

ICS 03.120.10  
CCS A 00

# 团体标准

T/SXJP 007—2022

“山西精品”认证

工厂质量保证能力评价规则

(发布稿)

2022-11-20 发布

2022-12-15 实施

山西省公用品牌建设联合会 发布



## 目 次

前言 .....	II
引言 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 职责 .....	2
5 资源 .....	2
6 文件和记录 .....	2
7 关键零部件/原材料 .....	3
8 生产过程 .....	4
9 检验 .....	4
10 检验试验仪器设备 .....	4
11 不合格品的控制 .....	5
12 产品防护与交付 .....	5
13 认证产品一致性 .....	5
14 内部质量审核 .....	5
15 证书和标志 .....	6

## 前 言

本文件参照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由山西公用品牌建设联合会提出。

本文件由山西公用品牌建设联合会“山西精品”团体标准建设工作委员会归口。

本文件起草单位：中国船级社质量认证有限公司山西分公司、山西省公用品牌建设联合会、中国质量认证中心、太原重型机械集团有限公司、山西省钢铁行业协会、威凯认证检测有限公司、华夏认证中心有限公司、通标标准技术服务有限公司、德凯质量认证（上海）有限公司、中国国检测试控股集团股份有限公司、必维欧亚电气技术咨询服务（上海）有限公司、方圆标志认证集团山西有限公司。

本文件主要起草人：张雅玲、裴书星、王姣、纪小健、朱海新、陈婧超、邓涛、刘宝平、曹秀娟、王鹏、董玉磐、谢力、张耀虎、方捷、刘建毅、王晓明、林挺、袁秀霞、沈政毅、杨智慧。

## 引 言

按照《“山西精品”认证实施管理办法》的要求，工厂应控制获证产品一致性，其质量保证能力应持续符合认证要求。为规范指导“山西精品”获证产品生产企业建立确保产品持续符合“山西精品”认证要求的质量保证能力，制定本文件。

在“山西精品”认证实施工作中，工厂应以保证生产的认证产品与型式试验样品保持一致为目标，根据本文件及相应产品认证实施规则的要求，针对产品特性和生产加工特点，建立符合本文件要求的质量保证能力。其他工厂质量保证能力评价工作也可参考使用。

本文件中的“工厂”涉及认证委托人、生产者、生产企业。

在本文件中，使用如下助动词形式：

“应”表示要求；

“宜”表示建议；

“可”表示允许。



# “山西精品”认证 工厂质量保证能力评价规则

## 1 范围

本文件规定了“山西精品”认证产品工厂质量保证能力评价规则的术语和定义、职责、资源、文件和记录、关键零部件/原材料、生产过程、检验、检验试验仪器设备、不合格品的控制、产品防护与交付、认证产品一致性、内部质量审核、证书和标志。

本文件适用于“山西精品”认证联盟机构对“山西精品”产品生产企业实施的工厂检查活动，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可参照使用。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 19000—2016 质量管理体系 基础和术语

GB/T 27000—2006 合格评定 词汇和通用原则

## 3 术语和定义

GB/T 19000—2016 和 GB/T 27000—2006 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### “山西精品”认证负责人

属于“山西精品”产品生产者和/或生产企业内部人员，掌握质量管理体系、认证依据标准及相关法律、法规、标准和规范要求，依据产品认证实施规则规定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

### 3.2

#### 认证产品一致性

生产的认证产品与型式试验样品保持一致，产品一致性的具体要求由产品认证实施规则规定。

### 3.3

## 功能检查

为判断检验试验仪器设备的预期功能是否满足规定要求所进行的检查。

## 4 职责

4.1 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，并在管理层中指定“山西精品”认证负责人。

4.2 “山西精品”认证负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

4.3 “山西精品”认证负责人应具有以下职责和权限：

- a) 确保工厂有效地建立、实施和保持质量保证能力；
- b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- c) 正确使用“山西精品”认证证书和标志，确保加施“山西精品”标志产品的证书状态持续有效。

## 5 资源

### 5.1 自有资源

应至少满足以下要求：

- a) 建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的场所、环境和设施；
- b) 必备的生产设备、检验试验仪器设备；
- c) 确保对产品质量有影响的工作人员具备必要的能力。

### 5.2 外部资源

应至少满足以下要求：

- a) 确保持续可获得和正确使用；
- b) 保存相关记录，如合同协议、使用记录等。

## 6 文件和记录

6.1 应建立并保持文件化的程序，确保对本标准要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。

6.2 应确保文件的充分性、适宜性及有效性。



6.3 应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，且至少不低于24个月。

6.4 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、工厂检查结果、“山西精品”证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽查检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

## 7 关键零部件/原材料

### 7.1 采购控制

对于采购的关键零部件/原材料应：

- a) 识别并在采购文件中明确其技术要求，确保最终产品满足认证要求；
- b) 建立、保持关键零部件/原材料合格生产者/生产企业名录并从中采购；
- c) 保存关键零部件/原材料采购、使用等记录。

### 7.2 供应商控制

7.2.1 应建立并保持文件化的供应商选择准则，明确供应商的范围、选择条件、选择方法和程序，并保存合格供应商名录等相关记录。

7.2.2 应建立适当的控制方式对供应商进行评价和控制，以确保供应商持续满足工厂的技术要求和认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式包括：

- a) 应明确合格评定要求和指标、采购产品的评定准则、评定的方法和程序等要求；
- b) 宜识别供应商关键零部件/原材料生产过程中的关键工序、关键工序操作人员的能力、制定关键工序作业指导文件、生产过程中环境、生产设备的维护保养、关键工序的监视测量及适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量等；
- c) 供应商应按工厂要求提供关键零部件/原材料的试验报告；
- d) 供应商宜建立和实施相应的质量管理体系。

### 7.3 质量控制

关键零部件/原材料的质量控制：

- a) 当从经销商、贸易商采购关键零部件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键零部件/原材料的一致性并持续满足其技术要求；
- b) 对于委托分包方生产的关键零部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采

购关键零部件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求；

c) 对于自产的关键零部件/原材料，按第8章进行控制。

## 8 生产过程

8.1 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。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。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，必要时，应对适宜的过程参数进行监视、测量。

8.2 产品生产过程如对环境条件有要求，应保证工作环境满足规定要求。

8.3 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。

8.4 必要时，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和一致性。

## 9 检验

9.1 应建立并保持文件化的程序，包括检验频次、项目、要求、方法、判定等。应实施并保存相关检验记录。

9.2 对于委托外部机构进行的检验，应确保外部机构的能力满足检验要求。

9.3 应对检验结果和有关资料进行综合评价，符合要求方可出厂销售。

## 10 检验试验仪器设备

### 10.1 基本要求

10.1.1 应配备适宜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标准要求。

10.1.2 检验试验人员数量和能力应满足检验要求。

### 10.2 校准/检定

10.2.1 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/检定，对内部校准的，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

定状态应方便识别。

10.2.2 应保存仪器设备的校准或检定证据。

### 10.3 功能检查

必要时，应按规定要求对检验设备实施功能检查，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。

## 11 不合格品控制

11.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，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。

11.2 对职能部门的监督抽查、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，应分析不合格产生的原因，采取适当的纠正措施并保存相关记录。

11.3 获知其认证产品存在重大质量问题时，应及时通知认证机构。

## 12 产品防护与交付

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，应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

## 13 认证产品一致性

13.1 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、关键零部件/原材料和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构批准后方可实施，应保存相关记录。

13.2 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，以确保持续符合认证依据的产品标准要求。

## 14 内部质量审核

应建立文件化的内部质量审核程序，确保工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，应采取适当的纠正措施、预防措施。应保存内部质量审核记录。

## 15 证书和标志

15.1 对“山西精品”认证证书和标志的管理及使用应符合《认证证书和标志管理办法》、《“山西精品”公用品牌标志使用管理办法》、《“山西精品”认证证书管理要求》及认证机构对标志的管理要求等规定。

15.2 对于采用印刷、模压等方式加施的“山西精品”标志，应保存使用记录。

---

T/SXJP 007—2022

山西省公用品牌建设联合会  
团体标准

“山西精品”认证  
工厂质量保证能力评价规则

T/SXJP 007—2022

※

山西省公用品牌建设联合会编印  
山西省太原市府西街 29 号（030002）

电话：0351- 7998599

网址：<http://www.shanxijingpin.org.cn/>

邮箱：[sxjptb@163.com](mailto:sxjptb@163.com)