

# 产 品 认 证 规 则

CQC-P0045-2024

“上海品牌”产品认证实施规则

民用机场飞机罐式加油车

"Shanghai brand" product Certification Rules for  
Aircraft tank refueller for civil airport

2024 年 12 月 10 日发布

2024 年 12 月 10 日实施

中国质量认证中心有限公司

# 前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）或产品认证业务在线申办系统（[www.cqcems.com.cn/cqc](http://www.cqcems.com.cn/cqc)）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065（ISO/IEC 17065）等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件于 2024 年 12 月 10 日首次发布（版本 1.0）。

### 本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2025 年 8 月 31 日	主要变化如下： (1) 根据国家认监委的最新要求，修订了认证规则的格式； (2) 认证单元划分内容细化了不同认证单元的划分要求； (3) 产品检测增加了主检型号的选取要求、检测机构的 CMA 要求等； (4) 增加了指定试验的条件及要求； (5) 增加了监督抽样的条件及要求； (6) 产品描述中增加了关键零部件名称等内容。
1.2	2025 年 12 月 26 日	主要变化如下： (1) 修订了 1. 适用范围的描述； (2) 修订了 4.2.1 申请资料的内容。

## 1. 适用范围

本规则适用于民用机场飞机罐式加油车产品的“上海品牌”认证，适用的产品包括：民用机场内使用的飞机罐式加油车。

本规则不适用于 CCC 认证范围内的罐式加油车。

术语说明：

民用机场飞机罐式加油车是指在民用机场使用的装备有油罐和油泵，具有加（抽）油、调压、净化、计量、储存、运输等功能的专用设备。

## 2. 认证依据标准

T/STIC 110105-2024 民用机场飞机罐式加油车。

## 3. 认证模式

民用机场飞机罐式加油车产品的“上海品牌”认证模式为：产品检测+初始工厂检查+获证后监督。

上海品牌国际认证联盟依据 DB31/T 1048-2020 《“上海品牌”认证通用要求》对认证委托人提交的自评报告及相关材料进行通用要求评价，并将评价结果告知认证委托人和认证机构。认证机构对通过通用要求评价的企业开展“上海品牌”认证。

认证的基本环节包括：

- a. 认证委托；
- b. 通用要求评价；
- c. 产品检测；
- d. 初始工厂检查；
- e. 复核与认证决定；
- f. 获证后监督；
- g. 复审。

## 4. 认证申请与受理

### 4.1 认证单元划分

民用机场飞机罐式加油车产品认证单元的划分应符合以下要求：

- a. 相同产品功能、相同工作原理的产品为一个单元；
- b. 不同产品功能或不同工作原理的产品应作为不同的认证单元；
- c. 不同生产者（制造商）的产品应作为不同的认证单元；
- d. 不同生产企业（场地）的产品应作为不同的认证单元。

### 4.2 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

#### 4.2.1 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)；
- b. 工厂检查调查表（产品首次申请时）；
- c. 工厂满足《“上海品牌”认证通用要求》的自评报告及相关材料；
- d. 产品描述以及其他与产品有关的适用材料；

- e. 一致性声明；
- f. 不是 3C 认证产品的自我声明；
- g. 品牌使用声明（需要时）；
- h. 认证机构要求提交的其他文件。

#### 4.2.2 证明资料

- a. 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明（首次申请时或发生变更时）；
- b. 生产许可证（如有）、相关认证证书（如有）；
- c. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者（制造商）、进口商和生产者（制造商）订立的相关合同副本；
- d. 代理人的授权委托书（如有）；
- e. 有效的工厂检查报告或监督检查报告（如有）。

#### 4.3 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

#### 4.4 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

- （1）需要提交的申请资料清单；
- （2）样品送样要求；
- （3）检测机构信息；
- （4）所需的认证流程及时限；
- （5）预计的认证费用；
- （6）有关 CQC 工作人员的联系方式；
- （7）其他需要说明的事项。

### 5. 产品检测

#### 5.1 样品

##### 5.1.1 抽样原则

产品应已完成设计定型，并形成批量生产，送检样品应选取配置完整（包括所有选配）的产品。认证委托人应保证其提供的样品与实际生产产品的一致性。申请单元内只有 1 个型号产品的，认证委托人负责选取该型号产品送至指定的检测机构；申请单元内如有多个型号的，按 CQC 要求确定主检型号后，认证委托人负责选取主检型号产品并送至指定的检测机构，主检型号应选取申报的认证技术参数指标最低的型号。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

### 5.1.2 样品数量

样品数量 1 辆（应配备检测所需的相关附件）。

### 5.1.3 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，认证委托人取回样品与实验室联系办理。

## 5.2 产品检测

### 5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

民用机场飞机罐式加油车产品的“上海品牌”认证指标应满足 T/STIC 110105-2024《民用机场飞机罐式加油车》的要求。

按照 T/STIC 110105-2024《民用机场飞机罐式加油车》中规定的方法进行检测。

样品检测应符合 T/STIC 110105-2024《民用机场飞机罐式加油车》的要求。任何一项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。任一试验项目不合格时，允许在 3 个月内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

### 5.2.2 试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

### 5.2.3 检测时限

样品检测时间一般为 30 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

## 5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/元器件/零部件）见本规则“附件 1 产品描述”。为确保获证产品的一致性，关键原材料（/元器件/零部件）技术参数/规格型号/制造商（/生产企业）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽（/送）样进行检测（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

## 5.4 检测报告的采信

按照上海品牌国际认证联盟鼓励采信已有检测结果的要求，对于试验报告满足检测机构具备法定资质（含 CMA 资质）、检测项目和技术要求及试验方法（在 CMA 资质认定能力附表内）满足认证依据标准且检验合格、报告出具日期不超过 1 年的，认证机构可以采信已有检测结果。

## 6. 初始工厂检查

### 6.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

#### 6.1.1 工厂质量保证能力检查

按本规则“附件 2 工厂质量控制检测要求”和“附件 3 工厂质量保证能力要求”进行检查，应覆盖不同工厂界定码的情况。

#### 6.1.2 产品一致性检查



在生产现场或成品仓库抽取 1 辆认证产品，抽样基数不限，检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性，重点核查产品标识、产品结构、关键原材料（/元器件/零部件）等内容，应至少包含以下内容：

- 1) 认证产品的标识应与产品检验及认证机构确认的产品描述中所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检验及认证机构确认的产品描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与产品检验及认证机构确认的产品描述中一致。

6.1.3 指定试验

初始工厂检查时，工厂应保证申请认证的产品在生产状态，以便安排指定试验。

指定试验抽样的产品可在生产线末端合格品中或库存的合格品中抽 1 辆，并在本规则“附件 2 工厂质量控制检测要求”的出厂检验项目中任意抽取 2 项执行，试验方法、技术要求、判定要求同出厂检验要求，应至少覆盖不同工厂界定码的情况。

6.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检测合格后再进行初始工厂检查。工厂检查应在产品检测合格后的一年内完成，否则应重新进行产品检测。

初始工厂检查人·日数根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 1。

表 1 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查/复审检查）

生产规模	1 个单元且工厂规模 200 人及以下	2 个单元或 2 个单元以上或工厂规模 200 人以上
人日数	6/3/6	8/4/8

6.3 检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，对于一般不符合项 CQC 采取书面验证方式对整改结果进行验证，对于比较严重但还不至于判工厂检查不通过的不符合项 CQC 采取现场验证方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

7. 复核与认证决定

7.1 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

7.2 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

7.3 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 6.2.3，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

7.4 认证终止

当产品检测不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

## 8. 获证后的监督

### 8.1 监督检查

#### 8.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后可以安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

#### 8.1.2 监督检查人数

一般为 3-4 人日（见表 1）。

#### 8.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括工厂质量保证能力检查和获证产品一致性检查（应至少覆盖不同工厂界定码的情况）。CQC 根据本规则“附件 2 工厂质量控制检测要求”和“附件 3 工厂质量保证能力要求”进行检查对工厂进行监督检查。采购和关键件控制、生产过程控制和过程检验、例行检验和/或确认检验、检验试验仪器设备、认证产品的变更及一致性控制以及认证证书和标志管理是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

#### 8.1.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

### 8.2 监督抽样

当工厂不能按本规则“附件 2 工厂质量控制检测要求”提供有效的定期确认检验项目的检测报告时，年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测，具体抽样方法及要求如下：

- a. 样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。如现场抽不到样品，则安排 20 个工作日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。
- b. 检测机构在规定的时间内完成检测，并对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性，检测机构资质要求同本规则 6.1.1 条要求。
- c. 监督抽样检测项目及要求同本规则“附件 2 工厂质量控制检测要求”中定期确认检验项目及要求，在不能提供有效定期确认检验记录的认证单元内抽取 1 个型号产品进行检测。
- d. 如果抽样检验不合格，CQC 暂停不合格产品的相关证书。

### 8.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照本规则 10.5 规定处理相关认证证书。

## 9. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证证书内容应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/生产者（制造商）/生产企业的名称、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；
- (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) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

## 9.1 认证证书的保持

证书有效期3年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

## 9.2 认证证书覆盖产品的变更

### 9.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时，证书持有者应向CQC提出申请。

### 9.2.2 变更程序

见本规则“认证申请与受理”和“通用要求评价”章节相关适用要求。

### 9.2.3 变更评价和批准

CQC根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

## 9.3 认证单元覆盖产品的扩展

### 9.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请。CQC核查扩展产品与获证产品的一致性，确认证书对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检测，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上，应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

### 9.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按本规则6.的相关要求选送样品供检查或检测。

## 9.4 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

## 9.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品未符合认证要求时，应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。证书持有者



可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

## 10. 复审

认证委托人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

复审的产品检测项目按照 6. 的要求执行。

## 11. 产品认证标志的使用

### 11.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



### 11.2 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《上海市“上品”标志管理办法》的规定使用认证标志。

## 12. 收费

认证费用按 CQC 有关规定及上海品牌国际认证联盟相关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

## 13. 认证责任

CQC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

## 14. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。

附件 1 产品描述

申请编号:

1.1 认证产品名称:

1.2 认证产品适用的标准:

1.3 申请人名称和地址（注册地址）:

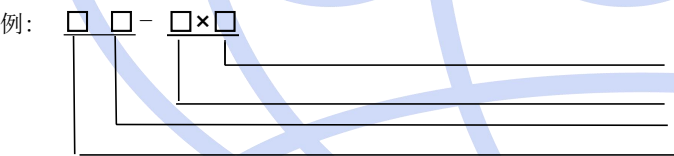
1.4 制造商名称和地址（注册地址）:

1.5 生产厂名称和地址（实际地址）:

2.1 本单元覆盖产品的车辆型号:

序号	产品名称	型号	备注
1			
2			
3			
...			

2.2 单元型号命名方式说明（型号中每一个代号（或字母）的含义）:



2.3 产品总体结构特征照片/或示意图（包括外形、重要结构及铭牌）

铭牌:

前:

后:

左:

右:

重要结构（适用时）:

2.4 典型产品参数表

序号	关键参数项/关键零部件名称	参数项的值	备注
1	底盘		
2	油罐		
3	油泵/离心泵		
4	过滤分离器		
5	流量计		

...	等		
-----	---	--	--

(注：参数表填报需包含关键零部件的制造商、型号规格、技术参数和认证情况)

2.5 单元覆盖产品的差异说明：

差异项	参数项名称 1	参数项名称 2:	参数项名称 3:	...
典型型号:				
覆盖型号 1				
覆盖型号 2				
...				

其他需说明的情况：

2.6 型式试验样品的信息（适用时）：

样品	产品名称	型号	检测报告名称 (如有)	检测报告编号 (如有)	覆盖型式试验项 目 (如有)	检测报告日期 (如有)	检测机构 (如有)
1 号							
2 号							
3 号							
...							

2.7 认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：  
(公章)

日期： 年 月 日

附件 2 工厂质量控制检测要求

表 2 民用机场飞机罐式加油车出厂检验和定期确认检验项目

序号	检验项目	试验方法	技术要求	出厂检验	确认检验
1	外观检查	5.1	4.9.9~4.9.11	△	△
2	整车尺寸参数测量	5.2	4.9.1	—	△
3	整车质量参数测量	5.3	4.9.2	—	△
4	行驶性能试验	5.4.3	4.7	—	△
		5.4.4		△	△
5	行驶可靠性试验	5.5.1	4.3.2	—	△
		5.5.2		△	—
6	环境适应性试验	5.6	4.2	—	△
7	主操作面噪声测量	5.7	4.6.1	—	△
8	操纵装置功能检查	5.8	4.9.8	△	△
9	油罐一般检查	5.9	4.9.4.2、4.9.4.4、4.9.4.5	△	△
10	油罐安装对中检查	5.10	4.9.4.1	△	△
11	油罐静压试验	5.11	4.9.4.3	△	△
12	油罐容量参数测量	5.12	4.9.4.1	—	△
13	液位计及油尺指示检查	5.13	4.9.4.1	—	△
14	高、低液位控制检查	5.14	4.9.4.1	△	△
15	导静电通路电阻值测量	5.15	4.5.2	△	△
16	汽车运行安全检查	5.16	4.5.1、4.5.3	△	△
17	油面电位测量	5.17	4.5.1	—	△
18	加油平台检查	5.18	4.9.5	—	△
19	管路系统清洁检查和静压试验	5.19	4.9.11、4.9.6.2（a）（b）	△	△
20	管端压力控制试验	5.20	4.9.6.2（c）	△	△
21	在线压力控制试验	5.21	4.9.6.2（d）	△	△
22	管路水击压力试验	5.22	4.9.6.2（e）	△	△
23	作业性能试验	5.23	4.9.6	△	△
24	加油系统可靠性运行试验	5.24	4.3.1、4.9.6	△	△

注：

1：以上试验方法和技术要求都按照 T/STIC 110105-2024《民用机场飞机罐式加油车》对应条款。

2：“△”表示该项目需检验，“—”表示该项目不需检验。

3. 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；例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

4. 确认检验是为验证产品持续符合标准要求生产企业进行的抽样检验，确认试验应按标准的规定进行。确认检验时，若生产企业不具备测试设备，可委托检测机构试验，确认检验每 3 年至少进行一次，出现下列情况之一也应进行：

a) 转厂生产时；

- b) 发生重大事故或质量一次性检验与鉴定检验有重大差异时；
- c) 国家质量监督机构提出鉴定检验要求时；
- d) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，影响产品性能时。

### 附件 3 工厂质量保证能力要求

本文件作为产品认证的工厂产品质量保证能力的检查依据文件之一，规定了申请产品认证的工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已获型式试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。

#### 1. 职责和资源

##### 1.1 职责

工厂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工厂得到有效地建立、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) 正确使用证书和标志，确保加施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。

##### 1.2 资源

工厂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，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，工厂应有必要的图纸、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。

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。

2.4 工厂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、工厂检查结果、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. 采购和关键件控制

##### 3.1 采购控制



对于采购的关键件，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认证要求。工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，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。

### 3.2 关键件的质量控制

3.2.1 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。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，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，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a) 或 (b) 的要求。

3.2.3 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 4 进行控制。

## 4. 生产过程控制和过程检验

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

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 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。

4.5 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。

## 5. 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/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。工厂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，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，如实验室认可证明等。

## 6. 检验试验仪器设备

### 6.1 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，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。

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

### 6.3 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。

## 7. 不合格品的控制

7.1 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。

7.2 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认证产品不合格信息，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 工厂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抽查不合格等），应及时通知认证机构。

## 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、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

## 9. 认证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（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或认证技术负责人批准后方可实施，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

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。

## 11. 标志管理

标志应符合《上海市“上品”标志管理办法》。