

密 级：公开性

发 放 号：

版 本 号：第 1.1 版

现行状态：有效

编 号：SEC/GZ-16.02P-01-2024

东南标准认证中心

预制构件产品认证实施规则

编制日期：2024 年 07 月 08 日

实施日期：2024 年 07 月 08 日

2025 年 6 月 8 日修订

目 录

前言

1.适用范围

2.认证模式

3.认证依据和判定原则

4.认证的基本环节

5.认证实施的基本要求

6.认证证书

7.认证标志使用

8. 收费

附件 1：工厂质量保证要求

前 言

为了保证预制构件产品认证工作顺利开展，确保认证各项工作符合认证认可准则相关文件要求，以及东南产品认证质量手册、程序文件，使各项相关活动得以规范有序进行，制定本实施规则。

制定单位： 福建东南标准认证中心有限公司

主要起草人：戴浩亮、巫红平

1 适用范围

本规则适用于要求进行预制构件产品认证的产品。

2 认证模式

产品检验+初次工厂检查+获证后监督。

3 认证依据和判定原则

3.1 认证依据

本实施规则依据中心编制的技术规范 CTS 001-2024《预制构件产品技术规范》，是中心进行预制构件产品认证的认证依据。

3.2 判定原则

预制构件产品认证符合性判定主要由生产过程符合性判定和产品符合性判定组成，二者具有同等的重要性。

生产过程符合性判定主要依据检查员对生产和加工现场的检查报告及相关资料，对照本规则附件 1 进行判定。

产品符合性判定：依据有资质（CMA 资质认定）的检测机构出具的检测报告进行。

3 认证的基本环节

3.1 认证申请

3.2 产品检验

3.3 初次工厂检查

3.4 认证结果的评价和批准

3.5 获证后的监督（包括工厂质量保证能力监督复查和产品检验）

4. 认证实施的基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 申请单元划分

原则上根据预制构件在产品质量方面的特性，在不同场地生产的产品，应视作不同的认证产品单元。

4.2 认证申请

4.2.1 认证单元的划分

认证单元划分见表 1 所示：

序号	产品分类	认证单元	产品执行要求
1	预制构件	预制板（外墙板、内墙板、楼梯、叠合板等）	CTS 001-2024《预制构件产品技术规范》
2		预制梁	
3		预制柱	
4		其他（预制阳台、预制凸窗、预制空调板、预制女儿墙、预制基础等）	

同一生产企业、同种产品，但生产场地不同时，应作为不同的认证单元。

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。

4.2.1.3 一个认证单元颁发一张证书。

4.2.2 认证申请文件

申请认证应填写正式的申请书，并提供以下文件：

1. 营业执照复印件；
2. 商标注册证明；
3. 生产加工工艺流程图；
4. 行业资质证书(适用时)；
5. 主要原材料、辅助材料及其生产厂家等有关信息汇总；
6. 生产/检测所用的主要设备、仪器清单；
7. 管理体系的有效文件及必需的文件清单；
8. 其它资料。

4.3 产品检验

4.3.1 产品产品检验/试验样品由申请方按本中心要求送指定检验机构进行产品检验。产品检验在工厂初次检查前进行。

检验样品应该是从申请认证的单元中抽取有代表性样品，申请方对该样品负责。

4.3.2 产品检验依据及检验项目按 CTS 001-2024《预制构件产品技术规范》要求进行。

4.3.3 检验

承担产品检验的检验机构按规定完成检验工作，检验结束后向本中心提交检验报告，本中心将检验结果通知申请方。检验不合格的，申请方在完成全部不合格整改后重新送样检验，直至所有项目均检验合格。

4.3.4 其他检验报告的利用

如果申请人能就认证产品单元的产品提供满足以下规定的检验报告，中心可以此检验报告作为该产品检验的结果。

- a. 检验报告由本中心认可的检验机构（具备 CMA 资质）出具；
- b. 检验报告中所示检验依据、检验项目、检验方法和抽样方法等符合 CTS 001-2024《预制构件产品技术规范》的规定。
- c. 检验报告的签发日期为最近 12 个月内。

4.4 初次工厂检查

4.4.1 检查内容

申请方的工厂检查内容为“工厂质量保证能力”和生产现场产品与型式试验产品一致性检查。

根据检查的需要，结合具体产品的技术特点、生产特点，编制检查用指导文件，用于指导现场检查工作。

4.4.1.1 工厂质量保证能力检查

由本中心派检查员对申请方生产厂按照《工厂质量保证能力要求》（附件1）进行工厂质量保证能力检查。

4.4.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，在生产现场对申请认证的产品型号进行一致性检查，重点核实以下内容。若认证涉及多系列产品，则一致性检查每系列产品至少抽取一个型号规格产品进行检查。

1)查认证产品主要原材料和辅料与认证申请所声明的名称、型号、成份等是否一致；供应方是否一致。

2)对现场经检验合格的产品抽样，进行见证试验，检验项目为出场检验项目中涉及安全的项目。

4.4.1.3 上述检查应覆盖申请认证产品的所有加工场所（工厂），不能进行抽样检查。

4.4.2 初次工厂检查的时机

进行初次工厂检查的时机由本中心与申请方商定，工厂的质量管理体系应运行正常，应能提供质量保证能力得到实施的证据。

初次工厂检查的人·日数按本中心公开性文件的规定执行。

4.5 认证结果的评价和批准

由本中心负责组织对初次工厂检查、型式检验结果进行综合评价，评价合格后批准认证，由本中心向申请方颁发预制构件产品认证证书（每一个申请单元颁发一份认证证书）。

4.6 获证后的监督

4.6.1 监督的频次

4.6.1.1 一般情况下，获证后8~10个月监督一次，两次监督间隔的时间不能超过12个月。

4.6.1.2 发生以下情况之一可增加监督频次：

a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经核实属生产厂责任时；

b) 本中心有足够理由对获证产品的重要质量特性的符合性提出质疑时；

c) 有足够信息表明申请方、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

4.6.2 监督的内容

获证后监督的内容包括：工厂质量保证能力监督复查和产品检验。

4.6.2.1 工厂质量保证能力监督复查

本中心根据《工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督复查。《工厂质量保证能力要求》规定的第1.2、3、4、5、8、9条为每次监督复查必查的项目。其他项目可以选查。

工厂监督检查一致性检查要求为：

1. 获证产品主要原材料和辅料及供应商的变更情况。

2. 获证产品的工艺变更情况。

3. 对现场经检验合格的产品抽样, 进行见证试验, 检验项目为出场检验项目中涉及安全的项目。

4.6.2.2 产品检验

同 4.3 条款。

4.6.3 监督结果的评价

由本中心负责组织对工厂监督复查、产品检验结果进行综合评价, 监督结果评价合格的, 可以继续保持认证资格使用认证标志。监督发现不符合的应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将撤销认证, 必要时对外公告。

5 认证证书

5.1 认证证书的有效性

认证证书的有效期为 5 年, 本中心通过获证后监督来确保认证的持续有效性。本中心对拒绝跟踪检查者, 将采取暂停至撤销其认证的措施。

5.2 认证范围的扩大

5.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要扩大与已经获证产品为同一认证单元的产品认证范围时, 应从认证申请开始办理手续, 本中心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, 针对差异做补充产品检验, 合格者换发认证证书。

5.2.2 补充产品检验

补充产品检验参照 4.6.2.2 的规定进行。

5.3 认证范围缩小、认证证书的暂停、撤销和注销

按公开性文件 SEC/GK-02 《产品认证要求》的规定。

6. 认证标志使用

6.1 授权的批准

如果满足本规则的所有条件, 则应签发预制构件产品认证证书, 授权申请人在有效期内按规定使用预制构件产品认证标志。

6.2 标志的样式

预制构件产品认证标志样式如图所示:



获证企业使用时可线性扩大或缩小, 但禁止变色或变形使用。

6.2 加施方式

预制构件产品认证标志可印刷或粘贴在产品包装上或以吊牌的形式系于产品上。

7 收费

按 SEC/GK-09 公开性文件 09 《认证费用的说明》规定缴纳。

附件 1: 产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与型式检验合格的样品的一致性，工厂应满足本附件规定的质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 质量负责人

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在本组织内指定一名质量负责人，无论他在其他方面的职责如何，应具备以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本附件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经本中心认可，不得加贴认证标志；

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合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、存储等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持认证产品的质量管理和产品实现过程文件，包括确保产品质量相关过程有效运作所需要的文件、产品实现过程、检验及有关资源的规定，以及获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键原材料等）、标志的使用管理等规定。

产品的设计规范应不低于该产品认证用标准的要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性和充分性；
- b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、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。

质量记录的保存期限应能满足管理和提供完成活动证据的需要。

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料供应商的评定、选择和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键件、材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的评定、选择和日常管理记录。

3.2 关键原辅料和染料助剂的检验或验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键原材料和染料助剂的检验或验证的程序及定期确认检验的程序或验证依据的文件，以确保关键原材料满足认证所规定的要求。

关键原辅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，供应商提供的合格证明应有其组织内部负有质量职责的检验人员的签名或盖章。

4、生产过程的控制

4.1 工厂应对影响产品安全控制的工序加以识别，并应对生产过程关键原料、辅助材料进行监控，以确保产品质量及安全在生产过程中始终得以有效控制，确保最终产品持续满足要求；

4.2 工厂应建立因关键原料、辅助材料来源、变更等可能影响产品安全指标符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响认证产品安全指标变化）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

4.3 对适宜的工艺参数进行有效监控，并在生产的适当阶段对产品进行检验。

5、型式检验

在正常生产情况下，每年至少进行一次型式检验。

工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对产品进行型式检验：

- 1) 新产品最初定型时；
- 2) 产品在异地生产时；
- 3) 生产配方、工艺及原材料有较大改变时；
- 4) 停产三个月后又恢复生产时。

工厂应对批量生产产品与型式检验合格的产品的一致性进行控制以使产品持续符合规定的要求。

6、最终产品的控制

6.1 工厂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安全指标要求。检验程序中应包括检验项目、检验批次、检验方法、判定原则等。并应保存检验记录。

6.2 工厂应确保检验和试验的仪器设备进行定期校准和检查，校准或检定应溯源至国家或国际基准。

7、不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序并使其得到有效实施。内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品的检测/验证要求。保存不合格品的处置及复检记录。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量管理体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部质量审核结果。

对工厂的投诉，尤其是对产品不符合安全标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核的输入信息。

对审核中发现的问题，应进行纠正、采取纠正/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初次检验合格的样品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定要求。

10 包装、搬运和储存

工厂所进行的包装、标识、搬运和储存应不影响产品符合标准的要求。