

“浙江制造”认证实施细则

编号：ZJM-001-4421-2016

精密数控车床数控中心

2016-11-18 发布

2016-11-18 实施

浙江制造国际认证联盟 发布

目 录

前言	3
0 引言	4
1. 认证范围	4
2. 认证依据	4
3. 单元划分原则及认证模式	4
3.1 单元划分原则	4
3.2 认证模式	4
4. 认证实施的环节及要求	5
4.1 认证申请与受理	5
4.1.1 所需资料	5
4.1.2 受理	5
4.2 产品检验	6
4.2.1 抽样原则	6
4.2.2 检验方案	6
4.2.3 检验要求及检验结论	6
4.3 初始工厂审核	6
4.3.1 审核内容及要求	6
4.3.2 审核时间及人日数	7
4.3.3 审核结论	7
4.4 认证结果评价与决定	7
4.4.1 评价与决定	7
4.4.2 认证时限	7
4.5 获证后监督	7
4.5.1 监督时间、频次	7
4.5.2 监督内容	8
4.5.3 监督评价	8
4.6 证书到期再认证	8
5. 认证证书和标志	9

5.1 认证证书	9
5.1.1 证书有效性的保持	9
5.1.2 认证变更	9
5.1.3 证书的暂停、撤销、注销	9
5.1.4 认证范围的扩展、扩大	10
5.2 认证标志	10
5.3 证书和标志的使用	10
6. 认证收费	10
附录 1 产品描述	11
附录 2 自我声明	12

前言

本细则由”浙江制造”国际认证联盟组织制定、发布，版权归”浙江制造”国际认证联盟所有，联盟内成员根据本机构的资质情况备案后使用，联盟外的任何组织及个人未经”浙江制造”国际认证联盟的许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本细则附录1、附录2 为资料性附件。

本细则由”浙江制造”国际认证联盟提出并归口。

本细则主要起草单位：方圆标志认证集团有限公司。

本细则为首次发布。

“浙江制造”认证实施细则——精密数控车床和车削中心

0 引言

本细则基于“浙江制造”认证的质量与信誉保证制定，规定了精密数控车床和车削中心产品认证的要求和程序。

本细则与《“浙江制造”评价规范 第1部分：通用要求》、《“浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求》等标准和要求配套使用。

本细则与认证机构公正性、保密、认证变更管理等公开文件共同实施。

认证委托人应确保获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，本细则将进行及时修订。

1. 认证范围

本细则适用于床身最大回转直径至 1000mm，线性轴线行程至 2000mm 的精密数控车床和车削中心的“浙江制造”产品认证。

2. 认证依据

DB33/T 944.1—2014 “浙江制造”评价规范 第1部分：通用要求
DB33/T 944.2—2014 “浙江制造”评价规范 第2部分：管理要求
T/ZZB 0078-2016 浙江制造团体标准 精密数控车床和车削中心

3. 单元划分原则及认证模式

3.1 单元划分原则

产品认证单元是指产品认证的基本单位。同一生产者、同一生产场所生产的精密数控车床和车削中心为同一认证单元。

3.2 认证模式

自我声明+产品检验+“浙江制造”要求评价+获证后监督

4. 认证实施的环节及要求

认证实施环节：认证申请与受理、产品检验、初始工厂审核、评价与批准、获证后监督、证书到期再认证。

一般情况下完成产品检验后再进行初始工厂审核，也可在工厂审核时实施检验。

4.1 认证申请与受理

按照 3.1 条款的要求划分单元并申请认证。

4.1.1 所需资料

认证申请人准备《认证申请书》和《产品描述》提交认证机构，《认证申请书》和《产品描述》的信息及随附资料如下。

4.1.1.1 认证申请

填写《认证申请书》相关信息并提供认证申请人、生产者、生产企业的营业执照、组织机构代码证（或等效证明）、税务登记证（或等效证明）、生产许可证明复印件；注册商标证明复印件（如有）；按卓越绩效标准实施的评价证明材料复印件；获得的第三方GB/T19001、GB/T24001、GB/T28001 认证证书复印件、标注有产地的合格供方名录、生产工艺和生产技术说明（附生产工艺流程图）、生产、检验设备设施清单等资料。

4.1.1.2 产品描述

产品描述应包括申请认证产品信息、工艺流程、关键部件清单、商标、执行标准等，认证单元内覆盖的系列产品清单，认证单元内各个型号之间的差异说明等，同时提供产品说明书及产品型式检验报告。

4.1.2 受理

认证机构对认证申请资料进行审核，资料齐全且符合要求的，认证机构受理认证申请，签订认证合同书；资料不符合要求的，认证机构通知认证申请人补充资料或修改信息；无法提供有效的资料的，认证机构不受理认证申请。

4.2 产品检验

4.2.1 抽样原则

产品抽样可采取工厂审核时抽样或提前抽样二种抽样方式。原则上采取提前抽样的方式。如确定为工厂评价时抽样，则抽样应在现场审核活动时进行并在完成现场审核活动之前完成。如确定提前抽样，则现场工厂评价原则上应在产品检验完成后一年内完成，否则应重新进行产品检验。

产品应由认证机构委派的人员从工厂成品仓库经出厂检验合格的成品处抽样获得，所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后由认证机构指定的有资质的检验机构进行检验。

初次申请认证产品时，每一申请认证产品单元抽取相同规格型号的产品共2台，其中1台为检验样品，另1台作为备样。

申请认证产品单元中涉及多个规格型号的，应抽取一个具有代表性（如，产量大的）的产品进行检验。

年度监督评价时，在所有已认证产品单元中选取一个代表性的认证产品单元（如，产量大的产品单元）进行检验。

4.2.2 检验方案

初次申请认证时检验项目应按T/ZB 0078-2016《浙江制造团体标准 精密数控机床和车削中心》表7（检验分类：型式试验）执行。

年度监督应在所有获证产品中选取一个代表性的产品单元检验，按T/ZB 0078-2016《浙江制造团体标准 精密数控机床和车削中心》表7（检验分类：型式）执行。由获证方出具抽样日期距评价日期不超过6个月的第三方机构有效检验报告，评估可以采信及需要进行检验确认的项目，然后确定检验方案（包括检验项目和抽样量）。但检验项目不得少于表1的规定，抽样和备样的数量应确保试验的要求。

表1 检验项目

序号	检验项目	判定要求	备注
1	加工和装配	T/ZB 0078-2016 第 6.2 条款要求	
2	产品性能	T/ZB 0078-2016 第 6.4 条款要求	
3	电气安全	T/ZB 0078-2016 第 6.5 条款要求	
4	产品位置精度	T/ZB 0078-2016 第 6.12.2 条款要求	
5	产品工作精度	T/ZB 0078-2016 第 6.12.3 条款要求	

采信原则：

- a. 检验机构应为经过CNAS认可或通过计量认证，具有检验能力的实验室；
- b. 所涉及产品的抽样日期距现场评价日期不得超过六个月；

- c. 所涉及产品的生产者、生产场所和选取的一个代表性产品单元相一致；
- d. 所涉及产品检验的具体项目满足认证产品确认标准的要求时，且经检验符合要求。

审核组对出具的检验报告按采用原则，对检验机构的资格以及检验报告中所涉及产品的抽样日期、执行标准、规格、代表的认证产品范围、检验的具体项目进行审查。

审核组进行现场核实，对抽样产品的代表性进行判断，根据抽样产品相关信息进行产品一致性的检查，同时对受审核方质量控制体系进行追溯，并做好相关记录，以证实采信报告的合理性。

采信第三方检验报告时，应将检验报告（经评审组现场确认签字）一同上报认证机构审定。

4.2.3 检验要求及检验结论

当加工和装配、产品性能、电气安全、控制系统、液压系统、气动系统、噪声、产品精度有 1 项或 1 项以上不合格时判定不合格；其余项目有 4 项或 4 项以上项目检验不合格时，对备样产品进行检验（复检），检验（复检）结果全部符合标准要求，则判定为合格，若仍有检验不合格时，则判定为不合格。

当加工装配质量、产品性能、电气安全、控制系统、液压系统、气动系统、噪声、产品精度全部合格；其余项目只有有 3 项或 3 项以下项目检验不合格时，判定被检验产品合格。

如认证申请人对检验结果有异议时，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

4.3 初始工厂审核

4.3.1 审核内容及要求

初始工厂审核内容为企业满足《“浙江制造”评价规范 第1 部分 通用要求》和《“浙江制造”评价规范 第2 部分 管理要求》标准要求的程度。审核范围包括与认证产品相关的所有生产场所、部门、人员及活动。

初始工厂审核时，生产企业应有认证的产品在设计、生产。

4.3.2 审核时间及人日数

工厂审核人·日数根据认证单元数，生产企业的规模，管理水平来确定。

认证机构应在其公开性文件中明确工厂审核的人日数。

4.3.3 审核结论

工厂审核时未发现不符合项，审核结论为推荐认证注册；工厂审核时发现严重不符合项，审核结论为不推荐认证注册；工厂审核时发现存在性质上和数量上不构成系统性、区域性失效的不符合项时，允许工厂限期完成整改的，如工厂按时完成整改，并整改有效时，审核结论为整改有效后推

荐认证注册，否则不推荐认证注册。

如工厂对审核结论有异议时，应5日内向认证机构申请复议或复查。

4.4 认证结果评价与决定

4.4.1 评价与决定

认证机构对产品检验、工厂审核结论进行综合评价，评价合格后，认证结论为准予认证注册，并向认证申请方颁发产品认证证书（认证注册）。

认证实施过程中，产品检验不合格、工厂审核不推荐认证注册时，认证结论为不予认证注册。

4.4.2 认证时限

认证时限指自受理认证申请至得出并传达认证结论的限定时间，包括产品检验、工厂审核、认证结果评价与批准以及制作证书的时间。认证机构应根据相关规定的要求在公开性文件中明确认证时限，并承诺在认证时限内完成认证。

4.5 获证后监督

4.5.1 监督时间、频次

一般情况下，获证6个月后即可安排年度监督，两次监督的间隔不超过12个月。如不能如期接受监督时，持证人应向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书。

4.5.1.1 若发生以下情况可增加监督频次

- 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) 有足够信息表明获证产品生产者、被委托生产企业因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。

4.5.1.2 若发生以下情况可增加监督的时间：

- a) 获证企业发生客户或相关方投诉，发生质量、环境、安全事故或者被执法监管部门认定不符合法定要求受到处罚、媒体负面曝光等情况但情节轻微的；
- b) 认证单元产品所涉及的关键生产工艺、关键部件及其供应商、关键工序生产检测设备等发生变更时；
- c) 获证企业发生影响管理体系运行的重要变化，如：法律地位、经营状况、组织状态、所有权发生变化，行政许可、强制性认证或其他资质证书变更，法定代表人、最高管理者、管理者代表变更，生产经营、服务场地变更，与“浙江制造”相关的管理体系及其重要过程发生重大变更时。

4.5.2 监督内容

认证机构对认证产品及其生产企业实施获证后监督，以确保持续满足《“浙江制造”评价规范 第1部分 通用要求》和《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》。

获证后监督一般采用跟踪审核方式实施监督，必要时可采取监督检验的方式。

4.5.2.1 监督审核

根据《“浙江制造”评价规范 第2部分 管理要求》对工厂进行跟踪审核，跟踪审核的内容包括生产企业质量保证能力审核和产品一致性审核。监督审核时间的确定方法同初审，监督审核人人数不少于初审的一半。

监督审核结论判定同本细则4.4条

4.5.2.2 监督检验（必要时）

样品及检验要求符合4.2有关监督评价的要求。

当加工装配质量、产品性能、电气安全、控制系统、液压系统、气动系统、噪声、产品精度有1项或1项以上不合格时判定不合格；其余项目有4项或4项以上项目检验不合格时，对备样产品进行检验（复检），检验（复检）结果全部符合标准要求，则判定为合格，若仍有检验不合格时，则判定为不合格。当加工装配质量、产品性能、电气安全、控制系统、液压系统、气动系统、噪声、产品精度全部合格；其余项目只有有3项或3项以下项目检验不合格时，判定被检验产品合格。

如委托人对检验结论有异议，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

4.5.3 监督评价

认证机构对监督审核、监督抽样检验结论进行评价，监督审核和抽样检验合格的，判定监督合格，认证证书继续有效。监督审核不符合要求或监督抽样检验不合格时，或不能按要求接受监督，则判定监督不合格，按规定对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

4.6 证书到期再认证

如认证证书到期后持证人需继续保持认证注册资格，持证人应在证书有效期届满三个月前提出再认证申请，再认证的程序同初次认证。

5. 认证证书和标志

5.1 认证证书

5.1.1 证书有效性的保持

认证证书有效期为3年，有效期内通过年度监督确保其有效性。有效期届满如需继续保持认证，在证书有效期届满前进行再认证（见本细则4.6）。

5.1.2 认证变更

产品获证后，如果产品单元（生产者、生产场所、牌号）、证书内容等发生变更或认证机构规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更。生产企业应确保变更后的产品符合产品标准要求。

5.1.2.1 涉及证书内容的变更

在生产场所没有变迁，认证证书上相关内容发生变化时，认证委托人应向认证机构提出变更。

认证机构对变更的内容和提供的资料进行审核后，同意变更并换发认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变。

5.1.2.2 原材料的变更

获证产品的原材料或供应商（生产者、生产企业）发生变化时，认证委托人应对产品与标准符合性进行确认，并向认证机构提出变更。一般情况下，提出变更时向认证机构提交符合性验证的备案资料如：试验报告等，以便在跟踪审核时进行验证。

必要时，由认证机构抽样验证。

5.1.2.3 其他变更

发生下述情况时，持证人应在20个工作日内将有关情况报认证机构备案：

- a) 持证人（认证申请人）联系信息变更等，生产企业相关变化：法定代表人、管理者代表、质量管理体系文件修订等；
- b) 出现重大质量问题；
- c) 重大设计、工艺更改，必须向认证机构提交产品、工艺设计变更的有效的验证、确认证据。必要时，由认证机构抽样验证。

5.1.3 证书的暂停、撤销、注销

证书的使用应符合“浙江制造”认证证书和标志使用的相关要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，认证机构按产品认证证书批准、保持、暂停、注销和撤销要求，对认证证书做出相应的暂停、撤销的处理。

持证人可申请注销证书。

5.1.4 认证范围的扩展、扩大

持证人如需增加与已认证产品为同一认证单元的产品时（扩展），向认证机构提出变更或新认证申请。认证机构根据初始样品覆盖范围，确定是否进行检验或在监督时抽样检验，样品和检验要求同本细则4.2条。

持证人如需增加与已认证产品不是同一认证单元的产品时（扩大），按初始认证要求申请认证。

5.2 认证标志

获证产品按“浙江制造”认证证书和标志的相关要求使用如下认证标志：



5.3 证书和标志的使用

认证申请人应制定必要的证书管理制度以规范认证证书和标志的正确使用，防止证书、标志的误用。误用认证证书和认证标志，可能导致认证资格的暂停或撤销。

获证组织一旦发现误用认证证书或认证标志，应立即采取纠正措施，并报告认证机构。

6. 认证收费

根据企业提交资料的情况，需要收取产品检测和（或）认证费用，认证机构将按国家有关部门和行业组织的收费标准收取费用，由申请企业与认证机构以合同方式确认。

附录 1 产品描述

精密数控车床和车削中心产品描述

一. 认证单元名称：_____（每个认证单元填写一份）

1. 精密数控车床和车削中心参数及相关信息

商标		产品名称		规格型号	
床身上最大回转直径		公称棒料直径		公称卡盘直径	
电机功率		电气防护等级			

2. 单元覆盖产品的规格型号

3. 单元覆盖产品的差异性说明

4. 关键材料/部件清单：

名称	规格型号/技术参数	供应商（全称）	制造商（全称）/产地

注：企业根据产品实际使用的情况进行填写

二. 提交材料：

产品铭牌（贴于背面）

三. 随附材料：

检验报告（附后）

产品实物照片

产品主要生产工艺流程及可能涉及安全使用的情况说明

四. 申请人声明：

本组织保证该规格产品与该产品描述内容保持一致。产品获证后，如果关键材料/部件进行变更（增加、替代），本组织将向认证机构提出变更申请，未经认证机构的认可，不会擅自变更使用，以确保该型号在认证证书有效期内始终符合“浙江制造”认证要求。本组织保证该规格产品只配用上述关键材料/部件。

申请人：

公章：

日期：

附录 2 自我声明

制造商名称：（中英文名称）：
制造商地址：（多个地址请注明）：
单元名称及产品（产品名称，型号，序列号）：（注：单元名称须与产品描述一致）
符合的标准信息： DB33/T 944.1—2014 “浙江制造”评价规范 第1 部分：通用要求 DB33/T 944.2—2014 “浙江制造”评价规范 第2 部分：管理要求 T/ZZB 0078-2016 浙江制造团体标准 精密数控机床和车削中心
声明： 作为上述制造商的授权代表，我在此声明，本文件中描述的产品符合上述标准的要求。
声明人信息： 姓名： 职位： 单位： 签名(盖章)：
声明地点： 日期：