



# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 3776.2—2015

## 出口纺织品生产企业产品质量保证能力 评价规范 第2部分:纺织织物

Rules for evaluation of quality assurance ability of exporting textiles  
manufacturing enterprises—  
Part 2: Textile fabric

2015-02-09 发布

2015-09-01 实施



中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

## 前 言

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本部分起草单位：中华人民共和国福建出入境检验检疫局、中华人民共和国江苏出入境检验检疫局、中华人民共和国重庆出入境检验检疫局。

本部分主要起草人：林春能、黄梅霞、张向乐、洪远春、申晓萍、左宇平。

## 出口纺织品生产企业产品质量保证能力 评价规范 第2部分:纺织织物

### 1 范围

SN/T 3776 的本部分规定了对出口纺织织物生产企业进行分类时评价企业质量保证能力的基本要求、程序和管理要求。

本部分适用于对出口纺织织物生产企业的质量保证能力评价,也可作为出口纺织织物生产企业提升质量保证能力的技术指南。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

SN/T 1649 进出口纺织品安全项目检验规范

SN/T 2755.1 出口工业产品企业分类管理 第1部分:通用要求

SN/T 2755.2—2011 出口工业产品企业分类管理 第2部分:企业分类基本要求

SN/T 2755.3 出口工业产品企业分类管理 第3部分:产品风险分级基本要求

ISO 9000:2005 质量管理体系 基础和术语(Quality management systems—Fundamentals and vocabulary)

### 3 术语和定义

SN/T 2755.1 和 ISO 9000:2005 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**供应链 supply chain**

产品的设计、制造、进口、分销和销售构成的网络。

### 4 要求

#### 4.1 概述

为保证企业生产的出口纺织织物质量符合进口国家(地区)技术法规和标准要求,生产企业应满足本部分规定的产品质量保证能力要求。

#### 4.2 职责和资源

##### 4.2.1 职责

4.2.1.1 生产企业应规定与质量活动有关的各类人员的职责及相互关系,确保生产企业内部或外部与产品质量安全相关的人员具有相应的教育、培训、技能和经验,以便能履行其职责。

4.2.1.2 生产企业应建立并保持过程,以便:

- a) 确定和产品质量安全相关人员的能力要求；
- b) 确保有履行产品质量安全义务和责任的能力；
- c) 将提供不合格产品的后果告知相关人员。

#### 4.2.1.3 生产企业应指定一名质量负责人,质量负责人应具有以下方面的职责和权限:

- a) 负责建立满足本部分要求的质量管理体系,并确保其实施和保持;
- b) 建立文件化的程序,确保企业质量保证能力的持续提升。

#### 4.2.1.4 质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

### 4.2.2 资源

生产企业应提供适宜的技术、财务、生产设施和人力资源,用于产品质量安全设计、生产和检验,包括:

- a) 财政和人力资源;
- b) 配备与生产的纺织织物产品特性相适宜的生产设备、检验设备和车间、厂房、仓库等其他基础设施;
- c) 配备并保持适宜纺织织物产品特性的生产、检验、试验、储存等必备的环境条件,如温度、湿度、光源、照度、通风等;
- d) 配备满足岗位能力要求和资质确认的检验人员、质量控制点人员、实验室人员、工艺技术人员和关键工序操作人员;
- e) 纺织织物外观疵点的检验评分、外观质量的评等定级、色差和异味检验等特殊检验人员应具备一定的工作经验,并经培训考核合格;
- f) 针对质量安全对员工进行必要的培训,确保对产品质量安全有影响的工作人员具备必要的的能力;
- g) 获取关于产品质量安全的专业知识和相关参考资料的途径。

## 4.3 文件和记录

### 4.3.1 文件和记录的建立

生产企业应建立、保持文件化的出口纺织织物质量计划或类似文件,以及为确保出口纺织织物质量安全的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计要求(如功能性纺织织物)、实现过程、检验及有关资源的规定,以及保证出口纺织织物符合进口国家(地区)的技术法规要求。

进口国家(地区)的技术法规要求见 SN/T 1649。

### 4.3.2 文件的控制

生产企业应建立并保持文件化的程序以对本部分要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保:

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准,以确保其适宜性;
- b) 文件的更改和修订状态应得到识别,防止作废文件的非预期使用;
- c) 在使用处可获得相应文件的有效版本;
- d) 外来文件应得到有效控制。

### 4.3.3 记录的控制

#### 4.3.3.1 生产企业应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。

#### 4.3.3.2 质量记录应清晰、完整以作为出口纺织织物符合规定要求的证据。



4.3.3.3 质量记录应有适当的保存期限。

#### 4.4 采购和进货检验

##### 4.4.1 供应商的控制

4.4.1.1 生产企业应制定对关键性原材料(零部件)供应商选择、评价和日常管理的程序,以确保供应商具有保证生产的原材料(零部件)满足要求的能力。

4.4.1.2 生产企业应确保在经过评定合格的供应商中采购关键性原材料(零部件)。

4.4.1.3 生产企业应保存对供应商的选择、评价和日常管理记录。

4.4.1.4 如生产企业有生产外包活动,对外包商的控制应符合本条款要求。

##### 4.4.2 供应链的可追溯性

4.4.2.1 生产企业应制定关键性原辅材料、产品的可追溯程序。可追溯性并不意味着每个供应商自己能够在整个供应链内提供完整的可追溯性信息。

4.4.2.2 供应链的每个成员应能追溯到可追溯项目的直接来源,并且识别可追溯项目的直接接受者。

4.4.2.3 生产企业在整个生产过程中都应保持可追溯性,确定哪个产品或者部件、哪一批次的原料或者部件可追溯并保存相关记录。

##### 4.4.3 原材料的检验/验证

4.4.3.1 生产企业应建立并保持对供应商提供的关键性原材料检验或验证的程序及定期确认检验的程序,程序中至少应包括检验项目、方法、频次及判定准则,以确保原材料满足纺织织物生产规定的要求。

4.4.3.2 生产企业对关键性原材料(如纺织纤维、纱线等)的检验、试验环境(如恒温恒湿室等)应满足有关规定要求。

4.4.3.3 原材料的检验可由生产企业进行,也可以由供应商完成。当由供应商检验时,生产企业应对供应商提出明确的检验要求。

4.4.3.4 生产企业应保存原材料检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

#### 4.5 产品设计、生产过程控制和过程检验

4.5.1 无论产品设计是否由生产企业自己完成,生产企业均应建立产品设计质量安全评审及风险评估程序,以保证出口纺织织物符合进口国家(地区)技术法规要求,这些要求需得到必要的验证、确认。

4.5.2 生产企业应对出口功能性纺织织物(如抗菌织物、阻燃织物、防紫外线织物、防水织物等)的使用功能、使用性能的设计工艺技术参数进行评审、验证和确认,并保存评审、验证和确认记录。

4.5.3 生产企业应建立并保存与设计、生产和质量安全相关的基本文件和数据,记录可包括:

- a) 遵循法律法规要求的记录;
- b) 适用时,产品的风险评估;
- c) 图纸、规格、工艺参数、技术指标、产品特性、材料清单;
- d) 产品质量检验和被批准的产品样本;
- e) 警示、使用说明的内容以及所使用的语言;
- f) 设计的测试和检验;
- g) 适用时,第三方的测试和合格评定。

风险评估方法见 SN/T 2755.3。

4.5.4 生产企业应对关键生产工序进行识别,关键生产工序操作人员应具备相应的能力。如果该工序

## SN/T 3776.2—2015

没有文件规定就不能保证产品质量时,则应制定相应的作业指导书,使生产过程受控。

4.5.5 生产企业应保证生产环境(如温度、湿度、照明等)满足所生产的纺织织物特性要求。

4.5.6 可行时,生产企业应对适宜的过程参数(如时间、速度、温度、湿度、压力、张力等)和产品特性进行监控。

4.5.7 生产企业应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5.8 生产企业应在生产的适当阶段对产品进行检验,以确保出厂纺织织物质量的一致性。

#### 4.6 成品出厂检验和验证检验

生产企业应制定并保持文件化的成品出厂检验和验证检验程序,以验证出口纺织织物满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、方法、频次、判定等,并应保存检验记录。各类出口纺织织物的出厂检验和验证检验按照进出口纺织产品质量符合性评价方法标准执行。

生产企业应保证成品出厂检验和验证检验条件(如温度、湿度、光源、平均照度、通风、验布机速度、检验人员资质和数量等)满足规定的要求。

#### 4.7 检验和试验仪器设备

##### 4.7.1 总则

用于检验和试验的设备应满足检验或试验的要求,并定期校准和检查。检验和试验的仪器设备应有操作规程,检验人员应能按操作规程要求正确地使用仪器设备。

##### 4.7.2 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验和试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对内部校准的,应规定校准方法和校准周期。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

生产企业应保存检验和试验设备的校准和检定记录。

##### 4.7.3 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除进行日常操作检查外,还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时,应能追溯至已检验过的产品。必要时,应对这些产品重新进行检验。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

生产企业应记录运行检查结果及采取的调整等措施。

#### 4.8 不合格品的控制

生产企业应建立并保持文件化的不合格品控制程序,内容应包括不合格品的标识、记录、隔离、评审和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检验。应保存对不合格品的处置记录。

#### 4.9 出口产品的一致性

生产企业应对批量生产的出口纺织织物与抽样检验合格的产品一致性进行控制,以使出口纺织织物持续符合规定的要求。

#### 4.10 包装、搬运和储存

4.10.1 生产企业所进行的任何包装、搬运操作和储存环境均不应影响出口纺织织物符合规定的要求。

4.10.2 出口纺织织物的标识和包装应符合进口国家(地区)技术法规要求。



4.10.3 生产企业对出口纺织织物按同一品种、规格、等级或生产日期等确定批次,在外包装上作出标记和批次编号,并在检验记录上注明相应的标记和批次编号。出口纺织织物批次编号应包含地区代码、品种标记、工厂编号、年份和批次流水号等内容。

#### 4.11 内部质量审核和管理评审

生产企业应建立文件化的内部质量审核和管理评审程序,确保生产企业质量管理体系的适宜性、充分性、有效性和出口纺织织物的质量安全。内部质量审核和管理评审内容至少应包括:

- a) 质量管理体系运行情况;
- b) 质量目标管理情况;
- c) 纠正和预防措施的实施情况;
- d) 出口纺织织物被预警、索赔、退货及处理情况;
- e) 生产企业对出口不合格纺织织物实施召回的能力及实施情况;
- f) 顾客的投诉尤其是对出口纺织织物质量安全不符合规定要求的投诉情况等。

对内部质量审核和管理评审中发现的问题,生产企业应采取纠正和预防措施,并进行记录。

#### 4.12 持续改进

生产企业应确保产品质量持续改进,这些改进活动的范围可以是在企业内或供应链之间,包括微小变动或重大改进。

制定有效的改进方案应以数据分析、内部质量审核和管理评审等工作为基础。通过数据分析,生产企业应明确产品改进目标和改进过程。

### 5 质量保证能力评价

#### 5.1 评价内容

对出口纺织织物生产企业的质量保证能力评价应按照第4章的要求进行,并填写相关记录。出口纺织织物生产企业产品质量保证能力评定参见附录A。

#### 5.2 结果评定

对不同分类类别的出口纺织织物生产企业进行质量保证能力评价时,应根据SN/T 2755.2—2011中7.5的规定进行结果评定。

附 录 A  
(资料性附录)  
出口纺织织物生产企业产品质量保证能力评定

出口纺织织物生产企业产品质量保证能力评定见表 A.1。

表 A.1 出口纺织织物生产企业产品质量保证能力评定表

序号	评定要素	评定内容	对应要求条款	评定结果		备注
				符合	不符合	
1	产品设计质量安全评审	(1) 建立出口纺织织物设计质量安全评审及风险评估制度	4.5.1			
		(2) 出口纺织织物设计质量安全评审人员熟悉相关的法律法规及标准	4.2.2			
		(3) 针对客户来样或设计样,按照进口国家(地区)纺织品技术法规要求进行质量安全评审及风险评估,分析出口纺织织物的风险控制点,做好相关记录并保存至少两年	4.5.3			
		(4) 特殊功能性纺织织物(如抗菌织物、阻燃织物、防紫外线织物、防水织物等)的使用功能、使用性能设计工艺技术参数进行评审、验证和确认,并保存评审、验证和确认记录至少两年	4.5.2			
2	工艺技术文件和外来文件管理	(1) 制定工艺技术文件,并经批准和有效执行	4.3.2			
		(2) 及时收集最新有效的国内外技术法规、标准、有关出口纺织织物的质量技术资料和管理规定等外来文件,并得到有效识别和控制	4.3.2			
		(3) 工艺技术文件的修改经重新批准	4.3.2			
		(4) 做好文件分发与回收记录并保存至少两年	4.3.2			
3	原辅材料控制	(1) 制定关键性原材料(零部件)供应商的选择、评价和日常管理制度并有效实施	4.4.1			
		(2) 建立原辅材料检验/验收制度并有效实施	4.4.3.1			
		(3) 对关键性原材料(如纺织纤维、纱线等)的检验试验环境(如恒温恒湿室等)满足有关规定要求	4.4.3.2			
		(4) 做好原辅材料检验/验收记录并保存至少两年,检验/验收记录中应包括生产厂、合同号、数量、货号、技术指标、检验结果等信息	4.4.3.4			
		(5) 保存第三方的原辅材料检测报告至少两年	4.4.3.4			
4	关键工序控制	(1) 企业识别关键工序	4.5.4			
		(2) 生产环境(如温度、湿度、照明)满足所生产的纺织织物特性要求	4.5.5			
		(3) 做好关键工序的工艺技术参数(如速度、时间、压力、张力、温度、湿度等)日常监控记录,并至少保存两年	4.5.6			



表 A.1 (续)

序号	评定要素	评定内容	对应要求条款	评定结果		备注
				符合	不符合	
4	关键工序控制	(4) 操作人员获得必要的教育培训,并保存记录至少两年	4.2.2			
		(5) 操作人员严格按照作业指导书的规定操作并做好相关记录	4.5.4			
5	不合格品控制	(1) 建立并执行不合格品控制程序	4.8			
		(2) 做好不合格原辅材料、半成品和成品的标识、记录、隔离、评审和处置,并保存记录至少两年	4.8			
		(3) 对不合格品进行返工、返修的,应有重新检验的记录	4.8			
		(4) 对不合格品进行让步接受的,应按规定的权限进行审批,并保存记录至少两年	4.8			
6	检测器具管理	(1) 对检测器具进行有效管理,精度需满足检验要求	4.7.1			
		(2) 对检测器具及时进行校准和检定	4.7.2			
		(3) 做好检测器具内部校准记录并保存至少两年	4.7.2			
7	成品出厂检验和验证检验	(1) 建立并执行成品出厂检验和验证检验制度	4.6			
		(2) 成品出厂检验和验证检验应按照有关标准和规定进行检验,做好检验记录并保存至少两年	4.6			
		(3) 成品出厂检验和验证检验条件(如温度、湿度、光源、平均照度、通风、验布机速度、检验人员资质和数量等)应满足相关规定要求	4.6			
		(4) 纺织织物外观疵点的检验评分、外观质量的评定等级、色差和异味检验等特殊检验人员应具备一定的的工作经验,并经培训考核合格	4.2.2			
8	内部质量审核和管理评审	(1) 企业应按规定的程序文件要求开展内部质量审核和管理评审	4.11			
		(2) 出口纺织织物被预警、索赔、退货及处理情况;生产企业对出口不合格纺织织物实施召回的能力及实施情况	4.11			
		(3) 顾客的投诉尤其是对出口纺织织物质量安全不符合规定要求的投诉及处理情况	4.11			
		(4) 纠正和预防措施落实情况	4.11			
9	其他	(1) 企业落实质量第一责任人责任,采取措施加强质量管理,确保出口纺织织物质量安全相关情况	4.2.1			
		(2) 相关人员了解掌握相应法律法规和标准情况	4.2.1			
		(3) 企业对检验检疫管理制度的执行情况	4.2.1			