35173-2017 聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)塑料回收料的表征特性及检测方法-中国标准在线服务网	
PV06	回收材料制成的轻工产品	Products made of recycled materials	P.02	GB/T 35262-2017	聚氯乙烯(PVC)塑料回收料的表征特性及检测方法	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20171229	GB/T 35262-2017 聚氯乙烯(PVC)塑料回收料的表征特性及检测方法-中国标准在线服务网	
PV06	回收材料制成的轻工产品	Products made of recycled materials	P.02	GB/T 35265-2017	聚丙烯(PP)塑料回收料的表征特性及检测方法	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20171229	GB/T 35265-2017 聚丙烯(PP)塑料回收料的表征特性及检测方法-中国标准在线服务网	
PV06	回收材料制成的轻工产品	Products made of recycled materials	P.02	GB/T 39199-2020	聚乙烯(PE)塑料再生料的表征特性及检测方法	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20201011	GB/T 39199-2020 聚乙烯(PE)塑料再生料的表征特性及检测方法-中国标准在线服务网	
PV07	建筑材料	Building material	P.02/I.05	2 PFG CH 03248/10.22	陶瓷砖胶粘剂和填缝剂、腻子、防水涂料、砂浆等建筑材料“低VOC释放”中国标识认证	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20221001		
PV07	陶瓷砖	Ceramic tiles	P.02	2 PFG CH 0034/05.22	陶瓷砖“防滑”TUV莱茵测试标志认证	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220501		
PV07	陶瓷砖	Ceramic tiles	P.02	GB 6566-2010	建筑材料放射性核素限量	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20100912	国家标准 GB 6566-2010	
PV07	陶瓷砖	Ceramic tiles	P.02	GB/T 4100-2015	陶瓷砖	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20150515	国家标准 GB/T 4100-2015	
PV07	陶瓷砖	Ceramic tiles	P.02	JC/T 897-2014	抗菌陶密制品抗菌性能	中国建筑材料联合会	20141224	JC/T 897-2014 抗菌陶密制品抗菌性能-中国标准在线服务网	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB 22793.1-2008	家具 儿童高椅 第1部分：安全要求	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20081230	国家标准 GB 22793.1-2008	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB 28007-2011	儿童家具通用技术条件	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20111031	国家标准 GB 28007-2011	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB 28008-2024	家具结构安全技术规范	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20250701	国家标准 GB 28008-2024	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 14531-2017	办公家具 阅览桌、椅、凳	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20171229	国家标准 GB/T 14531-2017	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 14532-2017	办公家具 木制柜、架	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20171229	国家标准 GB/T 14532-2017	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 22792.1-2009	办公家具 屏风 第1部分：尺寸	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20090319	GB/T 22792.1-2009 办公家具屏风第1部分：尺寸-中国标准在线服务网	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 22792.3-2008	办公家具 屏风 第3部分：试验方法	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20081230	GB/T 22792.3-2008 办公家具屏风第3部分：试验方法-中国标准在线服务网	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 22793-2022	儿童高椅安全性能试验方法	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20221101	GB/T 22793-2022 儿童高椅安全性能试验方法-中国标准在线服务网	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 24430-2023	双层床结构安全试验方法	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20230907	GB/T 24430-2023 双层床结构安全试验方法-中国标准在线服务网	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 24820-2024	实验室家具通用技术条件	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20240629	GB/T 24820-2024 实验室家具通用技术条件-中国标准在线服务网	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 24821-2024	餐桌餐椅	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20241026	国家标准 GB/T 24821-2024	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 24977-2024	卫浴家具通用技术条件	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20240629	国家标准 GB/T 24977-2024	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 28010-2011	红木家具通用技术条件	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20111031	国家标准 GB/T 28010-2011	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 28478-2024	户外家具 桌椅类通用技术条件	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20240629	国家标准 GB/T 28478-2024	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 32444-2015	竹制家具通用技术条件	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20151231	国家标准 GB/T 32444-2015	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 32446-2024	玻璃家具通用技术条件	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20240629	国家标准 GB/T 32446-2024	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 32487-2016	塑料家具通用技术条件	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20160224	国家标准 GB/T 32487-2016	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 3324-2024	木家具通用技术条件	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20241026	国家标准 GB/T 3324-2024	
PV08	家具	Furniture	P.02	GB/T 3325-2024	金属家具通用技术条件	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20241026	国家标准 GB/T 3325-2024	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 1097-2010	钢制文件柜	工业和信息化部	20101229	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 1952.2-2023	软体家具弹簧软床垫	工业和信息化部	20230421	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 2280-2016	办公家具办公椅		20160115	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 2384-2021	木制写字桌	工业和信息化部	20210517	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 2453.1-1999	家用的童床和折叠小床 第一部分：安全要求	工业和信息化部	19990712	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 2530-2011	木制柜	工业和信息化部	20110605	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	

PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 2531-2010	厨房家具	工业和信息化部	20101110	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 2603-2013	木制宾馆家具	工业和信息化部	20130812	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4156-2010	办公家具电脑桌	工业和信息化部	20101229	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4190-2021	软体家具软体床	工业和信息化部	20211202	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4454-2013	沙滩椅	工业和信息化部	20130812	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4455-2013	衣帽架	工业和信息化部	20130812	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4458-2013	折叠椅	工业和信息化部	20130812	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4459-2013	折叠床	工业和信息化部	20130812	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4460-2013	折叠式会议桌	工业和信息化部	20130812	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4462-2023	软体家具手动折叠沙发	工业和信息化部	20231101	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4467-2013	茶几	工业和信息化部	20130812	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4670-2014	吧椅	工业和信息化部	20140506	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4768-2014	沙发床	工业和信息化部	20140709	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 4783-2015	摇椅	工业和信息化部	20150430	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	家具	Furniture	P.02	QB/T 5034-2017	布衣柜	工业和信息化部	20170109	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	眼镜 太阳镜	Glasses Sunglasses	P.02	GB 10810.4-2012	眼镜镜片 第4部分：减反射膜规范及测量方法	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	2012105	国家标准GB 10810.4-2012	
PV08	眼镜 太阳镜	Glasses Sunglasses	P.02	GB 10810.5-2012	眼镜镜片 第5部分：镜片表面耐磨要求	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20120629	国家标准GB 10810.5-2012	
PV08	眼镜 太阳镜	Glasses Sunglasses	P.02	GB 39552.1-2020	太阳镜和太阳镜片 第1部分：通用要求	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20201117	国家标准GB 39552.1-2020	
PV08	眼镜 太阳镜	Glasses Sunglasses	P.02	GB/T 14214-2019	眼镜架 通用要求和试验方法	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20191231	GB/T 14214-2019 眼镜架通用要求和试验方法-中国标准在线服务网	
PV08	眼镜 太阳镜	Glasses Sunglasses	P.02	GB/T 31402-2023	塑料和其他无孔材料表面抗菌活性的测定	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20240601	GB/T 31402-2023 塑料和其他无孔材料表面抗菌活性的测定 - 中国标准在线服务网	
PV08	眼镜 太阳镜	Glasses Sunglasses	P.02	QB/T 2506-2017	眼镜镜片光学树脂镜片	工业和信息化部	20170109	行业标准 - 全国标准信息公共服务平台	
PV08	晴雨伞	Umbrella	P.02	2 PFG CH 03071/09.22	晴雨伞 “抗9级烈风” 中国标识认证	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220901		
PV08	晴雨伞	Umbrella	P.02	GB 31892-2015	伞类产品安全通用技术条件	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20150911	国家标准GB 31892-2015	
PV08	晴雨伞	Umbrella	P.02	GB/T 23147-2018	晴雨伞	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20180514	国家标准GB/T 23147-2018	
PV11	家用电动洗碗机	Electric dishwasher for household use	P.03	2 PFG CH 03004/07.22	高洗净力	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220701		
PV11	宠物器具	Pet Appliances	P.03	2 PFG 2022/01.23	宠物安全 Safe for pets	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230101		
PV11	宠物器具	Pet Appliances	P.03	2 PFG CH 03116/10.22	宠物安全 Safe for pets	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20221001		
PV11	吸尘器	Vacuum Cleaner	P.03	2 PFG CH 03276/03.23	高效自清洁 Effective self-cleaning	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230301		
PV11	吸尘器	Vacuum Cleaner	P.03	2 PFG Q 2807/04.20	吸力无损耗 Constant suction power	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20200401		
PV11	吸尘器	Vacuum Cleaner	P.03	2 PFG Q 2875/08.23	高效自清洁 Effective self-cleaning	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230801		
PV11	吸尘器	Vacuum Cleaner	P.03	2 PFG Q 2876/08.23	高效边角清洁 Effective cleaning of edges and corners	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230801		
PV11	吸尘器	Vacuum Cleaner	P.03	2 PFG Q 3034/06.25	Anti-Hair Wrap 防缠绕	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250601		
PV11	吸尘器 空气净化器	Vacuum Cleaner Air Cleaner	P.03	2 PFG Q 3008/12.24	宠物友好清洁 Pet-friendly cleaning	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20241201		
PV11	吸尘器 空气净化器 洗衣机	Vacuum Cleaner Air Cleaner Washing Machine	P.03	2 PFG 2753/02.21	过敏关怀 Allergy care	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210201		
PV11	吸尘器 电动牙刷	Vacuum Cleaner Electric Tooth Brush	P.03	2 PFG Q 2846/08.22	高效深度洁净 Effective Deep Cleaning	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220801		
PV12	电池充电器 线缆 移动电源 电源	battery charger Cable Power Bank Power Supply	P.03	2 PFG 2690/06.19	安全快充 Safe Fast-Charge System	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20190601		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PFG 1797/04.20	无频闪/低频闪烁性能评估 Evaluation of Flicker Free / Flicker Reduced	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20200401		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PFG 2383/03.20	低蓝光评估（软件解决方案）和/或低蓝光评估（硬件解决方案） Evaluation of Low Blue Light (Software Solution) and / or Low Blue Light (Hardware Solution)	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20200301		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PFG 2546/02.23	色准及精准色彩投射评估 Color Accuracy and Precise Color Projection - Evaluation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230201		

PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG 2546/09.23	色准评估 Color accuracy – Evaluation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230901		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PfG 2692/06.19	眼舒适（OLED） Eye Comfort Display (OLED)	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20190601		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment	P.03	2 PfG 2704/09.24	全局护眼评估 Evaluation of Full Care Display	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240901		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment	P.03	2 PfG 2742/11.21	四向动态隐私滤光片评估 Evaluation of 4 Way Dynamic Privacy Filter	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20211101		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PfG 2747/07.20	眼舒适（LCD） Eye Comfort Display (LCD)	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20200701		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment	P.03	2 PfG 2755/06.23	类纸显示屏——性能评估 Paper Like Display – Performance Evaluation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230601		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment	P.03	2 PfG 2759/02.21	圆偏振 Circular Polarization	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210201		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment	P.03	2 PfG 2759/08.25	圆偏振/无偏振显示评估 Evaluation of Circular Polarization/Unpolarized Display	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250801		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment	P.03	2 PfG 2761/09.24	智能护眼功能评估 Evaluation of Intelligent Eye Care	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240901		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment	P.03	2 PfG 2761/09.25	智能护眼功能评估 Evaluation of Intelligent Eye Care	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250908		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG 2766/03.21	高游戏性能 High Gaming Performance	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210301		
PV12	显示单元 个人电脑 电视	Display Unit Personal Computer TV-Set	P.03	2 PfG Q 2498/04.22	眼舒适——性能评估 Eye Comfort – Performance Evaluation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220401		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PfG Q 2836/11.21	高可视性汽车OLED显示屏——性能评估 High Visibility Automotive OLED - Performance Evaluation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20211101		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG Q 2843/07.22	全护眼评估 Evaluation of Advanced eye care display	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220701		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PfG Q 2847/09.24	眼舒适（AR） Evaluation of Eye Comfort (AR)	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240901		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG Q 2848/08.22	无反射性能评估 Reflection Free	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220801		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG Q 2852/12.22	成长关怀 Youth Care	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20221201		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG Q 2855/02.23	昼夜节律友好性评估 Circadian Friendly – Evaluation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230501		
PV12	显示单元 电视	Display Unit TV-Set	P.03	2 PfG Q 2860/03.23	真实视觉体验评估 Realistic Visual Experience evaluation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230301		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG Q 2865/05.23	广视角色彩一致性评估 Evaluation of Color Consistency Wide Viewing Angle	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230501		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG Q 2868/05.23	感知色彩体积评估 Evaluation of Perceptual Color Volume	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230501		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG Q 2868/10.25	感知立体色域评估 Evaluation of Perceptual Color Volume	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20251010		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG Q 2869/05.23	色彩关怀 Color Vision Accessibility	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230501		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG Q 2880/09.23	弱视关怀 Weak vision care	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230901		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PfG Q 2886/12.23	智能座舱多屏流畅交互 Intelligent Cockpit Multi-Screen Smooth Interaction	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20231201		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PfG Q 2893/05.24	低灰度图像清晰度评估 Evaluation of Low Grayscale Image Clarity	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240501		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PfG Q 2897/07.24	高图像质量下的快速稳定性评估 Evaluation of Quick Stability With High Image Quality	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240701		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PfG Q 3002/09.24	高清晰度评估（AR） Evaluation of High visibility (AR)	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240901		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG Q 3003/09.24	精确触控评估 Evaluation of Precise Touch	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240901		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PfG Q 3005/10.24	高可视性汽车透明显示屏 High Visibility Automotive Transparent Display	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20241001		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PfG Q 3019/03.25	汽车显示器的眼舒适评估 Evaluation of Eye Comfort for Automotive Displays	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250301		
PV12	显示单元 个人电脑 通讯设备 电视	Display Unit Personal Computer Telecom Equipment TV-Set	P.03	2 PfG Q 3042/09.25	游戏护眼评估 Evaluation of Gaming Eye Care	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250910		
PV12	电子门锁	Electric door lock	P.03	2 PfG 2917/08.22	智能锁设备性能评估 Smart Lock Device Performance Evaluation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220801		
PV12	电子门锁	Electric door lock	P.03	2 PfG 3138/07.25	智能锁设备高可靠性评估 High Reliability Performance Evaluation for Smart Lock Device	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250701		
PV12	耳机 音频设备	Headphone Audio Device	P.03	2 PfG Q 2762/02.22	高性能降噪 High Performance Noise Cancellation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220201		
PV12	耳机	Headphone	P.03	2 PfG Q 3000/07.24	电池寿命测试方法 Test Specification for Battery Health	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240701		

PV12	耳机 音频设备	Headphone Audio Device	P.03	2 PfG Q 3024/04.25	开放式耳机佩戴无优评估 Comfortable Fit Assessment for Open-ear Earphones	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250401		
PV12	个人电脑	Personal Computer	P.03	2 PfG 2425/08.20	计算机的排放噪声 The Emission Noise of Computers	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20200801		
PV12	个人电脑	Personal Computer	P.03	2 PfG 2910/06.22	台式计算机的表面振动 The Surface Vibration of Desktop Computers	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220601		
PV12	个人电脑	Personal Computer	P.03	2 PfG Q 2841/07.22	计算机的抗冲击性能 The Shock Resistance of Computers	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220701		
PV12	个人轻型电动车辆	Personal light electric vehicles	P.03	2 PfG 2961/12.23	电动滑板车性能标准——最大速度下的续航里程 Performance criteria for Scooter, Range at Max. Speed	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20231201		
PV12	电源	Power Supply	P.03	2 PfG Q 2817/03.21	Reliable Charger Evaluation 可靠充电器评估	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210301		
PV12	电源	Power Supply	P.03	2 PfG Q 3032/06.25	内置 USB 可伸缩充电线产品的性能评估 Performance Evaluation of Products with built-in USB retractable cables	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250610		
PV12	屏幕保护附件	Screen Protector	P.03	2 PfG Q 2874/07.23	蓝光衰减 Blue Light Reduction	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230701		
PV12	屏幕保护附件	Screen Protector	P.03	2 PfG Q 2882/10.23	防反射附件评估 Evaluation of Anti-Reflection Accessory	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20231001		
PV12	屏幕保护附件	Screen Protector	P.03	2 PfG Q 2894/05.24	隐私保护附件评估 Evaluation of Privacy Protection Accessory	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240501		
PV12	通讯设备 个人电脑	Telecom Equipment	P.03	2 PfG 2683/03.21	高游戏性能 High Gaming Performance	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210301		
PV12	通讯设备	Telecom Equipment	P.03	2 PfG 2972/03.24	智能手机拍照清晰度测试规范 Test Specification for Resolution Test of Mobile Phone	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240301		
PV12	通讯设备	Telecom Equipment	P.03	2 PfG 3104/11.24	色准与稳定性测试方法 Test Specification for Color Accuracy and Stability	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20241101		
PV12	通讯设备 个人电脑	Telecom Equipment	P.03	2 PfG Q 2775/07.21	折叠屏手机可靠性测试方法 Reliability Test of Fold Phone	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210701		
PV12	通讯设备	Telecom Equipment	P.03	2 PfG Q 3011/12.24	折叠屏手机低可视折痕测试 Low-visibility crease of Foldable Mobile Phone	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20241201		
PV12	通讯设备	Telecom Equipment	P.03	2 PfG Q 3017/02.25	全范围智能导航测试规范 Test Specificatoin for Full Scope Smart Navigation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250201		
PV12	通讯设备 个人电脑	Telecom Equipment Personal Computer	P.03	2 PfG Q 2871/06.23	高效散热 High Efficiency Heat Dissipation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230601		
PV16	可移式灯具	Portable Luminaire	P.03	2 PfG 2157/07.21	LED台灯的眼舒适评估方案 Eye Comfort - Evaluation of Table Lamp	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210701		
PV16	LED灯具	LED Luminaire	P.03	2 PfG 2631/03.22	LED/LED灯具的无频闪评估方案 Flicker Free_ LED/LED Luminaire	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220301		
PV16	固定式灯具	Fixed Luminaire	P.03	2 PfG 2637/07.21	教室用LED灯具的眼舒适评估方案 Eye Comfort - Evaluation of LED Luminaire for Use in Classroom	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210701		
PV16	固定式灯具	Fixed Luminaire	P.03	2 PfG 2687/07.21	LED面板灯的眼舒适评估方案 Eye Comfort - Evaluation of LED Panel Light	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210701		
PV16	LED灯具	LED Luminaire	P.03	2 PfG 2776/07.21	LED灯具的低蓝光评估方案 Low Blue Light Content _ LED Luminaire	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210701		
PV16	固定式灯具	Fixed Luminaire	P.03	2 PfG 2903/04.22	教室用LED灯具的视觉关怀系统评估方案 Visual Care System - Evaluation for LED Luminaire for Use in Classroom	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220401		
PV16	可移式灯具	Portable Luminaire	P.03	2 PfG 2918/09.22	LED钢琴灯的眼舒适评估方案 Eye Comfort - Evaluation of LED Piano Light	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220901		
PV16	固定式灯具	Fixed Luminaire	P.03	2 PfG 2941/07.23	LED吸顶灯的眼舒适评估方案 Eye Comfort - Evaluation of LED Ceiling Light	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230701		
PV16	固定式灯具	Fixed Luminaire	P.03	2 PfG 2963/02.24	LED吸顶灯的全局护眼评估方案 Full Care Luminaire - Evaluation for LED Ceiling Light	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240201		
PV16	可移式灯具	Portable Luminaire	P.03	2 PfG 2976/04.24	LED立式落地大台灯的全局护眼评估方案 Full Care Luminaire - Evaluation for LED Vertical Floor Light	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240401		
PV16	可移式灯具	Portable Luminaire	P.03	2 PfG 2980/05.24	LED立式落地大台灯的视觉关怀系统评估方案 Visual Care System - Evaluation for LED Vertical Floor Light	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240501		
PV16	LED灯具	LED Luminaire	P.03	2 PfG 3113/02.25	LED灯具的低眩光评估方案 Low Glare Evaluation for LED Luminaire	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250201		
PV16	固定式灯具	Fixed Luminaire	P.03	2 PfG 3114/02.25	LED吸顶灯的视觉关怀系统评估方案 Visual Care System - Evaluation for LED Ceiling Light	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250201		
PV17	手表	Watch	P.03	2 PfG Q 3041/08.25	智能手表佩戴舒适性评估 Wearing Comfort Assessment for Smart Watch	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250801		
PV12	电容器	Capacitor	P.04	IEC 60384-14:2023+AMD1:2025	用于电子设备的固定电容器 - 第14部分:分段规范 - 用于电磁干扰抑制和连接到电源的固定电容器 Fixed capacitors for use in electronic equipment - Part 14: Sectional specification - Fixed capacitors for electromagnetic interference suppression and connection to the supply mains	IEC	20250707	IEC 60384-14:2023/AMD1:2025 IEC	
PV12	锂离子电池	Lithium-ion battery	P.04	GB/T 36276-2023	电力储能用锂离子电池	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20231228	国家标准GB/T 36276-2023	
PV12	移动电源	Power Bank	P.04	2 PfG Q 2831/09.24	移动电源：安全和性能 Power Bank: Safety & Performance	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240919		
PV14	电线电缆	Cable	P.04	2 PfG 1169/10.19	光伏系统中使用的电缆要求 Requirements for cables for use in photovoltaic -systems	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20191001		
PV14	电线电缆	Cable	P.04	2 PfG 1940/12.11	用于可再生能源系统交流应用的电缆 cables for use on AC-applications in renewable energy-systems	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210608		
PV14	电线电缆	Cable	P.04	2 PfG 2577/07.19	机器人系统中使用的电缆要求 Requirements for cables used in robot systems	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210609		
PV14	电线电缆	Cable	P.04	2 PfG 2630/06.17	额定电压6kV (Um=7.2kV) 到35kV (Um=40.5kV) 风力发电用耐扭曲软电缆 Flexible and torsion resistant cables of rated voltages from 6 kV (Um = 7.2 kV) up to 35 kV (Um = 40.5 kV) for use in wind power generation system	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210609		
PV14	电线电缆	Cable	P.04	2 PfG 2642/01.22	对光伏系统用铝合金导体电缆的要求 Requirements for electric cables with aluminum alloy conductors for use in photovoltaic - systems	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220207		
PV14	电线电缆	Cable	P.04	2 PfG 2954/10.23	额定电压为 2 kV DC 的光伏系统用电缆 Electric cables for photovoltaic systems with a voltage rating of 2 kV DC	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240101		

PV14	电线电缆	Cable	P.04	GB 31247-2014	电缆及光缆燃烧性能分级	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20141205	国家标准GB 31247-2014	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	GB/T 12706.1-2020	额定电压1kV (Um=1.2kV) 到35kV (Um=40.5kV) 挤包绝缘电力电缆及附件 第1部分：额定电压1kV (Um=1.2kV) 和3kV (Um=3.6kV) 电缆	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20200331	GB/T 12706.1-2020 额定电压1kV(Um=1.2kV)到35kV(Um=40.5kV)挤包绝缘电力电缆及附件 第1部分：额定电压1kV(Um=1.2kV)和3kV(Um=3.6kV)电缆	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	GB/T 33594-2017	电动汽车充电用电缆 Charging cables for electric vehicles	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20170512	国家标准GB/T 33594-2017	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	GB/T 5013.1-2008	额定电压450/750V及以下橡胶绝缘电缆 第1部分：一般要求	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20080122	GB/T 5013.1-2008 额定电压450/750V及以下橡胶绝缘电缆第1部分：一般要求- 中国标准在线服务网	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	GB/T 33606-2017	额定电压6kV (Um=7.2kV) 到35kV (Um=40.5kV) 风力发电用耐扭弯曲电缆	国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会	20170512	GB/T 33606-2017 额定电压6kV(Um=7.2kV)到35kV(Um=40.5kV)风力发电用耐扭弯曲电缆-中国标准在线服务网	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	IEC 60227-1:2024	额定电压至 450/750 V (含 450/750 V) 的聚氯乙烯绝缘电缆-第 1 部分：一般要求 Polyvinyl chloride insulated cables of rated voltages up to and including 450/750 V - Part 1: General requirements	IEC	20240409	IEC 60227-1:2024 IEC	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	IEC 60245-1:2003+AMD1:2007	橡胶绝缘电缆 - 450/750 V 及以下额定电压 - 第 1 部分：一般要求 Rubber insulated cables - Rated voltages up to and including 450/750 V - Part 1: General requirements	IEC	20080130	IEC 60245-1:2003/AMD1:2007 IEC	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	IEC 60331-1:2018	火灾条件下的电缆试验--电路完整性--第 1 部分：额定电压至 0.6/1.0 千伏 (含 0.6/1.0 千伏) 且总直径超过 20 毫米的电缆在温度至少为 830 °C 的冲击下的火灾试验方法 Tests for electric cables under fire conditions - Circuit integrity - Part 1: Test method for fire with shock at a temperature	IEC	20180328	IEC 60331-1:2018 IEC	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	IEC 60502-1:2021	额定电压为 1 kV (Um = 1,2 kV) 至 30 kV (Um = 36 kV) 的挤压绝缘电力电缆及其附件 - 第 1 部分：额定电压为 1 kV (Um = 1,2 kV) 和 3 kV (Um = 3,6 kV) 的电缆 Power cables with extruded insulation and their accessories for rated voltages from 1 kV (Um = 1,2 kV) up to 30 kV (Um	IEC	20210209	IEC 60502-1:2021 IEC	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	IEC 62893-1:2017	额定电压至 0.6/1 kV (含 0.6/1 kV) 的电动汽车充电电缆--第 1 部分：一般要求 Charging cables for electric vehicles for rated voltages up to and including 0,6/1 kV - Part 1: General requirements	IEC	20171122	IEC 62893-1:2017 IEC	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	IEC 62930:2017	额定电压为 1.5 千伏直流的光伏系统用电缆 Electric cables for photovoltaic systems with a voltage rating of 1,5 kV DC	IEC	20171213	IEC 62930:2017 IEC	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	ISO 19642-1:2023	道路车辆 — 汽车电缆 — 第1部分: 术语和设计指南 Road vehicles — Automotive cables — Part 1: Vocabulary and design guidelines	ISO	20230825	ISO 19642-1:2023 - Road vehicles — Automotive cables — Part 1: Vocabulary and design guidelines	
PV14	电线电缆	Cable	P.04	TICW 11-2012	额定电压6kV (Um=7.2kV) 到35kV (Um=40.5kV) 风力发电用耐扭弯曲电缆	国家电线电缆质量监督检验中心	20120805		
PV14	电线电缆	Cable	P.04	TICW 27-2023	电化学储能系统用直流侧电缆	国家电线电缆质量监督检验中心	20230531		
PV14	连接器	Connector	P.04	GB/T 20234.1-2023	电动汽车传导充电用连接装置 第1部分：通用要求 Connection set for conductive charging of electric vehicles—Part 1: General requirements	国家市场监督管理总局、中国国家标准化管理委员会	20230907	GB/T 20234.1-2023 电动汽车传导充电用连接装置第1部分：通用要求- 中国标准在线服务网	
PV14	连接器	Connector	P.04	GB/T 20234.2-2015	电动汽车传导充电用连接装置 第2部分：交流充电接口 Connection set for conductive charging of electric vehicles—Part 2: AC charging coupler	国家市场监督管理总局、中国国家标准化管理委员会	20160101	GB/T 20234.2-2015 电动汽车传导充电用连接装置第2部分：交流充电接口- 中国标准在线服务网	
PV14	连接器	Connector	P.04	GB/T 20234.3-2023	电动汽车传导充电用连接装置 第3部分：直流充电接口 Connection set for conductive charging of electric vehicles—Part 3: DC charging coupler	国家市场监督管理总局、中国国家标准化管理委员会	20230907	GB/T 20234.3-2023 电动汽车传导充电用连接装置第3部分：直流充电接口- 中国标准在线服务网	
PV14	连接器	Connector	P.04	IEC 62196-1:2025	插头、插座、汽车连接器和汽车接口 电动汽车传导充电 第1部分：通用要求 Plugs, socket-outlets, vehicle connectors and vehicle inlets - Conductive charging of electric vehicles - Part 1: General requirements	IEC	20251125	IEC 62196-1:2025 CMV IEC	
PV14	连接器	Connector	P.04	IEC 62196-2:2025	插头、插座、汽车连接器和汽车接口 电动汽车传导充电 第2部分：交流插头和插座的电器附件的尺寸兼容性和互换性要求 Plugs, socket-outlets, vehicle connectors and vehicle inlets - Conductive charging of electric vehicles - Part 2: Dimensional compatibility requirements for AC pin and contact-tube accessories	IEC	20251125	IEC 62196-2:2025 IEC	
PV14	连接器	Connector	P.04	IEC 62196-3:2022	插头、插座、汽车连接器和汽车接口 电动汽车传导充电 第3部分：直流和交流/直流插头和插座电器附件的尺寸互换性要求 Plugs, socket-outlets, vehicle connectors and vehicle inlets - Conductive charging of electric vehicles - Part 3: Dimensional compatibility requirements for DC and AC/DC pin and contact-tube vehicle couplers	IEC	20221019	IEC 62196-3:2022 IEC	
PV14	连接器	Connector	P.04	IEC 62196-6:2022	插头、插座、车辆连接器和车辆插座 电动汽车的传导充电 第6部分：交流插头和接触管附件的尺寸兼容性要求 Plugs, socket-outlets, vehicle connectors and vehicle inlets - Conductive charging of electric vehicles - Part 6: Dimensional compatibility requirements for DC pin and contact-tube vehicle couplers intended to be used for DC EV	IEC	20220422	IEC 62196-6:2022 IEC	
PV14	连接器	Connector	P.04	IEC 62752:2024	电动汽车模式2 充电的缆上控制与保护装置 (IC-CPD) In-cable control and protection device (IC-CPD) for mode 2 charging of electric road vehicles	IEC	20240327	IEC 62752:2024 IEC	
PV14	连接器	Connector	P.04	NB/T 42077-2016	电动汽车模式2充电的缆上控制与保护装置 (IC-CPD) In-cable control and protection device for mode 2 charging of electric road vehicles (IC-CPD)	国家能源局	20160816	行业标准信息服务平台	
PV14	电机	Electric motor	P.04	2 PF6 CH 0032/05.22	驱动电机系统驱动控制鲁棒性技术要求	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220620		
PV14	高压成套开关及相关配件	High-voltage switchgear and controlgear	P.04	GB/T 16927.1-2011	高电压试验技术 第1部分：一般定义及试验要求 High-voltage test techniques—Part 1:General definitions and test requirements	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20120501	GB/T 16927.1-2011 高电压试验技术第1部分：一般定义及试验要求- 中国标准在线服务网	
PV14	低压成套开关及相关配件	Low-voltage switchgear and controlgear assembly	P.04	IEC 61439-1:2020	低压开关设备和控制设备组件--第 1 部分：一般规则 Low-voltage switchgear and controlgear assemblies - Part 1: General rules	IEC	20200505	IEC 61439-1:2020 IEC	
PV14	浪涌保护器	Surge Protector	P.04	SY/T 7600-2020	外浮顶油罐雷电流分流路安全技术规范	国家能源局	20210201	行业标准信息服务平台	
PV15	便携式电池	Portable Battery	P.04	2 PF6 Q 2131/05.24	一次锂电池：对标识和工作表现的测试 Primary lithium batteries: test on marking and operation performance	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240606		
PV15	便携式电池	Portable Battery	P.04	2 PF6 Q 2132/05.24	一次扣式电池（水溶液电解质）：对标识和工作表现的测试 Primary button cell (aqueous electrolyte): test on marking and operation performance	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240606		
PV15	便携式电池电芯	Portable Battery Battery Cell	P.04	2 PF6 Q 3023/04.25	高性能便携式锂离子电芯 High performance portable Li-ion battery	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250506		
PV15	光伏组件	PV Module	P.04	2 PF6 CH 0029/03.22	建筑用光伏构件（光伏建筑一体化）型式试验要求	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220818		
PV15	地面用晶硅光伏组件	PV Module	P.04	IEC 61215-1:2021	地面用光伏组件-设计鉴定和定型-第1部分：测试要求 Terrestrial photovoltaic (PV) modules - Design qualification and type approval - Part 1: Test requirements	IEC	20210223	IEC 61215-1:2021 IEC	
PV15	地面用晶硅光伏组件	PV Module	P.04	IEC 61215-1-1:2021	地面用光伏组件-设计鉴定和定型-第1-1部分：对晶硅光伏组件的特殊要求 Terrestrial photovoltaic (PV) modules - Design qualification and type approval - Part 1-1: Special requirements for testing of crystalline silicon photovoltaic (PV) modules	IEC	20210223	IEC 61215-1-1:2021 IEC	
PV15	地面用晶硅光伏组件	PV Module	P.04	IEC 61215-1-2:2021+AMD1:2022	地面用晶硅光伏组件-设计鉴定和定型 第1-2部分：碲化镉薄膜光伏组件测试的特殊要求 Terrestrial photovoltaic (PV) modules - Design qualification and type approval - Part 1-2: Special requirements for testing of thin-film Cadmium Telluride (CdTe) based photovoltaic (PV) modules	IEC	20220328	IEC 61215-1-2:2021/AMD1:2022 IEC	
PV15	地面用晶硅光伏组件	PV Module	P.04	IEC 61215-1-3:2021	地面用光伏组件 设计鉴定和定型 第1-3部分：薄膜非晶硅光伏组件测试的特殊要求 Terrestrial photovoltaic (PV) modules - Design qualification and type approval - Part 1-3: Special requirements for testing of thin-film amorphous silicon based photovoltaic (PV) modules	IEC	20210223	IEC 61215-1-3:2021 IEC	
PV15	地面用晶硅光伏组件	PV Module	P.04	IEC 61215-1-4:2021	地面用光伏组件 设计鉴定和定型 第1-4部分：基于Cu(In,Ga)(S,Se)2薄膜光伏组件测试的特殊要求 Terrestrial photovoltaic (PV) modules - Design qualification and type approval - Part 1-4: Special requirements for testing of thin-film Cu(In,Ga)(S,Se)2 based photovoltaic (PV) modules	IEC	20210223	IEC 61215-1-4:2021 IEC	
PV15	地面用晶硅光伏组件	PV Module	P.04	IEC 61215-2:2021	地面用光伏组件-设计鉴定和定型-第2部分：测试程序 Terrestrial photovoltaic (PV) modules - Design qualification and type approval - Part 2: Test procedures	IEC	20210224	IEC 61215-2:2021 IEC	
PV15	地面用晶硅光伏组件	PV Module	P.04	IEC 61701:2020	光伏组件盐雾腐蚀测试 Photovoltaic (PV) modules - Salt mist corrosion testing	IEC	20200611	IEC 61701:2020 IEC	
PV15	地面用晶硅光伏组件	PV Module	P.04	IEC 61730-1:2023	光伏组件安全鉴定 第1部分：结构要求 Photovoltaic (PV) module safety qualification - Part 1: Requirements for construction	IEC	20230913	IEC 61730-1:2023 IEC	
PV15	地面用晶硅光伏组件	PV Module	P.04	IEC 61730-2:2023	光伏组件安全鉴定 第2部分：测试要求 Photovoltaic (PV) module safety qualification - Part 2: Requirements for testing	IEC	20230912	IEC 61730-2:2023 IEC	

PV15	地面用晶体硅光伏组件	PV Module	P.04	IEC 62716:2013	光伏组件氨气腐蚀测试 Photovoltaic (PV) modules - Ammonia corrosion testing	IEC	20130627	IEC 62716:2013 IEC	
PV17	传感器	Sensors	P.04	GB 19436.3-2008	机械电气安全 电敏防护装置 第3部分：使用有源光电漫反射防护器件(AOPDDR)设备的特殊要求 Electrical safety of machinery—Electro-sensitive protective equipment—Part 3: Particular requirements for Active Opto-electronic Protective Devices responsive to Diffuse Reflection(AOPDDR)	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20080619	国家标准GB 19436.3-2008	
PV17	传感器	Sensors	P.04	GB/T 19436.1-2013	机械电气安全 电敏防护设备 第1部分：一般要求和试验 Electrical safety of machinery—Electro-sensitive protective equipment—Part 1: General requirements and tests	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20131010	GB/T 19436.1-2013 机械电气安全电敏防护设备第1部分：一般要求和试验：中国标准在线服务网	
PV17	传感器	Sensors	P.04	GB/T 19436.2-2013	机械电气安全 电敏防护设备 第2部分：使用有源光电保护装置(AOPDs)设备的特殊要求 Electrical safety of machinery—Electro-sensitive protective equipment—Part 2: Particular requirements for equipment using active opto-electronic protective devices(AOPDs)	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会	20131010	GB/T 19436.2-2013 机械电气安全电敏防护设备第2部分：使用有源光电保护装置(AOPDs)设备的特殊要求-中国标准在线服务网	
PV17	传感器	Sensors	P.04	IEC 60730-1:2022	电自动控制装置。 第1部分：一般要求 Automatic electrical controls - Part 1: General requirements	IEC	20220919	IEC 60730-1:2022 IEC	
PV17	传感器	Sensors	P.04	IEC 61496-1:2020	机械的安全-电敏保护设备-第1部分：一般要求和试验 Safety of machinery - Electro-sensitive protective equipment - Part 1: General requirements and tests	IEC	20200714	IEC 61496-1:2020 IEC	
PV17	传感器	Sensors	P.04	IEC 61496-2:2020	机械的安全-电敏保护设备 第2部分：使用有源光电保护装置(AOPDs)设备的特殊要求 Safety of machinery - Electro-sensitive protective equipment - Part 2: Particular requirements for equipment using active opto-electronic protective devices (AOPDs)	IEC	20200715	IEC 61496-2:2020 IEC	
PV17	传感器	Sensors	P.04	IEC 61496-3:2025	机械安全-电敏防护装置-第3部分：使用有源光电漫反射敏感防护器件（AOPDDR）设备的特殊要求 Safety of machinery - Electro-sensitive protective equipment - Part 3: Particular requirements for active opto-electronic protective devices responsive to diffuse Reflection (AOPDDR)	IEC	20250814	IEC 61496-3:2025 IEC	
PV18	乘用车座舱	Drivers Seat	P.04	2 PFG CH 0021/07.21	汽车座椅舒适性评估 Seating comfort assessment of automotive cabin	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20210701		
PV11	吸尘器	Vacuum Cleaner	P.03	2 PFG Q 2840/05.22	Anti- Hair Wrap 防缠绕	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220501		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PFG Q 2498/09.19	眼部舒适度 Eye Comfort – Evaluation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20190915		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PFG Q 2498/07.23	眼部舒适度 Eye Comfort – Evaluation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240218		
PV11	吸尘器 洗碗机 咖啡机	Vacuum Cleaner Dish Washer Coffee Maker	P.03	2 PFG Q 2842/07.22	除菌产品 Bacterial Elimination product	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220501		
PV11	吸尘器 洗碗机 咖啡机 空气加湿器	Vacuum Cleaner Dish Washer Coffee Maker Air Humidifier	P.03	2 PFG Q 2845/07.22	抗菌产品 Anti-bacterial Product	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220501		
PV12	显示单元	Display Unit	P.03	2 PFG Q 2845/07.22	抗菌产品 Anti-bacterial Product	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20220501		
PV11	吸尘器	Vacuum Cleaner	P.03	2 PFG Q 3017/02.2025	全局智能规划认证 Full Scope Smart Navigation	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240401		
PV11	家用电动洗碗机	Electric dishwasher for household use	P.03	2 PFG Q 3037/07.2025	稳效干燥 Stable Drying Performance for domestic dishwasher	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250804		
PV12	耳机 音频设备	Headphone Audio Device	P.03	2 PFG 2927/01.23	听力关怀评估 Evaluation of Hearing Care	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20230102		
PV12	耳机 音频设备	Headphone Audio Device	P.03	2 PFG Q 3108/02.25	听力关怀自适应音频性能评估 Hearing Care Adaptive Audio performance	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250201		
PV12	通讯设备	Telecom Equipment	P.03	2 PFG 2996/09.24	全能显示评估 Evaluation of Display Excellence	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20240901		
PV16	嵌入式灯具	Recessed Luminaire	P.03	2 PFG 3112/02.25	LED筒灯的全局护眼评估方案 Full Care Luminaire - Evaluation of LED Down Light	莱茵检测认证服务（中国）有限公司	20250201		