



工厂质量保证能力要求

CQC/F008-2009

建筑节能产品认证工厂质量保证能力要求

Building energy Conservation products Certification Requirements of
Factory Quality Assurance Ability

2009年11月16日发布

2009年11月18日实施

中国质量认证中心

前 言

本文件作为建筑节能产品认证的工厂的产品质量保证能力的检查依据文件之一，规定了建筑产品生产厂的产品质量保证能力要求。

为保证批量生产的认证产品与产品检验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。如有特殊要求的，按具体产品认证规则中有关规定执行。

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：王铭新 余洪斌 王宗挺



为保证批量生产的认证产品持续满足认证规则中规定的标准要求，工厂应满足本文件规定的质量保证能力的要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与其质量安全、节能指标控制活动有关的各类人员职责及相互关系，形成文件并在组织内进行有效的沟通。工厂应在组织内指定一名认证/质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- 1) 确保执行认证用标准和技术要求；
- 2) 确保加施认证标志的产品符合认证标准的要求；
- 3) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- 4) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴认证标志；
- 5) 负责建立满足本文件要求的管理控制体系，并确保实施和保持；
- 6) 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜。

认证/质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准/认证技术规范的产品要求。应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量或节能指标有影响的工作人员具备必要的能力。应建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必要的环境。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的对产品节能指标控制的质量计划或类似的文件，及为确保有效运作和控制与节能指标有关的过程所需要的文件。

质量计划或类似的文件应包括产品的采购要求、生产要求、检验手段、产品适用范围要求、生产环境和储运要求及相配套的资源要求。

应有与认证产品相关的国家、行业现行政策、法律法规、认证依据标准或技术规范及认证规则。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的修改、修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。与节能指标有关的质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限，在有追溯要求时记录保存期应满足要求。

3. 采购控制

3.1 供应商的控制

工厂应建立和实施对关键原材料供应商的选择、评价和日常管理的文件化的程序，以确保供应商具有保证生产满足要求的产品的能力。

应保存供应商选择、评价和日常管理记录。

3.2 采购文件的控制

工厂应明确关键原材料的采购技术要求，以确保满足认证标准或技术规范的要求。工厂应将采购技术要求与供应商进行有效沟通，对采购过程进行有效控制，以确保供应商提供满足要求的关键原材料和五金件。

4. 生产过程的控制

4.1 工厂应对影响产品主要性能指标和认证指标的工序加以识别，并应对生产过程中关键工序和特殊工序进行监控，制定适宜的工艺和作业指导书，以确保性能指标和认证指标在生产过程中始终得以有效控

制，确保最终产品持续满足要求。

4.2 对关键工序的工艺参数进行有效监控，并在生产的适当阶段对产品进行检验。

4.3 产品在生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.4 工厂应对生产设备进行有效的维护保养，以确保正常生产的需要。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检查，以确保产品及产品的关键原材料与认证样品一致。

5. 产品的检验

5.1 工厂应制定并保持对关键原材料的进货检验或验证程序，以确保采购产品满足采购技术要求的规定。

5.2 工厂应制定并保持过程检验的程序文件，文件中应规定检验的要求及方法。

5.3 工厂应制定并保持文件化的出厂检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。出厂检验须满足相应产品标准要求，确认检验应满足认证规则中产品检验的项目及要求。

出厂检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品持续符合标准/规范要求进行的抽样检验。

5.4 检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。

5.5 检验人员应经过必要的岗位培训并掌握有关产品的技术标准/技术规范、检测方法及操作规程。

6. 试验仪器设备的控制

工厂应具备符合产品标准和认证依据标准或技术规范的检测设备，应对检测设备的使用、管理、检定和校准、维护保养等实施有效的管理，确保设备能力得到满足。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，正确地使用仪器设备。

7. 不合格品的控制

工厂应建立并保持不合格品控制程序，对不合格品的标识、隔离和处置等进行控制。经返修、返工后的产品应重新检测并保存检测记录。对重要部件返修应作记录，保存对不合格品的处置记录。

工厂应对不合格的原因进行分析并采取相应的纠正措施和预防措施，对实施纠正措施和预防措施的记录应予以保存。

8. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准/技术规范要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核信息输入。

对内部审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

9. 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与产品检验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键原材料、设计等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或产品检验样品的一致性）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

10. 包装、搬运和贮存

产品的包装、搬运、储存和库房管理等应符合产品标准或技术规范的要求。