

“吉致吉品”制造业产品认证实施细则

JZJPXZ-006-2022

“吉致吉品”制造业产品认证实施细则

2026-01-28 发布

2026-01-28 实施

吉林品牌国际认证联盟

前 言

本细则由“吉林品牌国际认证联盟”（简称联盟）组织制定、发布,版权所有。联盟内成员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联盟的许可,不得以任何形式全部或部分使用。

本细则由联盟提出并归口。

本细则起草单位：方圆标志认证集团吉林有限公司。

本细则主要起草人：韩伟海 齐坤坤 高尚 吕爽

本细则首次发布时间：2022年09月10日

本细则版本01/02，2026年01月07日除格式调整外，修订主要内容如下：

- 1) 认证规则名称增加“产品”；
- 2) 完善产品认证单元划分（见2. 认证依据及认证单元划分，2022版 2. 认证依据及认证单元划分）；
- 3) 完善人日数计算要求（见6. 3. 初始工厂检查，2022版 6. 3初始工厂检查）；
- 4) 完善产品检测及检测报告采信要求（见6. 4产品检测，2022版 6. 4产品检测）；

5) 认证依据《DB22/T 3275-2021 “吉致吉品” 品牌认证通则》换版为《TJCBD003-2026 “吉致吉品” 认证通则》、《DB 22/T 3370-2022 “吉致吉品” 品牌认证规范 制造业领域》换版为《TJCBD006-2026 “吉致吉品” 认证规范 制造业领域》。

引言

本细则基于“吉致吉品”认证的品牌质量与信誉保证制定，规定了“吉致吉品”制造业品牌认证的要求和程序。

本细则与《“吉致吉品”认证通则》《“吉致吉品”认证规范制造业领域》等标准和要求配套使用。

本细则与认证机构公正性、保密、认证变更管理等公开文件共同实施。认证申请组织应确保产品能够持续符合本细则要求。

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，本细则将及时进行修订。

“吉致吉品”制造业产品认证实施细则

1. 目的和范围

- 1.1 为规范“吉致吉品”认证活动，根据 《中华人民共和国认证认可条例》《认证机构管理办法》和《国家认监委关于认证规则备案的公告》等有关规定制定本细则。
- 1.2 本细则规定了从事“吉致吉品”认证的认证机构实施“吉致吉品”认证活动的程序与管理的基本要求。
- 1.3 营业执照注册地址在吉林省境内的认证委托人从事“吉致吉品”认证产品的生产经营活动，应当遵守本细则的规定。
- 1.4 遵守本细则的规定，并不意味着可免除其所承担的法律責任。

2. 认证依据及认证单元划分

认证依据及认证单元划分按照表 1 执行。

表1 “吉致吉品”产品认证单元划分

认证领域	产品名称	认证单元	认证依据标准编号	认证依据标准名称
机械设备及零部件	板式热交换器	板式热交换器	TJCBD003-2026 TJCBD006-2026 T/JCBD 6-2022	“吉致吉品”认证通则 “吉致吉品”认证规范 制造业领域 “吉致吉品”板式热交换器
化工类产品	聚丙烯腈基碳纤维原丝	聚丙烯腈基碳纤维原丝	TJCBD003-2026 TJCBD006-2026 T/JCBD 7-2022	“吉致吉品”认证通则 “吉致吉品”认证规范 制造业领域 “吉致吉品”聚丙烯腈基碳纤维原丝
电子设备及零部件	室内 COB LED 显示屏	室内 COB LED 显示屏	TJCBD003-2026 TJCBD006-2026 T/JCBD 8-2022	“吉致吉品”认证通则 “吉致吉品”认证规范 制造业领域 “吉致吉品”室内 COB LED 显示屏
机械设备及零部件	牵引式秸秆饲料打捆机/圆草捆打捆机	牵引式秸秆饲料打捆机	TJCBD003-2026 TJCBD006-2026 T/JCBD 21-2023	“吉致吉品”认证通则 “吉致吉品”认证规范 制造业领域 “吉致吉品”牵引式秸秆饲料打捆机
		圆草捆打捆机		

认证领域	产品名称	认证单元	认证依据标准编号	认证依据标准名称
化工类产品	聚酰亚胺短纤维	聚酰亚胺短纤维	TJCBD003-2026 TJCBD006-2026 T/JCBD 30-2023	“吉致吉品”认证通则 “吉致吉品”认证规范 制造业领域 “吉致吉品”聚酰亚胺短纤维
陆地交通设备	乘用车双质量飞轮	乘用车双质量飞轮	TJCBD003-2026 TJCBD006-2026 T/JCBD 29-2023	“吉致吉品”认证通则 “吉致吉品”认证规范 制造业领域 “吉致吉品”乘用车双质量飞轮

3. 认证模式

初始工厂检查+产品检测+获证后监督

4. 认证机构要求

从事“吉致吉品”认证活动的认证机构，应当满足下列要求：

- (1) 具备《中华人民共和国认证认可条例》规定的条件和从事国推绿色产品认证、国推低碳产品认证相关资质之一；
- (2) 具备从事“吉致吉品”认证的技术及人员能力。
- (3) 应为吉林品牌国际认证联盟成员。

5. 认证人员要求

5.1从事“吉致吉品”认证的检查员至少需要具备以下一项资质：

- (1) 产品认证检查员；
- (2) 绿色产品认证检查员；

5.2检查员和其他认证人员应完成《“吉致吉品”品牌认证 通则》《“吉致吉品”品牌认证规范 制造业领域》，及相关标准和本细则要求的培训。

5.3联盟成员不得将是否获得认证与检查员及其他人员的薪酬挂钩。

5.4从事“吉致吉品”的认证机构应对本机构的各类认证人员的能力做出评价，以满足实施相应认证范围的“吉致吉品”认证活动的需要。

6. 认证程序

6.1 认证申请

6.1.1 认证委托人

认证委托人应满足下列要求：

在吉林省境内从事相关产品生产的组织或单位；

整个生产过程均应符合《“吉致吉品”认证通则》《“吉致吉品”认证规范 制造业领域》，及相关标准和本细则的要求。

6.1.2 申请条件及材料

6.1.2.1 申请条件

6.1.2.1.1 基本条件

申请“吉致吉品”品牌认证的组织或单位应满足以下基本条件：

- (1) 具备合法生产经营资格，组织或单位经营状况良好；
- (2) 拥有自主品牌，产品品牌的商标应注册登记；
- (3) 具有完善的质量管理体系，较高的产品质量水平；
- (4) 具有产品质量标准、检验和认证基础。

6.1.2.1.2 优先条件

具备以下条件之一的组织或单位，认证时应优先考虑：

- (1) 获得过省部级或国家级与产品质量相关的荣誉称号或奖励；
- (2) 获得过政府或权威机构发布的具有较高知名度的品牌评价或认证（登记）；
- (3) 获得省级及以上科技进步奖企业或高新技术企业；
- (4) 主导制（修）订与申请认证产品有关的国家标准、行业标准、地方标准或国际标准；
- (5) 产品所在生产区域为国家产业政策支持的各产业园区、示范区等；
- (6) 产品具有吉林省特色及区域资源优势；
- (7) 产品文化特色突出、文化底蕴深厚。

6.1.2.1.3 否决条件

发生以下问题之一的组织或单位，不予进行认证：

- (1) 被管理部门列入失信联合惩戒名单；
- (2) 因制售假冒伪劣商品、发生质量事故并造成不良影响；
- (3) 有侵犯知识产权、偷税漏税骗税和侵害消费者权益等违法违规行为的投诉记录；
- (4) 近3年有重大、群体性安全事故，超标排放和噪音、水资源及空气等严重污染环境以及食品安全问题发生。

6.1.2.2 申请材料

申请“吉致吉品”品牌认证的组织或单位应提交以下材料：

- (1) 申请表（包含组织名称、注册地址、运营/生产地址、统一社会信用代码、所属地区、法定代表人、网址、联系人、职务、联系方式、电子邮箱、申请范围、申请认证标准、申请认证的类型等信息）；
- (2) 质量管理人员名单；
- (3) 营业执照副本扫描件、商标注册证明、其他行政许可性文件；

- (4) 相关资质证明材料；
- (5) 管理体系认证证书、手册和程序等体系文件；
- (6) 自我承诺；
- (7) 核心产品专利、省级荣誉称号或奖励(适用时)；
- (8) 产品认证证书（适用时）；
- (9) 产品检验报告（适用时）；
- (10) 与产品生产相关的合格供方名录；
- (11) 质量诚信与社会责任方面相关证明材料；
- (12) 自评报告。
- (13) 对于变更申请，提供相关变更项目的证明文件；
- (14) 其他需要的文件。

6.2 申请受理

6.2.1 认证机构受理认证申请应满足下列条件：

- (1) 认证委托人及其委托生产方生产的产品符合相关法律法规、标准及规范和所在地的地方政策要求；
- (2) 认证委托人及其相关方的认证证书在一年内未因本细则7.4.4所列情形被撤销；
- (3) 认证委托人未列入国家信用信息严重失信主体相关名录。
- (4) 对符合申请受理条件且申请材料符合6.1.2要求的认证委托人，认证机构应根据“吉致吉品”产品认证依据、程序等要求，在10个工作日内对提交的申请文件和资料进行审查并作出是否受理的决定，保存审查记录。如不受理，应书面通知认证委托人，并说明不受理的理由。

6.2.2 对于受理的申请，认证机构应与认证委托人签订认证协议，规定双方的权利和义务。

6.3 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例行检验、加施认证标志和产品铭牌的场所，认证机构可对其余场所（如关键工序）进行延伸检查。

现场检查时，工厂应有申请认证范围内的产品在正常生产状态。

认证机构根据认证产品的种类数和企业生产规模等因素确定检查人日（见下表），认证机构应与认证委托方约定双方在认证检查实施各环节的相关责任和安排，并根据认证委托方实际管理情况，按照本细则的要求，确定认证实施的具体方案并告知认证委托方。

工厂检查人日数核算表

序号	专业	生产规模	初始认证/人日			监督检查/人日		
			文件检查	现场检查	人日	文件检查	现场检查	人日

1	制造业	< 200 人	0.5	2	2.5	0.5 (有变化的情况下)	1	1.5
		≥200 人	0.5	3.0	3.5	0.5 (有变化的情况下)	1.5	2

扩大、变更认证范围涉及现场检查时，人·日数(M)按照初始认证检查的时间计算。现场检查人日不得低于2人·日，低于2人·日的组织，按2人·日执行。

6.3.1 检查组

6.3.1.1 认证机构应根据所申请产品的认证范围委派具有相应能力的检查员组成检查组。检查人员数量根据委托人规模确定，不得1人成组。

6.3.1.2 认证机构委派检查员应征得受检查方同意，但受检查方不得指定检查员，对同一认证委托人不能连续3年以上（含3年）委派同一检查员实施检查。

6.3.2 检查委托

认证机构在现场检查前向检查组下达检查任务书，应至少包含以下内容：

- (1) 检查依据，包括认证标准、认证实施细则和其他规范性文件；
- (2) 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例行检验、加施认证标志和产品铭牌的场所，必要时，认证机构对其余场所（如关键工序）进行延伸检查。
- (3) 检查类型；
- (4) 检查组组长和成员，计划实施检查的时间；
- (5) 上年度认证机构提出的不符合项及整改情况（适用时）。

6.3.3 检查计划

检查组应制定书面的检查计划，认证机构批准后交认证委托人确认。检查组应在现场检查前5个工作日将检查计划发给受检查方确认，如受检查方有不同意见及合理要求，检查组应对计划予以调整。

6.3.4 检查内容

检查内容包括工厂质量保证能力和产品一致性。

6.3.4.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查应根据企业的具体情况，依据《生产企业质量保证能力要求》（见附件1）的适用条款进行检查。

6.3.4.2 产品一致性检查

产品一致性应覆盖所有产品类别，不同的工厂专业类别、产品种类，应实施不同的产品一致性检查。

产品一致性检查的主要内容有：

- (1) 标识

认证产品标识如：铭牌、产品技术文件和包装箱上标明的产品名称、型号规格、技术参数应符合标准要求并与认证批准的结果一致。

(2) 产品结构

认证产品涉及安全和/或电磁兼容性能的结构应符合标准要求并与认证批准的结果（产品检验报告、变更批准资料等）一致。

6.3.5 检查依据

- (1) 相关国家法规及认证实施规则；
- (2) 认证依据的标准及产品检验报告；
- (3) 认证申请资料。

6.3.6 检查结论

检查组在检查结束时给出检查结论，当检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内（不超过 40 天）完成整改。检查结论有以下四种：

- (1) 工厂检查通过。
- (2) 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组书面验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。
- (3) 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组现场验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。
- (4) 工厂检查不通过。

工厂对检查结论有异议时，可于检查结束后 5 日内向认证机构申请复议。

6.4 产品检测

6.4.1 基本原则

(1) 产品检测可在工厂现场检查前完成，也可与工厂现场检查同时进行。选取样品时，初次认证按产品认证单元抽样，每一认证单元抽取一个样品（产品认证单元见表 1），如同一认证单元中包含多个品种，则按品种（检测单元）选取样品。

(2) 产品检验应选取具备 CMA 资质的实验室，且检验项目参数在 CMA 资质认定能力附表范围内。承担检测任务的实验室能力满足检测方案涉及项目要求，实验室对样品进行检测，应确保检测结论真实、准确，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。

(3) 本机构针对认证的产品范围确定具体产品的检测方案，检测项目为表 1 中对应标准规定方法的全部适用项目进行检测并判定。检测时间必须确保全部检测项目按规定进行，从实验室收样日期起计算，检验时间一般不超过 30 天（不包括因检测项目不合格、企业进行整改所用的时间）。产品检测报告签发之日起 12 个月内未颁发证书，应重新进行产品检验测。当产品检验存在不合格项目时，允许认证委托人向方圆和/或实验室提交资料和/或样品进行整改，整改应在 3 个月内完成，超过整改期限的视为认证终止。

如认证委托人对检验结果有异议时，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

实验室按方圆要求出具产品检验报告，经方圆对检验报告评价通过后，实验室可向认证委托人提供产品检验报告。认证委托人/生产者/生产企业应妥善保管产品检验报告，确保各方在获证后监督时能够获取。

6.4.2 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测报告，本机构可以此检测报告作为该产品检测的结果。

- (1) 具备 CMA 资质的实验室出具的检验报告；
- (2) 报告中检验项目、技术要求、检验方法等符合产品标准的规定；
- (3) 检验报告的签发日期为工厂现场检查日前 12 个月内。

6.5 复核与认证决定

认证资料齐全后，认证机构对产品检测报告、工厂检查报告以及相关申请资料进行评价，做出认证决定，对符合认证要求的，在 5 个工作日内颁发认证证书。对存在不合格结论的，认证机构不予批准认证申请，认证终止。

6.6 认证时限

一般情况下，自受理认证申请起 90 天内向认证委托人出具认证证书。认证委托人对认证活动予以积极配合，认证过程中由于产品检验不合格、工厂检查不符合等因认证委托人原因导致延长的时间，不计算在认证时限内。

6.7 申诉

6.7.1 认证委托人如对认证决定结果有异议，可在 5 个工作日内向认证机构申诉，认证机构自收到申诉之日起，应在 10 个工作日内处理并将处理结果书面通知认证委托人。

6.7.2 认证委托人如认为认证机构的行为严重侵害了自身合法权益，可以直接向各级认证监管部门申诉。

6.8 获证后监督

认证机构对认证产品及其生产企业实施跟踪检查，以确保认证产品持续符合标准要求，生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。认证机构根据认证产品的种类数和企业生产规模等因素确定检查人日。

6.8.1 监督检查内容

检查内容同 6.2.1 条，《生产企业质量保证能力要求》中的条款 3、4、5、6、9、11 及上次检查不符合整改的验证（如有）是每次监督检查必查项目，检查组可根据生产企业实际情况增查其它条款，每 3 年进行 1 次全条款检查）。

6.8.2 获证后监督的频次和时间

一般情况下，监督频次不超过 12 月/次。监督检查周期的起始点，按第一次初始工厂检查的对应时间计算。认证机构根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果可增加监督频次。对于非连续生产的产品，认证委托人应向认证机构提交相关生产计划，便于获证后的监督有效开展。

6.8.3 获证后监督的记录

认证机构对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

6.8.4 获证后监督结果的评价

认证机构对监督检查进行评价，监督检查合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督检查不通过和/

或抽样检测不合格时，或不能按要求接受监督，则判定监督不通过，对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

7. 认证证书

7.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为3年，有效期内，证书的有效性通过认证机构的获证后监督获得保持。ODM证书的有效期限需根据ODM协议中的合作期限确定，但不超过ODM初始认证证书的有效期限。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前90天内申请办理。认证机构根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果安排认证评价活动包括但不限于：产品检测、工厂检查、文件审核等。评价合格后换发证书。

7.2 认证证书的变更

产品获证后，如果产品所用关键件、涉及产品安全的设计和电气结构等发生变更，或认证机构在认证实施规则中明确的其他事项发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更申请并获得批准后，方可实施变更。

7.2.1 变更申请和要求

(1) 企业名称和/或地址变更（不含搬迁）

证书中的认证委托人、生产者或生产企业名称和/或地址（不含搬迁）变更时的，经认证机构评价变更资料后，可直接变更认证证书。

(2) 生产企业搬迁

认证委托人应向认证机构提出变更申请，进行工厂检查，当工厂检查合格时，颁发新证书。

(3) 关键件的变更

关键件的生产者、型号、技术参数发生变更时，认证委托人应及时提出变更申请，变更内容须经认证机构批准后有效。

(4) 认证依据标准变化

认证依据标准版本发生变化时，认证机构公布标准换版方案，方案中包括：标准的变化信息，标准换版的实施要求，以及认证证书转换期限等。

(5) 其他类型的变更

根据变更的内容，由认证机构确认变更方案。

7.2.2 变更评价和批准

认证机构根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需产品检验和/或实施检查，则在检验和/或检查合格后批准变更。原则上，以最初进行全项产品检验的代表性型号样品为变更评价的基础。

7.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要变更认证单元覆盖的产品范围时，应向认证机构提出扩展产品的认证申请。认证机构根据认

证委托人提供的产品有关技术资料，核查变更产品与获证产品的差异，确认原认证结果对变更产品的有效性，并针对差异做补充检验或对生产现场进行检查。检验、检查通过的，认证机构按要求评价后，颁发或换发认证证书。

7.4 认证证书的暂停、注销、撤销及恢复

7.4.1 暂停

有下列情形之一的，应当在 5 个工作日内暂停认证证书，认证证书暂停期为 3 个月，并对外公布：

- (1) 未按照规定使用认证证书或者认证标志的；
- (2) 获证产品的生产、销售等活动或者管理体系不符合认证要求，且经认证机构评估在暂停期限内能够采取有效纠正或者纠正措施的；
- (3) 其他需要暂停认证证书的情形。

7.4.2 注销

有下列情形之一的，认证机构应当注销获证主体认证证书，并对外公布：

- (1) 认证证书有效期届满，未申请再认证的；
- (2) 获证产品不再生产的；
- (3) 获证主体申请注销的；
- (4) 其他需要注销认证证书的情形。

7.4.3 撤销

有下列情形之一的，应当在 5 个工作日内撤销认证证书，并对外公布：

- (1) 获证产品质量不符合国家相关法规、强制性标准要求或者产品检测结果不符合本细则产品标准要求的；
- (2) 获证主体虚报、瞒报获证所需信息的；
- (3) 获证主体超范围使用认证标志的；
- (4) 获证产品的生产、销售等活动或者管理体系不符合认证要求，且在认证证书暂停期间，未采取有效纠正或者纠正措施的；
- (5) 获证主体对相关方重大投诉且确有问题未能采取有效处理措施的；
- (6) 获证主体因违反相关法律法规，受到相关行政处罚的；
- (7) 获证主体拒不接受认证监管部门或者认证机构对其实施监督的；
- (8) 其他需要撤销认证证书的情形。

7.4.4 恢复

7.4.4.1 认证证书被注销或撤销后，不能以任何理由恢复认证证书且3年内不能再次申请认证。

7.4.4.2 认证证书被暂停的，需在证书暂停期满且完成不符合项纠正或纠正措施并确认后，方可恢复认证证书。

8. 防伪标签及标志

8.1 防伪标签

由联盟统一制定。“吉致吉品”认证产品实行可追溯制度和“一品一码”制度，在每一产品最小销售包装或产品上加施带有唯一编码/防伪码的“吉致吉品”防伪标签。

8.2 认证标志

“吉致吉品”认证标志必须满足《吉林品牌国际认证联盟认证证书及标志管理办法》的要求，认证标志示例如下：



9. 认证收费

根据认证委托人提交资料的情况，认证机构将按照联盟统一制定的认证收费标准及方式向认证委托人收取产品检测和（或）认证费用，由认证委托人与认证机构以合同方式确认。

附件 1**生产企业质量保证能力要求****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。

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。

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、认证机构标志认证证书状态信息（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 例行检验

例行检验是为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的 100% 检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。生产企业应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验进行控制；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。

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。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,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抽查不合格等),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或经认证机构考核的认证技术负责人批准后方可实施,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“吉致吉品”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。