



ZQHX-TRC-PV10-003

(版本: A/3)

防变形产品认证实施规则

不锈钢厨房设备

中企华信认证中心有限公司
ZQHX CERTIFICATION CENTER CO.,LTD.

目录

前言	2
1、适用范围	3
2、认证模式	3
3、认证的基本环节	3
4、认证申请	3
5、产品检验	4
6、初始工厂检查	6
7、认证结果评价与批准	7
8、获证后监督	8
9、认证证书	9
10、认证标识的使用	12
11、申诉/投诉、争议及处理	13
12、保密	13
附件 1：《ZQHX 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》	14

前言

本规则由中企华信认证中心有限公司发布，版权归中企华信认证中心有限公司所有，任何组织及个人未经中企华信认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则于 2024 年 12 月 20 日首次发布。

本规则历次修订情况：

——2025 年 03 月 01 日第 1 次修订，修订了：5.2 工厂检查时间。

——2025 年 09 月 01 日第 2 次修订：

1、认证模式修订：模式一：初始工厂检查+产品抽样检验+获证后监督，模式二：产品抽样检验+获证后监督→产品检验+初始工厂检查+获证后监督；

2、增加“检验机构要求”；

——2026 年 04 月 20 日第 3 次修订：

1、送样原则修订；

2、增加检查组人员要求；

3、增加认证证书的暂停、注销和撤销的条件。

本规则起草单位：中企华信认证中心有限公司

本规则主要起草人：王春阳

防变形产品认证实施规则 不锈钢厨房设备

1、适用范围

本规则适用于各类不锈钢厨房设备产品的防变形产品认证。

2、认证模式

产品检验+初始工厂检查+获证后监督

3、认证的基本环节

认证的基本流程包括：

- (1) 认证申请；
- (2) 产品检验；
- (3) 初始工厂检查；
- (4) 认证结果评价与批准；
- (5) 获证后的监督。

4、认证申请

4.1 认证单元划分

不锈钢厨房设备认证单元按用途划分为：

- (1) 洗涮台类：用于洗刷各种食品、器具等。如：洗物台、星盆台、剖鱼台、洁碟台等。
- (2) 操作台类：用作炊事台案及利用下部空间存放食品、器具等。如：工作台、工作柜、打荷台（柜）等。
- (3) 贮藏柜类：用来贮藏各种食品、器具等。如：保洁柜、储藏柜、茶水柜、吊柜等。
- (4) 存放架类：用于存放食品、器具等。如：货架、平板架、大米架、吊架等。
- (5) 推车类：用于运送食品、器具等。如：平板车、调料车、回收车等；
- (6) 制冷类：用于冷冻和冷藏食物。如：冷柜、厨房冰箱、冷藏陈列柜等；
- (7) 清洗类：洗碗碟机等。
- (8) 保温加热类：暖碟机、保温售菜台、自助餐炉、暖饭（汤）车等。

原则上同一生产者、不同生产厂的同种产品应划分为不同的认证单元。同一生产厂、同种产品，但生产场地不同时，应划分为不同的认证单元。

每个认证单元产品的详细认证范围应在认证证书或附件中予以界定。

4.2 认证依据标准

认证依据标准为 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》。

4.3 申请文件

认证委托人向认证机构提交认证申请，同时随附以下文件并对真实性负责：

- (1) 书面申请书；
- (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签订的合同证明）；
- (4) OEM/ODM 的知识产权证明（适用时）；
- (5) 产品工艺流程图；
- (6) 生产厂组织机构图；
- (7) 按认证单元提供认证产品关键原材料/零部件备案清单；
- (8) 工厂质量保证能力体系文件；
- (9) 生产企业近三年无重大质量事故的证明；
- (10) 其他需要的文件。
- (11) 质量管理体系认证证书或产品认证证书（适用时）。

4.4 受理

ZQHX 在收到申请文件后，依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核，并向客户反馈受理、退回整改或不受理的信息。受理时，认证机构与认证委托人签订认证协议。

5、产品检验

产品检验可在现场检查前完成，也可与现场检查同时进行。

5.1 送样原则

5.1.1 认证委托人负责选送样品送到指定检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检测项目参数或方法应在 CMA 资质认定能力附表内。初次检验应覆盖全部认证单元，监督检验原则上可抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内应覆盖所有认证单元所有代表性认证产品。

5.1.2 认证单元内根据风险程度高低的差异，优先抽取高风险产品。

如按风险由高到低排序，关键原材料用量多 > 关键原材料用量少；关键原材料涉及种类多 > 关键原材料涉及种类少。

5.1.3 样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线末端、成品仓库等）选取，数量为 1 件。

必要时，可根据检验需要增加样本数量。

5.2 检验项目及要求

检验项目和检验方法按照 GB/T 38160-2019 《不锈钢厨房设备》的规定进行，见下表。

检验项目	技术要求		试验方法
材料要求	不锈钢厨房设备中所使用的不锈钢材料，应满足本标准规定的所有性能要求的不锈钢材料制造。产品所使用的不锈钢原材料应符合 GB/T3280 与 GB/T20878 中不锈钢的有关规定。		GB/T 3280 和 GB/T 20878
主要部件板材厚度/mm	台面	≥ 1.2	钢卷尺或钢直尺检验
	层板	≥ 1.0	
	底板	≥ 1.0	
	侧板	≥ 1.0	
	后背板	≥ 0.8	
	水槽	≥ 1.0	
	门外板	≥ 1.0	
受力变形量	洗滌台水槽底部、操作台面搁板和底板、贮藏柜的搁板和底板均应能承受 100kg 载荷，其变形量应小于 2mm，如装有柜门和抽屉的产品，柜门、抽屉不得卡住。洗滌台水槽承受 100kg 载荷后，不应有下沉、开裂、脱焊等异常现象。		GB/T 38160-2019 标准 6.4.4、6.4.5
	推车类产品，车盘底部应能承受 50kg 载荷，其变形量应小于 2mm		GB/T 38160-2019 标准 6.4.6
	产品在 490N 水平力的作用下，框架的变形量应小于 10mm。去除作用力后，框架的变形量应小于 2mm		GB/T 38160-2019 标准 6.4.7

5.3 检验机构要求

产品检验应由 ZQHX 确定、且具备 CMA 资质（需覆盖 5.2 所涉及的检测依据）的实验室完成。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。

5.4 利用其他检验结果

如果认证委托人能就认证的产品提供同时满足以下规定的检验报告，ZQHX 可以此检验报告作为该产品检验的结果。

- （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 5.1、5.2 的规定；

(3) 检验报告的签发日期为现场检查日前 12 个月内。

5.5 关键原材料要求

为确保获证产品的一致性，关键原材料清单按要求填写。关键原材料技术参数/规格型号/制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验或提供书面资料确认。经 ZQHX 批准后方可在获证产品中使用。

6、初始工厂检查

6.1 原则上，具备以下条件之一的，可免除现场检查：

- (1) 生产厂通过 ZQHX 工厂质量保证能力检查获得产品认证证书，且证书处于有效期内，认证单元相近；
- (2) 生产厂通过质量管理体系认证，且证书处于有效期内，认证范围覆盖认证产品的生产；
- (3) 生产厂通过其他机构认证，获得产品认证证书，且证书处于有效期内，认证单元相近。

免除现场检查时，认证模式不体现“初始工厂检查”。

6.2 检查组人员要求

认证机构应当选派有资质的人员组成检查组。在确定检查组的规模和组成时，应当基于生产工厂管理体系运行情况、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员具有的专业背景和实践经验等因素确定。

6.3 检查内容

工厂检查内容包括工厂质量保证能力检查和产品一致性。

6.3.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查依据《ZQHX 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》（附件 1）内容进行检查，应覆盖所有的生产/加工场所。

6.3.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核实以下内容：

- (1) 认证产品本体或包装上明示的名称、型号、生产厂及相关标识是否与申请文件或证书所标明的信息一致；
- (2) 认证产品所用的关键原材料与备案产品关键原材料的一致性；

6.3.3 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单元的所有产品和加工

场所。

6.4 工厂检查时间

工厂检查时间根据所申请认证单元的数量确定，并适当考虑工厂的生产规模。原则上，初始工厂检查每个生产场所 2-4 个人日。

产品认证工厂检查时间表

企业规模	认证单元数量	初始工厂检查人日
200 人以内	1-4 个单元	2.0 人日
	5-8 个单元	3.0 人日
	>8 个单元	4.0 人日
200 人及以上	1-4 个单元	2.5 人日
	5-8 个单元	3.5 人日
	>8 个单元	4.0 人日
备注：现场检查时间策划时可根据实际情况在此基础上适当增加人日。		

6.5 检查结论

工厂检查结论可分为以下三种情况：

(1) 工厂检查通过

工厂质量保证能力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

工厂质量保证能力和产品一致性检查发现存在不符合项，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，现场检查通过。

注：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。

(3) 现场检查不通过

工厂质量保证能力和产品一致性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。（工厂对检查记录有异议时，可于检查结束后 5 日内向 ZQHX 复议）

7、认证结果评价与批准

ZQHX 对工厂检查和产品检验结果进行综合评价，评价通过后，向认证委托人颁发认证证书，每一个认证单元颁发一张证书。

8、获证后监督

8.1 监督检查频次、时间

一般情况下，监督频次不超过 12 个月/次，若发生下列情况之一，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严重投诉，并经查实为生产厂、制造商责任的。
- （2）ZQHX 有足够理由对获证产品与认证依据标准符合性提出质疑的；
- （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的；
- （4）ZQHX 根据收集的质量信息认为有必要增加时。

8.2 监督内容

获证后的监督方式为：工厂监督检查或产品监督检验。具体的证后监督方式由 ZQHX 结合实际情况安排。一个认证周期内至少安排一次工厂监督检查和产品监督检验。

8.2.1 工厂监督检查

工厂监督检查内容包括：

- （1）工厂质量保证能力监督检查；
- （2）产品一致性监督检查；
- （3）上一次认证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。

每次监督应覆盖所有生产厂（场所），并覆盖全部有效证书。其中《ZQHX 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》（附件 2）可仅检查条款 3、4、8、9，检查组可根据生产企业实际情况增查其它条款，一个认证周期内覆盖所有条款。

产品一致性监督检查按 6.3.2 的规定进行。

8.2.2 产品监督检验

产品监督检验原则上可抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内应覆盖所有认证单元。监督检验的其他要求参见本文件 6 的规定。

当按照 5.4 利用其他检验结果时，上一次认证所涉及的产品检验报告不能作为当次监督检验可采信的结果。

8.3 工厂监督检查人日

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%。

8.4 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；
- (2) 验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，工厂质量保证能力监督检查和产品一致性监督检查发现存在不符合，可允许限期整改，报检查组书面资料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。

8.5 监督检查结果评价

ZQHX 组织对监督结论进行综合评价，评价通过的，可继续保持认证证书，评价不通过的，按 9.5 的规定依据相应情况做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予以公布。

9、认证证书

9.1 证书的保持

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 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，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提交再认证申请，按照初审进行工厂检查，再认证评价合格后换发新证书。

9.2 证书覆盖内容

9.2.1 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) 防水等级
- (9) 其他依法需要标注的内容。

9.2.2 证书编号

9.2.2.1 对同一个认证客户实施的同一认证项目，赋予一个认证证书编号。

9.2.2.2 认证证书编号由机构批准代号、年份代号、认证项目代号、发出认证证书的累计顺序号、后缀构成，编号规则如下：

339	**	**	****	R*	_*
ZQHX 获得认监委批准的机构编号后三位数字：339	认证证书发出年份后两位：22, 23, 24, ...	认证项目代号：AD	ZQHX 发出相应项目认证证书顺序累计号：00001, 00002, ...	初次认证或再认证换证号：初次认证为 R0，第一次证书到期后换证为 R1，第二次证书到期后换证为 R2, ...	客户申请认证单元编号：-1, -2, ...

9.3 证书的变更

证书上的内容发生变化时，或产品所用原材料、生产工艺或其他事项，从而可能影响证书内容发生变化时，认证委托人应向 ZQHX 提交书面变更申请。ZQHX 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否允许变更。如果需要送样品进行检测或需要进行工厂检查，则样品检测或工厂检查合格后方能变更。

9.3.1 变更委托和要求

(1) 企业名称和（或）地址变更（不含搬迁）

证书中的认证委托人、制造商或生产厂名称和（或）地址（不含搬迁）变更时，经 ZQHX 评价变更资料后，可直接换发认证证书。

(2) 生产厂搬迁

认证委托人应向 ZQHX 提出变更申请，进行工厂检查和（或）产品检验，当工厂检查和（或）产品检验合格时，换发证书。

(3) 关键原材料/零部件的变更

关键原材料/零部件的生产者、技术指标要求发生变更时，认证委托人应及时提出变更，变更内容须经 ZQHX 批准后有效。

(4) 其他类型的变更：根据变更的内容，由 ZQHX 确认变更方案。

9.3.2 变更评价和批准

ZQHX 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。对符合要求的，认证机构应批准变更，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。

9.4 证书的扩大与缩小

9.4.1 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，ZQHX 应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：

ZQHX 应至少从工厂质量保证能力监督必查条款、产品一致性 2 个方面进行补充现场检查，同时对扩展认证单元进行产品检验，补充现场检查人日数根据认证单元数量确定，一般 1-2 个人日。

符合 6.1 条件要求的可不进行补充现场检查。

扩展认证单元产品检验的其他要求参见本文件 5 的规定。

(2) 对于需要在年度监督检查时扩展认证单元的，要求同第 8 章，且根据扩展单元数量，在原监督人日上增加 0.5-1.5 人日。

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

9.4.2 对符合要求的，ZQHX 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。

9.4.3 对于需在年度监督时减少认证单元的，应酌情减少现场检查人日数。当企业提出不再保留某个已认证产品的认证资格时，属于缩小认证范围，原则上企业应提出书面申请，经确认后注销该企业相应的认证产品。企业退还认证证书，同时停止在该产品上使用认证标识。

9.5 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 ZQHX 有关证书管理规定的要求。

当认证委托人存在以下情况时，ZQHX 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销、注销的处理，并将处理结果进行公告。认证委托人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

暂停认证证书的条件：

(1) 认证委托人/相关方违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品存在不合格。

(2) 认证产品适用的认证依据或者认证实施规则换版或变更，认证委托人在规定期限内

未按要求履行变更程序，或产品未符合变更要求。

(3) 监督检查结果证明认证委托人违反认证实施规则的规定(包括产品抽样检测不合格、工厂监督检查不合格、产品一致性存在问题等)，但通过整改可以达到认证要求。

(4) 认证委托人/相关方未按规定使用认证证书和认证标志。

(5) 认证委托人、制造商和生产厂的名称或地址、获证产品型号或规格、关键原材料/零部件等发生变更或有证据表明生产厂的组织结构、质量保证体系发生重大变化，认证委托人未向认证机构申请变更批准或备案的。

(6) 其他应当暂停认证证书的情形。

撤销认证证书的条件：

(1) 在认证证书暂停期限届满，认证委托人未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改后仍不合格。

(2) 监督检查结果证明产品或工厂质量保证能力存在严重缺陷；

(3) 获证产品出现质量安全事故。

(4) 采用弄虚作假等不正当手段获取认证证书，或存在其他直接影响认证结果有效性的严重违法违规行为。

(5) 其他应撤销认证证书的情形。

注销认证证书的条件：

(1) 认证证书有效期届满，认证委托人未申请再认证。

(2) 获证产品不再生产。

(3) 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。

(4) 认证委托人主动申请注销。

(5) 其他应当注销认证证书的情形。

证书暂停不超过 6 个月，暂停期间认证委托人如需要恢复认证证书，应在规定暂停期限内向认证机构提出恢复申请，ZQHX 按有关规定进行恢复处理。否则 ZQHX 将撤销被暂停的认证证书。

10、认证标识的使用

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产品认证标识。获准企业在使用标识时，应符合 《ZQHX 自愿性产品认证标识使用管理办法》 的要求。



产品认证标识

11、申诉/投诉、争议及处理

获证组织对认证决定有异议时，ZQHX 应接受获证组织申诉并且及时进行处理，在 60 日内将处理结果形成书面通知送交获证组织。书面通知应当告知获证组织，若认为 ZQHX 未遵守认证相关法律法规或本规则并导致自身合法权益受到严重侵害的，可以直接向所在地认证监管部门或国家认监委投诉。认证客户对认证过程和认证决定有申诉、投诉或争议时，具体按 ZQHX [《申诉投诉管理程序》](#) 实施。

12、保密

ZQHX 承诺为认证客户保密（提前告知认证客户的需公开信息除外）。对认证客户的保密信息如需公开或向第三方提供时，将拟提供的信息提前通知认证客户（法律限制除外）。

如有证据表明，ZQHX 因认证接触认证客户的商业、技术秘密，而泄露给第三者（法律规定除外），承担相应法律责任。

附件 1：《ZQHX 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》

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，并在工厂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有效的建立、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认证状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

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认证依据标准要求产品的需求；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；建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必要的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，生产厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用，生产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 文件

生产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，生产厂应有必要的图纸、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。

生产厂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

生产厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合要求的证据。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 2 年。

2.3 认证档案

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、现场检查

结果、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。

生产厂应建立、保持关键件合格生产者/生产厂名录并从中采购关键件，生产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

生产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。

对于采购关键件的质量特性，生产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。

当从经销商、贸易商采购关键件时，生产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，生产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

4.1 关键工序

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 生产环境

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 过程参数

必要时，生产厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 生产设备管理

工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度，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、例行检验和确认检验

5.1 基本要求

生产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。生产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，生产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。

例行检验和（或）确认检验的具体要求由产品认证实施规则规定。

5.2 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。

注：对于特殊产品，例行检验可以按照产品认证实施规则的要求，实施抽样检验。

5.3 确认检验

确认检验是为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。

6、检验试验仪器设备

6.1 基本要求

生产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 校准和检定

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。生产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，生产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。

6.3 功能检查

必要时，生产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。生产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。

生产功能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 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，生产厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。生产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 重大质量问题

生产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 ZQHX。

8、内部质量审核

生产厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保生产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，生产厂应采取适当的纠正措施、预防措施。生产厂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 ZQHX 或经 ZQHX 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，生产厂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

生产厂对认证证书和认证标志的管理及使用应符合《认证证书和认证标志管理办法》、《认证认可条例》、《ZQHX 自愿性产品认证标识使用管理办法》等规定。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，生产厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加贴标志：

- a) 未获认证的产品；
- b) 获证后的变更需经 ZQHX 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。