

SZDB/Z

深圳市标准化指导性技术文件

SZDB/Z 292—2018

深圳标准认证实施规则 木制写字桌

Implementing rules of Shenzhen Standard Certification-Wooden desk

2018-02-28 发布

2018-04-01 实施

深圳市市场监督管理局 发布

目 次

前言	II
引言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 认证实施	3
5 认证申请	3
6 抽样检验	4
7 初始工厂检查	5
8 认证结果评价与批准	6
9 获证后监督	6
10 复审	7
11 认证证书	7
12 认证标志的使用	9
附录 A（规范性附录）工厂质量保证能力要求.....	10
参考文献	12

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2009《标准化工作导则第1部分：标准的结构和编写》制定。

本文件的附录A为规范性附录。

本文件由深圳标准认证联盟提出并归口。

本文件主要起草单位：深圳市卓越绩效管理促进会(深圳标准认证联盟秘书处)、深圳市计量质量检测研究院、深圳市卓越标准事务有限公司、深圳市松堡王国家家居有限公司、中国质量认证中心深圳分中心、深圳万泰认证有限公司、深圳天祥质量技术服务有限公司、深圳标准技术研究院。

本文件主要起草人：王莹、吴海涛、肖永舒、张增英、陈文浩、吴国策、石文婷、郭向阳、姚鹏、赵久胜、吴尚光、郭洪智、彭尚武、郭建军、强小康、傅爱清。

本文件为首次发布。

引 言

深圳以国际先进标准为目标，构建覆盖深圳发展各领域的多层次、高水平的深圳标准体系，全面推进标准、品牌、信誉、质量“四位一体”建设，通过产品认证技术评价手段提升深圳质量，推动深圳标准达到国内领先、国际先进水平，或填补国际、国内空白。为确保同类产品深圳标准认证的统一实施，深圳标准认证联盟组织认证机构制定、发布认证实施规则。

相比传统的认证制度，为减轻深圳标准认证委托人的负担，避免重复评价，提高认证效率，在认证风险可控、保证认证质量的前提下，深圳标准认证实施在制度设计上较大的突破和创新：

——**认证依据的独特性**。认证依据的标准不是国家、行业、地方标准，而是企业标准或者团体标准和先进性评价细则。企业或者团体将在其制定的产品或服务标准在深圳市标准信息平台上自我声明公开，通过先进性评价机构的评价后，即成为认证的依据。认证依据更突出企业产品的先进性，体现企业的核心竞争力；

——**检验结果采信多样性**。为缩短深圳标准认证及检测周期，降低认证检测费用，采用基本的产品抽样检验+初始工厂检查+获证后监督的认证模式，对样品检验的要求，既可采信企业自行送检的检验报告，也可采信主管部门产品质量监督抽查的检验报告，以及经评估企业自有实验室的检验报告；

——**工厂检查要求的灵活性**。工厂检查除质量保证能力要求外，重点关注深圳标准先进性指标的满足情况，工厂检查可采信委托人其他相关认证的结论，对获得有效服务、管理体系认证证书的，以及强制性产品认证或者其他相关产品认证的，由认证机构视实际情况进行评估，对符合要求的工厂检查项目进行减免；

——**认证证书和认证标志的统一性**。各认证机构颁发的认证证书采用统一模板，认证标志采用深圳标准统一标识，有利于监管和提升深圳标准认证的整体形象，形成深圳标准的品牌优势。

本文件以“先进性、适用性、指导性、操作性”为编制原则，与SSAE-A08-001和经深圳标准先进性评价通过后的木制写字桌产品标准配套使用，确保获证产品持续符合认证要求。

深圳标准认证实施规则

木制写字桌

1 范围

本文件规定了各类木制写字桌产品的深圳标准认证的认证实施、认证申请、抽样检验、初始工厂检查、认证结果评价与批准、获证后监督、复审、认证证书和认证标志的使用。

本文件适用于木制写字桌产品的深圳标准认证。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 6040 红外光谱分析方法通则

GB/T 10111 随机数的产生及其在产品质量抽样检验中的应用程序

GB 18584 室内装饰装修材料木家具中有害物质限量

GB/T 19000 质量管理体系 基础和术语（ISO 9000）

GB/T 27000 合格评定 词汇和通用原则（ISO/IEC 17000）

CNCA-00C-005 强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求

SSAE-A08-001 深圳标准先进性评价细则-木制写字桌产品

3 术语和定义

GB/T 19000和GB/T 27000 确定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

委托人

委托深圳标准认证的组织。

3.2

生产者

控制认证产品制造的组织。产品的责任主体。

注：一个生产者可以有多个工厂。

3.3

供应商

为工厂生产认证产品提供关键件和服务的组织。

3.4

检查组

经深圳标准认证机构指派,由具有适当资格人员组成的从事工厂检查任务的团队,包括检查组组长、检查组成员及技术专家。

3.5

抽样

抽取或组成样本的行动。

3.6

工厂检查

对工厂质量保证能力、产品一致性和产品与标准的符合性所进行的评价活动。工厂检查范围包括产品范围和场所界限。

注: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,工厂检查的场所界限应至少包括例行检验和确认检验、加施深圳标准标志环节所在场所,必要时还应到其余场所(如关键工序)进一步检查。

3.7

获证后监督

认证机构对获证产品及其工厂实施的监督。

3.8

质量负责人

属于生产者和/或工厂内部人员,掌握认证依据标准要求,依据产品认证实施规则规定的职责范围,对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

3.9

认证产品一致性(产品一致性)

生产的认证产品与抽样检验样品保持一致。

3.10

例行检验和确认检验

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。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。

3.11

关键件的检验/验证

为验证关键件的质量特性是否持续符合认证依据标准和/或技术要求所进行的定期抽样检验。关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料等的统称。

3.12

功能检查

为判断检验试验仪器设备的预期功能是否满足规定要求所进行的检查。

4 认证实施

4.1 认证依据

依据下列文件的最新版本（包括所有的修改单）实施认证：SSAE-A08-001和经深圳标准先进性评价通过后的木制写字桌产品标准。

4.2 认证模式

产品抽样检验+初始工厂检查+获证后监督。

4.3 认证的基本环节

- a) 认证申请；
- b) 抽样检验；
- c) 初始工厂检查；
- d) 认证结果评价与批准；
- e) 获证后监督；
- f) 复审。

5 认证申请

5.1 认证单元划分

同时符合以下条件可以作为一个单元申请认证：

- a) 产品结构基本相同、影响先进性评价指标的关键件基本相同、采用同一产品标准的产品可作为一个单元申请认证，应明确同一单元内产品的具体型号；
- b) 同一生产者、同一产品型号、同一工厂。

5.2 申请认证提交资料

- a) 申请书；
- b) 工厂检查调查表；
- c) 产品关键件清单；
- d) 产品生产工艺流程图；
- e) 产品试验报告（如有）；
- f) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明；
- g) 产品符合性声明；
- h) 经深圳标准先进性评价通过后的木制写字桌产品标准；

- i) 委托人、生产者、工厂的营业执照；
- j) 商标注册登记证复印件(如有)；
- k) 有效的监督检查报告或工厂检查报告(如有)；
- l) 申请认证产品通过其他认证的相关资料；
- m) 其他需要的文件。

5.3 受理时限

认证机构应在2个工作日内确认是否受理认证申请。

5.4 认证受理

认证机构在确定受理认证申请后，应与认证委托人约定双方在认证实施各环节中的相关责任、安排和认证费用，根据工厂实际情况，按本文件的要求，确定认证实施方案（包括认证单元的划分、认证时间安排、抽样检测方案、工厂检查方案、获证后监督方案、认证费用清单、相关减免项目说明等），并告知认证委托人。

6 抽样检验

6.1 抽样

6.1.1 抽样原则

6.1.1.1 产品及差异检验样品的抽样

- a) 认证机构按申请认证单元抽取具有代表性的样品（优先抽取经涂饰的产品），样品应在委托人生产的合格品中（包括成品仓和专卖店）随机抽取，抽样方法按 GB/T10111 中规定的简单随机抽样。所抽样品应加贴封条，由抽样人员带回或委托工厂/生产者将所抽样品送至指定检验机构；
- b) 当生产者相同、产品型号相同，仅工厂不同时，如果影响先进性评价指标的关键件供应商及生产工艺一致时，可以只在其中一家工厂进行抽样；
- c) 在进行补充差异检验样品抽样时，可根据差异检验项目抽取产品或产品的部件，例如：当同一个申请认证单元中包括不同颜色的色漆饰面产品时，所有颜色的色漆重金属项目应进行检验，抽样时，其中一个颜色抽取产品，其余颜色可抽取色漆饰面部件作为补充差异检验样品。

6.1.1.2 工艺符合性审核样品的抽样

申请认证产品采用水性涂料涂装的，应同时抽取或由工厂/生产者提供与所抽样品使用的同型号的水性涂料（多组分水性涂料应配套抽取/提供）。

6.1.2 抽样数量

样品的抽取数量应满足检验的需求。每个申请认证单元抽取2个样品，分别用于检验和留样。如使用水性涂料的，每份不少于250g。补充差异检验样品数量可根据检验需要调整。

6.1.3 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后，有关检验记录和相关资料由检验检测机构保存三年，样品按申请认证企业的要求进行处置。

6.2 检验

6.2.1 检验依据

检测依据SSAE-A08-001和经深圳标准先进性评价通过后的木制写字桌产品标准的最新版本(包括所有的修改单)。

6.2.2 检验项目及实施要求

6.2.2.1 在满足 GB 18584 强制标准要求的基础上应覆盖 6.2.1 检验依据规定的相关检验项目。抽样检验应在认证机构指定的具有 CMA 计量认证、CNAS 实验室认可资质的第三方检验机构完成, 检验检测机构应出具检验报告。检验检测机构对检验全过程做出完整记录并归档留存, 以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性, 有关检验记录和相关资料由检验检测机构保存三年, 检验检测机构应确保检验结论的真实性和正确性。

6.2.2.2 如委托人可提供同一申请认证单元产品本年度内的国家、省、市各级政府主管部门监督抽查合格的检验报告, 或委托人委托具有相关资质的第三方检验检测机构出具的检验合格报告, 报告中符合先进性评价指标的检验项目, 认证机构应对检验结果进行评估, 符合认证要求的, 予以采信, 不再重复检验相关项目。

6.2.2.3 申请认证产品采用水性涂料涂装的, 应进行工艺符合性检验, 检验水性涂料的挥发性有机化合物含量是否符合 5.2.1 中相关标准的要求, 并按 GB/T 6040 规定的方法检验审核抽样检验的样品涂层材料是否与所提供的水性涂料一致。

6.2.2.4 样品如有部分检验项目不符合检验依据的要求, 整改后, 重新抽样并针对不合格项目进行检验。再次检验仍不合格则终止认证, 委托人也可主动申请终止认证。

6.2.3 检验时限

从收到样品和检测费用起计算, 检验时间最长不超过15个工作日(因检测项目不合格, 企业进行整改和重新检验的时间除外)。

6.3 关键件要求

关键件指产品所用的木材、涂料、胶粘剂、人造板、纺织面料、皮革、海绵、塑料部件及其他可能影响先进性评价指标的原材料/零部件。

为确保先进性指标的符合性, 委托人应建立并保持关键件的变更管控程序。当关键件技术参数/生产者发生变更时, 企业应对因变更对先进性指标的影响进行评估或检验, 认证机构应在工厂检查时对关键件的变更进行检查和评价。

7 初始工厂检查

7.1 初始工厂检查基本要求

认证机构应对申请深圳标准认证的产品实施初始工厂检查, 初始工厂检查时, 工厂应有认证产品在生产。

7.2 检查内容

7.2.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查是评价企业是否符合附录A的要求以及是否满足SSAE-A08-001和经深圳标准先进性评价通过后的木制写字桌产品标准的要求。生产者相同、产品类别相同、工厂不同时, 工厂检查应覆盖申请认证的所有工厂, 当影响先进性评价指标的关键件供应商及生产工艺一致、工厂质量管理体系相同时, 可以只在其中一家工厂进行工厂检查。

对工厂质量保证能力进行检查时, 应关注关键件变更的管理以及产品先进性指标的检验。

7.2.2 产品先进性指标的检查

- a) 申请认证产品的名称/规格/型号（系列）应与检验报告所标明的信息一致；
- b) 与先进性指标相关的检查项目：现场核查与有害物质限量指标相应的验证记录，包括但不限于关键件/零部件供应商提供的检验报告、工厂委托第三方检验机构检验的检验报告；还应现场核查工厂内部除有害物质限量检测外的其它测试方法是否符合规范、测试仪器是否进行有效校准和与检测结果准确性相关联的部分等；
- c) 产品先进性指标和检测方式应符合 SSAE-A08-001 的要求。

7.3 初始工厂检查时间

产品抽样检验合格后，再进行初始工厂检查。产品抽样检验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品抽样检验结束后3个月内完成，否则应重新进行产品抽样检验。

7.4 初始工厂检查结论

认证机构指定检查组负责报告检查结论。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内（3个月内）完成整改，认证机构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。

7.5 初始工厂检查的其他要求

如果申请认证产品已通过其他产品认证，且在有效期内，委托人能提供认证资料证明其工厂检查内容与本次认证内容存在相同的部分，认证机构可根据认证风险决定是否采信其认证结果或部分结果，或与认证机构的其他产品认证合并进行。当认证机构对工厂检查进行减免或者与其他产品认证合并进行时，应对相关情况在工厂检查的报告中作出详细说明。

注：其他产品认证包括但不限于强制性产品认证、自愿性产品认证等。

注：需提供的其他产品认证资料证明包括但不限于：认证实施规则、认证证书、工厂检查报告、产品的型式试验报告。

对获得中国国家认证认可监督管理委员会授权的认证机构颁发的管理体系认证证书，证书在有效期内的委托人，除认证产品的一致性控制、例行检验和确认检验、认证证书的管理检查外，由认证机构视实际情况进行评估，做出免于有关质量管理体系部分条款的检查决定。

8 认证结果评价与批准

8.1 认证结果评价与批准

认证机构组织对产品抽样检验、工厂检查结论进行综合评价，综合评价合格后，认证机构以申请认证的产品单元向委托人颁发产品认证证书。如果综合评定为不合格，则终止本次认证。

8.2 认证时限

完成产品抽样检验和工厂检查后，对符合认证要求的，认证机构应在7个工作日内向委托人颁发认证证书。

9 获证后监督

9.1 获证后监督方式

获证后监督包括获证后的跟踪检查和监督抽样检验，认证机构应当对获证后监督全过程予以记录并归档留存。

初始工厂检查结束6个月后即可安排年度监督，年度监督每年不少于1次。

9.2 获证后跟踪检查

9.2.1 跟踪检查频次

3年内，跟踪检查不少于1次。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题；
- b) 认证机构对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- c) 由于生产者或工厂变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，可能影响产品先进性的符合情况时。

9.2.2 跟踪检查的内容

获证后的跟踪检查包括工厂质量保证能力和产品先进性指标的检查。工厂质量保证能力要求见附录A的规定。

认证机构根据附录A的规定对工厂进行监督检查。附录A中的A.3、A.4、A.5、A.9条款及认证标志和认证证书的使用情况，是每次跟踪检查的必查项目。其他项目可以选查，证书有效期内跟踪检查应覆盖附录A中规定的全部条款。

9.2.3 跟踪检查结论

认证机构指定检查组负责报告跟踪检查结论。跟踪检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，认证机构对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按跟踪检查不通过处理。

9.2.4 跟踪检查的其他要求

按7.5的要求。

当认证机构对获证后跟踪检查进行豁免、简化或者与其他产品认证合并进行时，需作出相应说明。

9.3 监督抽样检验

9.3.1 抽样检验原则

监督抽样检验可以采用生产现场抽样检验或者市场抽样检验的方式。

认证机构应结合认证风险和工厂实际情况进行抽样检验，抽样数量、检验依据、方法及判定按6.1的要求。

9.3.2 抽样检验的实施

监督抽样检验应在3年内覆盖6.2.1的所有检验项目，按6.2.2的要求实施。

9.4 结果评价

认证机构组织对跟踪检查结论或监督抽样检验结论进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。当跟踪检查不通过或产品监督抽样检验不合格，则判定获证后年度监督不合格。获证后年度监督不合格按11.3的规定执行。

10 复审

证书有效期满前6个月可提交复审申请，重新进行产品抽样检验和工厂检查。

11 认证证书

11.1 认证证书的保持

11.1.1 证书的有效性

本文件覆盖产品的认证证书有效期为3年，证书有效性通过获证后年度监督获得保持。

11.1.2 认证证书的内容

- a) 委托人/生产者的名称；
- b) 委托人/工厂的地址；
- c) 认证产品的名称/规格/型号（系列）；
- d) 通过的深圳标准先进性评价细则编号和名称；
- e) 经过深圳标准先进性评价的产品标准；
- f) 认证模式；
- g) 依据的深圳标准认证实施规则编号和名称；
- h) 认证的生效日期（生效日期不得早于认证评价与批准的日期）/有效期，首次发证日期/换发日期；
- i) 证书编号（唯一的识别代码）；
- j) 供扫描识别证书相关信息的二维码；
- k) 认证机构的名称/地址/网址/签发人和机构标志；
- l) 深圳标准标志。

11.1.3 认证内容的变更

11.1.3.1 认证证书内容变化时，委托人应向认证机构提出申请。认证机构根据变更的内容进行评价，对符合要求的批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

11.1.3.2 获证产品命名方式改变导致产品名称、型号变化，通过认证产品的生产者、工厂名称、地址名称发生变更的，经认证机构核实后，变更认证证书。

11.1.3.3 获证产品型号变更，但不涉及安全性能内部结构变化；或者获证产品减少同种产品型号的，经认证机构确认后，变更认证证书。

11.1.3.4 当获证产品关键件/款式/生产者发生变更时，委托人应对变更先进性指标的影响进行评估或检验，认证机构应在工厂检查时对关键件的变更进行检查和评价。

11.1.4 获证产品生产地点或者其质量保证体系、生产条件等发生变更的，经认证机构重新工厂检查合格后，变更认证证书。

11.2 认证证书覆盖产品的扩展

11.2.1 扩展程序

认证委托人需要扩展认证证书覆盖产品的范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性。以最初进行全项检验的认证产品为扩展评价的基础，针对差异做补充检验或检查，并根据委托人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

11.2.2 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，应按本文件6.1的要求确定样品，供核查或差异试验。

11.3 认证证书的暂停、注销和撤销

11.3.1 委托人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

11.3.2 有下列情形之一的，认证机构应暂停认证证书：

- a) 产品适用的认证依据或认证实施规则发生变更，产品未符合变更要求的；

- b) 跟踪检查中发现委托人违反认证实施规则等规定的;
 - c) 无正当理由拒绝接受跟踪检查或者跟踪检查发现产品不能持续符合认证要求的;
 - d) 其他依法应当暂停的情形。
- 11.3.3 有以下情形之一的, 认证机构应注销认证证书:
- a) 认证证书有效期届满, 认证委托人未申请延续使用的;
 - b) 获证产品不再生产的;
 - c) 获证产品型号已列入国家明令淘汰或者禁止生产的产品目录的;
 - d) 其他依法应当注销的情形。
- 11.3.4 有下列情形之一的, 认证机构应撤销认证证书:
- a) 获证产品存在缺陷, 导致质量安全事故的;
 - b) 跟踪检查中发现获证产品与委托人提供的样品不一致的;
 - c) 认证证书暂停期间, 委托人未采取整改措施或者整改后仍不合格的;
 - d) 委托人以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书的;
 - e) 其他依法应当撤销的情形。
- 11.3.5 证书暂停期间, 委托人如果需要恢复认证证书, 应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请, 认证机构按照相关规定进行恢复处理。否则, 认证机构将撤销被暂停的认证证书。
- 11.3.6 获证产品在国家级、省级、地方各级产品质量监督抽查结果不合格时, 认证机构依调查结果暂停或撤销证书。
- 11.3.7 获证产品被注销、暂停或者撤销认证证书的, 认证机构应当确定不符合认证要求的产品类别和范围。
- 11.3.8 认证证书暂停期间, 及认证证书注销、撤销之日起, 不符合认证要求的产品不得继续出厂、销售。
- 11.4 认证证书的其他要求
- 11.4.1 获证产品及其销售包装上标注认证证书所含内容的, 应当与认证证书的内容保持一致。
- 11.4.2 委托人应在广告、宣传等活动中正确使用认证证书和有关信息。
- 11.4.3 认证机构应建立认证证书管理制度, 对委托人使用认证证书的情况实施有效跟踪调查并管理。

12 认证标志的使用

委托人可在获证产品或包装、说明书上施加认证标志, 标志的使用按照《深圳标准标识管理办法》的规定执行。

附 录 A
(规范性附录)
工厂质量保证能力要求

A.1 职责和资源

A.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) 正确使用深圳标准认证证书和标志，确保加深圳标准认证标志产品的证书状态持续有效。

A.1.2 资源

应符合CNCA-00C-005文件第3.1.2条要求。

A.2 文件和记录

A.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。

A.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。

A.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36个月。

A.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，如抽样检验报告、工厂检查结果、深圳标准认证证书状态信息（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。

A.3 采购与关键件控制

A.3.1 采购控制

应符合CNCA-00C-005文件第3.3.1条要求。

A.3.2 关键件的质量控制

A.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。

A.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) 获得深圳标准认证证书或可为最终产品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的要求；

c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于(a)或(b)的要求。

A.3.2.3 当从供应商采购关键件时，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。

A.3.2.4 对于委托外部生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保其产品持续满足要求。

A.3.2.5 对于自产的关键件，按A.4进行控制。

A.4 生产过程控制

应符合CNCA-00C-005文件第3.4条要求。

A.5 例行检验和确认检验

A.5.1 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。

A.5.2 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。

A.5.3 例行检验应至少包含原材料外观规格的检验、成品外观和标识使用的检验。确认检验应包含产品执行标准（含先进性指标）的检验及其他强制性标准要求的检验。

A.6 检验试验仪器设备

应符合CNCA-00C-005文件第3.6条要求。

A.7 不合格品的控制

应符合CNCA-00C-005文件第3.7条要求。

A.8 内部质量审核

应符合CNCA-00C-005文件第3.8条要求。

A.9 认证产品的变更及一致性控制

A.9.1 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质量负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

A.9.2 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（含先进性指标）的要求。

A.10 产品防护与交付

应符合CNCA-00C-005文件第3.10条要求。

参 考 文 献

- [1]GA 1035-2012 消防产品工厂检查通用要求
 - [2]GB/T 19001 质量管理体系 要求
 - [3]GB/T 27065-2015 合格评定 产品、过程和服务认证机构要求
 - [4]GB/T 27028-2008 合格评定 第三方产品认证制度应用指南
 - [5]GB/T 27067-2006 合格评定 产品认证基础
 - [6]SZJG 52-2016 家具成品及原辅材料中有害物质限量
 - [7]CNCA-00C-005 强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求
 - [8]《强制性产品认证管理规定》
 - [9]《认证证书和认证标识管理办法》
 - [10]《深圳标准先进性评价管理暂行办法》
 - [11]《深圳标准认证管理暂行办法》
 - [12]《深圳标准标识管理暂行办法》
-