

北京中瑞泰纳凯新认证有限公司

Beijing Cotecna Kaixin Certification Co., Ltd.

产品品质认证实施规则

(PV07建材产品 预制构件)

受控状态：受控

文件编号：KCB-GPZY-100

发布日期：2022-11-30

修订日期：2025-12-30

实施日期：2026-01-01

版 次：H1

批准发布：赵舒芳

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版 次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

1 目的

为规范北京中瑞泰纳凯新认证有限公司（以下简称“公司”或“BCK”）原凯新认证（北京）有限公司（KCB）产品品质认证活动，保证认证质量，提高产品品质认证委托人的产品品质控制能力，实现可持续发展，特制定本规则。

本规则规定了获得和保持产品品质认证所应遵守的程序和要求。

2 适用范围

本规则适用于 BCK 开展产品品质（PV07 建材产品 预制构件）认证工作。

3 认证依据

DB32/T 4075-2021 《装配式混凝土结构预制构件质量检验规程》

DB32/T 4301-2022 《装配式结构工程施工质量验收规程》

GB/T 22082—2024 《预制混凝土衬砌管片》

JC/T 2504-2019 《装配式建筑预制混凝土夹心保温墙板》

JC/T 2505-2019 《装配式建筑预制混凝土楼板》

JG/T 562-2018 《预制混凝土楼梯》

4 认证模式

产品品质认证基本的认证模式是：产品检测+初始工厂检查+获证后监督。

初始工厂检查：文件审查+工厂现场检查；

获证后监督可以是：产品检测、文件审查、市场抽样、工厂检查一种和多种形式的组合。

其中文件审查包括对认证委托人提交的产品检测报告、内审报告等的审查。

5 认证单元划分原则

原则上，同一认证委托人、同一生产企业、同一生产场所、同一类型产品、同一型号为一个认证单元。

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。

申请单元划分说明见附件 2 《BCK 产品品质认证申请单元划分》。

认证委托人根据认证单元提出认证委托。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。

6 认证基本程序

6.1 认证申请与受理。

6.2 认证方案。

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版 次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

6.3 产品检测。

6.4 初始工厂检查。

6.5 认证决定。

6.6 获证后监督。

7 认证实施

7.1 认证申请

7.1.1 认证申请委托人应具备的基本条件：

- a) 具有独立法人资格；
- b) 申请的产品在营业执照经营许可范围内；
- c) 通过 CCC 产品认证（适用时）；
- d) 产品满足相关法律、法规、标准和规范的基本要求；
- e) 近三年内未发生质量、安全、环境等重大事故；
- f) 其他应具备的条件。

7.1.2 认证申请提交的材料：

初次进行认证申请的认证委托人申请认证时应提交正式书面申请，如实填写《产品认证申请书》，并同时提交以下材料：

- a) 认证委托人、制造商和生产厂营业执照或其他法律地位证明文件影印件（如：工业产品生产许可证、安全生产许可证、危险化学品生产/经营许可证、其他行政许可等）；
- b) 商标注册证明。（企业要求在证书上体现商标时须提供）；
- c) 关键原材料备案清单（产品一致性清单）；
- d) 保证认证申报材料真实性的声明；
- e) 生产/检测所用的主要设备、仪器清单；
- f) 如有生产过程或检测分包，其分包方情况和协议；
- g) 生产工艺流程图；
- h) 申请单元中不同类型产品之间的差异说明；
- i) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的有关协议书或合同，如 ODM/OEM 协议书、授权书；
- j) 申请认证范围内产品检测报告（具备 CMA 资质的独立检测机构在近一年内出具）；
- k) 手册及程序文件等产品认证相关文件；
- l) 生产厂组织机构图；
- m) 符合国家及部门法规等管理要求证明；（需要时）

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

- n) 获得管理体系/产品认证证书影印件（如有时）；
- o) 其他材料（适用时）。

7.2 认证受理

7.2.1 BCK 自收到认证委托人提交的书面申请之日起，在 5 个工作日内对申请材料的完整性、有效性、时效性进行评审，以确定是否受理（因申请材料不齐全而补充材料的时间不计算在内）。

7.2.2 对受理者，BCK 与认证委托人签订认证合同。当申请评审发现以下情况，BCK 做出不予受理的决定，并书面通知认证委托人，说明不予受理的理由：

- a) 认证委托人所申请产品超出其法人营业执照或其他法律地位证明文件的经营范围；
- b) 认证委托人所申请产品质量指标不满足相应产品标准或技术规范要求；
- c) 认证委托人申请产品与《BCK 产品品质认证申请单元划分》不一致；
- d) 认证委托人申请前一年内发生过重大的产品质量、安全事故等。

7.2.3 认证委托人提交申请材料不全或填写不符合要求，BCK 向认证委托人发送《申请材料补充通知书》，若认证委托人未能在 30 天内补充完善所需的材料且未作任何解释和说明，则认为委托人自动撤销本次申请。

7.3 BCK 按照《产品认证检查方案策划作业指导书》的要求编制每个认证委托人整个认证周期的认证方案，填写《产品认证检查信息传递及周期评价表》。认证方案应包括认证模式、产品检测方案及要求、初始工厂检查要求及时机、检查人日、认证各方的责任及义务、获证后监督方式、监督频次，包括认证到期前的再认证检查。

认证方案的确定和后续方案的调整应考虑以下因素：

- 申请产品的范围和复杂程度；
- 所生产/销售的产品种类；
- 申请认证委托人的场所分布情况；
- 认证委托人的语言以及口头和书面交流所用的语言；
- 工作班次数量和时间安排；
- 每次检查活动所要求的检查时间；
- 检查组成员的能力。

8 认证实施

8.1 产品检测

一般情况下，产品检测合格后方可进行工厂检查。根据需要，产品检测和工厂检查可同时进行。

8.1.1 产品检测样品要求

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

8.1.1.1 总原则

产品检测的样品可由 BCK 采取现场抽样/封样方式获得，也可由认证委托人按 BCK 的要求送样检测。

一般情况下样品应在加工场所的合格仓库中抽取。特殊情况下经与委托人协商，也可在其他场所进行。

认证委托人应保证其所提供的样品是能正常生产的且确认与实际生产产品的一致性。BCK 和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有异议的，应当向 BCK 说明情况，并做出相应处理。

8.1.1.2 抽样原则

原则上应按产品单元分别抽样，从每一单元产品中随机抽取样品，封样并做好标识，抽取样品的总量应满足产品检测和可追溯性要求，产品抽样方法详见附件 3。

8.1.1.3 抽样、封样及送样

BCK 指定的抽样人员从企业生产的合格品中随机抽取样品并封样，加贴《封样单》，并填写《产品抽样单》，由抽样人和企业代表人员签字确认，企业盖章。企业在样品抽样/封样后 15 天内将样品、《产品抽样单》送达签约实验室，并在样品寄出当日或次日通知 BCK，BCK 向签约实验室下达产品检测委托指令。

8.1.2 产品检测项目及要求

产品检测项目及应要求应符合认证依据标准中相关条款的要求，见附件 3《产品抽样方案》。

8.1.3 产品检测的实施

产品检测可由认证委托人提供，按照各领域附件 3 中要求的检测项目和频次（一年内）实施的最近一次的有能力的实验室（CNAS 或 CMA）出具的产品检测报告（检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内），若认证委托人不能提供，则由认证委托人选取具有代表性的产品，送至各领域签约的对应产品的任一具有 CMA 资质检测机构实施产品检测并提供产品检测报告。认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性。检测机构对样品真实性有疑义的，应当向 BCK 说明情况，并做出相应处理。

BCK 与指定的检测机构签订相关合同或协议，明确对指定的检测机构的要求，包括：资质要求、对样品进行检测的要求、确保检测结论真实和准确、及时向 BCK 提供检测报告、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。BCK 应规定统一的产品检测报告格式或采用检测机构的产品检测报告格式。

8.1.4 产品检测时限

样品检测时间一般为每个认证单元 60 个工作日内，因检测项目不合格，企业进行整改和重新检测的时间不计算在内。

 产品品质认证实施规则（PV07建材产品 预制构件）				
文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

8.1.5 产品检测报告

产品检测结束后，检测机构应及时向 BCK 出具一式两份检测报告。检测报告应包含对认证单元内所有产品与认证相关信息的描述。

BCK 应将其中一份产品检测报告及时提交给认证委托人。认证委托人对报告应妥善保管，在获证后被监管抽查时应能向 BCK 和执法机构提供完整有效的产品检测报告。

8.1.6 采信其它检测结果

BCK 可采信由省级及以上市场监督抽查出具的检测报告或认证委托人提供，由有能力的实验室（省级及以上具有 CMA 或 CNAS 认可资质或 BCK 签约的实验室）出具的符合要求的检测报告，检测项目包含附件 3《产品抽样方案》中要求的全部内容，检测报告的签发日期为最近 12 个月内。

如提供的检测报告检测项目不全，无法覆盖《产品抽样方案》中要求的全部内容，按 8.1.1-8.1.5 实施产品抽样后，补充检测相关项目。

8.2 初始工厂检查

由 BCK 负责组织初始工厂检查的实施。

8.2.1 基本原则

认证委托人和生产企业应满足规则中《工厂质量保证能力》（附件 1）的要求，确保认证产品持续满足认证要求。

BCK 应对工厂质量保证能力进行符合性检查。

同一申请方在一年内有多项产品申请认证，非首次申请认证的产品可考虑减免初始工厂检查中工厂质量保证能力的检查。

8.2.2 工厂质量保证能力检查要求

BCK 应当委派具有注册资格的自愿性产品认证检查员组成检查组，对生产企业进行企业质量保证能力检查。

检查应覆盖所有认证单元涉及的生产企业及场所。必要时，BCK 可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

8.2.3 产品一致性检查要求

进行现场检查时，检查组依据认证委托人提交的产品信息表，在经生产企业确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行一致性检查，检查内容包括但不限于下述内容：

- a) 检查企业名称、场所、认证单元、产品种类等与申请材料的一致性。
- b) 检查关键原材料/部件的种类及来源、主要生产设备、检测设备、生产工艺与申请材料的一致性；
- c) 认证产品的技术参数应与《产品检测报告》的描述和产品标准的规定一致；

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

d) 认证产品包装和说明书上明示的产品规格和 (或) 产品名称以及相关标识与《产品一致性清单》的一致性检查;

e) 认证产品现场指定试验;

产品一致性检查至少应覆盖认证产品单元。

8.2.5 检查时间与检查人日

BCK 应根据申请认证委托人的规模、从业人员数量、经营场所面积、申请认证范围及单元数量等因素确定现场检查人日数。检查人日见表 1:

表 1 工业品产品认证

企业规模 (人) 产品 单元数	企业规模 (人)						
	<50	51-100	100-150	151-200	201-1000	1001-3000	>3000
1	4	4	6	6	8	8	10
2	4	6	6	8	8	10	10
3	6	6	8	8	10	10	12
4	6	8	8	10	10	12	12
5	8	8	10	10	12	12	14
6	8	10	10	12	12	14	14

注: 单元数量超出部分依次类推

注 1: 若申请认证委托人有多多个场所, 每增加一个生产场所, 可适当增加的检查人日数为按表查取人日数的 1/3~1/2, 最少不低于 2 人日。

注 2: 当生产企业已通过有效的质量管理体系认证时, 可适当减少 1 人日。

注 3: 当制造商完全采用 OEM 形式委托生产厂生产加工, 先根据生产厂的企业规模计算现场检查人日数, 再增加 1 个人日的制造商文件审查; 当制造商部分采用 OEM 形式委托生产厂生产加工, 应按不同的生产场所分别计算人日数。如果 OEM 生产厂已通过了相应的工厂质量保证能力检查, 相应减少 OEM 生产厂的检查人日数。

注 4: 监督检查人日数应不少于初次检查人日数的 50%。

注 5: 再认证检查人日数应不少于初次检查人日数的 70%。

一般工业品自愿性产品认证的一个认证单元的技术资料评审人日数为 0.5 人日, 每增加一个认证单元增加 0.5 人日。

8.2.6 检查结论

检查组负责报告初始工厂检查结论。初始工厂检查的结论分为通过、不通过及整改后通过。工厂应在限期内完成整改, 最长整改时限不超过 3 个月。

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

8.3 认证决定

BCK 对产品检测和初始工厂检查结果进行综合评价，产品检测和初始工厂检查均符合要求，经 BCK 评定后，颁发认证证书，并予以公告。

对于不授予认证证书的认证委托人，BCK 应向其以书面形式明示不能获得认证证书的原因。

8.4 认证时限

BCK 应该对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。

一般情况下，自受理认证委托起 80 个工作日内向委托人出具认证证书或者不授予认证证书通知。

9 获证后监督

获证后监督是指 BCK 对获证产品及其生产企业实施的监督，包括对产品的抽样检测和对生产企业的跟踪检查，以确保获证产品持续符合标准要求并保持与产品检测样品的一致性，验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应遵守本实施规则的相关要求，确保其获证产品持续符合认证标准要求，生产企业质量保证能力和产品一致性控制持续符合本规则要求。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时进行，对于某些非连续生产的产品，认证委托人应向 BCK 提交相关生产计划，便于后续跟踪检查的有效开展。

9.1 监督检查原则

9.1.1 在证书有效期内，应在获证后 12 个月内至少对获证组织进行一次监督检查。当发生下述情况时，可考虑增加监督频次：

a) 获证产品出现严重质量问题（如发生国抽、省抽、专项抽查不合格等）或用户提出投诉并造成较大影响，经证实为认证委托人/生产者（制造商）/生产企业责任的；

b) BCK 对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；

c) 认证依据发生变化时；

d) 发生其他特殊情况时。

9.1.2 获证后的监督方式为：产品检测、文件审查、市场抽样、工厂检查一种和多种形式的组合。

9.1.3 获证起的三年内，生产现场的跟踪检查和产品抽取样品检测应覆盖全部认证产品单元。

9.2 监督检查内容

9.2.1 工厂检查

证后监督工厂检查包括生产企业质量保证能力和产品一致性检查。

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版 次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

证后监督工厂检查还可包括 BCK 指定的检查项目，包括上次工厂检查不合格项的关闭、检测不合格产品的整改情况以及政府责令召回、企业主动召回缺陷产品的实施情况，认证证书和认证标志使用等。

ODM 模式的生产企业，还应在跟踪检查中对 ODM 产品质量控制情况进行核查，包括 ODM 合作协议的执行情况、ODM 产品的一致性、认证标志使用及管理。

证后监督工厂检查发生的不合格项，工厂应在限期内完成整改，最长整改时限不超过 3 个月。BCK 采取适当方式对整改结果进行确认。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，本次认证工厂检查不通过。检查组出具不合格报告，报 BCK 由其做出相关处置决定。

9.2.2 产品抽样检测

在生产线末端经工厂确认合格的产品中、成品库中或市场上随机抽样。抽取的样品由抽样人封样后，带离并送交检测机构实施检测。

产品抽样检测完成后，检测机构负责将检测报告及时寄送 BCK。

9.3 监督检查人日

应根据获证组织的规模、从业人员数量、经营范围等因素确定监督检查人日数，见 8.2.5。

9.4 获证后监督结果评价

获证后监督结果评价包括工厂检查和产品抽样检测的结果。评价结果通过，BCK 向认证委托人发出批准保持认证通知，准许继续使用认证证书和标志；任意一项评价结果不通过则综合评价不通过，BCK 根据相应情形做出暂停、撤销、恢复、注销相关认证证书的决定，通知认证委托人并予公布。

获证后监督结果不满足认证要求，允许在 3 个月内整改，BCK 应采取适当方式对整改结果进行验证并评价，逾期将停止使用认证证书和认证标志。

10 再认证

在认证证书有效期满前 3 个月，对于提出需要继续使用认证证书的证书持有人，BCK 应对其实行再认证。再认证程序与初次认证相同。

应根据获证组织的规模、从业人员数量、经营范围等因素确定再认证检查人日数；若申请认证委托人有多个场所，一般每个加工场所为 2~4 个人日（依据产品单元数量确定检查人日），具体见 8.2.5。

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版 次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

11 认证证书

11.1 认证证书有效期

认证证书的有效期为 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖 BCK 的获证后定期监督获得保持。

11.2 认证证书内容

认证证书内容至少应标明认证委托人/制造商/生产企业名称、地址、产品名称、规格型号、认证依据的实施规则/标准、证书编号、发证机构名称、签名、发证日期、证书有效期及获证组织在证书有效期内应每年至少接受一次监督检查，产品认证标志及 BCK 规定的内容。

11.3 认证证书的变更

获证后，当涉及认证证书内容或认证依据发生变化时，认证委托人应向 BCK 提出变更委托，变更经 BCK 批准后方可实施。

11.3.1 认证证书的变更

a) 证书中的认证委托人、生产者（制造商）、生产企业名称和/或地址变更（不含搬迁），经资料评审后，可直接变更认证证书；

b) 当生产企业（场所）地址变更（实际搬迁）时，认证证书持有者应向 BCK 提出正式变更申请，BCK 应按初次认证进行工厂检查，产品检测可以按监督抽样检测/检查的要求进行。当工厂检查和产品抽样检测/检查均符合要求时，换发认证证书并予以公告，原证书收回；

c) 产品标准和/或实施规则变更时，依据 BCK 发布的转换公告实施转换。转换符合要求的换发证书，原证书收回。逾期未完成转换的，注销原认证证书。

11.3.2 认证证书的扩展

a) 扩大生产企业或场所时，BCK 应安排现场检查并进行产品抽样检测，检查和检测要求同初次认证；符合要求的，颁发证书及附件；

b) 当获证后又提出扩大产品单元时，BCK 应安排扩大部分的现场检查，合格后，颁发认证证书及附件。

11.3.3 认证范围的缩小

当认证证书持有者提出不再保留某个已认证单元的认证资格时属缩小认证产品范围，原则上应提出书面申请，经确认后注销相应的认证单元。认证证书持有者应退还认证证书，同时停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

11.4 证书的暂停、注销和撤销

当获证组织发生违反本规则以及其它有关要求时，按规定暂停、注销和撤销认证证书。

 产品品质认证实施规则（PV07建材产品 预制构件）				
文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

11.4.1 暂停认证资格

获证组织有下列情况之一的，将暂停其认证资格 3-6 个月，并以适当的方式进行公布：

a) 获证组织不按期接受认证监督的，或获证组织联系方式变更未及时通知 BCK，导致无法联系不能实施监督检查时；

b) 监督检查发现获证组织产品达不到认证要求的；

c) 认证证书和认证标志使用不当的；

d) 顾客对获证组织的产品品质有严重投诉，经查实的；

e) 未按时交纳认证费用的。

BCK 对做出暂停认证资格、暂停认证标志使用的证书持有人，要求其在规定的时间内完成纠正措施并经 BCK 验证。经验证合格的，恢复其认证资格，准许使用认证标志。经验证不合格的，将撤销其认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

BCK 应根据上述不符合产生的原因，对获证组织的证书进行部分暂停或全部暂停的处置，必要时应缩小证书范围。

11.4.2 撤销认证资格

获证组织有下列情况之一的，将撤销其认证资格，并以适当的方式进行公布：

a) 整改期满未能达到整改目标的；

b) 获证组织产品质量严重下降出现重大质量事故，给顾客造成损害的；

c) 采取不正当手段骗取认证证书的；

d) 转让认证证书、认证标志的；

e) 拒不交纳认证费用的。

11.4.3 注销认证资格

获证组织有下列情况之一的，将注销其认证资格，并以适当的方式进行公布：

a) 由于认证依据和技术条件的变更，获证组织达不到新要求的；

b) 认证有效期届满，获证组织不再提出再次认证申请的；

c) 获证组织由于经营等原因自动提出放弃认证资格的。

12 认证标志

12.1 认证标志样式

获证产品可使用 BCK 颁发的认证标志，不允许使用变形认证标志，

产品品质认证标志样式如下图：



文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版 次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

12.2 产品认证标志要求

获证组织可在广告或宣传资料、企业简介、获证产品说明书、获证产品的外包装上（产品名称及规格型号、实物产品均应与获证产品相一致）使用产品认证标志，产品认证标志可同比例放大或缩小，但不得变形使用。

12.3 获证组织应当遵守的规定

- a) 建立产品认证标志的使用和管理制度，对产品认证标志的使用情况如实记录和存档；
- b) 保证使用认证标志的产品符合认证要求，并定期将产品认证标志使用情况报送至 BCK，BCK 对产品认证标志的使用情况进行核查，并将核查结果纳入获证后监督结果评价；
- c) 正确使用产品认证标志、不得利用认证标志误导消费者；
- d) 接受国家认证认可监督委员会、各地质检行政部门对认证标志使用情况的监督检查；
- e) 当认证证书被暂停、注销或撤消认证时，应停止使用认证标志和发放带有认证标志的所有文件和宣传资料。

12.4 对误用证书、标志情况的处理

对认证证书、认证标志存在误导性使用行为的证书持有人，BCK 应视情况要求其采取纠正措施或做出撤消认证证书和认证标志、公布违规行为以及进一步采取法律措施的决定。

13 收费办法

按国家及 BCK 的相关规定执行。

14 认证责任

- 14.1 BCK 及其认证决定人员应当对其做出的认证结论负责。
- 14.2 检测机构应对检测结果和检测报告负责。
- 14.3 BCK 及所委派的检查员/检查组应对现场检查结论负责。
- 14.4 认证委托人应对其所提交的申请资料的真实性、合法性负责。

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

附件 1 工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式检验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应对与质量活动有关各类人员职责及相互关系做出规定，且相关人员应明确自身质量职责。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) 确保加贴认证标志的产品符合相应的认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品或获证产品变更后未经 BCK 确认的，不加贴认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

1.2.1 人员

- a. 工厂应配备熟悉所申请的产品标准和相关产品专业技术知识的技术人员。
- b. 工厂应配备从事进货检验、过程检验、出厂检验的人员，检验人员应能够熟练操作，且其操作符合检验规程，并正确做出判断。
- c. 关键工序、质量控制点、特殊过程的操作人员应能熟练的操作，且其操作符合技术工艺文件的规定。

1.2.2 生产和检验设施设备

a. 基础设施

工厂应确定、提供并维护为满足其生产、检验所需的工作场所和设施，并确保其运行正常。

b. 生产设备和工艺装备

工厂应具有与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的生产设备和工艺装备；其性能和精度应能满足生产合格产品的要求，并运行正常。见附件 5《必要的生产设备、检测设备》。

c. 检验设备

工厂应具备与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的采购关键件进货检验、生产过程检验、成品出厂检验所需的检验仪器设备；其性能和精度应能满足相关标准规定的检验要求；并在检定或校准有效期内使用。见附件 5《必要的生产设备、检测设备》。

d. 工作环境

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

工厂应确定、提供并维护为满足其生产、检验、产品贮存所需的工作环境。

2 文件

2.1 工厂应确保：

- a) 文件创建和更改应由授权人批准，以确保其适宜性和充分性；
- b) 确保文件的更改和现行修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得适用文件的有关版本；
- d) 对所保留的作为符合性证据的记录予以保护，防止其非预期的更改。

2.2 技术文件

2.2.1 工厂应建立与其生产实际相吻合的生产流程图，且标明关键工序、质量控制点、特殊过程（适用时）。

2.2.2 工厂应对所识别和确认的关键工序、质量控制点、特殊过程编制相关技术工艺文件，明确具体的控制参数。

2.2.3 工厂应对采购重要原材料和关键零部件进货检验（或验证）、自制关键零部件、半成品等生产过程检验、成品出厂检验编制检验规程，其内容应完整正确（应包括检验频次、检验样品数、抽样方式、检验项目、检验方法、检验步骤、检验结果判定及处理）。

3 采购和外包控制

3.1 供方和外包方控制

工厂应建立重要原材料、关键零部件的供方的选择、评定和管理的准则，以确保供方提供的重要原材料和关键零部件符合要求。

如工厂对所确定的部分关键过程和特殊过程外包，应建立重要外包方的选择、评定和管理的准则，以确保外包过程的能力满足要求。

工厂应保存对供方和外包方的选择评定和日常管理记录。

工厂应按照附件 4 填写《关键原材料/部件备案清单》，并按照规定要求实施管理。

3.2 重要原材料、关键零部件、外包件的检验/验证

工厂应对采购重要原材料、关键零部件、外包件按规定进行检验或验证。当选择对供应商检验结果进行验证时，工厂应对供应商提出明确的要求。

工厂应保存重要原材料、关键零部件、外包件的检验或验证记录，记录应完整、规范并符合相关标准的规定。

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

4 生产过程控制

4.1 工厂应对确定的关键工序、质量控制点、特殊过程进行控制，确保其在受控条件下进行，受控条件包括但不限于：

- 1) 作业人员应具备相应的能力；
- 2) 如果没有文件规定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；
- 3) 可获得或使用适宜的监视和测量资源；
- 4) 为过程的运行使用适宜的基础设施，并保持适宜的环境。

4.2 工厂应对自制关键零部件、生产过程中的关键技术指标按规定进行检验，并保留检验记录。

5 出厂检验

成品出厂应按规定进行出厂检验，检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。不具备出厂检测能力的产品生产企业应按照标准要求委托具有申证产品执行标准和相关标准检验检测机构资质认定授权资质的检验机构实施出厂检验。

6 不合格品的控制

工厂应对不合格品的控制和处置做出明确规定并执行到位。

7 内部审核

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的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核的信息输入。

对内部审核中发现的问题，应采取必要的纠正措施，并进行记录。

8 产品一致性

工厂应对批量生产的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。

工厂应建立影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，并在变更实施前向 BCK 申报并获得批准后方可执行。

9 标识、包装、搬运和储存

工厂产品的标识、包装、搬运和储存要求应符合相应产品标准规定。

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

附件 2

BCK 产品品质认证申请单元划分

1、产品品质认证申请单元划分

表 2 认证单元划分

序号	产品分类	认证单元	产品执行标准
1	预制构件	预制板（外墙板、内墙板、楼梯、叠合板等）	GB/T 50204、 GB/T 51231、 JGJ 1、 JGJ/T 152、 JC/T562、 JC/T 2505、 GB 50300-2013、 DGJ32/J 184-2016、GB/T 22082 等适用的标准
2		预制柱	
3		预制梁	
4		其他预制构件(预制基础预制阳台、预制女儿墙、预制凸窗、预制空调板等)	

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

附件 3

产品抽样方案

1、产品抽样原则：

1) 按认证单元抽样，初次抽样检验应抽取全部认证单元产品，监督抽样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；

2) 同一认证单元内多个产品品种，抽取风险程度高的产品品种；

3) 不同生产场地的产品应分别抽样；

4) 产品应为近 3 个月内生产的合格品。

5) 抽样地点可在生产线末端、生产厂或制造商成品库（已经企业检验合格待出厂的产品）。

6) 所抽样品抽样人员和企业代表双方共同确认签封，样品应有明显标记（如在样品表面印章、装箱封条等）。

7) 抽样后，申请人应在 1 周内，将样品送至 BCK 签约的具有 CMA 资质的检测机构（检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内）。

2、抽样检验项目、样品数量、检验依据

表 3 预制构件检验项目、样品数量、检验依据（检验要求、方法及判定）

检验项目	样品数量	检验依据
产品外观质量	按检验批实际数量：抽查 5 件	GB 50204、 DGJ32/J 184-2016 DB32/T 4075—2021 等适用标准
外形尺寸/尺寸偏差	按检验批实际数量：抽查 5 件	JC/T 2504、 JC/T 562、 DGJ32/J 184-2016 DB32/T 4075—2021 等适用标准
钢筋保护层厚度	按检验批实际数量：对预制柱、预制墙及非悬挑梁板类构件，应各抽取构件数量的 2%且不少于 5 个构件进行检验；对于悬挑梁，应各抽取构件数量的 5%且不少于 10 个构件进行检验，当悬挑梁数量少于 10 个时，应全数检验；对悬挑板，应各抽取构件数量的 10%且不少于 20 个构件进行检验，当悬挑板数量少于 20 个时，应全数检验。	JGJ/T 152、 JC/T 562、 GB 50300-2013、 DGJ32/J 184-2016 DB32/T 4075—2021 等适用标准
钢筋间距	按检验批实际数量：抽查 5 件	JC/T 2505、 DGJ32/J 184-2016、

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

		DB32/T 4075—2021 等适用标准
钢筋规格直径	按检验批实际数量：抽查 5 件	JC/T 2505、 DGJ32/J 184-2016、 DB32/T 4075—2021 等适用标准
钢筋数量	按检验批实际数量：抽查 5 件	DB32/T 4075—2021 等适用标准
强度	按检验批实际数量：抽查 5 件或抽取连续 6 个批次的强度报告	GB/T 50107、 DGJ32/J 184-2016、 DB32/T 4075—2021 等适用标准
套筒连接钢筋接头强度	按检验批实际数量：抽查 5 件或抽取连续 6 个批次的强度报告	JC/T 2504、 DGJ32/J 184-2016 等 适用标准
物理力学性能	按检验批实际数量：抽查 5 件	JC/T 2504、 DGJ32/J 184-2016、 等适用标准
拉结性能	按检验批实际数量：抽查 5 件	JC/T 2504、 DGJ32/J 184-2016 等 适用标准
结构性能	按检验批实际数量：抽查 5 件	JC/T 562、 GB 50204、 JGJ 1、 DGJ32/J 184-2016、 DB32/T 4075—2021 等适用标准
粗糙度	按检验批实际数量：抽查 5 件	DB32/T 4075—2021 等适用标准

表 4. 预制构件检验项目、样品数量、检验依据（检验要求、方法及判定）

检验项目	样品数量	检验依据
产品外观质量	按检验批实际数量：抽查 5 件	GB 50204
钢筋保护层厚度	按检验批实际数量：对预制柱、预制墙及非悬挑梁板类构件，应各抽取构件数量的 2%且不少于 5 个构件进行检验；对于悬挑梁，应各抽取构件数量的 5%且不少于 10 个构件进行检验，当悬挑梁数量少于 10 个时，应全	JGJ/T 152

 产品品质认证实施规则（PV07建材产品 预制构件）				
文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1
	数检验：对悬挑板，应各抽取构件数量的10%且不少于20个构件进行检验，当悬挑板数量少于20个时，应全数检验。			
强度	抽取连续6个批次的强度报告			GB/T 50107

表 5. 预制混凝土衬砌管片检验项目、样品数量、检验依据（检验要求、方法及判定）

检验项目	样品数量	检验依据
混凝土强度	按照产品生产批次，每种型号的产品抽取1块。	GB/T 50107-2010
外观质量	批量1000环，不足1000环时也可以作为一批，抽样1环	GB/T 22082
尺寸偏差	批量1000环，不足1000环时也可以作为一批，抽样1环	GB/T 22082
水平拼装	批量1000环，不足1000环时也可以作为一批，抽样二环或三环拼装	GB/T 22082
检漏试验	批量1000环，不足1000环时也可以作为一批，抽样1块，复检2块。	GB/T 22082
抗弯性能	根据设计方案确定批量、抽样及复检数量	GB/T 22082
抗拔性能	根据设计方案确定批量、抽样及复检数量	GB/T 22082

注：产品依据产品执行标准要求选择适用的表3、表3、表4，进行抽样检验项目的选取，抽样数量如检验机构有特殊要求，抽样数量应符合检验机构要求。

3、判定

预制楼梯按照 JG/T 562-2018《预制混凝土楼梯》中要求进行判定，预制叠合板按照 JC/T 2505-2019《装配式建筑 预制混凝土楼板》中要求进行判定，预制外墙板按照 JC/T 2504-2019《装配式建筑 预制混凝土夹心保温墙板》中要求进行判定。

预制楼梯、预制叠合板、预制外墙板、预制内墙板等产品也可按照 GB 50204—2015《混凝土结构工程施工质量验收规范》、DB37/T 2366—2013《回弹法检测混凝土抗压强度技术规范》、JG/T 152—2019《混凝土中钢筋检测技术标准》、GB/T 50784—2013《混凝土结构现场检测技术标准》中要求进行判定。

预制楼梯、预制叠合板、预制外墙板、预制内墙板、预制梁、预制柱、预制空调板、预制阳台、预制女儿墙、预制凸窗等产品也可按照 DGJ32/J 184-2016《装配式结构工程施工质量验收规程》中要求进行判定。

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版 次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

预制构件产品预制混凝土衬砌管片产品按照执行标准 GB/T 22082-2017《预拌混凝土衬砌管片》中的要求进行判定。

产品判定也可按照企业执行的相关产品标准（国标、行业标准、地方标准）进行判定。

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

附件 4**关键原材料/部件备案清单**

委托人名称：

生产厂名称：

认证单元名称：

产品执行标准：

关键原材料/ 部件类别	原材料/ 部件名称	规格型号	供应商名称	制造商名称
水泥				
砂				
石				
外加剂				
掺合料				
钢筋				
灌浆套筒				
保温材料				
连接件				
其他				

注 1：选择申请产品适合的关键原材料/部件类别进行填写，本表中未涉及的关键原材料/部件按产品实际情况进行填写；

注 2：本表不够时可自行复制填写。

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

附件 5

必要的生产设备、检测设备

领域及代码	产品分类	产品单元	生产设备	检测设备
07 建材产品	预制构件	预制板（外墙板、内墙板、楼梯、叠合板等）	柔性调直机器人、钢筋智能弯箍机器人、智能钢筋立式机器人、智能钢筋桁架焊接机器人、风冷冷水机、智能钢筋开孔网焊接机器人、钢筋弯曲机、智能钢筋自动剪切机器人、型材切割机、逆变焊机、焊机、侧翻机、清理机、脱模剂喷雾机、立体养护窑、蒸汽发生器、拉毛机、模台横移车、抹光机、暖风机、搓平机、低噪震动台、划线机、堆垛机、混凝土输送机、模台、导向轮、驱动轮、螺旋输送机、智能低压粉料输送系统、盾构管片自动化生产线、管片翻转机、管片翻转机、行走式管片翻转机、钢筋弯弧机、数控弯曲机五头弯箍机、自动弹簧机、钢筋调直机、全封闭钢筋切断机、数控钢筋弯箍机、数控弹簧机、棒材自动上料机构、棒材钢筋剪切生产线钢筋弯弧机等	数显游标卡尺、数显千分尺、高精度自动安平水准仪、全站仪、超声测厚仪、经纬仪、涂层测厚仪、全数字智能超声波探伤仪、交流磁轭、高精度涂层测厚仪、一体式数字回弹仪、混凝土钢筋检测仪、高精度激光自动安平水准仪、水泥胶砂搅拌机、水泥净浆搅拌机、水泥胶砂振实台、水泥胶砂流动度测定仪、沸煮箱、水泥砼恒温恒湿养护箱、恒温水养护箱水泥标准维卡仪、恒加载水泥抗折抗压试验机、雷氏夹膨胀测定仪、水泥胶砂强度试模、箱式电阻炉（高温炉）、水泥细度负压筛析仪、全自动比表面积测定仪、电热恒温鼓风干燥箱、针、片状规准仪、震击式标准振筛机、集料压碎指标测定仪、亚甲蓝试验仪、精密酸度计/PH、计直读式混凝土含气量测定仪、恒加载压力试验机、单卧轴强制式混凝土搅拌机、坍落度桶及捣棒、HZJ-A 型振动台、低温试验箱、快速养护箱、混凝土贯入阻力测定仪、恒温恒湿养护控制设备、混凝土表观密度测定仪、混凝土抗渗仪、压力泌水仪、电子天平、全自动回弹仪、电子数显游标卡尺、钢直尺、万能角度尺、塞尺、电液伺服万能材料试验机、钢筋弯曲试验机、新标准方孔石子筛、新标准方孔砂石筛、外加剂净浆截锥圆模、连续式钢筋打点机、水泥浆体 Marsh 流动时间测定仪、饱和面干试模及捣棒、建筑电子测温仪、微机电液伺服万能材料试验机、水泥标准恒温恒湿养护箱、行星式水泥胶砂搅拌机、直读式精密混凝土含气量测定仪、混凝土振动台、微机电液伺服压力试验机、震击式标准振摆仪、煮沸箱、混凝土贯入式阻力仪、自动加压混凝土渗透仪、
		预制柱		
		预制梁		
		其他预制构件(预制基础预制阳台、预制女儿墙、预制凸窗、预制空调板等)		

COTECNA**产品品质认证实施规则（PV07建材产品 预制构件）**

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

领域及代码	产品分类	产品单元	生产设备	检测设备
				水泥胶砂抗折抗压试验机、碱骨料试验箱、碱骨料反应测长仪、集料坚固性试验仪、一体式钢筋检测仪、手持式激光测距仪、砼压力泌水仪等

文件编号	发布日期	修订日期	实施日期	版次
KCB-GPZY-100	2022-11-30	2025-12-30	2026-01-01	H1

附件：

文件更改记录

页数	更改状态	更改内容	更改人	日期
25	有效	附件 2 BCK 产品品质认证申请单元划分修订产品执行标准	宋长滨	2024-08-21
26、27	有效	附件 3 产品抽样要求，增加表 4-2 预制混凝土衬砌管片检验项目、样品数量、检验依据（检验要求、方法及判定）	宋长滨	2024-08-21
2	有效	修订 3 认证依据	胡娜娜	2025-05-29
5、17	有效	补充检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内的要求	任静	2025-08-15
全文	有效	LOGO 企业名 部门名变更	付冉	2025-12-30