

---

编号： ACA-000-0000-2021

---

# 采筑联盟认证实施通则

2021 年 06 月 11 日发布

2021 年 07 月 08 日实施

---

采筑认证联盟 发布

## 前言

本通则由采筑认证联盟组织制定、发布，版权归采筑认证联盟所有。联盟内成员认证机构根据本机构的资质情况备案后使用，联盟外的任何组织及个人未经采筑认证联盟的许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本通则规定了采筑联盟认证实施的通用要求。

本通则由采筑认证联盟提出并归口。

本通则初次发布日期：2021年06月11日

本通则于2021年7月8日进行第1次修订，修订内容如下：

- 1) 删除受理和现场审核时对二方审核 D、E 等级供应商的限制条款；
- 2) 新增认证委托人、生产者、生产企业申请认证的条件；
- 3) 新增 6.2 （10）采筑委托第三方抽样机构抽样检测记录和检测报告作为申请资料
- 4) 更新利用其它检测结果 8.2 3) 描述，允许抽样检测报告日期在现场检查日期之后
- 5) 认证标志由使用组合标识更新为仅用联盟标识

主要起草单位：珠海采筑电子商务有限公司，方圆标志认证集团有限公司，中国质量认证中心，莱茵检测认证服务（中国）有限公司

主要起草人：耿博，万鹏，姜永尊，陈国龙，郑涵之，王晓霞，李莎，陈鹏，李加娜，陈锐

如需获取更多信息，请登录网站查询，或通过以下电话、邮件咨询，联系方式如下：

地址：	深圳市福田区香蜜湖路九号大院（西南门）	网址：	<a href="https://www.vvupup.com/">https://www.vvupup.com/</a>
电话：	（业务咨询）13824396695	E-mail:	<a href="mailto:wangp@aupup.com">wangp@aupup.com</a>
	（投诉监督）18620500521		<a href="mailto:gengb@aupup.com">gengb@aupup.com</a>

# 目 录

1.	适用范围.....	1
2.	认证模式.....	1
3.	认证流程及认证时限.....	1
3.1	认证流程.....	1
3.2	认证时限.....	1
4.	认证单元划分原则.....	2
5.	认证依据标准.....	2
6.	认证申请.....	2
6.1	认证申请的提出与受理.....	2
6.2	申请资料.....	2
6.3	实施安排.....	3
7.	初始工厂检查.....	3
7.1	检查准备.....	3
7.2	现场检查.....	4
8.	产品抽样检验.....	5
8.1	基本原则.....	5
8.2	利用其他检验结果.....	5
9.	认证结果评价与批准.....	6
10.	获证后的监督.....	6
10.1	获证后监督频次和时间.....	6
10.2	监督内容.....	6
10.3	监督检查人日.....	7
10.4	监督检查结论.....	7
10.5	监督检查结果评价.....	7
11.	扩大或缩小申请.....	7
12.	认证证书.....	8
12.1	证书的保持.....	8
12.2	证书覆盖内容.....	8
12.3	证书的变更.....	8
12.4	证书的扩大与缩小.....	8
12.5	证书的暂停、恢复、注销和撤销.....	9
13.	认证标识的使用.....	9
14.	收费.....	9
15.	其他.....	9
15.1	其他合格评定结果的采信.....	9
15.2	认证责任.....	10
15.3	其他认证要求.....	10
附件 1	采筑认证联盟工厂保证能力通用检查要求.....	11

## 1. 适用范围

本通则适用于采筑认证联盟（以下简称“联盟”）统一发布的产品认证目录中的产品。具体产品类别的认证范围应在实施细则中予以明确。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应在具体产品类别的实施细则中及时调整。

注：本文件适用于生产型企业，不适用于经营、设计、施工等类型企业。

## 2. 认证模式

联盟认证的基本认证模式为：初始检查+产品抽样检验+获证后监督。具体产品类别的实施细则可在基本认证模式的基础上酌情增加生产现场抽样检验、市场抽样检验或使用环节抽样检验等相关要素，以确定具体产品类别所适用的认证模式。

## 3. 认证流程及认证时限

### 3.1 认证流程

认证的基本流程包括：

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

原则上采取工厂检查时现场抽样的方式。也可根据认证委托人需求，经联盟同意后，由认证机构或实验室指派抽样人员在初始工厂检查前实施抽样。

注：初始工厂检查可与二方审核结合审核，结合审核时，二方审核的产品品类至少应覆盖认证的产品范围。

### 3.2 认证时限

认证时限是自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，包括初始检查、产品检验、认证结果评价与批准以及证书制作时间，一般不超过 90 个自然日。因委托人未及时提交资料、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用，以及特殊的样品检验周期等原因导致认证时间的延长时，不计算在内。

#### 4. 认证单元划分原则

产品认证单元是指产品认证的基本单位。认证单元划分应基于产品的特性及复杂程度，并基于认证风险在实施细则中进行规定。

同一生产企业、同种产品，但生产场地不同时，应作为不同的认证单元。  
每个认证单元产品的详细认证范围应在认证证书或附件中予以界定。

#### 5. 认证依据标准

联盟认证依据的标准为联盟发布的团体标准或在实施细则进行明确。

#### 6. 认证申请

##### 6.1 认证申请的提出与受理

认证委托人通过认证机构官方网站（或采筑联盟信息服务交流平台，由平台分配至认证机构端）在线提交认证申请。

##### 6.2 申请认证条件

认证委托人、生产者、生产企业符合以下条件方可申请认证：

（1）认证委托人、生产者、生产企业已取得国家市场监督管理总局登记的法人资格；近一年未列入经营异常名录和严重违法失信企业名单；

（2）法律法规有要求时，生产企业已按规定要求取得法定的行政许可，如生产许可证、排污许可证、强制性产品认证等；

（3）申请认证的产品应符合其明示的产品标准要求，确保正常生产；

（4）生产企业近三年内，未发生重大安全和环境污染事故。

##### 6.3 申请资料

认证机构应根据相关法律法规、认证依据标准及认证实施的需要，在认证实施细则中明确具体产品的申请文件清单。申请文件应至少包括：

（1）认证申请书、认证服务协议（应提供签章原件）；

（2）认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照等）、行政许可资质文件（适用时）；

（3）认证委托人、制造商和生产厂的委托关系证明（如授权委托书等。当委托方为经销商、进口商时，还应提交经销商与制造商、进口商与制造商签订的合同证明）；

- (4) OEM/ODM 的知识产权关系 (适用时);
- (5) 产品工艺流程图;
- (6) 生产厂组织机构图;
- (7) 生产厂按本通则及实施细则要求建立的工厂保证能力相关管理文件目录;
- (8) 产品描述 (含产品总装图 (适用时)、电器原理图 (适用时)、产品说明书、技术参数表、关键原材料/零部件清单、同一单元内各型号间的差异说明, 详见具体产品类别的实施细则);
- (9) 如结合二方审核, 应同时提供《采筑供应商审核前调查表》及需要回传的证明材料;
- (10) 采筑委托第三方机构抽样的证明文件 (含检验依据标准和检验项目)、抽样检测报告 (如有);
- (11) 其他必要的证明文件。

### 6.3.1 受理

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

## 6.4 实施安排

认证机构确定认证实施的具体方案并通知认证委托人, 通常包含以下内容: 认证单元划分、认证模式、认证流程、认证时限、认证机构相关工作人员的联系方式、实验室等信息。

## 7. 初始工厂检查

检查范围包括产品范围和场所界限。产品范围指认证产品。场所界限指与产品认证质量相关的场所、部门、活动和过程; 当认证产品的制造涉及多个场所时, 检查的界限应至少包括出厂检验、加施认证标志和产品标识的场所。

通常, 初始工厂检查时, 生产企业应有认证产品在生产。当认证产品无生产时, 生产企业应提前告知认证机构生产计划以便及时安排工厂检查。

### 7.1 检查准备

#### 7.1.1 检查计划与检查组组成

认证机构应为其现场检查制定计划, 并与检查的目的和范围相适应。

认证机构应选派有资质的人员组成检查组。在确定检查组的规模和组成时, 应基于认证产品的范围、涉及的技术特点、数据和信息系统的复杂程度及检查员具有的专业背景和实践经验等因素确定。

## 7.2 现场检查

### 7.2.1 基本原则

原则上，现场检查应在受理通过后 30 个工作日内完成。现场检查的内容包括：

- ① 工厂保证能力检查（详见附件 1《采筑认证联盟工厂保证能力通用检查要求》，以下简称“通用检查要求”）；
- ② 具体产品类别专项检查要求（在实施细则中明确要求）；
- ③ 具体产品类别质量控制检测要求（在实施细则中明确要求）
- ④ 产品一致性检查；
- ⑤ 如结合二方审核，应覆盖采筑二方审核的所有条款。

现场检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。对于与联盟产品认证相关，但处于生产企业实际生产场所以外的其他场所和部门，可视情况选择适当的检查方案，包括采信企业的自我声明或其他合格评定结果。

现场检查时，工厂应正常生产申请认证范围内的一种或一种以上产品。

### 7.2.2 工厂保证能力检查

工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，并按附件 1 通用检查要求进行。

### 7.2.3 具体产品类别专项检查要求

对于具体产品类别，涉及专项检查要求的，在实施细则中进行规定。

### 7.2.4 具体产品类别质量控制检测要求

对于具体产品类别，涉及质量控制检测要求的，在实施细则中进行规定。

### 7.2.5 产品一致性检查

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

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

如涉及其他产品一致性检查要求的，应在具体产品类别对应的实施细则中进行规定。

初始工厂检查时，应对全部认证单元的产品进行一致性检查。

### 7.2.6 二方审核（适用时）

按照采筑对供应商审核的要求，检查组应在生产现场对企业实际内控运行情况，包括涉及的文件、记录、实物、人员、工艺、设备、环境等，从合规性、管

理制度、保障措施、研发能力、经营状况、信息化程度及客户满意度等方面进行核查，现场提出改善项。

#### 7.2.7 检查人日

原则上，一个认证单元的工厂检查基础人日为 2 人日。每增加一个认证单元，相应增加 0.5 个人日。如结合二方审核，再增加 1 个人日。

#### 7.2.8 检查结论

现场检查结论可分为以下三种情况：

##### (1) 现场检查通过

工厂保证能力检查和产品一致性检查均通过，且现场检查未发现不符合项。

##### (2) 验证纠正措施合格后通过

工厂保证能力检查和产品一致性检查发现存在一般不符合项，可允许限期书面整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，现场检查通过。

##### (3) 现场检查不通过

产品一致性检查和工厂保证能力检查发现存在系统性的严重缺陷等问题、

### 8. 产品抽样检验

#### 8.1 基本原则

(1) 认证机构应在实施细则中规定具体产品的抽样检验要求，包括抽样方法（含抽样原则、抽样数量、抽样基数等）、抽样检验项目、要求、方法及判定等。

(2) 检查组按照实施细则的抽样检验要求现场完成抽样、封样，同时使用采筑天网检测 APP 录入抽样信息，要求企业送至指定的实验室进行检测。

(3) 指定实验室通过采筑天网检测 APP 接受检验任务，应确保检验结论真实、准确，对检验全过程做出完整记录并归档留存，以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。检验时间执行联盟的相关要求（不包括因检验不合格，企业进行整改和复检的时间）。

(4) 当产品检验存在不合格项目时，实验室应及时通报联盟和认证机构。由认证机构根据不合格的严重程度判定是否允许认证委托人进行整改，如允许整改应在 3 个月内完成，超过整改期限或不允许整改的视为认证终止。

#### 8.2 利用其他检验结果

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

- 1) 具备 CMA 资质的实验室出具的抽样检验报告；
- 2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合认证依据标准



及实施细则的规定；

3) 原则上，检验报告的签发日期为现场检查日前 12 个月内。如受理时，采筑委托的抽样检验报告尚未出具，检验报告的签发日期可在现场检查日之后。

## 9. 认证结果评价与批准

认证机构对产品抽样检验、初始检查结论进行综合评价。评价通过后，认证机构原则上应在 5 个工作日内向认证委托人颁发联盟认证证书，每一个认证单元颁发一张认证证书。

## 10. 获证后的监督

### 10.1 获证后监督频次和时间

原则上企业获证 6 个月后即可安排监督，每次监督时间间隔不超过 1 年。若发生下述情况之一，可增加监督频次，且监督时机可为预先不通知：

1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为生产厂、制造商责任的；

2) 认证机构或采筑认证联盟有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑的；

3) 有足够信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产工艺、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性的。

### 10.2 监督内容

每次监督应覆盖所有生产企业（场所），并覆盖全部有效证书。监督的内容应包括：

1) 工厂保证能力监督检查；

2) 产品一致性监督检查；

3) 监督抽样检验；

4) 上一次认证不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

#### 10.2.1 工厂保证能力监督检查

工厂保证能力监督检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。每次必查条款为附件 1 的 3、4、5、6、7、9、11 条、专项检查要求和质量控制检测要求，对附件 1 的其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

#### 10.2.2 产品一致性监督检查

产品一致性监督检查应至少覆盖每一单元的认证产品，其余按 7.2.3 的规定进行。

### 10.2.3 监督抽样检验

按获证单元进行认证产品的监督检验，原则上抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内覆盖所有认证单元所有代表性认证产品，样品要求及检验项目同 8.1。当按照 8.2 利用其他检验结果时，上一次认证所涉及的产品抽样检验报告不能作为当次监督检验可采信的结果。

### 10.3 监督检查人日

原则上，监督检查人日数应不少于初次检查基础人日数的 50%。

### 10.4 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

#### 1) 监督检查通过

工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且监督检查未发现不符合项。

#### 2) 验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，工厂保证能力和产品一致性监督检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，监督检查通过。

#### 3) 监督检查不通过

产品监督检验未通过、未能按期完成整改或整改不通过、工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定监督检查不通过或终止检查。

### 10.5 监督检查结果评价

认证机构对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持联盟认证证书、使用联盟认证标识。评价不通过的，认证机构按 12.5 的规定依据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理。

## 11. 扩大或缩小申请

在认证证书有效期范围内，认证委托人需在下次年度监督检查前、年度监督检查时扩展认证单元、产品名称及型号的，认证委托人应从申请开始办理手续，认证机构应评价扩展产品与原认证产品的一致性程度，以及原认证结果对于扩大内容的有效性程度，同时按以下要求进行现场检查：

1) 对于需在下次监督检查前扩展认证单元的，认证机构应至少从工厂质量保证能力监督必查条款、产品一致性等方面进行补充现场检查。扩展一个认证单元现场检查人日数不超过 1 人日，在此基础上，每增加一个认证单元，增加 0.5 人日。

2) 对于需在年度监督检查时扩展认证单元的, 要求同第 10 章, 且每扩展一个认证单元, 增加 0.5 人日。

3) 对于需在下次年度监督检查前或年度监督检查时扩展产品及型号的, 可酌情增加现场检查人日数。对于需在年度监督时减少认证单元的, 应酌情减少现场检查人日数。

## 12. 认证证书

### 12.1 证书的保持

认证证书的有效期为 3 年, 证书的有效性通过定期监督来保持。

认证证书有效期届满, 需延续使用的, 认证委托人应在认证证书有效期届满前 90 天内提出延续申请。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的, 认证机构应在接到延续申请后直接换发新证书。

### 12.2 证书覆盖内容

采筑联盟认证证书至少应包括以下基本内容:

- 1) 认证委托人/制造商/生产厂名称、地址;
- 2) 认证单元名称, 及产品名称、系列、规格型号等;
- 3) 认证依据标准/技术要求, 及产品检验项目、检验要求、检验结论;
- 4) 认证模式;
- 5) 发证日期和有效期;
- 6) 认证机构名称;
- 7) 证书编号;
- 8) 其他需要标注的内容。

注: 认证依据标准/技术要求如涉及等级划分, 应注明产品符合的相应等级。

### 12.3 证书的变更

认证委托人在工厂因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号等, 从而可能影响证书内容发生变化时; 已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时; 或产品标准更新可能影响检测结论时, 认证委托人应向认证机构提交书面变更申请。由认证机构评价变更内容与原认证范围的一致性程度, 并根据差异进行补充评审、检验或检查。

对符合要求的, 认证机构应批准变更, 换发新证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变, 并注明换证日期。

### 12.4 证书的扩大与缩小

认证委托人需扩展证书覆盖认证产品的范围时, 应按第 10 章的规定进行。

对符合要求的，认证机构根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

当企业提出不再保留某个已认证产品的认证资格时属缩小认证范围，原则上企业应提出书面申请，经确认后注销该企业相应的认证产品。企业退还认证证书，同时停止在该产品上使用认证标识。

### 12.5 证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合联盟和认证机构有关证书管理规定的要求。当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时，认证机构按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告并通报联盟。认证委托人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，认证委托人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤销或注销被暂停的认证证书。

## 13. 认证标识的使用

通过认证并取得认证证书的企业可在获准认证的产品本体、铭牌、包装、随附文件（如说明书、合格证等）、操作系统、电子销售平台等位置使用或展示联盟认证标识，样式见图 1。

获证企业在使用联盟认证标识时，应按《采筑联盟认证证书和标志管理办法》及认证机构的相关要求建立标识使用管理制度，并获得认证机构授权后方可使用。



图 1 采筑联盟认证标识示例

## 14. 收费

认证收费项目按照联盟规定的收费标准收取。

## 15. 其他

### 15.1 其他合格评定结果的采信

联盟认证鼓励采信其他合格评定结果。采信的内容、方式、流程等应符合联

盟及认证机构的相关要求。

## 15.2 认证责任

认证机构对其做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证委托人（申请人）应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

认证委托人（申请人）提出的申诉、投诉和争议按照联盟的有关规定处理。

## 15.3 其他认证要求

本规则未尽事宜，应符合认证机构的相关规定。

## 附件 1 采筑认证联盟工厂保证能力通用检查要求

### 1 职责和资源

#### 1.1 职责

生产企业应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- a) 确保本文件的要求在生产企业有效地建立、实施和保持；
- b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- c) 正确使用认证证书和认证标志，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

注：认证技术负责人属于生产者和/或生产企业内部人员，掌握认证依据标准要求，依据产品认证实施规则规定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

#### 1.2 资源

生产企业应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，生产企业应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；生产企业应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

### 2 文件和记录

#### 2.1 文件

生产企业应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，生产企业应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

生产企业应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

#### 2.2 记录

生产企业应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

注：对于新成立的生产企业，记录保存期限应至少自试生产之日起开始保存。

#### 2.3 认证档案

生产企业应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、现场检查结果、认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

### 3 采购与关键件控制

#### 3.1 采购控制

对于采购的关键件，生产企业应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

生产企业应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，生产企业应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

#### 3.2 关键件的质量控制

生产企业应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

对于采购关键件的质量特性，生产企业应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。

当从经销商、贸易商采购关键件时，生产企业应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，生产企业应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

### 4 生产过程控制

#### 4.1 关键工序

生产企业应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

#### 4.2 生产环境

产品生产过程如对环境条件有要求，生产企业应保证工作环境满足规定要求。

#### 4.3 过程参数

必要时，生产企业应对适宜的过程参数进行监视、测量。

#### 4.4 生产设备管理

生产企业应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

## 4.5 产品形成过程监控

必要时，生产企业应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

## 5 出厂检验和/或确认检验

### 5.1 基本要求

生产企业应建立并保持文件化的程序，对最终产品的出厂检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。生产企业应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，生产企业应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可的检测能力证明等。

出厂检验和/或确认检验的具体要求在具体的产品认证实施规则规定。

### 5.2 出厂检验

出厂检验是为了保证出厂产品达到有关技术标准和用户规定的要求所进行的检验，通常在生产的最终阶段进行。

### 5.3 确认检验

确认检验是为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、国抽或省抽检验报告、产品型式试验报告、监督抽样检测报告等。

## 6 检验试验仪器设备

### 6.1 基本要求

生产企业应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

### 6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，生产企业应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。生产企业应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，生产企业应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，生产企业应根据产品认证实施规则的要求进行管理。

### 6.3 功能检查



必要时，生产企业应按规定要求对出厂检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。生产企业应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

生产企业应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

## 7 不合格品的控制

### 7.1 不合格品的控制要求

对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，生产企业应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

### 7.2 外部不合格控制

对于国家级和省级监督检查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，生产企业应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。生产企业应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

### 7.3 重大质量问题

生产企业获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知认证机构。

## 8 内部质量审核

生产企业应建立文件化的内部质量审核程序，确保生产企业质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，生产企业应采取适当的纠正措施、预防措施。生产企业应保存内部质量审核结果。

## 9 认证产品的变更及一致性/标准符合性控制

### 9.1 变更控制要求

生产企业应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构批准后方可实施，生产企业应保存相关记录。

### 9.2 产品一致性/标准符合性控制

生产企业应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

## 10 产品防护与交付

生产企业在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，生产企业应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

## 11 认证证书和认证标志

生产企业对认证证书和认证标志的管理及使用应符合《采筑联盟认证证书和标志管理办法》及认证机构的相关规定。对于统一印制的标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志，生产企业应保存使用记录。对于下列产品，不得加贴标志：

- a) 未获认证的产品；
- b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- c) 超过认证有效期的产品；
- d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- e) 不合格产品。