印尼合约检验操作指引

V16 2025/10/22

1. **根据KSO WI进行检验和抽样**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Textile and Textile Products (X.02) | | Document No.: IK.VPTI.0301.02 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Packages/Rolls** | Sample Size | | 2 to 15 | 2 | | 16 to 25 | 3 | | 26 to 90 | 5 | | 91 to 150 | 8 | | 151 to 500 | 13 | | 501 to 1200 | 20 | | 1201 to 10000 | 32 | | 10001 to 35000 | 50 | | 35001 to 500000 | 80 | | 500000 and over | 125 |   Each package of different type must be represented for verification even though it will exceed the number of samples that previously determined from the table above. | |
| 检验要求 | 1. 核实货物状态（condition）：   包装是否有明显的损坏  产品是否有明显的破损  货物是否处于良好的状态，新旧如申报  **对于申报染色的面料需核实是否有白色**   1. 根据产品客户箱单发票、check list核实产品一致性：产品名称、成分、纱线类型、结构、后整理、门幅、克重、毛净重。 2. 布匹正反两面的清晰图片      1. **核实克重（如下3块位置取平均值）** | |
| **其他要求** | | |
| 1. **平方克重核实**   以下编码: 5007,5111,5112,5113,5208,5209,5210,5211,5212,5309,5310,5311,5407,5408,5512,5513,5514, 5515,5516,5602,5603,5901,5902,5903,5905,5906,5907,6001,6002,6003,6004,6005,6006必须核实产品平方克重（通过刻盘+天平的方式）  特别留意：编码: 5111,5112,5208, 5209,5210,5211,5212,5513,5514 产品的平方克重还与HS CODE 的判断相关   1. **长度核实**   可以采用核实克重，单位长度重量，或者码布机的方式进行   1. 特殊情况处理：  * 如果上述特定HS CODE 的产品的平方克重核实，不能通过刻盘+天平的方式来进行： * 检验协调员在检验前告知上述要求和现场准备事项，如因客户不接受挖克重造成的货损 或者现场没有刻盘+天平，需要通过其他方式（ 米重+称重，卷重+跑码）来核实平方克重， * 产品因特殊产品特性如开包装会影响到产品质量问题，   上述情况都需要客户在检验前提供相应的申明，并且在检验前获取到IDLO批复后方可安排检验。   1. 克盘取样器、天平秤、织物密度镜使用方法     克盘取样器使用方法：   1. 将待裁织物平铺在橡胶垫上，将圆盘取样器放在织物上，拉出取样器上的锁紧置，旋转约90度，手扶住外罩，手握住波纹手轮，并施加定压力，然后顺时针旋转波纹手轮（转角于90度），裁取式样。 2. 取样器使用后即锁紧装置，旋转至原位。     便携式天平秤使用须知   1. 将天平放在稳定的工作台上，免振动、气流、阳光直射和剧烈的温度波动。 2. 对于天平进行表观核实（外观、功能是否正常）适用于本次检验。     织物密度镜   1. 将布料铺平并确保表面平整无皱。 2. 将织物密度镜放置在待观察织物上方，刻度线应该水平或者垂直于织物方向。 3. 观察经线和纬线在1’’刻度范围内数量 | | |
| **抽样说明** | | |
| **基本步骤：**   1. 根据抽样上述抽样方案（S-4）确定需要抽检的包装数。 2. 查看VO中的HS CODE，根据HS CODE类别（编号前6位）确定总检数数量。 3. 查看客户提供申明/Check List，如果制造商声明的类型多于VO，需参考此制造商声明（MD）确定总检数。 4. 如果发现任何白色面料（漂白，染白，坯布（本白色）），需多增加一个检验样本。 5. 如果HS CODE类别大于抽检总数量，则需要扩大抽检数量（每个HS CODE至少要抽取1个包装）。 6. 依据上述1-5步骤确定检验ITEM（1item/1类 HS CODE），在该Item下随机抽取1卷，进行检验、数量（长度）核实、平方克重核实、门幅。其余抽检的不用打开包装进行检验，仅需对包装和标签进行检验和拍照。 7. 所有全部抽到的样卷（ 包括按照开箱仔细检验和“不打开包装的检验“ ）都需要贴SGS Verified标签， 并在贴标签过程的前，后分别汇总拍照， 以证实实际的样品数 。   **举例说明**   1. **当不存在染白、漂白、本白时** 2. 总数是1300卷, 5个HS code，sample size是32 rolls，抽取5rolls打开包装进行检验（平方克重核实、门幅、重量核实）；剩余27卷无需打开包装，核实标签。32卷粘贴Verified Label前后各整体照。 3. **当存在染白、漂白、本白时** 4. 1个HS code, 总数是2000卷, 产品都是染白布，sample plan是32 rolls, 需要随机打开其中的2 卷进行门幅，克重，重量等的详细检验，其他30卷进行不开包装检验。 5. 2个HS code，总数是2000卷, 产品都是染色布，其中第1个HS code有白色和其他颜色，第2个HS code为非白色的染色布，sample plan还是32卷，需要随机打开检验的样本就是3卷: 第1个HS code随机抽取1卷白色，1卷其他颜色，第2个HS code随机抽取1卷非白色的面料进行检验.   其他29卷进行不开包装检验。   1. 2个HS code，总数是2000 rolls, 产品都是白色的面料，sample plan是32 rolls, 需要打开其中的4 rolls（每个HS code各随机2 rolls）进行开包装检验，其他28卷进行不开包装检验。 | | |
| **克重、长度、幅宽的公差范围/Tolerance of Unit weight, Length, Width**  As confirmed by KSO and Indonesia M.o.Industry   |  |  | | --- | --- | | Item | Acceptable tolerance | | GSM | +4% ，-2.5% | | Width | 0-1% | | Length | "+/-10% |   **操作实例：**   1. GSM克重核实 2. 当VO中有申报克重，对于抽样的进行克重核实后发现超出-2.5%~+4%。则检验结果开具保留，备注The unit weight was verified exceed the tolerance, declared, actual…. 3. 当VO中未申报克重，但是客户预填的Check List或者CI/PL上有克重，对于抽样的进行克重核实后发现超出-2.5%~+4%。则可以采用修改Check List和CI&PL申报克重，修改后如果在tolerance范围内则不需要备注差异。如果客户拒绝修改预填Check List或者CI&PL时，需要备注差异。   **注意：**参考如下附件编码税则，当核实的克重偏差会影响到最终HS CODE核定时，不管是否在上述允差内都需要备注差异。需要注意的海关编码有5208, 5209, 5210, 5211, 5212, 5213, 5514, 5603, 5911.31, 5911.32   1. Width门幅核实 2. 当VO中有申报Width，需要和现场代表核对是Cuttable width（有效门幅）还是Full width（全门幅），如果申报是全门幅，则核实全门幅，全门幅按照0~1%范围判定结果；如果申报是有效门幅，则也需要核实有效门幅，有效门幅也按照0~1%范围判定是否需要开差异。如申报有效门幅且采用计算法核米长，除有效门幅外也需要核实全门幅进行计算。   **如果VO, CI, PL申报是全门幅，则不需要测量有效门幅。**   1. 当VO中未申报Width，则可以采用修改预填Check List /CI/PL门幅数值，修改后如果在Tolerance范围内则不需要备注差异。如果客户拒绝修改预填Check List或者CI&PL时，需要备注差异。**如果CI/PL/Check List未申报有效门幅，则不需要测量有效门幅。**   **注意：**  参考如下附件编码税则，对于针织6002/6003/6004面料，当申报≤30cm，实际发现＞30cm，需要备注差异，反之亦然。  在Datasheet记录单中，如果核实有效门幅，请将记录数据记录在Addendum - Size Checklist处(参考如下)     1. Length米长核实   tolerance还是-10%~10%。如果超出tolerance则需要在PIR上备注差异，Data record上Length Pass/Fail栏备注勾选“F”  当有效门幅，门幅，克重发现超出tolerance，除PIR发现差异，Data Record 上Other Remark需要备注相应的差异。 | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Nitro Cellulose Inspection Rev 00 (X.03) | | Document No.: IK.VPTI.0301.03 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 15 | 2 | | 16 to 50 | 3 | | 51 to 150 | 5 | | 151 to 500 | 8 | | 501 to 3200 | 13 | | 3201 to 35000 | 20 | | 35001 to 500000 | 32 | | 500000 and over | 50 | | |
| 其他要求 | 1. 对抽取到的样品进行称重 2. 核根据产品客户箱单发票核实产品一致性：产品名称、批次号、生产日期、有效期、危化品LOGO和原产国、阻尼剂（Damping Agent）或增塑剂（Plasticizers Agent） 3. 对于检验地址为受限区域的解决方案：化工码头、储罐等  * 报告和照片记录受限区域情况：如The Goods is in the storage tank, prohibited to inspect and take close photos. * 拍摄限制区标志的照片和/或要求提供限制区状况的声明函。 | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Precursor (X.08) | | Document No.: IK.VPTI.0301.08 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 15 | 2 | | 16 to 50 | 3 | | 51 to 150 | 5 | | 151 to 500 | 8 | | 501 to 3200 | 13 | | 3201 to 35000 | 20 | | 35001 to 500000 | 32 | | 500000 and over | 50 | | |
| 其他要求 | 1. 核实产品状态（气、液、固） 2. 对抽取到的样品进行称重 3. 根据产品客户箱单发票核实产品一致性：产品名称、型号、批次号、原产国、制造商、危化品安全标签 4. 对于ISOTANK出运，核实ISOTANK箱上记录产品名称、危化品安全标签、箱号 5. 对于检验地址为受限区域的解决方案：化工码头、储罐等  * 报告和照片记录受限区域情况：如The Goods is in the storage tank, prohibited to inspect and take close photos. * 拍摄限制区标志的照片和/或要求提供限制区状况的声明函。     6．如安排监装，集装箱为ISO TANK时，SGS Seal需要锁在顶部入货口或者卸货阀门。 | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Precursor (X.09) | | Document No.: IK.VPTI.0301.09 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | 对于等重袋装原糖抽样：   |  |  | | --- | --- | | Total **Bags** | Sample Size | | 2 to 15 | 2 | | 16 to 25 | 3 | | 26 to 90 | 5 | | 91 to 150 | 8 | | 151 to 500 | 13 | | 501 to 1200 | 20 | | 1201 to 10000 | 32 | | 10001 to 35000 | 50 | | 35001 to 500000 | 80 | | 500000 and over | 125 | | |
| 其他要求 | 1. 通过核查VO、文件和吃水检验证书或类似证书进行称重验证 2. 对抽取到的样品进行称重，并记录于data record中 3. 打开样品包装检查货物状态，如发现货物有明显的异常（例如：受潮），则将其报告为rejected 4. 按ICUMSA标准取样做旋光度测试或者让客户有资质实验室出具的COA, 测试报告的结果同检验报告同时提交 5. 对于散装状态的原糖留意KSO WI上对称重（设备需有校准、重量偏差不大于0.10%）及取样(每个容器都需取样)的规定 6. 整箱运输方式装运的货物进行监装，请参考KSO SCISI确定的规定，SGS bolt seal要锁在集装箱门上 | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Ceramic (X.11) | | Document No.: IK.VPTI.0301.11 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 25 | 2 | | 26 to 150 | 3 | | 151 to 1200 | 5 | | 1201 to 35000 | 8 | | 35001 and over | 13 |   Each goods of different model/type must be represented to be sampled although it will cause total number of sample exceed the number of samples that previously determined from the table above. | |
| 其他要求 | * 核实产品状态（新旧、包装无损坏、产品无损坏） * 根据产品客户箱单发票、Check List, Supporting document (s)核实产品一致性： * 产品描述及规格 * 产品尺寸 * 规格   A)对于瓷砖:釉面/非釉面和瓷质/非瓷质  B)对于工业陶瓷： 莫氏硬度和瓷质/非瓷质  C)对于餐具/厨房用具/卫生用具/装饰品/其它陶瓷：瓷质/非瓷质   * 商标 * 原产国 * SNI标签（仅针对VO上货描栏有SNI编号） | |
| **抽样说明** | | |
| **基本步骤：**   1. 根据抽样上述抽样方案确定需要抽检的包装数。 2. 根据HS CODE类别（编号前6位）确定总检数数量。 3. 依据数量/货值优先，分配每个HS CODE类别所需要的检验量，如果HS CODE类别大于抽检总数量，则需要扩大抽检数量（每个HS CODE至少要抽取1个包装）。 4. 当产品没有SNI NO时，在同一个HS CODE类别下，只抽取1个包装件数进行开箱检验；其余抽检的不用打开包装进行检验，仅需对包装和标签进行检验和拍照；当同一HS CODE下存在多个ITEM，尽可能抽检到不同ITEM（除一个包装进行开箱检验，其余抽检到的不用开包装检验）。 5. 当产品有SNI NO时，不同的SNI NO都需要纳入总检验数。根据HS CODE类别和SNI NO全覆盖原则，对抽取到的不同的包装各抽取1件进行开箱检验，其余抽检的不用打开包装进行检验，仅需对包装和标签进行检验和拍照。 6. 所有全部抽到的样品包装（ 包括按照开箱仔细检验和“不打开包装的检验“ ）都需要贴SGS Verified标签， 并在贴标签过程的前，后分别汇总拍照， 以证实实际的样品数 。   **举例说明**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | Item No | HS.CODE | SNI NO | QYY (PCS) | PALLET | | A | 6907.22.11 | 864/LSPR-058-IDN/002/07/2023 | 1000 | 20 | | B | 6907.22.13 | 865/LSPR-058-IDN/002/07/2023 | 2000 | 40 | | C | 6907.21.22 | 867/LSPR-058-IDN/002/07/2023 | 2500 | 50 | | D | 6907.21.22 | 868/LSPR-058-IDN/002/07/2023 | 3000 | 60 |   根据包装件数和SAMPLE PLAN，确定SAMPLE SIZE: 5PLT  根据HS CODE类别有两类，确定需要打开2个包装，选择ITEM B和ITEM D  因为HS CODE 690722存在2个ITEM，以及SNI NO都需要检验到的原则，最终确定的抽样方案是   |  |  |  | | --- | --- | --- | | Item No | 抽检数量 | 开包装数量 | | A | 1PLT | 1PLT | | B | 1PLT | 1PLT | | C | 1PLT | 1PLT | | D | 2PLT | 1PLT | | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Color Multi-Functional Machine, Color... (X.12) | | Document No.: IK.VPTI.0301.12 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Goods** | Sample Size | | 2 to 25 | 2 | | 26 to 150 | 3 | | 151 to 1200 | 5 | | 1201 to 35000 | 8 | | 35001 and over | 13 |   Each goods of different type must be represented to be sampled although it will cause total number of sample exceed the number of samples that previously determined from the table above. | |
| 其他要求 | 1. 核实产品状态（新旧、包装无损坏、产品无损坏） 2. 根据产品客户箱单发票核实产品一致性：   产品名称  型号  规格  商标  原产国  打印机类型：彩色多功能机器/彩色复印机/彩色打印机/彩色复印机设备/彩色打印机设备。  如果货物信息和申报不符，则开具保留。   1. 核实产品规格信息包含：喷墨/激光/针式等，端口：USB/光纤等 | |
| **抽样说明** | | |
| 1. 根据抽样上述抽样方案确定需要抽检的包装数。 2. 根据HS CODE类别（编号前6位）确定总检数数量。 3. 依据数量/货值优先，分配每个HS CODE类别所需要的检验量，如果HS CODE类别大于抽检总数量，则需要扩大抽检数量（每个HS CODE至少要抽取1个包装）。 4. 在同一个HS CODE类别下，只抽取1个包装件数进行开箱检验；其余抽检的不用打开包装进行检验，仅需对包装和标签进行检验和拍照；当同一HS CODE下存在多个ITEM，尽可能抽检到不同ITEM（除一个包装进行开箱检验，其余抽检到的不用开包装检验）。 5. 所有全部抽到的样品包装（ 包括按照开箱仔细检验和“不打开包装的检验“ ）都需要贴SGS Verified标签， 并在贴标签过程的前，后分别汇总拍照， 以证实实际的样品数 。 | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Food and Beverages (X.15) | | Document No.: IK.VPTI.0301.15 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 50 | 2 | | 51 to 500 | 3 | | 501 to 35000 | 5 | | 35001 and over | 8 |   Each packages of different type must be represented to be sampled although it will cause total number of sample exceed the number of samples that previously determined from the table above. | |
| 其他要求 | * 核实产品状态（新旧、包装无损坏、产品无损坏） * 对于零售包装产品，拍摄的照片需包含  1. 产品名称标签 2. 配料信息 3. 净重或者容量 4. 制造商或者进口商的名称和地址 5. 生产日期/代码 6. BPOM流通(进口)许可(Makanan Luar)编号 7. 有效期（年月） 8. 原产国   对于非零售包装产品，拍摄产品和标签照片。   * 根据产品客户箱单发票核实产品一致性：产品名称、净重、生产批次号、有效期、BPOM流通(进口)许可(Makanan Luar)编号、SNI标签及SNI标签下的NPB号码（根据VO） * 出口商/工厂需要提供COA或者产品批次号/生产日期/保质期LIST，检验时需要核对标签上的保质期信息和文件上是否一致，当发现货物到港时会过期需终止检验。 | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Toys (X.17) | | Document No.: IK.VPTI.0301.17 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 50 | 2 | | 51 to 500 | 3 | | 501 to 35000 | 5 | | 35001 and over | 8 |   Each packages of different type must be represented to be sampled although it will cause total number of sample exceed the number of samples that previously determined from the table above. | |
| 其他要求 | 1. 核实产品状态（新旧、包装无损坏、产品无损坏） 2. 根据产品客户箱单发票核实产品一致性：产品名称、规格、商标、原产国 3. 核实SNI标签及SNI标签下的NPB号码（仅针对VO上货描栏有SNI编号） 4. 其他规格：是否带电、是否有尺码、是否需要硬币、卡等启动 5. 任何差异都需要在报告中备注。 6. 实际检验货物中发现任何VO未申报的货物均需要在报告中备注。 7. 拍摄照片：电源（电池）照片; 拍摄到玩具的scale（比例）等细节照片。 8. 核实玩具是否需要硬币、钱、银行卡或代币来操作。 | |
| **抽样说明** | | |
| 1. 根据抽样上述抽样方案确定需要抽检的包装数。 2. 根据HS CODE类别（编号前8位）确定总检数数量。 3. 依据数量/货值优先，分配每个HS CODE类别所需要的检验量，如果HS CODE类别大于抽检总数量，则需要扩大抽检数量（每个HS CODE至少要抽取1个包装）。 4. 对抽取到包装都进行打开包装检验。 5. 所有全部抽到的样品包装都需要贴SGS VERIFIED标签（对于有外包装的货物标签应贴在外包装上；对于没有外包装仅有零售包装的货物标签应该贴在不影响产品包装的地方）， 并在贴标签过程的前，后分别汇总拍照， 以证实实际的样品数 。 | | |
| SNI受控产品及KKV客户订单处理特殊要求 | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Flat Glass (X.19) | | Document No.: IK.VPTI.0301.19 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 50 | 2 | | 51 to 500 | 3 | | 501 to 35000 | 5 | | 35001 and over | 8 |   Each goods of different model/type must be represented to be sampled although it will cause total number of sample exceed the number of samples that previously determined from the table above. | |
| 其他要求 | 1. 核实产品状态（新旧、包装无损坏、产品无损坏） 2. 根据产品客户箱单发票核实产品一致性：产品名称、规格：平板玻璃（如压延玻璃、浇铸玻璃、拉丝玻璃、吹制玻璃、浮法玻璃、钢化玻璃、或夹胶玻璃）、安全玻璃（如：钢化玻璃、夹胶玻璃）、尺寸、原产国 | |
| **抽样说明** | | |
| 1. 根据抽样上述抽样方案确定需要抽检的包装数。 2. 根据HS CODE类别（编号前6位）确定总检数数量。 3. 依据数量/货值优先，分配每个HS CODE类别所需要的检验量，如果HS CODE类别大于抽检总数量，则需要扩大抽检数量（每个HS CODE至少要抽取1个包装）。 4. 在同一个HS CODE类别下，只抽取1个包装件数进行开箱检验；其余抽检的不用打开包装进行检验，仅需对包装和标签进行检验和拍照；当同一HS CODE下存在多个ITEM，尽可能抽检到不同ITEM（除一个包装进行开箱检验，其余抽检到的不用开包装检验）。 5. 所有全部抽到的样品包装（ 包括按照开箱仔细检验和“不打开包装的检验“ ）都需要贴SGS VERIFIED标签（标签应该贴在不影响产品或包装的一面）， 并在贴标签过程的前，后分别汇总拍照， 以证实实际的样品数 。 6. 任何差异都需要在报告中备注 | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Herbs (X.20) | | Document No.: IK.VPTI.0301.20 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Cartons/ Outer Packages** | Sample Size | | 2 to 50 | 2 | | 51 to 500 | 3 | | 501 to 35000 | 5 | | 35001 and over | 8 |   Each carton/outer package of different type must be represented to be sampled although it will cause total number of sample exceed the number of samples that previously determined from the table above. | |
| 其他要求 | 1. 核实产品状态（新旧、包装无损坏、产品无损坏），如果产品是原料注意核实是否为霉变等。 2. 根据产品客户箱单发票核实产品一致性：产品名称、商标、原产国、BPOM No（仅针对零售药品） 3. 当产品零售用需要对如下信息进行拍照  * 产品名称 * 成分 * 净重或者净含量 * 制造商或者进口商名称和地址 * 生产日期/代码 * 批次号信息、有效期（年，月） * BPOM No. (当VO上有POM信息时) * 原产国  1. 当遇到产品到港时，就会过期的情况，请终止检验。 | |
| **抽样说明** | | |
| 1. 根据抽样上述抽样方案确定需要抽检的包装数。 2. 根据HS CODE类别（编号前6位）确定总检数数量。 3. 依据数量/货值优先，分配每个HS CODE类别所需要的检验量，如果HS CODE类别大于抽检总数量，则需要扩大抽检数量（每个HS CODE至少要抽取1个包装）。 4. 在同一个HS CODE类别下，只抽取1个包装件数进行开箱检验；其余抽检的不用打开包装进行检验，仅需对包装和标签进行检验和拍照；当同一HS CODE下存在多个ITEM，尽可能抽检到不同ITEM（除一个包装进行开箱检验，其余抽检到的不用开包装检验）。 5. 所有全部抽到的样品包装（ 包括按照开箱仔细检验和“不打开包装的检验“ ）都需要贴SGS Verified标签， 并在贴标签过程的前，后分别汇总拍照， 以证实实际的样品数 。 | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Horticulture – Onion/ Apples (X.24) | | Document No.: IK.VPTI.0301.24 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | **A HORTICULTURE**     |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 25 | 2 | | 26 to 150 | 3 | | 151 to 1200 | 5 | | 1201 to 35000 | 8 | | 35001 and over | 13 |   Each goods of different type and Variety must be represented to be sampled although it will cause total number of sample exceed the number of samples that previously determined from the table above.  **B. ONION**  Sample Bags taken as per AQL S-4 0.25 for Onion and AQL S-2 1.5 for other.   |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 15 | 2 | | 16 to 25 | 3 | | 26 to 90 | 5 | | 91 to 150 | 8 | | 151 to 500 | 13 | | 501 to 1200 | 20 | | 1201 to 10000 | 32 | | 10001 to 35000 | 50 | | 35001 to 500000 | 80 | | 500001 and over | 125 |   洋葱产品举例：  总袋数：14500袋  依据AQL S4 0.25需抽取：50袋 | |
| 其他要求 | 1. 核实塑料包装的食品级别标签和可回收标识 2. 重量核实，优先称重，如果现场无条件核实，获取重量证明文件。 3. 打开一个包装进行抽样检验。 4. 检查货物状况，核实是否存在腐烂、发霉、有缺陷、发芽等质量问题。 5. 核实产品与申报一致性（产品品种、进出口商信息、原产地（如果没有原产地标签内容，让客户提供原产地申明文件。 | |
| 附录 |  | |
|  |  | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Finished Textile Goods (X.26) | | Document No.: IK.VPTI.0301.48-26 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | For other Finished Textile Goods (X.26)   |  |  | | --- | --- | | Total Packages | Sample Size | | 2 to 25 | 2 | | 26 to 150 | 3 | | 151 to 1200 | 5 | | 1201 and 35000 | 8 | | 35001 and over | 13 | | |
| 其他要求 | 1. 核实产品状态（新旧、包装无损坏、产品无损坏） 2. 对于产品正面和背面进行拍照 3. 根据产品客户箱单发票核实产品一致性：产品名称、规格、型号/款号、商标、机织/针织/无纺、材料组成、SNI标签（以及徽标下方的NPB编号）仅适用于VO上有SNI备注的商品和原产国。 4. 当抽取到到包装内包含多种类型，每个类型产品都需要抽取一件进行检验；当抽取到的包装内仅有一款产品（如同一个款多个SIZE），仅需随机抽取一件进行检验。 5. SGS VERIFIED标签不能粘贴在产品零售包装和产品本身。 | |
| **抽样说明** | | |
| **举例说明**  200箱/8000件，40件每箱，箱号1-197箱都是A款产品，198号箱包含A,B,C三款产品，199号箱包含C,D,E,F款产品，200号箱包括F,G产品（如下图）    根据包装件数200箱确定SAMPLE SIZE为5箱，依据尽可能多抽验到不同款产品的原则，抽取箱号.198,199,200以及1-197之间任意2箱（2号箱和150号箱）。  对抽取到的2号箱和150号箱，各抽取一件A款进行检验。  对抽取到的198,199,200号箱，随机确定开箱顺序，当采用198号-199号-200号顺序时，  198号箱检验：A,B,C款各一件。  199号箱检验：D,E,F款各一件。  200号箱检验：G款一件 | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Garment (X.48) | | Document No.: IK.VPTI.0301.48-26 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | For Garment (X.48)   |  |  | | --- | --- | | Total **of Package** | Sample Size | | 2 to 15 | 2 | | 16 to 25 | 3 | | 26 to 90 | 5 | | 91 to150 | 8 | | 151 to 500 | 13 | | 501 to 1200 | 20 | | 1201 to 10000 | 32 | | 10001 to 35000 | 50 | | 35001 to 500000 | 80 | | 500001 and over | 125 | | |
| 其他要求 | 1. 核实产品状态（新旧、包装无损坏、产品无损坏） 2. 对于产品正面和背面进行拍照 3. 根据产品客户箱单发票核实产品一致性：产品名称、规格、型号/款号、商标、用于性别（男/女/中性/婴童）、机织/针织/无纺、材料组成、SNI标签（以及徽标下方的NPB编号）仅适用于VO上有SNI备注的商品和原产国。 4. 当抽取到到包装内包含多种类型，每个类型产品都需要抽取一件进行检验；当抽取到的包装内仅有一款产品（如同一个款多个SIZE），仅需随机抽取一件进行检验。 5. SGS VERIFIED标签不能粘贴在产品零售包装和产品本身。 | |
| **衣服类别** | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Used Capital Goods (X.53) | | Document No.: IK.VPTI.0301.53 |
| Inspection Scope | | | |
| Sample Plan | count and verify the conformity of quantity refer to reference documents (VO invoice and/or packing ist and other supporing documents), and presented goods at physical verification site for the entire goods 100%  参考参考文件（VO发票和/或装箱单和其他支持文件）清点并验证数量的一致性，并在实物验证现场对整批货物进行100%的实物验证 | | |
| 其他要求 | 1. 注意主要货物、辅助/配套物品和配件的数量。（辅助设备/配套项目和配件必须适合与主要货物一起使用）。如果货物配备了辅助设备/配套项目、附件并使用了“SET”单元，则必须详细说明配套项目和附件。 2. 100%验证所有整批货物的货物标识和规格是否符合要求，使用抽样方法验证货物标识和规格的一致性仅适用于以下类型的货物：个人电脑（PC）、中央处理单元（CPU）、显示器、交流发电机和起动机，请参阅下表：只有当VO提到允许抽样检验时，才应使用抽样方法。如果VO上没有提到这一点，则应对整个货物进行验证（100%）  |  |  | | --- | --- | | Total **of Goods** | Sample Size | | 2 to 15 | 2 | | 16 to 25 | 3 | | 26 to 90 | 5 | | 91 to150 | 8 | | 151 to 500 | 13 | | 501 to 1200 | 20 | | 1201 to 10000 | 32 | | 10001 to 35000 | 50 | | 35001 to 500000 | 80 | | 500001 and over | 125 |  1. 核实货物的状况，以确保货物可以重复使用或进行修复、再制造，而不是报废。（参见WI附录1）” 2. 为货物型号/类型拍摄以下视图：1.铭牌/货物标识（如有）；2.前视图；3.后视图；4.右视图；5.左视图；6.辅助设备/配套项目和附件的其他视图（如有）。以上照片是每件商品的最低要求照片，或可拍摄多个视图，显示商品的足够细节。 3. 机械、重型设备和电子产品, 通过检查铭牌/货物标识，注明货物身份和规格，并与VO、发票和/或装箱单和其他支持文件进行比较，验证货物信息的合规性。VO中提到的二手货物的年龄已确定为进口的限制年龄。（参见WI附录1）。需要查验品牌/制造商，型号/类型，技术规范，序列号，制造年份，制造国。对于PC、CPU和显示器类型的商品，适用以下条件：仍然值得使用；仍然能够使用。自生产之日起不超过5（五）年。规格与Core 2 Duo相当的个人电脑（PC）。个人电脑（PC）的中央处理器（CPU）部分，其最低规格与Core 2 Duo相当。监视器的类型是LCD（液晶显示器）或LED（发光二极管）。   确保制造年份和制造国分为以下4（四）个阶段：1） 通过检查铭牌或物品上的其他信息；  2） 如果无法满足第1项，则检查制造商的产品证书文件；3） 如果编号1和编号2无法填写，请检查制造商的产品声明文件；4） 如果第1、2和3项无法填写，请检查制造商或卖方的声明/声明函文件。声明/声明函必须包含数据或信息，至少包括货物名称、数量、品牌/制造商、型号/类型、序列号、制造年份和原产国。   1. 车辆, 通过检查铭牌/货物标识，注明货物身份和规格，并与VO、发票和/或装箱单和其他支持文件进行比较，验证货物信息的合规性。VO中提到的二手货物的年龄已确定为进口的限制年龄。（参见WI附录1）。   验证现场货物信息和相关规范：a.品牌/制造商；b.型号/类型；c.制造年份；d.制造国；e.底盘号。f.发动机号。g.发动机类型（汽油/柴油/电动/燃气）。h.方向盘位置。i.传输。j.仅适用于卡车的车辆总重（GVW）/组合总重（GCW）。k.其他说明参照VO要求。  确保制造年份和制造国分为以下4（四）个阶段：  1） 通过检查铭牌或物品上的其他信息；  2） 如果无法满足第1项，则检查制造商的产品证书文件；  3） 如果编号1和编号2无法填写，请检查制造商的产品声明文件；  4） 如果第1、2和3项无法填写，请检查制造商或卖方的声明/声明函文件。  声明/声明函必须包含数据或信息，至少包括货物名称、数量、品牌/制造商、型号/类型、序列号、制造年份和原产国。   1. 拖车/半拖车，通过检查铭牌/货物标识，注明货物身份和规格，并与VO、发票和/或装箱单和其他支持文件进行比较，验证货物信息的合规性。VO中提到的二手资本货物的年龄已确定为进口的限制年龄。（参见WI附录1）。   验证现场货物信息和相关规范：a.品牌/制造商。b.型号/类型。c.制造年份。d.制造国。e.序列号。f.排量。g.其他规范VO的要求  确保制造年份和制造国分为以下4（四）个阶段：  1） 通过检查铭牌或物品上的其他信息；  2） 如果无法满足第1项，则检查制造商的产品证书文件；  3） 如果编号1和编号2无法填写，请检查制造商的产品声明文件；  4） 如果第1、2和3项无法填写，请检查制造商或卖方的声明/声明函文件。  声明/声明函必须包含数据或信息，至少包括货物名称、数量、品牌/制造商、型号/类型、序列号、制造年份和原产国。   1. 根据VO中的数据，通过测量验证尺寸：   1.WI附录二中的强制性项目。  2.WI附录二中未说明的其他项目（如需要）  （注：使用经过校准的测量仪器。如果您无法提供校准的测量仪，请在报告中注明“未校准的测量”）。   1. 如有必要，实施功能或运转的目击测试 2. 使用二手设备货物的年限规定   1.直接用户可以进口的二手设备货物  a.最长使用年限为5年的二手资本货物  b.最长使用年限为10年的二手资本货物  c.最长使用年限为15年的二手资本货物  d.最长使用年限为20年的二手资本货物  e.矿业公司；最长使用年限为15年的二手资本货物  2. 可以通过翻新公司进口的二手设备货物  a.最长使用年限为20年的二手资本货物  b.针对保税区的HS编码为8471.41.10、8471.50.10和8528.52.00的二手资本货物，最长使用年限为5年  c使用的二手设备货物最长使用年限为20年  3. 可以通过翻新公司进口的最长使用年限为20年的二手资本货物  a.最长使用年限为20年的二手资本货物  b.针对保税区的HS编码为8471.41.10、8471.50.10和8528.52.00的二手资本货物，最长使用年限为5年  c使用的二手设备货物最长使用年限为20年  4. 用于特定目的的二手设备货物  a.工业搬迁二手资本货物（类型和/或年龄包含在2023年第36号贸易部长条例及其修正案附录二中和/或附录二中的二手资本货物  b.豁免二手货（最长使用年限为20年的二手货，以及2023年第36号贸易部长条例及其修正案附录二a组以外的类型）   1. 二手设备货物清单     附录二  尺寸验证 | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Downstream Product of Plastic (X.55) | | Document No.: IK.VPTI.0301.19 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 25 | 2 | | 26 to 150 | 3 | | 151 to 1200 | 5 | | 1201 to 35000 | 8 | | 35001 and over | 13 |   Each packages of different type of goods must be represented to be sampled although it will cause the total number of sample to exceed the number of samples from the table above. | |
| 其他要求 | 1. 核实产品和包装状态（新旧、包装无损坏、产品无损坏），如果产品不是新的，检验结果不满意。 2. 根据产品VO等申请文件核实产品Mark/Label的一致性（如下信息非强制要求体现，仅当存在时需核对一致性）：  * 产品名称 * 商标 * 产品规格（如需要） * 原产国 * SNI Label   当VO上有SNI No时，如果实际包装和产品没有，需要开差异，  如果VO 上没有SNI No. 实际包装和产品有显示，也需要开差异）   1. 针对HS 3919, 3920, 3921，核实产品是否是Rigid（硬质塑料）还是flexible（柔性塑料）   硬质塑料（Rigid Plastic）：在规定条件下，弯曲弹性模量或（弯曲弹性模量不适用时）拉伸弹性模量大于700MPa的塑料。(From GB/T 2025 and ISO472)  硬质塑料是一种具有高强度、高刚度、不易变形的塑料。与其他类型的塑料相比，硬质塑料通常更硬、更坚固，具有更高的阻力和稳定性。  柔性塑料（Flexible Plastics）：看起来更柔软，可以弯曲折叠不会断裂。  柔性塑料和刚性塑料的辨别：  触感辨别：硬质塑料在受压下不易屈服或弯曲。  弯曲折叠：柔性塑料可以用手压变形，弯曲后能够恢复到原来的形状。硬质塑料变形时会有起皱或者应力发白，无法恢复到变形前状态。  需要拍摄照片证明来证明柔性还是刚性塑料。   1. 针对HS 3919，测量产品宽度 2. 针对HS 3920.91，测量产品厚度和宽度   以上4&5的测量活动如因包装无法打开或者产品尺寸过大，而无法测量时,需要保留备注。  其他. 当检验发现有未在VO清单内的产品，也需要开具Discrepancy Report， | |
| **海关编码相关案例** | | |
| A. 当海关编码3919、3920 and 3921的产品发现同时满足如下3个特性时（如下图），需及时和IDLO确认是否属于X.55项目。   * 产品成卷 * 厚度和宽度小于5mm * 面料特性（存在多股、织物组织结构等） | | |
| B. 塑料的笔袋、不在X.55项目下，需要分类至X.56项目。 | | |
| C. 不接受货物以边角料、次级品、报废料、再生料等形式出口。如果遇到申报为Foam产品，需要和客户确认原材料是否为再生料还是原生料。 | | |
| D. 人造皮革需要确认涂层是单面还是双面的，针对塑料涂层为单面，纺织成分占比超50%或者织物层目的用于成品外表面，可以初步判定属于X.02，如下图： | | |
| E. 其他不属于X.55产品 | | |
| REMARK:  针对海关编码3921下或X.55下其他带有纺织面料或者其他非塑料材质需要备注差异及时与IDLO确认，同客户第二次出货可以参考第一次确认结果直接开具检验结果。 | | |
| **抽样说明** | | |
| **基本步骤：**   1. 根据VO，发票或装箱单等申请文件上的包装数核验现场包装数**。** 2. 根据抽样上述抽样方案确定需要抽检的包装数。 3. 根据产品种类（由产品描述**和**HS CODE 编号前6位）来确定总检数数量。 4. 依据数量/货值比例，分配每个种类所需要的检验量，要保证每一个不同的货物描述和每一个不同的HS CODE都被抽样检验到。 5. 对抽取到的每个类别，至少抽取1个包装件数进行开箱检验；当同一类别分配到的抽检数大于1，且该类别存在多个ITEM，应尽可能抽检到不同ITEM。 6. 所有全部抽到的样品包装都需要贴SGS Verified标签， 并在贴标签过程的前，后分别汇总拍照， 以证实实际的样品数 。   **举例说明**  如下产品清单，VO ITEM有14个，同一个HS.CODE, 客户提供发票和装箱单上显示共有41个Model No   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **HS.CODE** | **Description** | **Model No** | **Package(CTNS)** | | 39241099 | PLASTIC CUP 142\*93mm | V-KFB-1, V-KFB-2, V-KFB-3, V-KFB-4 | 68 | | 39241099 | PLASTIC CUP 87\*87\*125mm | V-KFB-5, V-KFB-6, V-KFB-7 | 57 | | 39241099 | PLASTIC BOWL 150\*150\*73mm | V-JGCJ-3, V-JGCJ-4, V-JGCJ-5, V-JGCJ-6 | 58 | | 39241099 | PLASTIC PLATE 145\*145\*35mm | V-JGCJ-7, V-JGCJ-8, V-JGCJ-9, V-JGCJ-10 | 6 | | 39241099 | PLASTIC PLATE 147\*147\*16mm | V-JGCJ-11, V-JGCJ-12, V-JGCJ-13, V-JGCJ-14 | 5 | | 39241099 | PLASTIC PLATE 200\*200\*30mm | V-JGCJ-15, V-JGCJ-16, V-JGCJ-17, V-JGCJ-18 | 41 | | 39241099 | PLASTIC PLATE 230\*230\*33mm | V-JGCJ-19, V-JGCJ-20, V-JGCJ-21, V-JGCJ-22 | 16 | | 39241099 | PLASTIC PLATE 250\*250\*35mm | V-JGCJ-23, V-JGCJ-24, V-JGCJ-25, V-JGCJ-26 | 26 | | 39241099 | CHOPSTICKS SET 220\*42\*25mm | V-JGCJ-36 | 10 | | 39241099 | PLASTIC BOX 175\*90\*98mm | V-LBP-9, V-LBP-10, V-LBP-11, V-LBP-12, V-LBP-13 | 34 | | 39241099 | PLASTIC TANK 112\*112\*82mm | V-ZLG-1 | 20 | | 39241099 | PLASTIC TANK 112\*112\*112mm | V-ZLG-2 | 30 | | 39241099 | PLASTIC TANK 112\*112\*142mm | V-ZLG-3 | 32 | | 39241099 | PLASTIC TANK 112\*112\*192mm | V-ZLG-4 | 50 |   根据包装件数和SAMPLE PLAN，确定SAMPLE SIZE: 5箱  但是发现，虽然HS CODE类别仅一类，但是货描类别有6类（CUP, BOWL, PLATE, CHOPSTICKS SET, BOX, TANK）  确定需要抽验6箱，每一个货描下随机抽取一个Model进行开箱检验。 | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Certain Chemical Material (X.57) | | Document No.: IK.VPTI.0301.19 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 15 | 2 | | 16 to 50 | 3 | | 51 to 150 | 5 | | 151 to 500 | 8 | | 501 to 3200 | 13 | | 3201 to 35000 | 20 | | 35001 to 500000 | 32 | | 500000 and over | 50 | | |
| 其他要求 | 1. 对抽检产品进行称重（如无法称重，获取相应的重量证明文件） 2. 根据产品VO等申请文件核实产品一致性：产品名称、商标/制造商、原产国、批次号、规格（纯度） 3. 对于检验地址为受限区域的解决方案：化工码头、储罐等  * 报告和照片记录受限区域情况：如The Goods is in the storage tank, prohibited to inspect and take close photos. * 拍摄限制区标志的照片和/或要求提供限制区状况的声明函。 | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| HFC (X.58) | | Document No.: IK.VPTI.0301.19 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 15 | 2 | | 16 to 50 | 3 | | 51 to 150 | 5 | | 151 to 500 | 8 | | 501 to 3200 | 13 | | 3201 to 35000 | 20 | | 35001 to 500000 | 32 | | 500000 and over | 50 | | |
| 其他要求 | 1. 对抽检产品进行称重（如无法称重，获取相应的重量证明文件） 2. 根据产品VO等申请文件核实产品一致性：产品商业名称、产品化学名称、ASHRAE代码编号、批次号、制造商信息、原产国、危化品安全标签 | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Footwear (X.16, X.43) | | Document No.: IK.VPTI.0301.19 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | a) For Footwear (X.16)   |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 50 | 2 | | 51 to 500 | 3 | | 501 to 35000 | 5 | | 35001 and over | 8 |   b) For Footwear Upper Textile (X.43)   |  |  | | --- | --- | | Total **Packages** | Sample Size | | 2 to 25 | 2 | | 26 to 150 | 3 | | 151 to 1200 | 5 | | 1201 to 35000 | 8 | | 35001 and over | 13 |   Each packages of different type of goods must be represented to be sampled although it will cause the total number of sample to exceed the number of samples from the table above. | |
| 其他要求 | 核实产品状态（新旧、包装无损坏、产品无损坏），核实鞋面材质（For X.16 only）  当产品存在积灰、划伤、色差等轻微瑕疵时需备注差异。  当产品状态非新，检验结果为Reject。  根据包装和Label与VO、其他申请文件的一致性，如果下述内容没有体现在标签、产品本身或者包装上，需要出口商提供相应文件宣称（如发票、装箱单等）   * 产品名称 * 产品规格（X.16） * 鞋面和鞋底材料（X.43） * 鞋子类型（运动鞋、休闲鞋、安全鞋等） * 原产国 * SNI Label（X.16） * 当VO上有SNI No时，如果实际包装和产品没有，需要开差异， * 如果VO 上没有SNI No. 实际包装和产品有显示，也需要开差异）   \*当时X.16类产品，需要比对产品本身标识与如上申报内容的一致性。 | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Bag (X.56) | | Document No.: IK.VPTI.0301.19 |
| Inspection Scope | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Packages/Goods** | Sample Size | | 2 to 25 | 2 | | 26 to 150 | 3 | | 151 to 1200 | 5 | | 1201 to 35000 | 8 | | 35001 and over | 13 |   当产品有运输包装，抽样依据包装数量确定Sample Size，不同类型的产品包装必须都要抽检到，尽管会导致抽取的包装数量超出上述Sample Size。  当产品是除上述其他情况时，抽样依据产品件数确定Sample Size。  抽取一定数量后：  针对有运输包装产品，打开抽取到的包装，对其中任一一件货物进行检验。  针对无运输包装产品，依据确定好的抽检件数进行检验。 | |
| 其他要求 | 根据产品包装和Label与VO、其他申请文件的一致性，   * 产品名称 * 商标/制造商 * 材质 * 原产国(如包装、标签产品上无原产地申明，需要客户提供Legal documents（原产地证书）   HS code 为4202.11 行李箱或者表面由皮革或复合皮革制成的手提箱或公文包, 需测量其宽度、长度和高度)，如果HS code申报为4202.11.10时，当发现尺寸超过56X45X25CM时，需要出具差异报告并且报备IC办公室。 | |
| **附件** | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 钢铁及其制品 (X.36，X.40) | | Document No.: IK.VPTI.0301.36 | |
| Inspection Scope | | | |
| Sample Plan | |  |  | | --- | --- | | Total **Goods/ Packages** | Sample Size | | 2 to 15 | 2 | | 16 to 50 | 3 | | 51 to 150 | 5 | | 151 to 500 | 8 | | 501 to 3200 | 13 | | 3201 to 35000 | 20 | | 35001 to 500000 | 32 | | 500000 and over | 50 |   当存在多个标准/牌号/尺寸时，每个标准/牌号/尺寸都需要抽验到。尽管抽检到的产品包装数量会超出上述SAMPLE SIZE. | | |
| 其他要求 | 根据产品包装和Label与VO、其他申请文件的一致性，  铁和非合金钢：   * 产品名称 * 标准/牌号 * 尺寸 * 净重 * 生产商 * 炉批号 * 料号（PART NUMBER） * 原产国：Made in <Country> * SNI LABEL   合金钢   * 产品名称 * 标准/牌号 * 化学成分 * 尺寸 * 生产商 * 炉批号 * 原产国：Made in <Country> * SNI LABEL   其他钢铁制品   * 产品名称 * 型号/款号/商标 * 尺寸 * 料号（PART NUMBER） * 原产国：Made in <Country> * SNI LABEL | | |
| 尺寸测量要求 | 厚度和宽度 | | 轧制加工的扁平形状的产品（HS. 7208-7212, 7219, 7220, 7225, 7226） |
| 外径（盘条）、厚度和宽度（棒材） | | 圆截面的盘条、棒材 (HS. 7213-7215，7227，7228） |
| 刨面尺寸测量 | | 型钢（HS. 7216） |
| 外径 | | 线材（HS. 7217, 7229） |
| 外径和壁厚 | | 管材和中空型材（HS.7303-7306） |
| 内径 | | 管件（HS. 7307） |
| 容量测量和计算（测内径、高） | | 罐、桶、鼓、罐、箱及类似容器（HS. 7309-7310） |
| 外径测量、截面构造图片 | | 钢丝绳（7312） |
| 链条每节的长度测量 | | 链条HS（7315） |
| 螺栓螺纹外径，螺母内径 | | 紧固件（HS.7318） |
| 清晰的产品图片（能够反应产品构造和外形），对于有申报的规则尺寸，进行测量 | | 其他产品 |

1. **照片要求**
   1. 远程检验：检验员自拍+VO编号照片，SGS VERIFIED标签（不能手写，工厂提前打印裁剪，每个抽取到的卷都需要在包装上粘贴）。
   2. 现场检验：检验员+大货+编号一张照片（VO号要清晰），SGS VERIFIED LABEL标签。
   3. 抽检货物完成后已抽检的纸箱、托盘、布卷等堆放在一起的图片（需贴好VERIFIED标签）,多地堆放等原因无法转移至一起时，可以分开多张拍摄。
   4. 现场检验或远程检验检验员需要穿着SGS工作服或者佩戴SGS工作证，佩戴SGS LOGO帽子，现场和远程检验自拍照片都需要体现出SGS LOGO。
   5. 远程检验时，检验员自拍照时背景需要白底。
   6. 无论现场还是远程，抽检的纸箱需要重新包装好后再粘贴SGS VERIFIED标签。
2. **检验报告和检验结果单要求**
   1. 检验结果单和检验报告模板使用

* X.55和X.56 自1.17开始已在eTrade上运行。统一使用global版本的PIR和完成E-IR，检验有效期同其他产品一样，自检验日期起30天。
* 所有产品的检验，Sample No处必须填入抽样的数量， X.12为件数，其他为相对应的包装件数，Samples to be returned 处永远留空。



如下图1备注Sample Plan Base on KSO WI，**不要备注**RI（下图1处），Remote inspection 勾选出正常勾选，报告其他页处不要手动去备注远程。

A white rectangular object with black lines

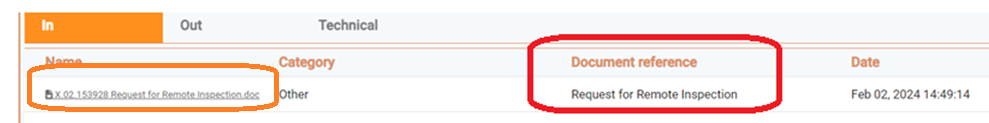
Description automatically generated with medium confidence

检验结果单都需要客户/现场代表签名+日期，远程不需要再额外备注“PIR已邮件发送”

* 1. 随附报告要求

顺序：检验结果单，记录单，IJO，箱单发票，Check list，申请文件，和其他记录文件

远程申明和DATA RECORD记录文件**不能**和PIR/IR合并至一起，需要单独分开以“Other”类别上传。

* 远程申明上传前，请将文件命名为“检验编号”+“Request for Remote Inspection”,上传时在文件编号中填入“Request for Remote Inspection”，如下图
  1. 原产地标签内容和格式要求

根据WI，当产地标识或者缺失时不同产品处理方案如下

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Code | Category | 当COO信息缺失时 | 当产地格式不是以Made in <Country>体现 |
| ID15 | X.15 | 保留备注实际缺失情况。 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID19 | X.17 | 保留备注实际缺失情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 | 保留备注实际体现情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 |
| ID21 | X.19 | 保留备注实际缺失情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 | 保留备注实际体现情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 |
| ID22 | X,20 | 保留备注实际缺失情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID24 | X.24 | Subject to origin statement from exporter. 需要提供产地申明或者原产地证书。 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID24 | X.37 | 保留备注实际缺失情况。 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID24 | X.49 | Subject to origin statement from exporter. 需要提供产地申明或者原产地证书。 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID55 | X.55 | 保留备注实际缺失情况。 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID56 | X.56 | 保留备注实际缺失情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID57 | X.57 | 保留备注实际缺失情况。 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID58 | X.58 | 保留备注实际缺失情况。 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID84 | X.53 | 保留备注实际缺失情况。 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID88 | X.36 | 保留备注实际缺失情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 | 保留备注实际体现情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 |
| ID89 | X.02 | 保留备注实际缺失情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 | 保留备注实际体现情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 |
| ID89 | X.26 | 保留备注实际缺失情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 | 保留备注实际体现情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 |
| ID89 | X.34 | 保留备注实际缺失情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 | 保留备注实际体现情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 |
| ID89 | X.48 | 保留备注实际缺失情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 | 保留备注实际体现情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 |
| ID90 | X.07 | 没有要求 | 没有要求 |
| ID91 | X.03 | 保留备注实际缺失情况。 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID92 | X.05 | 没有要求 | 没有要求 |
| ID93 | X.09 | 没有要求 | 没有要求 |
| ID94 | X.08 | 保留备注实际缺失情况。 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |
| ID96 | X.11 | 保留备注实际缺失情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 | 保留备注实际体现情况+Subject to legal documentation stating the origin. 需要提供原产地证书 |
| ID97 | X.12 | 保留备注实际缺失情况。 | 没有要求必须要以Made in <Country>格式体现，接受产地其他体现格式。 |

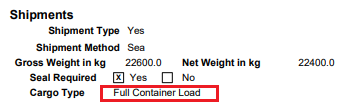
IC约检时请主动告知客户该要求，对于X.24, X.49，当客户提供原产地申明时（模板如下），则检验结果无需备注差异。



* 1. SNI Label要求：

针对X.11, X.17和X.55的订单，如下两种情况需要保留备注

* VO ITEM描述栏有备注SNI No，实际产品没有SNI Label
* VO ITEM描述栏没有备注SNI No，但是实际产品有SNI MARK。
  1. 当VO/IJO上Cargo Type为FCL时，如现场未做监装，需备注“Container not ready during inspection”



* 1. 取样规定

原则上印尼订单不需要取样留样，当个别情况存在编码争议风险时（如X.02及部分X.55时），当IDLO要求时，我们需要取样留样。

但是取样留样需要满足1. 我们取样后现场可以补货，2.出口商愿意我们取样，如果不能满足请及时和取样需求方确认。

如果现场有取样，请备注With permission of the exporter, draw 1pcs or 0.2\*1.5 m sample.

如果现场没有取样，请备注No samples taken back to SGS office.

* 1. 监装订单需要在检验结果单上写上相应的集装箱号/SGS铅封号信息。
  2. Discrepancy Report

当检验发现有差异（数量超出、标签唛头信息与申报不符、SNI Label等情况）时，检验员需要出具差异报告（DR）并且由IC发送邮件至Firman.Setiawan@sgs.com 抄送[munti.yarso@sgs.com](mailto:munti.yarso@sgs.com)和Mike.du@sgs.com，如下差异报告模板



1. **照片要求**
   1. 远程检验时，检验员统一佩戴安全头盔，穿着反光背心，并佩戴工牌。
   2. 现场检验时，根据检验现场实际情况，在检查前做好风险评估。只有在遇到高风险区域和特殊产品检查时，才必须戴安全帽，如码头和堆场的检查、钢铁产品等。其他常规检查，佩戴SGS logo的鸭舌帽，穿着反光背心，安全鞋，并佩戴工牌。
   3. 在拍摄VO+检验员+货堆照片时，A4纸上需要写上检验编号、日期、检验员姓名和工号。
   4. 照片需要记录所有的抽验数量，照片中显示的VERIFIED标签数量需要与SAMPLE SIZE一致，可以拍摄一张或多张照片。
   5. 监装订单，集装箱箱内侧壁上的箱号也需要拍到。
   6. 对于抽验的包装至少要拍到2/3的外箱的标识，可以采用如下方式呈现，如果无法聚在一起拍照，则保证2/3的外箱正唛要拍到。（拍摄SGS VERIFIED标签时，可以采用斜角拍摄以一张照片包含Verified标签及标识唛头。）

****

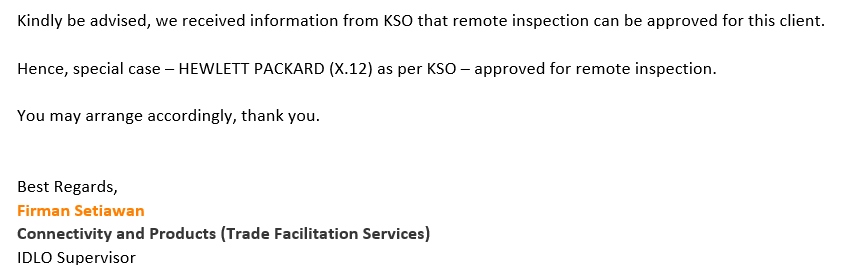
1. **客户PR等级及远程检验申请**
   1. 在VO Remark备注“PR”为重要Premium进口商，IC需要优先安排。
   2. 远程申请：

对PR订单以及X.55订单需要提前获得Mike的RI批复后在向Firman申请。

非X.55以及非PR订单可以直接向Firman申请RI批复。

1. **特殊客户处理方式**

进口商为HEWLETT PACKARD INDONESIA的X.12订单，KSO已批复可以远程（参考下图邮件记录）。当客户提出无法打开包装时，需要提前获取KSO批复（IC可以联系Grace或者Toping）。



1. 附件（HS CODE分类税则 2025/08更新）



-END-