

编号：CZC-GZ02003-2018

聚酰胺型材（隔热条）产品认证实施规则

（版本号：A/1）

受控

2018-07-20 发布

2018/08/01 实施

中窗认证检测技术服务（北京）有限公司 发布

目录

1	适用范围.....	1
2	依据标准.....	1
3	认证模式.....	1
4	认证单元划分.....	1
5	认证申请.....	2
6	初始工厂检查.....	2
7	产品抽样检验.....	5
8	认证结果评价与批准.....	6
9	获证后的监督.....	6
10	扩大或缩小申请.....	8
11	认证证书.....	8
12	认证标识的使用.....	10
13	收费.....	12
14	认证责任.....	12
15	检测机构要求.....	12
附件1	抽样检验方案.....	13
附件2	关键原材料/部件备案清单.....	15
附件3	工厂质量保证能力要求.....	16
附件4	聚酰胺型材（隔热条）产品认证单元划分方案.....	21

1 适用范围

本规则适用于GB/T 23615.1《铝合金建筑型材用隔热材料 第1部分：聚酰胺型材》所界定的聚酰胺型材（隔热条）产品自愿性认证。

2 依据标准

GB/T 23615.1《铝合金建筑型材用隔热材料 第1部分：聚酰胺型材》

3 认证模式

初始工厂检查+产品抽样检验+获证后监督

4 认证单元划分

4.1 划分依据与基本原则

本规则认证单元按照原材料材质、执行标准体系、生产制造工艺一致性等进行划分。

同一认证单元内的产品应同时满足以下要求：

- (1) 执行现行国家/行业标准和机构标准一致；
- (2) 整体结构、工作原理基本相似；
- (3) 关键原辅材料、核心配套部件来源与质量控制要求一致；
- (5) 生产工艺流程、关键工序、质量管控模式基本相同。

4.2 单元划分通用约束要求

(1) 凡主体材质不同、执行标准不同、结构体系不同的产品，不得划入同一个认证单元；

(2) 不得仅因产品外观颜色、非关键外购配件品牌差异，随意拆分或增设认证单元；

(3) 各认证单元边界界定清晰，相互独立、无交叉、无重叠、无包含关系，同一型号规格产品仅归属唯一认证单元。

4.3 聚酰胺型材（隔热条）按断面形状划分为：I型条，非I型条；按照断面高度 $h \leq 20\text{mm}$ ， $20\text{mm} < h \leq 40\text{mm}$ ， $40\text{mm} < h \leq 60\text{mm}$ ， $60\text{mm} < h \leq 80\text{mm}$ ， $h > 80\text{mm}$ 分为不同的认证单元。

4.4 具体认证单元划分详见附件4《聚酰胺型材（隔热条）产品认证单元划分方案》。

4.5 不同的认证委托人、生产者或生产企业生产的产品，应当划为不同的认证单元。

5 认证申请

5.1 申请文件

认证委托人向本机构提交认证申请，同时随附以下文件并对其真实性负责：

(1) 产品认证申请书；

(2) 认证委托人、制造商和生产厂的营业执照；

(3) 认证委托人、制造商和生产厂的委托关系证明（如授权委托书等。当委托方为经销商、进口商时，还应提交经销商与制造商、进口商与制造商签订的合同证明）；

(4) OEM/ODM的知识产权关系（适用时）；

(5) 产品工艺流程图；

(6) 生产厂组织机构图；

(7) 产品型式检验报告（由具备CMA资质的检测机构出具，两年内有效）；

(8) 生产厂按本规则要求建立的工厂保证能力相关管理文件目录；

(9) 按认证单元提交的关键原材料/部件备案清单(见附件2)。

5.2 受理

本机构收到申请文件后，依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核，如申请文件不符合要求，应通知认证委托人补充完善。文件齐全后，在3个工作日内发出受理或不予受理通知，受理时，本机构与认证委托人签订产品认证协议。

6 初始工厂检查

6.1 检查准备

6.1.1 检查计划与检查组构成

本机构为其现场检查制定计划，该计划应基于聚酰胺型材（隔热条）产品认证标准的相关要求，并与检查的目的和范围相适应。

本机构选派有资格的人员组成现场检查组。在确定检查组的规模和构成时，应基于认证产品的范围、涉及的技术特点、数据和信息系统的复杂程度及检查人员具有的专业背景和实践经验等因素确定。

检查组进入现场检查前，应完成对认证委托人提交的相关证实性资料的技术评审。

6.1.2 技术评审

6.1.2.1 评审目的

通过对认证委托人提交的申请文件及证实性资料的技术评审，了解和掌握申请认证产品和企业相关管理文件符合本规则的程度，确定是否能够进入现场检查，并进一步识别出后续工厂现场检查的思路和重点。

6.1.2.2 评审人日数

一个认证单元的资料的技术评审人日数为2个人日，每增加1个认证单元，相应增加0.5个人日。评审人日数总计最多为4个人日。

6.1.2.3 评审内容

评审内容包括认证委托人提交的申请文件及证实性资料，重点从以下三个方面进行技术评审：

(1) 组织机构的合法性复核

包括认证委托方、制造商和生产厂等相关机构资质的存在性和合法性，及OEM/ODM的知识产权关系(适用时)等。

(2) 文件资料的完整性、适应性、有效性审查

文件内容应能完整覆盖聚酰胺型材（隔热条）产品认证标准规定的相应要求，避免缺项情况发生。文件内容所代表的相关合格评定结果的状态应有效，如认证证书应在有效期内。

(3) 工厂质量保证能力的符合性判断。

6.1.2.4 评审时限

本机构受理认证申请后，原则上应在15个工作日内完成资料技术评审。认证委托人准备相应证实性资料的时间不计算在内。

6.1.2.5 评审结论

资料技术评审结论可包括以下几个方面：

符合要求，可进行现场检查；

基本符合要求，但需对部分内容进行补充完善，可在现场检查时提交整改证据；

不符合要求，无法进行现场检查。

6.2 现场检查

6.2.1 基本原则

(1)原则上，现场检查应在资料技术评审符合要求或基本符合要求(可在检查现场直接提交整改证据)后30个工作日内完成。现场检查的内容包括：产品工厂质量保证能力检查；产品一致性检查。

(2)现场检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。对于与产品认证相关，但处于生产企业实际生产场所以外的其他场所和部门，可视情况选择适当的检查方案，包括采信企业的自我声明或其他合格评定结果。

(3)现场检查时，工厂应正常生产申请认证范围内的一种或一种以上产品。

6.2.2 工厂保证能力检查

工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，并按附件3《工厂保证能力检查要求》进行。

6.2.3 产品一致性检查

本机构在经企业确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行，包括但不限于下述内容的一致性检查：

(1)认证产品与申请文件或证书的一致性；

(2)认证产品本体或包装上的产品名称、型号、生产厂及相关标识与申请书或证书的一致性；

(3)认证产品的关键原材料/部件与备案产品关键原材料/部件的一致性；

(4)初始工厂检查时，应对全部认证单元的产品进行一致性检查。

6.2.4 检查人日

原则上，一个认证单元的现场检查基础人日数要求见表1。每增加1个认证单元，在表1的基础上相应增加0.5个人日数，最多增加2个人日数。不同的生产场所应分别计算人日数。

表1 一个认证单元的现场检查基础人日数

企业规模	100人及以下	101 - 499人	500人及以上
基础人日数	4	6	7

6.2.5 检查结论

现场检查结论可分为以下三种情况：

(1) 现场检查通过

工厂保证能力检查和产品一致性检查均通过，且现场检查未发现不符合项。

(2) 验证纠正措施合格后通过

工厂保证能力检查和产品一致性检查发现存在一般不符合项，可允许限期书面整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，现场检查通过。

(3) 现场检查不通过

产品一致性检查和工厂保证能力检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定现场检查不通过或终止检查。

7 产品抽样检验

7.1 基本原则

(1) 产品抽样检验可在现场检查前完成，也可与现场检查同时进行。

(2) 产品抽样检验由本机构确定具备CMA资质(需覆盖本规则中相应抽检方案所涉检测依据)的实验室完成检验项目。实验室对样品进行检验，应确保检验结论真实、准确，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。

(3) 本机构针对认证的产品范围确定具体产品的抽样检验方案，方案中应包括抽样方法（含抽样原则、抽样数量、抽样基数等）、抽样检验项目、要求、方法及判定等。抽样检验方案见附件1。

7.2 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验报告，本机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

(1) 具备CMA资质的实验室出具的抽样检验报告；

(2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合本规则及相关标准的规定；

(3) 原则上，检验报告的签发日期为现场检查日前24个月内。

8 认证结果评价与批准

本机构对产品抽样检验、初始工厂检查结论进行综合评价。评价通过后，本机构原则上在5个工作日内向认证委托人颁发产品认证证书，每一个认证单元颁发一张证书。

9 获证后的监督

9.1 监督时间

原则上企业获证6个月后即可安排监督，每次监督时间间隔不超过1年。若发生下述情况之一，可增加监督频次，且监督时机可为预先不通知：

(1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为生产厂、制造商责任的；

(2) 本机构有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑的；

(3) 有足够信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产工艺、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性。

9.2 监督内容

每次监督应覆盖所有生产企业(场所)，并覆盖全部有效证书。监督的内容应包括：

(1) 工厂保证能力监督检查；

(2) 产品一致性监督检查；

(3) 监督检验；

(4) 上一次评价不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

9.2.1 工厂保证能力监督检查

工厂保证能力监督检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。每次必查条款为附件3的3、4、5、6、7、8、10、11条，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

9.2.2 产品一致性监督检查

产品一致性监督检查应至少覆盖每一单元的认证产品，其余按本规则6.2.3的规定进行。

9.2.3 产品监督检验

按获证单元进行认证产品的监督检验，原则上可抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内覆盖所有认证单元。监督检验的其他要求参见本规则7.1的规定。当利用其他检验结果时参见本规则7.2的规定。

9.3 监督检查人日

原则上，监督检查人日数应不少于初次现场检查人日数的50%。

9.4 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

(1) 监督检查通过

工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且工厂保证能力监督检查未发现不符合项。

(2) 验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，工厂保证能力和产品一致性监督检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，监督检查通过。

(3) 监督检查不通过

产品监督检验未通过、或工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定监督检查不通过或终止检查。

9.5 监督检查结果评定

本机构对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持产品认证证书。评价不通过的，本机构按11.5的规定依据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

10 扩大或缩小申请

在认证证书有效期范围内，认证委托人需在下次年度监督检查前、年度监督检查时扩展认证单元、产品名称及型号的，认证委托人应从申请开始办理手续，本机构评价扩展产品与原认证产品的一致性程度，以及原认证结果对于扩大内容的有效性程度，同时按以下要求进行现场检查：

(1) 对于需在下次监督检查前扩展认证单元的，本机构至少从工厂质量保证能力监督必查条款、产品一致性两个方面进行补充现场检查。扩展一个认证单元现场检查人日数不低于2人日。在此基础上，每增加一个认证单元，增加0.5人日，最多增加2个人日。

(2) 对于需在年度监督检查时扩展认证单元的，要求同本规则条款9，且每扩展一个认证单元，增加0.5人日，最多增加2个人日。

(3) 对于需在下次年度监督检查前或年度监督检查时扩展产品及型号的，可酌情增加现场检查人日数。

11 认证证书

11.1 证书的保持

认证证书的有效期为5年，证书的有效性通过定期监督来保持。

认证证书有效期届满，需延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前90天内提出延续申请。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，本机构应在接到延续申请后直接换发新证书。

11.2 证书覆盖内容

认证证书应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/制造商/生产厂的名称、地址；
- (2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号(适用时)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。

11.3 证书的变更

认证委托人在工厂因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号等，从而可能影响证书内容发生变化时；已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时；或产品标准更新可能影响检测结论时，认证委托人应向本机构提交书面变更申请。由本机构评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检验或检查。

对符合要求的，本机构批准变更，换发新证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

11.4 证书的扩大与缩小

认证委托人需要扩展证书覆盖认证单元的范围时，应按本规则条款10的规定进行。对符合要求的，本机构根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

当企业不能保持某个已认证单元的认证资格时，或企业应提出书面申请时，经确认后应缩小该企业相应的认证产品。认证证书持有者应退还认证证书，同时停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

11.5 证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合本机构有关证书管理规定的要求。当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时，本机构按有关规定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。认证委托人可以向本机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

(1) 证书的暂停和恢复

获证组织有下列情况之一的，将暂停其全部或部分产品认证资格，暂停期限最长不超过12个月，并以适当的方式进行公布。

- 1) 获证组织不按期接受认证监督的；
- 2) 监督检查发现获证组织达不到认证要求的；
- 3) 认证证书和认证标志使用不当的；
- 4) 用户对认证产品质量反映较大，经查实的；

- 5) 未按时交纳认证费用的；
- 6) 其他。

证书暂停期间，认证委托人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向本机构提出恢复申请，本机构按有关规定进行恢复处理。否则，本机构将撤销或注销被暂停的认证证书。

(2) 认证资格的注销

获证组织有下列情况之一的，将注销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

- 1) 由于生产经营等原因自动提出放弃认证资格的；
- 2) 由于产品标准或相关法律法规的变更，在过度期内，无法达到标准要求的；
- 3) 其它主动放弃认证资格的。

(3) 认证资格的撤销

获证组织有下列情况之一的，将撤销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

- 1) 由于生产经营等原因无法满足认证要求的；
- 2) 整改期满未能达到整改要求的；
- 3) 认证产品出现重大质量事故，给用户造成损害的；
- 4) 采取不正当手段骗取认证证书的；
- 5) 转让认证证书、认证标志的；
- 6) 拒不交纳认证费用的；
- 7) 其他。

12 认证标识的使用

12.1 准许使用的标志样式见CZC04/T02《自愿性产品认证标志管理程序》。

12.2 认证标识的使用方式

(1) 凡获得本机构产品认证的组织在认证有效期内均可根据需要在获证产品或其最小外包装上的合适位置使用认证标识。根据实际需要，既可在获准认证的产品本体上加施、也可在产品的最小外包装的合适位置上加施认证标识。

如果本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。不允许使用变形标识。认证标识应清晰、可明显识别。

(2)通过认证并取得认证证书的企业可在获准认证的产品本体、铭牌、包装、随附文件(如说明书、合格证等)、操作系统、电子销售平台等位置使用或展示本机构认证标识。获证企业在使用认证标识时，应符合本机构对认证标识的管理要求。认证标识如下图所示。



13 收费

本机构按照相关规定制定收费标准，并公开收费标准清单。

14 认证责任

CZC对其做出的认证结论负责。

授权检测机构对检测结果和检验报告负责。

CZC及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

15 检测机构要求

15.1 基本原则

产品抽样检验可在现场检查前完成，也可与现场检查同时进行。

产品抽样检验由本机构确定具备CMA资质（需覆盖本规则中相应抽检方案所涉检测依据）的实验室完成检验项目。实验室对样品进行检验，应确保检验结论真实、准确，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。

本机构针对认证的产品范围确定具体产品的抽样检验方案，方案中应包括抽样方法（含抽样原则、抽样数量、抽样基数等）、抽样检验项目、要求、方法及判定等。

15.2 检验检测实验室要求

承担本认证产品检测任务的实验室，应满足以下条件：

(1) 资质要求：必须获得检验检测机构资质认定（CMA）；若本规则涉及强制性产品认证，则实验室须经国家认监委指定。

(2) 通用能力：实验室应有效运行管理体系，其技术能力符合《检验检测机构资质认定评审准则》及 CNAS-CL01-A022《检测和校准实验室能力认可准则在建材检测领域的应用说明》的要求。

(3) 特定产品能力：实验室的认可或资质认定范围，必须明确覆盖本规则附件所列的全部产品标准、检测项目和方法。应具备相应的设备和专业检测人员。

(4) 持续监督：实验室应定期参加相关项目的能力验证或实验室间比对活动，并保存记录。认证机构有权对实验室进行不预先通知的现场见证或数据核查。

15.3 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验报告，本机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

(1) 具备CMA资质的实验室出具的抽样检验报告；

(2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合本规则的规定；

(3) 原则上，检验报告的签发日期为现场检查日前 24 个月内。

附件1

抽样检验方案

1 抽样方法（抽样原则、抽样数量、抽样基数及封样）

(1)按照认证单元进行抽样，初次抽样检验应抽取全部认证单元产品，监督抽样检验原则上可抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内应覆盖所有认证单元所有代表性认证产品。

(2)样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线末端、成品仓库、销售中转库房等)随机抽取并封样，抽样基数为一批（注：以生产厂一次提交用户的同类产品为一批，或者以同一批原材料、相同工艺加工的产品为一批）。

(3)所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后送（寄）往经认证机构指定的实验室进行检验。

2 工厂质量控制检测要求

工厂应制定并保持文件化的出厂检验和确认检验程序，以验证产品满足和持续满足规定的要求。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。具体的出厂检验和确认检验要求应满足相应产品的认证实施规则和技术要求的要求。

出厂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，对认证产品进行的检验。出厂检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

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。生产企业不具备试验条件，可委托有能力的实验室检验。

验证检验是在同类产品确认可以符合标准要求的情况下，对产品差异性能/关键性能进行的检验。通常用于监督时，或是初次认证含多型号同类产品时。

根据GB/T 23615.1《铝合金建筑型材用隔热材料 第1部分：聚酰胺型材》的要求，聚酰胺型材（隔热条）检验项目及工艺保证项目按以下规定：

(1) 出厂检验项目、定期检验项目和工艺保证项目应符合表2的规定。

表2 检验项目及工艺保证项目

检验项目		出厂检验项目	定期检验项目	工艺保证项目	
组分	聚酰胺66	—	—	√	
	玻璃纤维	√	—	—	
灰分	目视形貌	√	—	—	
	显微形貌	—	√	√	
显微组织		a	√	√	
断口形貌		a	√	√	
尺寸偏差		√	—	—	
性能	密度		√	—	
	DSC熔融峰温		a	√	√
	轴钉应力开裂性能		a	√	√
	邵氏硬度		√	—	—
	低温无缺口冲击强度		a	√	√
	室温纵向抗拉特征值		√	—	—
	室温纵向拉伸断裂伸长率		√	—	—
	室温纵向拉伸弹性模量		a	√	√
	室温横向抗拉特征值		√	—	—
	高温横向抗拉特征值		√	—	—
	低温横向抗拉特征值		a	√	√
	耐水性能	沸水试验	a	√	√
		常温浸泡试验	a	√	√
热老化性能		a	√	√	
外观质量		√	—	—	
铝合金型材复合适应性		a	√	√	
注：“√”表示必需检验项目或工艺保证项目，“—”表示不检验项目或非工艺保证项目。					
a 订货单（或合同）中注明检验时，该项目列为必需检验项目。					

(2) 生产企业每二年至少应进行一次定期检验。

(3) 如检验机构对抽样数量有特殊要求，抽样数量应符合检验机构要求。

附件 3

工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与抽样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。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与其质量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，认证负责人和质量负责人可以为同一个人或不同的人。

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自愿认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的工作人员具备必要的能力；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 工厂应建立文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制所需要的文件。质量计划应包括产品设计目

的，实现过程，检验及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键材料等），标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容，其要求应不低于有关该产品的认证标准要求。

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：

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

2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，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。

3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键原材料满足要求的能力。工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录。

3.2 关键原材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的原材料的检验或验证的程序及定期确认检验程序，以确保满足认证所规定的要求。

关键原材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键原材料的检验或验证记录，确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4. 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺文件，作业指导书，使生产过程受控。

- 4.2 产品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。
- 4.3 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。
- 4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。
- 4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检查，以确保产品及原材料与认证样品一致。

5. 出厂检验和确认检验

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。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。具体的出厂检验和确认检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求。

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。

6. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验能力。

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，准确地使用仪器设备。

6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验和试验的设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准，对自行校准的仪器设备，应规定校准方法，验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备，除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时所需要采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

7. 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格的标识方法，隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

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要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核的信息输入。

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型式试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、结构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型式试验样品的一致性)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、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。

11. 证书和标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合CZC04/T02《产品认证标志管理程序》等规定。对于统一印制的标准规格认证标志或采用印刷、模压等方式加施的认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施认证标志或放行：

- (1) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (2) 超过认证有效期的产品；
- (3) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (4) 不合格产品。

附件 4

聚酰胺型材（隔热条）产品认证单元划分方案

聚酰胺型材（隔热条）产品认证单元划分按断面形状划分为：I 型条，非 I 型条；按照断面高度 $h \leq 20\text{mm}$ ， $20\text{mm} < h \leq 40\text{mm}$ ， $40\text{mm} < h \leq 60\text{mm}$ ， $60\text{mm} < h \leq 80\text{mm}$ ， $h > 80\text{mm}$ 分为不同的认证单元。如下表所示：

认证产品信息		
单元产品名称		
产品型号		
单元划分	I 型	<input type="checkbox"/> $h \leq 20\text{mm}$; <input type="checkbox"/> $20\text{mm} < h \leq 40\text{mm}$; <input type="checkbox"/> $40\text{mm} < h \leq 60\text{mm}$; <input type="checkbox"/> $60\text{mm} < h \leq 80\text{mm}$; <input type="checkbox"/> $h > 80\text{mm}$ 。
	非 I 型	<input type="checkbox"/> $h \leq 20\text{mm}$; <input type="checkbox"/> $20\text{mm} < h \leq 40\text{mm}$; <input type="checkbox"/> $40\text{mm} < h \leq 60\text{mm}$; <input type="checkbox"/> $60\text{mm} < h \leq 80\text{mm}$; <input type="checkbox"/> $h > 80\text{mm}$ 。