



工厂质量保证能力要求

CQC/F 011-2014

建筑装饰装修材料及制品防火性能认证
工厂质量保证能力要求

Building Decorative Materials and Products Fire Retarding Certification
Factory Quality Assurance Ability

2014 年 05 月 20 日发布

2014 年 05 月 20 日实施

中国质量认证中心

为保证批量生产的认证产品与已获产品检验合格样品的一致性,工厂应满足本文件规定的工厂检查要求。本文中的工厂涵盖认证委托人(生产者或者销售者、进口商)、生产者、生产企业。

1 认证联络

工厂应在组织内部指定认证联络员,负责在认证过程中与认证机构保持联系,其有责任及时跟踪、了解认证机构及相关政府部门有关产品认证的要求或规定,并向组织内报告和传达。

跟踪和了解的内容应至少包括:

- a) 认证实施规则换版、产品认证标准换版及其他相关认证文件的发布、修订的相关要求;
- b) 证书有效性的跟踪结果;
- c) 获证产品销售和使用信息;
- d) 收集国家级和省级监督抽样检测、客户投诉等发现的认证产品不合格信息,对不合格产生的原因进行分析,并采取相应的措施。应保存相关的信息收集、原因分析、处置及防止再发生的措施等记录,并通知认证机构;
- e) 获知其认证产品存在认证质量问题,并及时通知认证机构。

2 认证档案

工厂应建立并保持获证产品的档案。档案内容至少应包括:

- a) 认证的相关资料和记录,如认证证书、型式试验报告、初始/年度监督工厂检查报告、产品变更/扩展批准资料、年度监督检查抽样检测报告等。这些资料和记录在证书无效后,仍需保存 12 个月以上;
- b) 工厂应保留获证产品的使用现场(通常指使用获证产品的建筑物)和/或经销商和/或销售网点和/或销售信息,并按认证机构的要求及时提供。
- c) 认证产品的出入库单、台帐。

3 原材料控制

工厂应在采购文件中明确原材料的技术要求,该要求应满足认证的规定,并与型式试验报告确认的一致。

工厂应建立并保持原材料合格供应商名录。原材料应从经批准的合格供应商处购买。

工厂应保存原材料进货单，出入库单、台帐。

工厂应选择合适的控制质量的方式，以确保入厂的原材料的质量特性持续满足认证要求，并保存相关的实施记录。合适的控制质量的方式可包括：

a)获得 CQC 认证证书，工厂应确保进货时证书的有效性。

b)每批进货检验，其检验项目和要求不得低于认证机构的规定。检验应由工厂实验室或工厂委托认可机构认可的外部实验室进行。

4 例行检验

4.1 工厂应建立并保持文件化的程序，对例行检验进行控制，以确保认证产品满足规定的要求。

4.2 工厂通常应在生产的最终阶段对认证产品实施例行检验，其频次、项目、要求应不低于认证实施规则的规定。若后续生产工序不会对之前的检验结果造成影响，例行检验可以在生产过程中完成。应保存相关的例行检验记录。

5 检验试验的仪器设备与人员

5.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保例行检验设备的能力满足认证产品批量生产时的检验要求。

检验人员应能正确地使用仪器设备，掌握检验项目的要求并有效实施。

5.2 校准和检定

用于确定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。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，应有文件规定校准方法、验收准则和校准周期等。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。

应保存仪器设备的校准或检定记录。

5.3 功能检查

对用于例行检验的设备应建立并保持功能检查要求。当发现功能检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

功能检查结果及采取的措施等应予以记录。

6 认证产品的一致性要求

认证产品一致性要求的主要内容有：标识；原材料和变更等。

6.1 标识

认证产品相关标识或包装箱上标明的产品名称、型号规格、牌号、技术参数等应产品检验报告一致。

6.2 原材料

认证产品所用的原材料应与经确认/批准或备案的一致。

6.3 变更

工厂应对可能影响认证产品与标准的符合性和产品检验合格样品一致性的变更进行控制，变更应符合认证实施规则和认证机构的规定，变更应得到认证机构批准方可实施。工厂应保存变更批准的相关记录。

7 认证标志和证书的使用

获证产品本体须使用认证标志，应确保认证标志的妥善保管和正确使用，保存认证标志的使用记录。若获证产品难以加施认证标志，则应将认证证书复印件随产品一起交付使用方，且在复印件上加盖制造商公章。工厂对认证证书和认证标志的管理和使用应符合认证机构的有关要求。

8 标样

工厂应建立并保持文件化的程序，对获证产品的标样进行管理。工厂应建立获证产品的标样库，每一批产品均应标样。

9 延伸检查

认证机构如果在生产现场无法完成本文件要求的工厂检查时，可延伸到认证委托人、生产者等处进行检查。