



工厂质量保证能力要求

CQC/F013-2021

绿色建材政府采购符合性证明工厂质量保证能力通用要求

2021 年 5 月 12 日发布

2021 年 5 月 12 日实施

中国质量认证中心



1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与绿色建材政府采购符合性证明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：

- 1) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- 2) 与符合性证明评价机构保持联络，及时跟踪绿色建材政府采购符合性证明要求标准和实施规则的变化，并确保符合性证明产品持续符合变化的要求，同时保证产品的一致性；
- 3) 确保不合格品和变更后未经符合性证明评价机构确认的产品不使用符合性证明，并确保绿色建材政府采购符合性证明状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合符合性证明要求标准产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对绿色建材政府采购符合性证明要求有影响的工作人员具备必要的 ability；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

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

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的，包括标准、法规性文件，与绿色建材政府采购要求相关的政策文件，以及其他必要的外来文件和记录进行有效控制。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。

与绿色建材政府采购符合性证明要求相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与绿色建材政府采购符合性证明相关的重要文件和信息，如产品检验报告、工厂检查结果、绿色建材政府采购符合性证明状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、符合性证明变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量、环保、安全投诉及处理结果，及其他与绿色产品评价相关的文件和信息等。

3. 设计/开发

3.1 工厂应建立并保持绿色建材产品设计/开发程序。制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品符合性证明评价要求标准或技术要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书、产品验收准则等设计文件，并确保文件的持续有效性。

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

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

3.4 工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认的记录，记录应能够体现绿色建材产品性能指标评价的实现过程和结果。



4. 采购与关键件控制

4.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应按照产品设计/开发文件中对采购关键件、外协件的要求实施采购控制。工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足绿色建材政府采购符合性证明要求。

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

4.2 关键件的控制

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

4.2.2 对于采购关键件的特性，工厂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，以及最终产品满足绿色建材政府采购符合性证明要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

1) 获得可为最终绿色建材政府采购符合性证明承认的产品符合性证明评价结果，工厂应确保其符合性证明状态的有效。

2) 没有获得相关符合性证明的关键件，其定期确认检验应符合绿色建材政府采购符合性证明评价规则的要求。

3) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于上述 1) 或 2) 的要求。

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

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

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂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 5 进行控制。

5. 生产过程控制

5.1 工厂应对影响符合性证明产品性能的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保符合性证明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符合性证明产品性能时，则应制定相应的文件，使生产过程受控。工厂应保持关键过程控制记录。

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

5.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

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

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

6. 例行检验和确认检验

工厂应建立并制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证满足规定的要求；检验程序中应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。具体的例行检验和确认检验要求应满足相应产品的符合性证明评价规则的要求。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100% 检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。对于特殊产品，例行检验可以按照产品认证规则的要求，实施抽样检验。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

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。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可的检测能力范围等。

注：确认检验项目、方法、频次应符合对应产品标准要求；如标准中没有明确检测周期规定，则每个符合性证明周期内不少于一次。

7. 检验试验仪器设备

7.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足符合性证明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。

7.2 校准、检定

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

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

7.3 功能检查

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

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

8. 不合格品的控制

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

8.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的符合性证明产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存符合性证明产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

8.3 工厂获知其符合性证明产品存在重大质量问题（如国家级和省级监督抽查不合格等）或安全、环保问题时，应及时通知符合性证明评价机构。

9. 内部审核

工厂应建立文件化的管理体系内部审核程序，确保工厂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，工厂应采取适当的纠正措施。工厂应保存内部审核结果。

10. 符合性证明产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更进行控制，程序应符合规定要求。产品的变更应得到符合性证明评价机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合符合性证明评价依据标准要求。

11. 产品防护与交付

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

