

防盗保险箱(柜)CCC 强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载: <http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

编号: CNCA-10C-054:2009

安全技术防范产品强制性认证实施规则

防盗保险柜（箱）产品

2009-01-07发布

2009-03-01实施

中国国家认证认可监督管理委员会 发布

目 录

- 1 适用范围**
- 2 认证模式**
- 3 认证的基本环节**
- 4 认证实施的基本要求**
 - 4.1 认证的委托和受理
 - 4.2 型式试验
 - 4.3 初始工厂检查
 - 4.4 认证结果评价与批准
 - 4.5 获证后的监督
- 5 认证证书的维持和变更**
 - 5.1 认证证书的维持
 - 5.2 认证证书覆盖内容
 - 5.3 认证变更
 - 5.4 增加认证单元
 - 5.5 减少认证单元
- 6 认证证书的暂停、注销和撤销**
- 7 认证标志使用的规定**
 - 7.1 变形认证标志的使用
 - 7.2 准许使用的标志样式
 - 7.3 加施方式和位置
- 8 收费**

附件1: 防盗保险柜(箱)产品强制性认证单元划分说明

附件2: 防盗保险柜(箱)产品强制性认证检测项目和检测依据

附件3: 防盗保险柜(箱)产品强制性认证工厂质量保证能力要求

附件4: 防盗保险柜(箱)产品强制性认证工厂一致性控制要求

附件5: 防盗保险柜(箱)产品强制性认证生产和检验设备最低配置要求

1 适用范围

本规则规定了对防盗保险柜(箱)实施强制性产品认证的要求。

本规则适用于在规定时间内抵抗规定条件下非正常进入装有机械、电子锁具的柜(箱)体,包括:

(1) 防盗保险柜、防盗保险箱;

(2) 企业承诺具有防盗功能并附加其它功能的柜(箱),如宾馆用保险柜(箱)、ATM机用防盗保险柜、防盗枪柜、投入式保险柜(箱)、墙壁嵌入式保险箱等。

2 认证模式

型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

3 认证的基本环节

认证的委托和受理

型式试验

初始工厂检查

认证结果评价与批准

获证后的监督

4 认证实施的基本要求

4.1 认证的委托和受理

4.1.1 认证单元划分

4.1.1.1 原则上按产品型号委托认证。产品的材质结构、门体类型、锁具类别相同,即设计型号一致,而只是销售型号(如:不同型号之间的差异仅为针对不同的客户或不同的销售地区)不同的产品,可作为一个认证单元委托认证。

4.1.1.2 认证单元划分说明见附件1《防盗保险柜(箱)产品强制性认证单元划分说明》。

4.1.2 申请文件

认证委托人应向指定认证机构提交正式委托认证的申请,并随附以下资料:

- 1) 委托人、制造商、生产厂的资质证明(包括:组织机构代码、营业执照、委托协议等);
- 2) 产品依据的技术标准、产品结构总图及技术参数、产品外部和内部结构照片、产品中文使用说明书及安装说明;
- 3) 同一申请单元内各个覆盖型号产品之间的差异说明,主要材质及关键零部件清单;
- 4) 产品生产工艺流程图及工艺控制说明;
- 5) 生产企业满足附件3《防盗保险柜(箱)产品强制性认证工厂质量保证能力要求》及附件4《防盗保险柜(箱)产品强制性认证工厂一致性控制要求》要求的质量控制文件;
- 6) 其他资料。

4.2 型式试验

4.2.1 型式试验的送样

4.2.1.1 送样原则

认证单元中只有一个覆盖型号的,送该型号样品。

多于一个覆盖型号的产品为同一认证单元委托认证时,由认证机构经技术判别后,指定送样型号。

4.2.1.2 送样数量

型式试验的样品由委托人按认证机构的要求选送,并对选送样品负责。认证单元中只有一个型号的,送该型号的样品2台(含配件);多于一个型号的产品为同一认证单元委托认证时,指定送样的各型号均送样品1台(含配件)。

使用机械锁具的防盗保险柜(箱),应进行锁具检测,委托人需送锁具10套,锁头100个。

使用电子锁具的防盗保险柜(箱),应进行锁具检测,委托人需送锁具3套。

4.2.1.3 型式试验样品的处置

型式试验后,应以适当方式处置试验后的样品。国家有规定的,按相关规定执行。

4.2.2 检测标准、项目和依据

4.2.2.1 检测标准

GB 10409《防盗保险柜》

GA 166《防盗保险箱》

GA/T 73《机械防盗锁》

GA 374《电子防盗锁》

以上标准均采用现行有效版本。

4.2.2.2 检测项目和检测依据

具体检测项目和检测依据见附件2。

4.2.3 检测机构

由指定的检测机构实施型式试验。

4.3 初始工厂检查

4.3.1 检查内容

初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

《防盗保险柜(箱)产品强制性认证工厂质量保证能力要求》(见附件3)为本规则覆盖产品工厂质量保证能力检查的基本要求。

4.3.1.2 产品一致性检查

防盗保险箱(柜)CCC强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载: <http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

《防盗保险柜(箱)产品强制性认证工厂一致性控制要求》(见附件4)为本规则覆盖产品一致性检查的基本要求。

初始工厂检查时,应对委托认证的产品现场抽样重点核实附件4中第3条款内容。若认证单元覆盖多个销售型号的产品,则每个型号抽取1台(含配件)样品加以核实。原则上抽样基数应不低于抽样样品数量的2倍。

当对产品的一致性检查有疑义,且只有使用检测机构的检测手段才能认定时,需进行抽样检测。抽样检测的样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线、仓库)随机抽取。抽样检测的数量为1台(含配件)。对抽取样品的检测由指定的检测机构实施。抽样检测项目由认证机构依具体情况确定。

4.3.2 检查范围

初始工厂检查的范围应覆盖认证产品的所有型号和加工场所。

4.3.3 检查时机与时间

一般情况下,型式试验合格后,进行初始工厂检查。特殊情况下,型式试验和工厂检查也可以同时进行。

工厂检查时间根据委托认证产品的单元及覆盖产品型号数量确定,并适当考虑工厂的生产规模,一般为每个加工场所2至6个人日。

4.3.4 检查人员

初始工厂检查由认证机构派出的检查员承担,检查员的能力应符合国家相关规定要求。对同一工厂检查的检查员不少于2名。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构对产品检测和工厂检查结果进行综合评价。经认证机构评定,认证结果符合要求的,按照认证单元颁发认证证书;认证结果不符合要求的,终止本次认证。

产品检测不合格,允许限期(不超过3个月)整改,如期完成整改后申请产品检测复试;工厂检查存在不合格项,允许限期(不超过3个月)整改,认证机构采取适当方式对整改结果进行确认。产品检测复试和工厂检查整改结果均合格,经认证机构评定后颁发认证证书;逾期不能完成整改,或整改结果不合格,终止本次认证。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自正式受理认证之日起至颁发认证证书所实际发生的工作日,包括产品检测时间、工厂检查时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

产品检测时间自样品送达指定检测机构之日起计算,检测周期不超过30个工作日。

提交工厂检查报告时间不超过5个工作日。

防盗保险箱(柜)CCC强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载: <http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

认证结果评价和批准时间及证书制作时间一般不超过10个工作日。

4.5 获证后的监督

4.5.1 认证监督检查的频次

4.5.1.1 一般情况下每年至少进行一次监督, 监督间隔时间不超过12个月。

4.5.1.2 若发生下述情况之一可增加监督频次:

- 1) 获证产品出现严重质量问题或者用户提出投诉并经查实为持证人责任的;
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与本规则中规定的标准要求的一致性提出质疑时;
- 3) 有足够信息表明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认证产品一致性时。

4.5.2 监督的内容

获证后的监督方式是: 工厂质量保证能力复查+认证产品一致性检查+ 产品抽样检测。

4.5.2.1 工厂质量保证能力复查

工厂质量保证能力复查项目按照《防盗保险柜(箱)产品强制性认证工厂质量保证能力要求》(见附件3)选取其中部分内容, 获证后每4年复查项目应覆盖其全部内容。需要时, 认证机构可视工厂的具体情况制定特定审查要求。

每个加工场所监督审查的时间一般为1至2个人日。

4.5.2.2 认证产品一致性检查

获证后监督的认证产品一致性检查按照《防盗保险柜(箱)产品强制性认证工厂一致性控制要求》(见附件4)选取相应的内容。需要时, 认证机构可视获证产品的具体情况制定特定检查要求。

原则上, 对每一获证单元均应抽取相应型号产品现场核实附件4中第3条款内容。多于一个覆盖型号的产品为同一获证单元时, 获证后每四年产品抽样应覆盖全部型号的产品。

4.5.2.3 产品抽样检测

1) 抽样

在认证产品一致性检查期间, 进行抽样。样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线、仓库)随机抽取。抽样检测的数量为每个单元1台(含配件), 原则上抽样基数应不低于抽样样品数量的2倍。多于一个覆盖型号的产品为同一获证单元时, 获证后每四年产品抽样应覆盖不同型号的产品。

2) 检测

对抽取样品的检测由指定的检测机构实施。抽样检测项目由认证机构依据本规则中的4.2.2条做相应规定。

4.5.3 获证后监督结果的评价

防盗保险箱(柜)CCC 强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载: <http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

经认证机构评定, 监督结果符合要求, 可以保持认证资格; 监督结果不符合要求, 取消认证资格。

如果工厂质量保证能力复查存在不合格项和/或产品抽样检测不合格, 允许限期(不超过3个月)整改。整改结果合格, 经认证机构评定, 可以保持认证资格; 逾期不能完成整改, 或整改结果不合格, 取消认证资格。

保持认证资格的, 继续使用认证证书和认证标志。取消认证资格的, 停止使用认证标志, 并对外公告。

5 认证证书的维持和变更

5.1 认证证书的维持

本规则覆盖产品的认证证书, 原则上不规定截止日期, 证书的有效性依赖认证机构的监督获得保持。

5.2 认证证书覆盖内容

认证证书须包括委托人的名称和地址、制造商的名称和地址、生产厂名称、地址及工厂代码、产品单元名称和设计型号、认证实施规则、产品认证标志、认证机构名称、批准签名、日期及认证机构规定的其他内容。应认证委托人要求, 认证证书中也可包含销售型号和/或商标。

5.3 认证变更

当认证证书或其覆盖的产品发生下列变更时, 持证人应向认证机构提出申请。

1) 增加或减少同一单元内的产品;

2) 获证产品的关键元器件和材料的规格、型号、供应商或涉及产品安全设计、电气结构发生变化时, 影响与相关产品标准的符合性或型式试验样品的一致性;

2) 认证产品的商标, 持证人、制造商、生产厂(名称、地址、质量保证体系)等变化;

3) 其他影响认证要求的变更。

持证人应从认证申请开始办理手续, 认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性, 确认变更对原认证结果有效性的影响, 针对差异做补充检测和/或工厂检查。经评定合格后, 确认原证书继续有效或换发认证证书。

5.4 增加认证单元

根据本规则4.1.1条所规定的认证单元划分原则, 已获得同类产品认证的委托人增加新的认证单元时, 委托人须提出正式书面申请。

委托人提交正式的申请文件, 经认证机构受理确认, 安排产品型式试验, 依据具体情况实施工厂检查。经认证机构评定合格后, 颁发认证证书。

5.5 减少认证单元

认证证书持有者提出不再保留某个已获认证单元的认证资格时, 认证证书持有者须向认证

防盗保险箱(柜)CCC强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载: <http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相机构提出书面报告。经认证机构确认后,收回原认证证书,注销相应的认证单元,同时原认证证书持有者应停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

6 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的暂停、注销和撤销,按《强制性产品认证管理规定》的规定执行。在认证证书的暂停期间及认证证书注销和撤销后,认证证书覆盖型号产品不得出厂、进口。

7 认证标志使用的规定

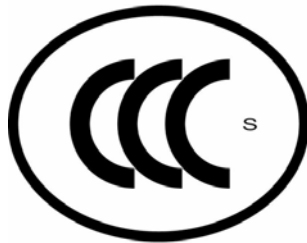
认证证书持有者必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》的有关规定。

7.1 变形认证标志的使用

本规则覆盖产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

7.2 准许使用的标志样式

认证标志为:



7.3 加施方式和位置

可以采用国家统一印制的标准规格标志、模压式或铭牌印刷三种方式。如采用模压式或铭牌印刷方式,应注明产品的生产厂代码。

至少应在产品本体外表面显著位置上加施认证标志。使用标准规格认证标志尺寸为2号至5号。

8 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件1 :

防盗保险柜 (箱) 产品强制性认证单元划分说明

1. 认证单元划分

1.1 原则上按防盗保险柜(箱)产品型号申请认证。

1.2 材质结构不同的防盗保险柜(箱)产品不可作为一个单元。产品材质结构相同,材料厚度不同的型号,可按同一个单元申请认证,但只允许材料厚度厚的产品型号纳入到材料厚度薄的产品型号单元中。

1.3 不同门体类型的防盗保险柜(箱)产品不可作为一个单元。产品门体类型相同,所采用的锁定机构和方式(包括使用锁具数量)存在差异的型号,可按同一个单元申请认证,但须按下表要求送样,并增测相关项目。

1.4 所使用锁具类别不同(机械锁、电子锁)的防盗保险柜(箱)产品不可作为一个单元。产品使用锁具类别相同,锁具工作方式、安全级别、锁定结构、安装方式、外形等有差异的型号,可按同一个单元申请认证,其中:

1) 产品所使用锁具的工作方式、安全级别、锁定结构、安装方式不同,须按下表要求抽样,并增测相关项目;

2) 产品所使用锁具的工作方式、安全级别、锁定结构、安装方式相同,机械锁的锁体结构不同,电子锁的工作电压、主板形状及结构(电路原理)不同,须按下表要求抽样,并增测相关项目;

3) 产品所使用锁具的工作方式、安全级别、锁定结构、安装方式相同,机械锁的锁体结构相同,电子锁的工作电压、主板形状及结构(电路原理)相同,锁具的部分关键部件、关键材料、关键元器件存在差异时,须按下表要求抽样,并增测相关项目;

4) 产品所使用锁具的工作方式、安全级别、锁定结构、安装方式相同,机械锁的锁体结构相同,电子锁的工作电压、主板形状及结构(电路原理)相同,锁具的关键部件、关键材料、关键元器件相同,只是锁具面板外形存在差异的,应在锁具型号表述上加以区别,并在申请认证时提交相应资料及差异说明,工厂检查现场抽样进行一致性核对。

防盗保险箱(柜)CCC 强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载: <http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

差异项目名称	送样要求	增加检测项目
门体锁定机构和方式(包括使用锁具数量)不同	有差异的型号另送1台样品。	抗破坏要求(不包括开通孔试验)
锁具锁定结构不同		
机械锁锁具安装方式不同	有差异的型号另送1台样品, 随主机送锁具10套, 锁头100个。	抗破坏要求(不包括开通孔试验)、机械锁要求
电子锁锁具安装方式不同	有差异的型号另送1台样品, 随主机送锁具3套。	抗破坏要求(不包括开通孔试验)、电子锁要求、环境试验、抗静电试验
机械锁锁具工作方式、安全级别、锁体结构不同	有差异的型号, 送锁具10套, 锁头100个。	机械锁要求
电子锁锁具工作方式、安全级别、工作电压、主板形状及结构(电路原理)不同	有差异的型号, 送锁具3套。	电子锁要求、环境试验、抗静电试验
锁具的部分关键部件、关键材料、关键元器件存在差异	有差异的型号, 所使用锁具按认证机构要求送样。	经技术判断后, 增测相关项目

1.5 同一制造商、同一产品型号或系列, 由不同生产厂生产的防盗保险柜(箱)不可作为一个单元。

1.6 不同安全级别的防盗保险柜(箱)不可作为一个单元。

2. 关键件

- 1) 机械锁;
- 2) 电子锁;
- 3) 钢板材质;
- 4) 其它关键件。

注: 在初始申请认证及获证产品变更时, 认证委托人须按产品型号向认证机构提交认证产品的关键件清单。

附件 2 :

防盗保险柜 (箱) 产品强制性认证检测项目和检测依据

委托人应提供合格的样品、样件进行型式试验。型式试验的检测项目和检测依据如下:

一、防盗保险柜

1 产品分类和标记

防盗保险柜的产品分类及标记应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第4章的要求。

2 一般要求

2.1 防腐要求

防盗保险柜的防腐要求应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第5.1.1和5.1.7条的要求。若保险柜的柜体表面采用喷漆、喷塑等防腐处理时,委托人应提供与样品表面喷漆或喷塑同样工艺制作的试验样板。

2.2 外形尺寸和外表面平面度

防盗保险柜的外形尺寸应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第5.1.4条的要求。

防盗保险柜的外表面平面度应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第5.1.5条的要求。

2.3 标志

防盗保险柜的标志应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第8.1条的要求。

3 结构要求

防盗保险柜的结构应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第5.2.1~5.2.6和5.2.8条的要求。

委托人应提供以同样钢材制作的拉力试验样板,以同样工艺制作的焊接拉力试验样板。

4 电源

防盗保险柜的电源应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第5.5条的要求。

5 抗破坏要求

防盗保险柜的抗破坏要求应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第5.7条的要求。

6 机械锁要求

防盗保险柜上使用机械锁(包括机械密码锁、磁锁、以及其它机械锁)应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第5.3条的要求。

7 电子锁要求

防盗保险箱(柜)CCC强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载: <http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

防盗保险柜上使用电子锁(包括IC卡锁、电子密码锁等)应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第5.4.1~5.4.8条的要求。

8 环境试验

防盗保险柜上使用电子锁(包括IC卡锁、电子密码锁等)应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第5.4.9条中A-6/3和A-2/5要求。

9 抗静电试验

防盗保险柜上使用电子锁(包括IC卡锁、电子密码锁等)的抗静电试验应符合GA 374-2001《电子防盗锁》的第5.8.1条款中相关要求。

10 附加功能

防盗保险柜附加功能的检测要求,依据相关规定和技术标准要求进行。

二、防盗保险箱

1 产品分级与标记

防盗保险箱的分级与标记应符合GA 166-2006《防盗保险箱》的第4.1和4.2条款的要求。

2 外观检验及尺寸测量

防盗保险箱的外观应符合GA 166-2006《防盗保险箱》的第5.2.1和5.2.2条款的要求。

防盗保险箱的尺寸应符合GA 166-2006《防盗保险箱》的第3.1、5.1.2、5.1.5、5.2.3~5.2.5条款的要求。

3 结构检验

防盗保险箱的结构应符合GA 166-2006《防盗保险箱》的第5.1.1、5.1.3、5.1.4、5.1.6条款的要求。

4 标志

防盗保险箱的标志应符合GA 166-2006《防盗保险箱》的第8.1条款的要求。

5 钢板检验

防盗保险箱的安装技术指标应符合GA/166-2006《防盗保险箱》的第5.1.2条款的要求。

6 防破坏功能试验

防盗保险箱的防破坏能力应符合GA 166-2006《防盗保险箱》的第5.5条款的要求。

7 机械锁要求

防盗保险箱的箱门上使用的机械防盗锁应符合GA 166-2006《防盗保险箱》的第5.4条款的要求。

8 电子锁要求

防盗保险箱使用的电子锁应符合GA 166-2006《防盗保险箱》的第5.3.1、5.3.3条款的要求。

防盗保险箱(柜)CCC强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载: <http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相
和GA 374-2001《电子防盗锁》中5.2~5.4、5.6、5.9~5.12条款中相关要求。

9 环境试验

防盗保险箱上使用电子锁的环境试验应符合GA 374-2001《电子防盗锁》的第5.7.1条款要求。

10 抗静电试验

防盗保险箱上使用电子锁的抗静电试验应符合GA 374-2001《电子防盗锁》的第5.8.1条款中相关要求。

11 附加功能

防盗保险箱附加功能的检测要求, 依据相关规定和技术标准要求进行。

注:

1) 使用交流220V供电的防盗保险箱, 产品的电源应符合GB 10409-2001《防盗保险柜》的第5.5条款的要求。

2) 企业承诺具有防盗功能并附加其它功能的柜(箱), 如ATM机用防盗保险柜、防盗枪柜等产品, 允许:

a) 产品分类、标记可执行相应的规定和技术标准;

b) 柜(箱)体上存在为符合相应标准要求或满足产品本身功能要求而必须开的孔和槽。根据产品使用的实际情况, 进行抗破坏试验。在抗破坏试验中的开通孔试验时, 增加防止通过或破坏产品已有孔和槽直接窥视和钩取柜(箱)内存放物的试验。

附件3 :

防盗保险柜 (箱) 产品强制性认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续满足实施规则中规定的标准要求, 工厂应满足本文件规定的质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系, 且工厂应在组织内指定一名质量负责人, 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:

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系, 并确保其实施和保持;
- b) 确保加贴强制性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认证机构确认, 不能加贴强制性认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备相应的人力资源, 确保从事对产品质量有影响的人员具备必要的能力; 建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必要的环境条件。

2 文件和记录

2.1 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:

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

2.2 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, 保存期限应不少于两次工厂检查的时间间隔 (24个月)。

3 供应商的控制

防盗保险箱(柜)CCC 强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载: <http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

工厂应制定对关键件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序, 以确保供应商具有保证提供关键元器件和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记录。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对产品生产的关键工序进行识别, 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验, 以确保最终产品及零部件与认证产品一致。

5 检验试验仪器设备

用于检验和试验的仪器设备应定期校准、检定和检查, 以满足测量、检验和试验要求。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, 正确地使用仪器设备。

用于确定所生产的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。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的, 应规定校准方法、验收准则和校准周期等。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。

应保存仪器设备的校准或检定记录。

当发现检验试验仪器设备功能失效时, 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需采取的措施并记录采取的调整措施。

6 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、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录, 应保存对不合格品的处置记录。

7 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, 并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题, 应采取纠正和预防措施, 并进行记录。

8 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。产品包装中应附有能指导用户正确使用产品的说明书。

附件4 :

防盗保险柜 (箱) 产品强制性认证工厂一致性控制要求

为保证工厂批量生产的认证产品与型式试验合格样品的一致性, 认证产品的生产应满足本文件规定的一致性控制要求。

1 产品一致性控制文件

1.1 工厂应建立并保持认证产品一致性控制文件, 一致性控制文件至少应包括:

1) 针对具体认证产品型号的设计要求、产品结构描述、物料清单(应包含所使用的关键元器件的型号、主要参数及供应商)等技术文件;

2) 针对具体认证产品的生产工序工艺、生产配料单等生产控制文件;

3) 针对认证产品的检验(包括进货检验、生产过程检验、成品例行检验及确认检验)要求、方法及相关资源条件配备等质量控制文件;

4) 针对获证后产品的变更(包括标准、工艺、关键件等变更)控制、标志使用管理等程序文件。

1.2 产品设计标准或规范应是一致性控制文件的其中一个内容, 其要求应不低于有关该产品的认证实施规则中规定的标准要求。

2 关键件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键件和材料的检验或验证的程序, 以确保关键件和材料满足认证所规定的要求。

关键件和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。

工厂应保存关键件和材料检验或验证记录、供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

3 批量生产产品的一致性

工厂应采取相应的措施, 确保批量生产的认证产品至少在以下方面与型式试验合格样品保持一致:

1) 认证产品的铭牌、标志、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号;

2) 认证产品的结构、尺寸和安装方式。认证产品的结构包括材质结构, 门体类型, 锁具类别等;

3) 认证产品所用的关键零部件。

4 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行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、判定准则等。应保存检验记录。

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。例行检验允许采用经验证的等效快速的在线检验方法进行。例行检验至少应包括功能试验、外形尺寸测量、表面质量检查等检验项目,工厂生产现场应具备相应检验项目的检验能力。

确认检验是为验证产品持续符合标准(产品认证实施规则中规定的标准)要求进行的抽样检验。确认检验项目至少应包括抗破坏要求(防破坏功能试验)等检验项目。工厂不具备检验条件的确认检验项目,可委托具有相应能力的检测实验室检验。确认检验项目的检验周期应不超过二年。

5 获证产品的变更控制

工厂应建立文件化的变更控制程序,确保认证产品的设计、采用的关键件和材料以及生产工序工艺、检验条件等因素的变更得到有效控制。获证产品涉及到如下的变更,工厂在实施前应向认证机构申报,获得批准后方可执行:

- 1) 产品设计(原理、结构等)的变更;
- 2) 产品采用的关键件和关键材料的变更(型号、供应商、数量等);
- 3) 关键工序、工序及其生产设备的变更;
- 4) 例行检验和确认检验条件和方法变更;
- 5) 生产场所搬迁、生产质量体系换版等变更;
- 6) 其他可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性的变更。

6 生产和检验设备的最低配置要求

工厂应满足生产和检验设备的最低配置要求(见附件5),以满足稳定生产符合强制性认证标准要求的產品。

附件5 :

防盗保险柜（箱）产品强制性认证生产和检验设备最低配置要求

序号	设备名称	精度	应用范围
1	搬运设备		产品搬运
2	剪板机		裁剪钢板
5	折弯机		用于生产加工
6	钻 床		用于生产加工
8	车 床		用于生产加工
10	点焊机、电焊机		用于生产过程的焊接
11	涂装设备		用于生产过程的喷涂
12	钢直尺	1mm	尺寸测量
13	钢卷尺	1mm	尺寸测量
14	游标卡尺	0.02mm	间隙、厚度测量
15	塞尺	0.1mm	缝隙测量