

**SSCA**

**深 圳 标 准 认 证 实 施 规 则**

SSC A17-006:2025

代替 SSC A17-006: 2019

**指针式石英手表**

2025-07-24 发布

2025-07-24 实施

深圳标准认证联盟 发布

## 目 次

前 言 .....	I
1 范围 .....	1
2 认证依据 .....	1
3 认证模式 .....	1
4 认证申请与评审 .....	1
5 初始工厂检查 .....	3
6 产品抽样检测 .....	3
7 复核与认证决定 .....	4
8 获证后监督 .....	5
9 再认证 .....	6
10 认证证书 .....	7
11 认证标志的使用 .....	8
附 录 A 深圳标准认证工厂质量保证能力要求 .....	9
附 录 B 受控关键件 .....	13

## 前 言

为确保同类产品深圳标准认证的统一实施，深圳标准认证联盟组织认证机构制定、发布认证规则，本规则版权归深圳标准认证联盟所有，联盟外的任何组织及个人未经深圳标准认证联盟的许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替SSC A17-006: 2019《深圳标准认证实施规则 指针式石英手表》，本次为第一次修订，与上版规则相比较，除结构调整和编辑性改动外，主要更改如下：

- a) 增加了附录B 受控关键件；
- b) 删除了原文的“引言”章节；
- c) 增加了申请评审的要求；
- d) 将“认证结果评价与批准”改为“复核与认证决定”；
- e) 原文第5章与第6章内容对调；
- f) 第4章增加了“相同生产者（制造商）、不同生产企业（生产厂）生产的相同产品，或不同生产者（制造商）、相同生产企业（生产厂）生产的相同产品，可仅在一个单元的样品上进行产品试验，其他生产者（制造商）/生产企业（生产厂）的产品需由认证机构进行一致性核查。”的内容；
- g) 5.2条款增加了工厂检查人日的规定；
- h) 删除了原文5.2.2条款有关“TMP 或 WMT 方式”的规定；
- i) 6.2.2条款补充了产品检验的目的规定，6.2.3条款将检验时间的时效由20个工作日改为30个工作日；
- j) 8.1增加了监督频次和时间间隔的规定，8.2.1增加了减少监督频次的规定；
- k) 更改了A.5确认检验的内容。

本规则由深圳标准认证联盟提出并归口。

本规则主要起草单位：深圳市卓越绩效管理促进会（深圳标准认证联盟秘书处）、华测认证有限公司、深圳天祥质量技术服务有限公司。

本规则主要起草人：王莹、连爱萍、孙健、张增英、王梦桢、浦逍、王菲、符依。

——2019年首次发布为SSC A17-006: 2019《深圳标准认证实施规则 指针式石英手表》；

——本规则为第一次修订。

# 指针式石英手表

## 1 范围

本规则规定了指针式石英手表的深圳标准认证的认证依据、认证模式、认证申请与评审、初始工厂检查、产品抽样检测、复核与认证决定、获证后监督、再认证、认证证书和认证标志的使用。

本规则适用于指针式石英手表的“深圳标准”认证。

## 2 认证依据

SSAE-A17-006 深圳标准先进性评价细则-指针式石英手表

T/NSZX 001《指针式石英手表》，或通过深圳标准先进性评价的其它标准。

注：原则上执行现行有效版本。

## 3 认证模式

认证模式：初始工厂检查+产品抽样检测+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a) 认证申请与评审；
- b) 产品抽样检测；
- c) 初始工厂检查；
- d) 复核与认证决定；
- e) 获证后监督；
- f) 再认证。

## 4 认证申请与评审

### 4.1 认证单元划分

原则上，产品的机心相通、外壳结构相同，影响先进性评价指标的关键件完全相同、采用同一产品标准的指针式石英手表产品可以作为一个认证单元。

相同生产者（制造商）、不同生产企业（生产厂）生产的相同产品，应作为不同的认证单元。

相同生产者（制造商）、不同生产企业（生产厂）生产的相同产品，或不同生产者（制造商）、相同生产企业（生产厂）生产的相同产品，可仅在一个单元的样品上进行产品试验，其他生产者（制造商）/生产企业（生产厂）的产品需由认证机构进行一致性核查。

注：生产者指控制认证产品制造的组织，产品的责任主体。一个生产者可有多个生产企业。

### 4.2 申请认证提交资料

- a) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）的法定资质、资格文件（如营业执照复印件）；

- b) 申请书;
- c) 关键件清单（至少应包括：产品所用机心、表壳、表盘、表带及其它可能影响先进性评价指标的元器件、原材料和零部件）;
- d) 工厂检查调查表（首次申请时）;
- e) 申请产品的款式图、标签;
- f) 产品试验报告（如有）;
- g) 同一申请单元内产品的系列/规格/型号之间的差异（一个认证单元内含多个型号时适用）;
- h) 通过深圳标准先进性评价的指针式石英手表产品标准;
- i) 当认证委托人、生产者、生产厂不一致时，提交相关协议;
- j) 产品符合性声明;
- k) 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）;
- l) 符合全部或者部分先进性评价指标的第三方检测机构出具的检测报告（如有）;
- m) 申请认证产品通过其他认证的相关资料（如有）;
- n) 其他需要的文件（如商标证明、品牌授权书等）。

#### 4.3 受理时限

认证机构应在收到认证委托人提交全部申请资料后5个工作日内确认是否受理认证申请。

#### 4.4 申请评审

##### 4.4.1 评审要求

认证机构对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

认证机构应在两个工作日内受理申请，并向认证委托人反馈受理结果（受理、退回修改、不受理），认证委托人应及时修改申请信息。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，认证机构应在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

认证过程中涉及认证委托人机密信息，认证委托人可根据需要与认证机构签订保密协议。

##### 4.4.2 采信原则

如果申请认证产品已通过其他产品认证，且在有效期内，认证机构可根据认证风险决定是否采信其认证结果或部分结果，或与认证机构的其他产品认证合并进行。认证委托人提供的其他产品认证工厂检查报告有效期在1年内的，认证机构应对工厂检查报告内容进行评估，符合认证要求的，予以采信（除深圳标准先进性评价细则中规定的手表外观件的有害物质限量等指标外）。工厂检查与其他产品认证合并进行时，应对相关情况在工厂检查的报告中作出详细说明。

注1：其他产品认证包括但不限于强制性产品认证、自愿性产品认证等。

注2：需提供的其他产品认证资料证明包括但不限于：认证规则、认证证书、工厂检查报告、产品的型式试验报告、不符合报告及关闭材料（若有）。

获得中国国家认证认可监督管理委员会授权的认证机构颁发的管理体系认证证书，证书在有效期内的认证委托人，除认证产品的一致性控制、例行检验和确认检验、认证证书的管理检查外，由认证机构视实际情况进行评估，做出是否免于有关质量管理体系部分条款检查的决定。

如认证委托人提供的第三方检测机构出具的检测报告或国省抽报告符合先进性评价指标的检测项目，且检测报告在受理之日起的1年内，认证机构应对检测结果进行评估，符合认证要求的，予以采信，不再重复检测相关项目。

## 5 初始工厂检查

### 5.1 检查要求

原则上企业应在产品生产期内申请现场检查。产品通过检测的，认证机构根据其工厂设计研发、质量保证能力、诚信守法状况及所生产产品的质量状况与质量相关的信息进行综合评价，符合以下条件之一的认证委托人，可以提供自我承诺、信用报告或自查报告等方式，向认证机构申请免除工厂检查程序。

- a) 具有良好的自主设计、研发能力，作为主要单位参与深圳标准认证依据的团体标准和/或认证规则的制修订等；
- b) 自有检测资源获得 ILAC 协议互认的认可机构按照 ISO/IEC 17025 标准认可的资质，能够验证产品与深圳标准认证的符合性；
- c) 近 3 年内（含当年）信用状况良好，近 2 年内（含当年）的国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”；
- d) 认证委托人同类产品已通过深圳标准认证，且在有效期内的。

工厂检查的内容为：工厂质量保证能力和产品先进性指标的检查。

初始工厂检查时，生产企业现场应有认证产品的生产。

#### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查是评价企业是否满足附录A深圳标准工厂质量保证能力要求。

对工厂质量保证能力进行检查时，应关注关键件的管理及关键件变更的管理，以及产品先进性指标的检测。

工厂质量保证能力检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

#### 5.1.2 产品先进性指标的检查

工厂检查时，重点核查以下内容：

- a) 申请认证产品的名称、型号、规格应与检测报告所标明的信息一致；
- b) 工厂关于关键件的管理和关键件变更的管理；
- c) 与先进性指标相关的检查项目：现场核查检测验证记录，包括但不限于供应商提供的检测报告、委托第三方检测机构出具的检测报告。

产品先进性指标的符合情况按 SSAE-A17-006 的要求进行检查并判定。

### 5.2 初始工厂检查时间及检查人日

一般情况下，产品抽样检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品抽样检验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品抽样检验结束后6个月内完成，否则应重新进行产品抽样检验。

认证机构根据生产企业的实际情况及其他采信结果的情况，自行规定初始工厂检查的人日，但不得少于1人日。

### 5.3 初始工厂检查结论

认证机构指派检查组负责报告检查结论。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内（3个月内）完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。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。

## 6 产品抽样检测

## 6.1 抽样

### 6.1.1 抽样要求

认证机构按申请认证单元抽取企业已对走时质量和16天实走测试全检合格的样品，样品应在工厂生产的全检合格品（抽样的地点可选取工厂现场和流通环节）中随机抽取。必要时，增加产品补充差异检验。所抽样品应加贴封条，可由抽样人员带回或委托申请人将所抽样品送至指定的检验检测机构。

原则上一个申请认证单元应抽取一个样品，若为相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，可以只在其中一家生产企业进行产品检验，由认证机构在另外一家生产企业抽取产品进行一致性核查。

### 6.1.2 抽样数量

样品的抽取数量应满足抽样检测的需求，每个认证单元最少抽取1款型号产品作为主检样品，主检样品数量不多于30只成品。必要时的差异样品数量可根据检测需要调整。另外，如果样品外观件中涉及到的金属/陶瓷含有覆盖层，则需额外提供累积表面积50cm<sup>2</sup>的对应零部件。

### 6.1.3 样品及资料处置

检测结束并出具检测报告后，有关检测记录和相关资料由检测机构保存至少3年。样品按检测机构的有关规定处置。

## 6.2 检测

### 6.2.1 检测依据

SSAE-A17-006 深圳标准先进性评价细则-指针式石英手表

T/NSZX 001 指针式石英手表

### 6.2.2 检测项目及要求

抽样检测项目应至少覆盖 SSAE-A17-006《深圳标准先进性评价细则-指针式石英手表》中先进性指标的检测项目。如企业不能提供声称符合的通过深圳标准先进性评价的相关标准的全项检测报告，还应补齐所缺项目。

抽样检测应在具有 CMA 资质认定的第三方检测机构完成，检测机构应出具检测报告（若先进性指标测试项目不在 CMA 资质认定受理范围，认证机构可在评估后采信相关检测报告的结果）。检测机构对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性，检测机构应确保检测结论的真实性和正确性。

样品如有部分检测项目不符合检测依据的要求，整改后，重新抽样并针对不合格项目进行检测，再次检测仍不合格则终止认证，认证委托人也可主动申请终止申请。

### 6.2.3 检测时限

从收到样品并经双方确认后，正常情况下，检测时间最长不超过30个工作日（因检测项目不合格，认证委托人进行整改和重新检测的时间除外）。

## 7 复核与认证决定

### 7.1 复核

认证机构组织对工厂检查结论、产品抽样检测进行综合评价，给出是否符合认证要求的结论。

## 7.2 认证决定

复核后，认证机构根据复核结论作出是否批准认证的决定。认证机构以申请认证的产品单元向认证委托人颁发产品认证证书。如果综合评定为不合格，则终止本次认证。认证机构应当对跟踪检查全过程作出完整记录，归档留存，保证认证过程和结果具有可追溯性。并在生成证书前将认证结论报告、现场检查和检测报告等上传深圳标准信息平台，保证认证过程和结果具有可追溯性。

## 7.3 认证时限

完成产品抽样检测和工厂检查后，对符合认证要求的，认证机构应在7个工作日内向认证委托人颁发认证证书。

## 8 获证后监督

### 8.1 获证后监督方式

获证后监督包括获证后的监督检查和监督抽样检测，认证机构应当对获证后监督全过程予以记录并归档留存。

初始工厂检查之后的首次跟踪检查应不超过12个月，之后符合8.2.1条款减少监督频次要求的，每次监督监督检查的间隔不超过24个月。原则上企业应在产品生产期内申请现场监督检查。

### 8.2 获证后监督检查

#### 8.2.1 监督检查频次

初始工厂检查结束6个月后即可以安排年度监督检查。认证机构可根据其生产企业设计研发、质量保证能力、诚信守法状况及所生产产品的质量状况与质量相关的信息进行综合评价，可以增加或减少监督频次。

若发生下述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查实为认证委托人责任的；
- b) 认证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时；
- c) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品与先进性标准的符合性时。

若存在下述情况之一可减少监督频次：

- a) 具有良好的自主设计、研发能力，作为主要单位参与深圳标准认证团体标准和/或认证规则的制修订等；
- b) 自有检测资源获得ILAC协议互认的认可机构按照ISO/IEC 17025标准认可的资质，能够验证产品与深圳标准认证的符合性时；
- c) 企业历史认证信誉良好，如为强制性产品认证A类生产企业（适用时）等；
- d) 近2年内（含当年）的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现严重不符合项；
- e) 近3年内（含当年）信用状况良好，近2年内（含当年）的国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”。

#### 8.2.2 监督检查的内容

获证后的监督检查包括深圳标准认证工厂质量保证能力要求的监督检查和产品先进性指标的检查。

认证机构根据附录A对工厂进行监督检查。附录A中的A.3、A.4、A.5、A.9条款及认证标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，证书有效期内监督检查应覆盖附录A中规定的全部条款。在现场监督检查时，如获证产品未生产，认证机构可对该获证产品的抽样检测情况、生产记录及生产技术相似产品的生产过程进行监督检查。

### 8.2.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向认证机构报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改或整改不通过，按监督检查不通过处理。

注：检查组经深圳标准认证机构指派，由具有适当资格人员组成的从事工厂检查任务的团队，包括检查组组长、检查组成员及技术专家。

### 8.2.4 监督检查的其他要求

要求同5.1。

当认证机构对获证后监督检查与其他产品认证合并进行时，需作出相应说明。

## 8.3 监督抽样检测

### 8.3.1 抽样检测原则

监督抽样检测可以采用生产现场抽样检测或者获取样品检测的方式。

必要时，认证机构应结合认证风险和不同产品和工厂实际情况，以及其对产品先进性影响程度进行部分或全部项目的抽样检测。

如SSAE-A17-006中关键指项或指标先进值发生变更，应针对变更内容进行差异化检测。

### 8.3.2 抽样检测的实施

必要时，认证机构应结合认证风险和工厂实际情况进行抽样检测，抽样检测应按一定比例覆盖获证产品，抽样数量详见表1，检测依据、方法及判定、实施按第6章要求。

表1 抽样数量界定表

获证产品证书数量	1~5张	6~10张	10张以上
抽样型号数量	1个	2个	3个

如认证委托人可提供本次监督周期内的国家、省市各级政府主管部门监督抽查合格的检测报告，或认证委托人委托具有相关资质的第三方检测机构出具的抽样检测合格报告，报告中符合先进性评价指标的检测项目，认证机构应对检测结果进行评估，符合认证要求的，予以采信，不再重复检测相关项目。

### 8.4 结果评价

认证机构组织对监督检查结论和监督抽样检测结论综合进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或产品监督抽样检测不合格，则判定获证后年度监督不合格。获证后年度监督不合格按10.3的规定执行。

## 9 再认证

证书有效期满前6个月即可提交认证申请，重新申请要求进行产品抽样检测和工厂检查。抽样检测应至少覆盖SSAE-A17-006规定的相关检测项目，认证机构可结合认证风险和不同产品和工厂实际情况，以及其对产品先进性影响程度进行部分或全部项目的抽样检测。当年工厂监督检查可做为再认证检查，工厂检查按照第5章要求。

## 10 认证证书

### 10.1 认证证书的保持

#### 10.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为3年，证书有效性通过定期的监督获得保持。

#### 10.1.2 认证证书的内容

- a) 委托人/生产者（制造商）/工厂（生产企业）的名称和地址；
- b) 获证产品的名称、系列/规格/型号（如系列/规格/型号内容较多可生成证书附件，证书附件内容还可包括产品先进性指标信息）；
- c) 通过的深圳标准先进性评价细则编号和名称；
- d) 经过深圳标准先进性评价的产品标准编号和名称；
- e) 认证模式；
- f) 依据的深圳标准认证实施规则编号和名称；
- g) 认证的生效日期（生效日期不得早于认证评价与批准的日期）/有效期，首次发证日期/换发日期；
- h) 证书编号（唯一的识别代码）；
- i) 供扫描识别证书相关信息的二维码；
- j) 认证机构的名称/地址/网址/签发人和机构标识；
- k) 深圳标准标识。

#### 10.1.3 认证内容的变更

以下内容发生变化时，认证委托人应向认证机构提交变更申请。认证机构根据变更的内容进行评价并实施不同的认证变更方案（包括但不限于文审、差异测试或补充工厂检查），对符合要求的变更进行批准。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

- a) 由于产品命名方法的变化引起的获证产品和系列/规格/型号；
- b) 获证产品系列/规格/型号变更，但不涉及安全及先进性指标等指标变化；
- c) 在证书上增加或者减少同类产品其他系列/规格/型号；
- d) 生产者和生产厂名称、地址发生变更的；
- e) 获证产品关键件或发生变更的；
- f) 明显影响产品的安全环保及先进性指标的结构变更；
- g) 生产厂的质量保证体系、生产条件等发生变更的；
- h) 产品认证所依据的标准、认证规则、先进性评价细则等发生变更的（若先进性评价细则中关键指标先进值发生变更，应针对变更内容进行差异化检测。）；
- i) 其它。

### 10.2 认证证书覆盖产品的扩展

### 10.2.1 扩展程序

认证委托人需要扩展认证证书覆盖认证产品的范围时，认证机构应以最初的认识单元为扩展评价的基础，核查扩展产品与原认识单元的一致性，确认原认识结果对扩展产品的有效性，参照第5、6章的规定，在原证书的基础上换发新的认证证书。属于原认识单元产品升级的，认证委托人可以提供自我承诺、信用报告或自查报告等方式，申请部分或全部免除抽样检测和工厂检查程序。

### 10.2.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要抽样时，应按本规则第6章的要求确定样品，供核查或差异试验。

### 10.3 认证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合认证机构有关证书管理规定的要求。当认证委托人违反认识有关规定或认识产品达不到认识要求时，认证机构按有关规定对认识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。认证委托人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认识证书。

证书暂停期间，认证委托人如果需要恢复认识证书，应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请，认证机构按照相关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤销被暂停的认识证书。

已获认识产品在国家级、省级、地方各级产品质量监督抽查结果不合格时，认证机构应进行调查，必要时暂停或撤销证书。

## 11 认证标志的使用

认证委托人应在获证产品上施加认识标志。在产品的物理尺寸不允许或不适合在产品上施加标志的情况下，可以施加到产品的包装上或其他附带的资料上（如说明书等）。标志的使用按照《深圳标准标识使用指南》的规定执行。

## 附录 A

### 深圳标准认证工厂质量保证能力要求

#### A. 1 职责和资源

##### A. 1. 1 职责

为保证批量生产的认证产品与抽样检测合格的样品的一致性，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，并在本组织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，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、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) 正确使用深圳标准认证证书和认证标志，确保加深圳标准标识产品的证书状态持续有效。

##### A. 1. 2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；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；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

#### A. 2 文件和记录

A. 2. 1 工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，工厂应有必要的图纸、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。

A. 2. 2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

A. 2. 3 工厂应确保记录的清晰、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，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36个月。

A. 2. 4 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，如抽样检测报告、工厂检查结果、深圳标准认证证书状态信息（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。

#### A. 3 采购与关键件控制

##### A. 3. 1 采购控制

对于采购的关键件，工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。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台账等。

### A. 3. 2 关键件的质量控制

A. 3. 2. 1 工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。

A. 3. 2. 2 对于采购关键件的质量特性，工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。适当的控制方式可包括：

- a) 获得深圳标准认证证书或可为最终产品认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。
- b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合认证规则的要求。
- c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于(a)或(b)的要求。

A. 3. 2. 3 当从供应商采购关键件时，工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。

A. 3. 2. 4 对于委托外部生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保其产品持续满足要求。

A. 3. 2. 5 对于自产的关键零部件，按A. 4进行控制。

### A. 4 生产过程控制

A. 4. 1 工厂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。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；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。

A. 4. 2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

A. 4. 3 工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

A. 4. 4 工厂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。

A. 4. 5 工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。

### A. 5 确认检验

A. 5. 1 工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的确认检验进行控制；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。工厂应实施并保存相关检验记录。

A. 5. 2 对于委托外部机构进行的检测，工厂应确保外部机构的能力满足检测要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

A. 5. 3 确认检验应至少包含SSAE-A17-006规定的产品先进性指标及其他适用的强制性标准要求的检验项目。

### A. 6 检验试验仪器设备

#### A. 6. 1 基本要求

工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。

### A. 6.2 校准、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，工厂应规定校准方法、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。工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，工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。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据认证规则的要求进行管理。

### A. 6.3 功能检查

工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。工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。

工厂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。

## A. 7 不合格品的控制

**A. 7.1** 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、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。

**A. 7.2** 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，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工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。

**A. 7.3** 工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），应及时通知认证机构。

## A. 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，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

## A. 9 认证产品的变更及一致性控制

**A. 9.1** 工厂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。变更应得到认证机构或质量负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

**A. 9.2** 工厂应从产品设计（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（含先进性指标）的要求。

## A. 10 产品防护与交付

工厂在采购、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，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

#### A.11 认证证书与标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合认证规则的要求。

对于下列产品，不得加施认证标志或放行：

- a) 未获认证的产品；
- b) 获证后的变更需经认证机构确认，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。

附录 B  
受控关键件

B. 1 影响先进性指标的关键件详见表B. 1。

表B. 1 受控关键件清单

关键件名称	制造商	规格型号	备注
机芯			
表壳			
表带			
字面			
表的			
表针			
.....			

填报声明：

- 1) 应列出每种关键件的所有制造商。
- 2) 申请方应保证关键件与相应申请认证产品保持一致；保证获证产品只使用经认证机构确认的上述关键原材料。如关键件需进行变更（增加、替换），申请人应向认证机构提出变更申请，未经认证机构认可，不得擅自变更使用，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合产品认证要求。

申请方（盖章）：  
年   月   日