0 引言

根据《强制性产品认证管理规定》的要求，为规范指导装饰装修产品生产企业建立确保产品持续符合认证要求的质量保证能力，依据《强制性产品认证实施规则装饰装修产品》、《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》制定本文件。本文件中生产企业涉及相应的认证委托人、产品生产者和被委托生产企业。

本文件是装饰装修产品生产企业建立质量保证能力和方圆实施现场检查的依据之一。生产企业应以保证生产的认证产品与型式试验样品的一致性或标准符合性为目标，根据本文件及相应产品认证实施细则的要求，结合装饰装修产品特性和加工制造工艺特点，建立、维持符合要求的质量保证能力，接受并配合方圆依据本文件及相应产品认证实施细则开展的现场检查、监督抽样检测以及市场检查等认证活动。

1 职责和资源

1.1 职责

生产企业应规定与装饰装修产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系，赋予相应权限并履行相应职责。生产企业应指定质量负责人和认证联络员，履行以下职责：

1.1.1 质量负责人

生产企业应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，应具有相应权限履行以下职责：

1) 负责建立满足本文件要求的生产企业产品质量控制体系，并确保其实施和保持；
2) 确保加认证产品一致性和标准符合性，未经方圆确认的产品变更不得实施；
3) 确保认证证书和认证标志的妥善保管和正确使用，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效；

1.1.2 认证联络员

认证联络员负责在认证过程中与方圆保持联系，确保认证活动的时效，及时向内部有关部门或人员传达落实。履行以下基本职责：

1) 认证申请、样品检测、生产企业检查等认证活动联系、确认及资料提交；
2) 认证实施细则、产品标准、标准换版方案及相关通知公告的跟踪、获取、传递；
3) 认证产品相关的国家级、省级监督抽查结果跟踪、收集。

注：认证联络员可由质量负责人兼任。

1.2 资源

1.2.1 设备、设施资源

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。当生产设备、检验仪器设备发生重大变化时，生产企业应进行相应的适用性评估、校准、测试，确保变化不影响产品质量控制，或不低于原设备的能力水平，并保留相应记录。

生产企业应筹备、维持满足产品生产、检验、储存的基本设施资源。对于租赁的外部资源，应确保外部资源的持续可获得性和正确使用，保存与外部资源相关的记录，如租赁合同、使用记录等。

1.2.2 人力资源

生产企业应配备相应的人力资源，确保人员能力满足产品生产、质量控制的要求。

生产企业应关注进货检验、生产工艺操控、成品检验等关键岗位人员的能力，必要时培训、考核。

2 文件和记录

2.1 文件

生产企业应建立、保持文件化的程序、作业文件，确保文件规定符合认证要求并有效控制、实施，文件至少应涵盖在以下方面内容：

1) 认证产品的质量计划或类似文件；
2) 产品一致性和标准符合性控制、认证产品变更控制；
3) 产品加工制造工艺参数及控制；
4) 关键原材料的质量控制（包含进货检验及定期确认检验要求）；
5) 生产和检验设备的维护和校准、检定；
6) 产品质量控制（出厂检验）；
7) 认证证书、认证标志的使用管理；
8) 与认证产品质量控制活动有关的各类人员的职责和相互关系的规定；

2.2 记录

生产企业应如实记录并确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合要求的证据。

生产企业应完整保存相关记录，记录保存期应确保在现场检查中能够追溯获取上次检查的记录。记录的保存期应在两年以上。

2.3 认证档案

生产企业应建立认证资料的收集、管理制度，包括：

1) CCC 认证法规、实施规则/细则、产品标准、标准换版方案等；
2) 委托材料：认证委托书（申请书）、产品描述、认证服务协议；
3) 评价材料：试验报告、认证证书、检查报告（初始、跟踪检查）、抽样单等；
4) 认证产品的出入库单、台帐；（注：ODM 产品应按 ODM 协议分列台账）。
5) 认证标志购买、备案材料及使用台账；
6) 认证证书状态处置记录（暂停、恢复、撤销、注销等）。

认证档案应长期保存，除非终止认证。

3 关键原材料的采购和质量控制

3.1 采购控制

对于采购的关键原材料（具体原材料种类见产品认证实施细则），生产企业应识别并在相应文件中明确其技术要求，确保原材料不影响认证产品的标准符合性。

生产企业应建立供应商评价制度，从合格供应商中采购关键原材料，并保存关键原材料采购、生产使用记录。

获得认证后，关键原材料的种类和供应商发生变化时，在实施变更前应向方圆申报变更，经批准后方可执行。

3.2 关键原材料的质量控制

生产企业应建立和实施文件化的程序，依据相应标准及认证实施细则，明确关键原材料及半成品的质量控制方式和技术要求，确保最终产品满足认证要求。保存相关的质量控制记录。

生产企业可根据认证要求制定关键材料采购的质量控制方案，可采取进货检验或验证的方式，进货检验项目或验证内容应能够确保原材料满足技术要求。通过产品认证的关键原材料，可采取验证认证证书和检验报告的方式；没有通过认证的关键原材料，可采取进货检验方式，或验证供应商提供的出厂检验报告的方式。

对于生产企业自产的关键原材料，按 4.5 条“生产过程控制”进行控制。

4 生产过程控制

4.1 关键工序的控制

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 生产环境监控

装饰装修产品的生产过程如对环境条件有安全生产要求,生产企业应对生产环境进行监控，确保满足相关规定。

4.3 生产工艺参数监控

生产企业应对生产过程中的温度、压强、速度等工艺参数进行监控。

生产企业应在工艺文件或配方中明确影响产品标准符合性的关键原材料的最大使用限量，并对产品配方的执行和关键原材料的添加量进行监控，并保存相关记录。

获得认证后，关键原材料最大使用量需进行增量调整时，实施前应向方圆申报变更，经评价、批准后方可实施。

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 过程检验

必要时，应按规定要求在生产的适当阶段，生产企业对产品/半成品进行检查、检测，以确保产品的一致性和标准符合性。

5 产品检验

5.1 出厂检验

生产企业应制定并保持文件化的最终产品检验程序，以验证产品满足产品性能要求和放射控制的规定要求。检验程序的内容应包含检验频次、项目、内容、方法、判定、出厂确认内容等。保存相关记录。

5.2 确认检验

调整工艺参数、更改配方、更换原材料供应商时，生产企业应对认证产品进行检验，确认符合标准要求。必要时，生产企业可定期进行确认检验，或按批次配方进行确认检验。保存相关检验报告记录。

生产企业自行实施确认检验时，检验设备校准/检定、检验人员能力应满足要求。

注：委托外部实验室进行出厂检验、确认检验时，生产企业应确保其检验能力满足要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6 检验仪器设备

6.1 基本要求

生产企业应配备足够的检验仪器设备，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。

6.3 功能检查

必要时，生产企业应规定对例行检验设备进行功能检查，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。

当发现仪器设备功能失效或功能检查结果不能满足要求时，应采取相应措施，能追溯至已检测过的产品；必要时，采取重新检测或其他验证方式，控制检验设备功能失效对产品标准符合性的影响水平。

7 不合格品的控制

7.1 不合格品控制要求

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 外部不合格控制要求

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

生产企业应收集认证产品相关的外部质量不合格、内部质量控制发现的重大质量问题，在获知产品存在重大质量问题时，应及时通知方圆。

8 内部审核（必要时）

对于运行质量管理体系的生产企业，应建立和实施文件化的程序进行内部审核。确保质量控制体系的有

效性、认证产品的一致性和产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，生产企业应采取纠正和预防措施，并保存内审记录。

生产企业应将质控过程发现的不合格、外部不合格及重大质量问题等信息作为内部审核的信息输入，通过内部质量审核，有效改进制度和提高质量控制水平。

9 认证产品的变更及一致性控制

9.1 认证产品的变更

生产企业应按认证实施细则要求建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及标准符合性的变更（如配方、生产工艺参数、关键原材料等）进行控制，变更得到方圆批准后方可实施。应保存相关记录。

注：变更关键原材料的供应商时，应执行本文件第 3 条规定，并保留相关资料和记录，供方圆核查。

9.2 产品一致性和标准符合性控制

生产企业应在配方、采购、生产加工、检验、产品包装等环节，对产品一致性/标准符合性进行控制，以确保产品持续符合认证依要求。

产品包装或标识上标明的产品名称、规格系列、技术参数应符合标准要求并与认证批准的产品参数一致。产品所用的关键原材料应与《产品描述》和/或证书附件中的确认的原材料一致。

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、保护等应符合相关规定要求，如合理储运原材料和成品、半成品，确保生产安全。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 CCC 认证证书和标志

生产企业应严格按照《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志管理办法》、《强制性产品认证实施规则装饰装修产品》等规定使用 CCC 认证标志。

对于统一印刷的标准规格 CCC 标志或者采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，生产企业应保 CCC 认证标志的购买或印刷以及使用的记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

1) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
2) 获证后的变更需经方圆确认，但未经确认的产品；
3) 超过认证有效期的产品；
4) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
5) 不合格产品。

注：生产企业可直接向方圆申购 CCC 标志或备案标志使用。