

# SSCA

## 深圳标准认证实施规则

SSC A17-001:2017

---

### 机械手表

2017 - 04 - 30 发布

2017 - 04 - 30 实施

深圳标准认证联盟 发布



## 目 次

前言 .....	III
引言 .....	IV
1 适用范围 .....	1
2 认证依据 .....	1
3 认证模式 .....	1
4 认证申请 .....	1
4.1 认证单元划分 .....	1
4.2 申请认证提交资料 .....	1
4.2.1 申请资料 .....	1
4.2.2 证明资料 .....	2
4.3 受理时限 .....	2
5 抽样检验 .....	2
5.1 抽样 .....	2
5.1.1 抽样原则 .....	2
5.1.2 抽样数量 .....	2
5.1.3 样品及资料处置 .....	2
5.2 检验 .....	2
5.2.1 检验依据 .....	2
5.2.2 检验项目及实施要求 .....	2
5.2.3 检验时限 .....	3
5.3 关键原材料/零部件要求 .....	3
6 初始工厂检查 .....	3
6.1 检查内容 .....	3
6.1.1 工厂质量保证能力检查 .....	3
6.1.2 产品先进性指标的检查 .....	3
6.2 初始工厂检查时间 .....	4
6.3 初始工厂检查结论 .....	4
6.4 初始工厂检查的其他要求 .....	4
7 认证结果评价与批准 .....	4
7.1 认证结果评价与批准 .....	4
7.2 认证时限 .....	5
8 获证后监督 .....	5
8.1 获证后跟踪检查 .....	5
8.1.1 跟踪检查频次 .....	5

8.1.2	跟踪检查人日数	5
8.1.3	跟踪检查的内容	5
8.1.4	跟踪检查结论	5
8.1.5	跟踪检查的其他要求	5
8.2	监督抽样检验	5
8.2.1	抽样检验原则	5
8.2.2	抽样检验的实施	6
8.3	结果评价	6
9	复审	6
10	认证证书	6
10.1	认证证书的保持	6
10.1.1	证书的有效性	6
10.1.2	认证证书的内容	6
10.1.3	认证产品的变更	6
10.2	认证证书覆盖产品的扩展	7
10.2.1	扩展程序	7
10.2.2	样品要求	7
10.3	认证证书的暂停、注销和撤销	7
11	认证标志的使用	7

## 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、发布认证实施规则，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）、深圳天祥质量技术服务有限公司、国家钟表质量检验中心、中国质量认证中心深圳分中心、深圳华测国际认证有限公司。

本规则主要起草人：符依、王莹、王岩民、杨友东、孙健。

本规则为首次发布。

## 引 言

本规则基于保障“深圳标准”的先进性、创新性、引领性和适用性制定，规定了机械手表产品“深圳标准”认证的基本原则、要求和程序。

本规则与“深圳标准”认证工厂质量保证能力要求、深圳标准先进性评价细则-机械手表产品、经“深圳标准”先进性评价通过后的机械手表产品企业标准或团体标准等规则和标准配套使用。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证要求及适用标准的要求。

# 机械手表

## 1 适用范围

本规则适用于机械手表产品的“深圳标准”认证。

## 2 认证依据

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

SSCA-QP-001 “深圳标准”认证工厂质量保证能力要求

SSAE-A17-001:2017 深圳标准先进性评价细则-机械手表产品

经“深圳标准”先进性评价通过后的机械手表产品企业标准或团体标准

## 3 认证模式

认证模式：产品抽样检验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a) 认证的申请；
- b) 产品抽样检验(企业需提供走时质量和 16 天实走测试全检合格的检测报告)；
- c) 初始工厂检查；
- d) 认证结果评价与批准；
- e) 获证后的监督；
- f) 复审。

## 4 认证申请

### 4.1 认证单元划分

原则上同时符合以下条件可以作为一个单元申请认证：

- a) 同一机械手表产品系列（或同一壳型外观），使用相同机芯、不同型号产品可以合并为一个单元；
- b) 同一生产者、不同生产企业的产品应分为不同的申请单元。

### 4.2 申请认证提交资料

#### 4.2.1 申请资料

- a) 申请书；
- b) 工厂检查调查表；
- c) 产品关键原材料/零部件清单；
- d) 申请产品的产品款式图、标签；

- e) 产品试验报告（如有）；
- f) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明；
- g) 产品符合性声明；
- h) 机械手表企业标准或团体标准。

#### 4.2.2 证明资料

- a) 申请人、生产者、生产企业的营业执照（首次申请时）；
- b) 商标注册登记证复印件；
- c) 有效的监督检查报告或工厂检查报告；
- d) 申请认证产品通过其他认证的相关资料（如有）；
- e) 其他需要的文件（如有）。

#### 4.3 受理时限

认证机构应在2个工作日内确认是否受理认证申请。

### 5 抽样检验

#### 5.1 抽样

##### 5.1.1 抽样原则

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，当生产者相同、生产企业不同时，如果影响先进性评价指标的关键原材料/零部件供应商及生产工艺一致时，可以只在其中一家生产企业进行抽样。

##### 5.1.2 抽样数量

样品的抽取数量应满足检验的需求，通常不多于20个成品，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。

##### 5.1.3 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后，有关检验记录和相关资料由检验检测机构保存三年，样品按申请认证企业的要求进行处置。

#### 5.2 检验

##### 5.2.1 检验依据

深圳标准先进性评价细则-机械手表产品  
经“深圳标准”先进性评价通过后的机械手表产品企业标准或团体标准

##### 5.2.2 检验项目及实施要求

检验项目应覆盖5.2.1检验依据规定的相关检验项目。原则上，抽样检验应在认证机构指定的具有CMA计量认证、CNAS认可的第三方检验检测机构完成，检验检测机构应出具检验报告。检验检测机构对



检验全过程做出完整记录并归档留存,以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性,检验检测应确保检验结论真实性、正确性。

如企业可提供同一型号产品本年度内的国家、省市各级政府主管部门监督抽查合格的检验报告,或企业委托具有相关资质的第三方检验检测机构出具的检验合格报告,报告中符合先进性评价指标的检验项目,认证机构应对检验结果进行评估,符合认证要求的,予以采信,不再重复检验相关项目。

当指定的检验检测机构无相应检测能力时,可以利用申请认证企业自有的实验室进行抽样检验。在不影响认证结果有效性的前提下,由认证机构委托相应检验检测机构的专业人员利用生产企业检测资源实施检测(简称TMP方式)或目击检测(简称WMT方式),并出具检验报告。

样品如有部分检验项目不符合检验依据的要求,重新抽样并针对不合格项目进行检验。再次检验仍不合格则终止认证,申请人也可主动申请终止申请。

### 5.2.3 检验时限

从收到样品和检测费用起计算,正常情况下,检验时间最长不超过25日(因检测项目不合格,企业进行整改和重新检验的时间除外)。

### 5.3 关键原材料/零部件要求

关键原材料/零部件指产品所用的机心、表壳、表盘、表带及其他可能影响先进性评价指标的原材料/零部件。

为确保先进性指标的符合性,企业应建立并保持关键原材料/零部件的变更管控程序。当关键原材料/零部件技术参数/规格型号/生产者发生变更时,企业应对变更对先进性指标的影响进行评估或检验,认证机构应在工厂检查时对关键原材料/零部件的变更进行检查和评价。

## 6 初始工厂检查

### 6.1 检查内容

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,生产企业应有认证产品在生产。

#### 6.1.1 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“深圳标准”认证工厂质量保证能力要求以及是否满足经“深圳标准”先进性评价通过后的机械手表产品企业标准或团体标准、机械手表深圳标准先进性评价细则的要求。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。

对工厂质量保证能力进行检查时,应关注关键原材料/零部件变更的管理以及产品先进性指标的检验。

#### 6.1.2 产品先进性指标的检查

工厂检查时,重点核查以下内容:

- 申请认证产品的名称、系列应与检验报告所标明的信息一致;
- 生产企业关于关键原材料/零部件变更的管理;
- 应对工厂内部对走时质量和16天实走测试的测试方法是否符合规范,测试仪器是否进行有效校准,测试人员对测试理解是否正确等,与检测结果准确性相关联的部分进行现场审核。检查各个工序是否有制定相应的工艺文件、操作流程、作业指导书,内容是否与先进性指标符合。

d) 产品先进性指标的符合情况，详见表 1。

表1 先进性指标符合情况判定

序号	指标性质	指标	依据（理由）	检查结论
1	消费体验、严于国家行业标准	使用可靠性，走时质量，防水及密封性能	关键指标高于国家、行业及地方标准，质量提升明显	
2	消费体验、填补国内空白	平均日差，平均日变差，最大日变差，平立位差，最大日偏差，温度系数，复原差	满足消费者实际需求，提升用户体验	
3	产品安全健康环保、填补国内空白	手表外观件的有害物质限量	维护人体安全，有利身体健康，加强环境保护	

## 6.2 初始工厂检查时间

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3个月内完成，否则应重新进行产品抽样检验。初始工厂检查人·日数及费用依据相关规定执行。

## 6.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向认证机构报告。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。

## 6.4 初始工厂检查的其他要求

认证机构应对申请“深圳标准”认证的产品实施初始工厂检查。

如果申请认证产品已通过其他产品认证，且在有效期内，申请人能提供认证资料证明其工厂检查内容与本次认证内容相似，认证机构可根据认证风险决定是否对初始工厂检查的相关内容进行简化，或者与认证机构的其他产品认证合并进行，应对相关情况在工厂检查的报告中作出详细说明。但对于会直接影响消费者健康安全的指标如手表外观件的有害物质限量等指标不能进行简化。

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：如企业可提供QB/T 1249的CNAS或CMA认可范围并且证书在有效期范围内，则可以免除检查使用可靠性和走时质量指标的相关工艺文件、操作流程、作业指导书，以及相关仪器的校准说明等。

原则上，生产者相同、产品类别相同、生产企业不同时，工厂检查应覆盖申请认证的所有生产企业，当影响先进性评价指标的关键原材料/零部件供应商及生产工艺一致、工厂质量管理体系相同时，可以只在其中一家生产企业进行工厂检查。

## 7 认证结果评价与批准

### 7.1 认证结果评价与批准

认证机构组织对产品抽样检验、工厂检查结论进行综合评价，并针对机械手表产品先进性评价指标的符合情况进行判定，综合评价合格后，认证机构以申请认证的产品单元向申请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。申请人若要继续申请认证，应重新申请认证。

## 7.2 认证时限

受理认证申请后，产品抽样检验时限见5.2.3，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间），完成产品抽样检验和工厂检查后，对符合认证要求的，认证机构应在7个工作日内向申请人颁发认证证书。

## 8 获证后监督

获证后监督是指获证后的跟踪检查和监督抽样检验。

### 8.1 获证后跟踪检查

#### 8.1.1 跟踪检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后6个月后即可安排年度监督，初始工厂检查和跟踪检查及每次年度跟踪检查间隔不超过12个月。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持证人责任的；
- 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。

#### 8.1.2 跟踪检查人日数

跟踪检查人·日数及费用按相关规定执行。

#### 8.1.3 跟踪检查的内容

获证后的跟踪检查包括“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“深圳标准”认证工厂质量保证能力要求对工厂进行监督检查。要求中的3.3、3.4、3.5、3.9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“深圳标准”认证工厂质量保证能力要求中规定的全部条款。

#### 8.1.4 跟踪检查结论

检查组负责报告跟踪检查结论。跟踪检查结论为不通过的，检查组直接向认证机构报告。跟踪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。未能按期完成整改的或整改不通过，按跟踪检查不通过处理。

#### 8.1.5 跟踪检查的其他要求

要求同6.4。

当认证机构对获证后跟踪检查进行豁免、简化或者与其他产品认证合并进行时，需作出相应说明。

### 8.2 监督抽样检验

监督抽样检验可以采用生产现场抽样检验或者市场抽样检验的方式。

#### 8.2.1 抽样检验原则

认证机构应结合认证风险和生产企业实际情况，必要时，进行抽样检验，抽样检验应按一定比例覆盖获证产品，抽样系列数量详见表2。企业提供监管部门相应时期内监督抽查合格报告的，认证机构可通过认可监督检验结果豁免对应的抽检项目。抽样数量、检验依据、方法及判定按第5章要求。监督抽样检验项目应在两年内覆盖先进性指标对应的所有检验项目。

表2 抽样系列数量界定表

获证产品证书数量	1~5 张	6~10 张	10 张以上
抽样系列数量	1 个	2 个	3 个

### 8.2.2 抽样检验的实施

要求同5.2.2。

### 8.3 结果评价

认证机构组织对跟踪检查结论和监督抽样检验结论综合进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。当跟踪检查不通过或产品监督抽样检验不合格，则判定年度监督不合格。年度监督不合格按10.3的规定执行。

## 9 复审

证书有效期满前6个月即可提交复审申请，按新申请要求进行产品抽样检验和工厂检查（必要时），复审的人日数和费用按相关规定执行。

## 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/生产企业的名称及地址；
- b) 认证产品的名称/系列；
- c) 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；
- d) 证书编号（唯一的识别代码）；
- e) 依据的产品认证标准（认证实施规则）；
- f) 认证机构的名称和机构标志；
- g) 深圳标准标志。

#### 10.1.3 认证产品的变更

证书内容发生变化时，持证人应向认证机构提出申请。认证机构根据变更的内容进行评价，对符合要求的批准变更。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。

当已获认证产品的关键原材料/零部件技术参数/规格型号/生产者发生变更时，企业应对变更对先进性指标的影响进行评估或检验，认证机构应在工厂检查时对关键原材料/零部件的变更进行检查和评价。

## 10.2 认证证书覆盖产品的扩展

### 10.2.1 扩展程序

持证人需要扩展认证证书覆盖产品的范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检验或检查，并根据持证人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行全项检验的认证产品为扩展评价的基础。

### 10.2.2 样品要求

持证人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，应按本规则第4节的要求确定样品，供核查或差异试验。

## 10.3 认证证书的暂停、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。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，认证机构按有关规定对认证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。持证人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人如果需要恢复认证证书，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证证书。

已获认证产品在国家级、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

持证人可在通过认证的产品上或包装上施加认证标志，标识的使用应按照相关规定执行。

---