

工厂一致性控制检查记录

受检方：

检查时间

条款号	检查内容	检查结论
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： <ol style="list-style-type: none"> 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。 	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
1.2	产品设计标准或规范应是产品一致性控制文件的其中一个内容,其要求应不低于该产品的认证实施规则中规定的标准要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
2 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： <ol style="list-style-type: none"> 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； 3) 认证产品的主要原材料和关键件。 		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
3 关键件和材料的一致性		
工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器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，并保持其一致性。 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。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
4 例行检验和确认检验		
工厂应建立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，并保证其一致性。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。工厂生产现场应具备例行检验项目的检验能力。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
5 产品变更的一致性控制		
工厂建立的文件化变更控制程序应包括产品变更后的一致性控制内容，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。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合

检查人员