



中国质量认证中心产品认证体系文件

CQC/07 流程 0402-2014

CCC 工厂现场检查作业指导书

第三版

编制：郑秀文、葛志利

审核：林学栋

批准：刘彦宾

2014 年 9 月 15 日发布

2014 年 9 月 15 日实施

声明：本文件系中国质量认证中心（CQC）内部文件，涉及 CQC 核心秘密，著作权为 CQC 专有。未经 CQC 书面授权，不得复制、摘编、发布、发表、转载、链接或以其它形式使用本文件，违者将追究相关责任。



1 目的

为了规范工厂现场检查工作，确保其有效性，特制订本作业指导书。

2 范围

适用于CCC强制性产品认证的工厂现场检查。

3 职责

3.1 检查组负责实施工厂现场检查；

3.2 工厂检查部/产品认证部/分中心负责对检查组的现场检查活动进行组织、协调、指导、监督。

3.3 检查部负责协调、统一归口解决工厂检查、抽样中的疑难问题和争议。

4. 检查前准备

4.1 现场检查的依据、资料、信息

现场检查的依据、资料、信息见附件1，检查组在检查前应仔细阅读并确认其完整性、充分性。与任务下达部门沟通、解决发现的问题或疑问，必要时填写07流程0302.05《工厂检查、监督抽样异常情况反馈单》。

此外，检查组还应备齐检查所需表单，具体见本文第7条。

4.2 明确现场检查的目的、范围、方式、时限、产品覆盖性要求、内容和监督抽样要求

现场检查前（尤其是ODM初始工厂检查、认证变更工厂检查、特殊监督检查、证书恢复工厂检查前），检查组应明确任务的目的是、范围、方式、时限、产品覆盖性要求、内容和监督抽样要求；必要时与任务下达部门沟通、解决发现的问题或疑问。

4.3 初步拟定现场检查的安排、重点和抽样策划



现场检查前，检查组应根据任务目的、检查的依据/资料/信息、与工厂的沟通情况（适用于预先通知的任务），初步拟定现场检查的分工及各自的检查安排（包括路线）、重点检查内容和抽样策划。无论是否预先通知工厂，检查路线都应和生产加工场所的分布、工厂组织结构和职责分配、工厂的工作时间相适宜，重点检查内容和抽样策划应与任务目的相适宜；其中，抽样策划指对工厂质量保证能力实施检查的抽样策划、产品一致性检查/指定试验的抽样策划、产品与标准符合性检查的抽样策划。

需由专业检查员参与完成的检查条款或内容见 07 流程 0402 《CCC 工厂现场检查作业指导书》第 5.3 条。

对于预先不通知的任务，检查组应对抵达检查现场的方式、方法进行研究，以确保能对工厂及产品的真实状况进行检查。

对于预先通知的任务，现场检查的安排应可实施、全面、不缺项、不漏项。通常，检查组应与生产企业/认证委托人/生产者（简称工厂）进行以下沟通、确认工作：

- （1）现场检查的日期。
- （2）工厂检查的范围，包括产品范围、场所界限。
- （3）工厂是否具备检查条件：

初始工厂检查是否有申证产品在生产。跟踪检查时的生产是否正常进行，并有满足一致性检查覆盖性要求的获证产品在生产和/或库存。

（4）初次工厂检查时，确认生产企业的国别、省份、实际生产地址是否与认证委托书一致。跟踪检查时，确认工厂是否搬迁、是否按业已实施的新标准生产、监督抽样能否正常实施等。



- (5) 质量负责人或其代理人能否在现场检查时在场。
- (6) 工厂对 CCC 认证规则/细则、标准的认知情况。
- (7) 工厂是否有其它检查、检测等认证需求。

原则上，上述沟通、确认工作应与工厂的与认证产品质量相关的人员进行，以保障预先通知的现场检查的顺利进行。

5 现场检查的实施

5.1 现场检查的流程

现场检查的流程附件2。

5.2 现场检查的注意事项、要求和典型情况的处置

5.2.1 现场检查的注意事项

- (1) 公开身份、说明目的、遵守工厂的合理规定

检查组进厂后，应首先向工厂说明任务目的、出示检查员证、07流程0301.01《工厂检查任务书》、07流程0601.01《监督检查任务书》、07流程0302.03《工厂检查、监督抽样委派书》、07流程0302.04《特殊监督检查计划（任务书）》，以便能迅速实施检查。检查组应了解并遵守工厂的合理规定，如安全生产、作息时间等；若工厂的规定影响检查工作的开展或检查效率，检查组应与工厂充分沟通，争取理解并解决问题，必要时向分中心请示、报告。

- (2) 按计划实施现场检查

在首次会议或检查前的沟通时，检查组应与工厂确认07流程0402.01《工厂检查计划》。允许工厂对检查计划的安排顺序进行调整，但不得删减检查内容，提交分中心的工厂检查计划以现场检查时确认的为准。



现场检查应尽量按双方确认的工厂检查计划进行，不宜轻易改变；需要调整时，检查组应与工厂沟通、协调并达成一致。对于工厂检查计划在现场检查期间的调整，检查双方可不再次签字确认；对于调整较大的，检查组应在工厂检查报告的附加说明页或工厂检查记录中说明。

(3) 其它

检查组宜按工厂的作息时间检查，境内工厂检查每天按8小时进行，境外工厂检查按当地的工作时间规定进行。对于两名（含）以上成员的检查组，现场检查应分组进行，如检查不同的条款，或检查相同条款的不同内容；检查组成员间应密切沟通、联系，以确保不重复检查相同或相似的条款、内容。当工厂同意时，检查组可对检查对象拍照、复印相关资料以作为检查发现的支持性证据；不宜大量拍照、复印与检查发现无关的证据。

5.2.2 现场检查的要求

检查组按分中心下达的任务要求检查；通常采取随机抽样的方式进行，在工厂检查的范围内抽样并符合07流程0403《各类产[图]工厂检查作业指导书》的要求。

检查组宜根据工厂具体的部门及职能设置，结合各职能部门所涉及的工厂质量保证能力要求条款进行检查，以及检查产品的一致性、进行指定试验。现场检查的具体要求见附件3，监督抽样的具体要求见附件4。

若需对分中心下达的任务要求进行调整（不能执行任务、工厂检查不通过、需多次检查才能完成同一任务的情况除外），检查组通常应向分中心请示、报告，按分中心的要求处置并将情况记录在工厂检查报告的附加说明页上。现场需对任务进行调整的情况如：



(1) 企业体制重组变更的现场检查时，检查组发现实际变更情况与申报材料不一致，需增加检查条款、内容和人日数的；

(2) 对于现场检查发现的产品不一致，检查组认为有必要抽取产品送指定实验室，检测产品与标准的符合性的；

(3) 在利用质量管理体系认证结果时，对存在质疑的条款和内容重新检查确认。

5.2.3 几种典型情况的处置

5.2.3.1 采购关键件的证书被暂停、撤销、注销的处置

若工厂采购并使用了证书暂停、撤销、注销之后生产的关键件，检查组应开具不符合项。否则，检查组应收集相关证据，具体问题具体分析并适当处置；必要时经分中心批准，可抽取最终产品进行监督抽样检测。

5.2.3.2 一致性检查时发现关键件生产企业名称变化的处置

(1) 如该关键件已获得认证证书，关键件的产品名称、规格型号等参数未发生变化，并其证书号没有变化，只是其生产者或者生产者名称变化，检查组不开具不符合项，在工厂检查报告的附加说明页中说明。

(2) 如该关键件未获得认证证书，则需要开具不符合项，提请工厂进行认证变更。

(3) 一致性检查时发现已获认证证书的关键件证书号变化，关键件的产品名称、规格型号等参数未发生变化，并其生产者或生产企业没有变化，检查组不开具不符合项，在工厂检查报告的附加说明页中说明。

5.2.3.3 同类或类似产品在生产的要求

原则上，跟踪检查时应有获证产品在生产，如果没有，则至少应有同



类或类似产品在生产。此时的同类或类似产品与获证产品应至少在生产制造工艺和质量控制等方面相同，以保证工厂质量保证能力的 3.4 条款（生产过程控制）对于同类或类似产品和获证产品是可以视同的。

5.2.3.4 在任务完成前已经能够将工厂检查结论判定为不通过或现场验证的处置

对于在任务完成前已经能够将工厂检查结论判定为不通过或现场验证的（如因关键资源不满足要求而难以保证产品一致性的、指定试验用仪器设备的校准超期等），原则上，检查组应与工厂充分沟通。

若工厂希望中断任务，则检查组对业已完成的检查条款、内容进行判定和记录，并在工厂检查报告的附加说明页中对未完成任务和工厂的意见进行说明。若工厂希望继续完成任务，则可继续进行检查、抽样，并在工厂检查报告的附加说明页中对工厂的意见进行说明。

5.2.3.5 特殊监督检查

通常，采取预先不通知的方式实施特殊监督检查任务。

(1) 在检查前，若工厂对检查组成员有质疑，检查组应向分中心报告。若工厂对特殊监督检查任务有疑义，或当特殊监督检查受到干扰时，检查组应耐心做好对工厂的解释工作，重申检查目的，尽量使检查工作正常进行；对于拒绝检查或不能配合的工厂，检查组向分中心报告。

(2) 07 流程 0402.03（10）《特殊监督检查报告》无需工厂签字确认；07 流程 0402.04《工厂检查不符合报告》需经检查组和工厂签字确认，若工厂拒绝签字，检查组应在现场向分中心报告。

(3) 特殊监督检查结束后，检查组应在五个工作日内将现场检查资料



上报分中心，无需关闭不符合报告。

5.3 现场检查结论的判定及后续工作

5.3.1 现场检查结论的判定

现场检查的结论由检查组根据《强制性产品认证实施规则-工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006）第11条的要求作出。于工厂虽有一般不符合项，但在检查组离开前已经完成有效整改的，可不开具不符合，现场检查结论判定为“工厂检查通过”。在离开检查现场前，检查组应告知企业：

（1）工厂检查结论以CQC评定后的结论为准，当CQC评定后的结论与检查组的现场检查结论不同时，由CQC通知工厂。

（2）当现场检查结论为“书面验证通过”，或《工厂检查不符合报告》中的验证方法为“对受检查方提供的纠正措施实施证实性资料进行文件评价并在下次现场检查时跟踪验证”时，在整改时限内（检查组告知具体时限，下同），工厂需将相关整改资料发送检查组；由检查组评价整改资料的有效性（文件评价），整改实施的有效性在下次工厂检查时验证。

（3）当现场检查结论为“现场验证通过”，或《工厂检查不符合报告》中的验证方法为“对纠正措施实施的有效性进行现场验证”时，在整改时限内，工厂需完成整改并通知检查组或分中心；由检查组（或分中心重新组成检查组）再次到工厂，对整改的有效性进行现场验证，必要时依据认证规则/细则对相关内容进行检查和/或监督抽样。

（4）对于不符合的整改，如果工厂不能在整改时限内完成并经检查组/分中心验证为有效，则工厂检查结论将改判为“工厂检查不通过”。

（5）对于生产企搬迁且进行监督抽样的情况，检查组应告知工厂，



存在工厂检查通过或整改后通过，但相关证书因监督抽样检测不合格而被暂停、撤销的风险。

5.3.2 工厂检查不符合的验证

对于现场检查结论为“书面验证通过”或“现场验证通过”的，检查组宜在整改时限内主动联系工厂；对于整改超期或无效的，将现场检查结论改判为“工厂检查不通过”，并按 07 流程 0302 《工厂检查任务管理作业指导书》第 5.5.4 的要求处置。

对于现场检查结论为“现场验证通过”的，通常，现场验证以及之前的工厂检查条款、内容之和应符合完整的任务要求。必要时，在请示分中心后，检查组可根据实际情况并依据认证规则/细则的要求，增加相关内容的检查、监督抽样。

在完成工厂检查不符合的验证后，检查组应将验证结果及时（一般为三个工作日内）告知工厂。

5.3.3 现场检查资料的修改

现场检查资料的修改指在完成现场检查和离开工厂后，检查组对已提交给工厂、CQC 的检查资料的修改。现场检查资料的修改要求见附件 5。

6 异常情况的处置

面对异常情况，在参照 07 流程 0302 《工厂检查任务管理作业指导书》第 5.5.4 条要求的同时，检查组应：

(1) 与工厂进行充分、耐心、细致的沟通，检查组内部研究、协商处理方案。

(2) 评估完成任务的可能性，尽量完成业已下达的任务。



(3) 对于不属于任务的异常情况，以适当方式尽量收集完整、充分的证据、信息。

(4) 必要时向分中心请示、报告，并提出检查组的处置意见、建议。

(5) 需要时对异常情况及其处理过程进行完整、充分、可追溯的记录。

6.1 异常情况的记录

对于检查组在其职责范围内可处置的异常情况，可不记录。对于通过分中心的沟通、协调、指导已解决，且无需后续跟踪的异常情况，可不记录。对于需后续跟踪、工厂同意且后续跟踪要求明确的异常情况，可在工厂检查报告的附加说明页中记录异常情况及其处置过程、需后续跟踪的内容。对于现场不能解决，需分中心处置和后续跟踪的异常情况，检查组可填写07流程0302.05《工厂检查、监督抽样异常情况反馈单》。对于其它异常情况，由检查组根据具体情况决定是否及如何记录。

在填写和提交07流程0302.05《工厂检查、监督抽样异常情况反馈单》时，检查组应：

(1) 所有适用栏目均应填写。

(2) 附上相关任务书、证书清单，以及能完整反映异常情况以便下一步处理的证实性资料。注明该异常情况是涉及所有证书还是部分相关证书。

(3) 《工厂检查、监督抽样异常情况反馈单》中的签名日期为上报分中心的日期，该日期应在发现异常情况后的5个工作日内。

(4) 在发现异常情况后的2个工作日内进行网络填报。

7 现场检查资料的提交

检查组在完成现场检查、监督抽样任务后，应至少将下列适用的资料



(1份)递交工厂：07 流程 0402.01《工厂检查计划》、07 流程 0402.03《工厂检查报告》(特殊监督检查不适用)、07 流程 0402.04《工厂检查不符合报告》、07 流程 0402.05《现场验证报告》、07 流程 0402.07《工厂检查首次、末次会议签到表》、07 流程 0402.08《抽样通知书(送样)》、07 流程 0406.01《工厂检查人日数核算表》(适用于出境工厂检查、特殊监督检查、单独执行的监督抽样任务)、认证规则/细则和 CQC 要求的其它资料。

在完成现场检查、监督抽样任务后，检查组填写 07 流程 0402.02《初始工厂检查、跟踪检查结果上报文件清单》，连同 07 流程 0402.06《工厂检查记录表》、07 流程 0406.02《CQC 垫付的出境工厂检查交通费核算表》、其它完整的工厂检查/监督抽样资料报送分中心。

8 相关记录

CQC/07 流程 0402.01	工厂检查计划
CQC/07 流程 0402.02	初始工厂检查、跟踪检查结果上报清单
CQC/07 流程 0402.03	工厂检查报告
CQC/07 流程 0402.04	工厂检查不符合报告
CQC/07 流程 0402.05	现场验证报告
CQC/07 流程 0402.06	工厂检查记录表
CQC/07 流程 0402.07	工厂检查首次、末次会议签到表
CQC/07 流程 0402.08	抽样通知书(送样)
CQC/07 流程 0402.09	封样条

9 附件

附件 1：现场检查的依据、资料、信息



附件 2：现场检查的流程

附件 3：现场检查的要求

附件 4：监督抽样要求

附件 5：现场检查资料的修改要求



附件 1：现场检查的依据、资料、信息

1. 07 流程 0302 《工厂检查任务管理作业指导书》第 5.2 条内容，通过 CMS 2.0 获取；
2. 产品认证规则/细则
3. 标准；
4. 工厂检查作业指导文件，较为常用的有（通过分中心获取）：
 - (1) 07 流程 0401 《实施工厂检查、抽样工作流程质量控制表》
 - (2) 07 流程 0403 《各类产品工厂检查作业指导书》
 - (3) 07 流程 0404 《各类产品监督抽样及检测方案》
 - (4) 07 流程 0405 《工厂检查结果填写指南》
 - (5) 07 流程 0406 《产品认证工厂检查计费人日数和年金计收作业指导书（CCC 认证）
 - (6) 07 流程 0302 《工厂检查任务管理作业指导书》
 - (7) 07 流程 0603 《年度监督检查条款》
 - (8) 07 技术 0201 《CCC 分类企业管理作业指导书》
 - (9) 07 流程 0704 《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销条件和处理要求》
 - (10) 07 流程 05 《工厂检查监督抽样复核与认证决定程序》
5. 与 CCC 相关的法律、法规、规章、规范性文件，主要有：
 - 5.1 产品认证通用实施规则或公告，如：
 - (1) 强制性产品认证标志管理办法
 - (2) 强制性产品认证检查员管理办法
 - (3) 强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则
 - (4) 强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定
 - (5) 强制性产品认证实施规则-生产企业分类管理、认证模式选择与确定
 - (6) 强制性产品认证实施规则-生产企业检测资源及其它认证结果的利用
 - (7) 强制性产品认证实施规则-工厂质量保证能力要求
 - (8) 强制性产品认证实施规则-工厂检查通用要求
 - (9) 关于强制性产品认证依据用标准修订时有关要求的公告
 - 5.2 其它相关法律法规、规章、规范性文件，如：
 - (1) 中华人民共和国产品质量法
 - (2) 中华人民共和国标准化法
 - (3) 中华人民共和国计量法
 - (4) 中华人民共和国认证认可条例
 - (5) 强制性产品认证管理规定



- (6) 认证证书和认证标志管理办法
- (7) 产品标识标注规定
- (8) 关于标准修订时强制性产品认证有关问题的通知（国认科联[2005]18号）

5.3 相关会议纪要，如：

- (1) 强制性产品认证技术协调会会议纪要（宽沟会议纪要）
- (2) 强制性产品认证工厂检查技术研讨会会议纪要（武夷山会议纪要）
- (3) 强制性产品认证技术专家组 TC01 会议纪要（认办证函[2007]143号）
- (4) “强制性产品认证技术专家组工厂检查组 2014 年年度会议”会议纪要（CNCA-TC02、2014 年 6 月 12 日）。



附件 2：现场检查的流程

通常，现场检查的流程为：

1、首次会议（初始工厂检查）/检查前沟通（跟踪检查）

2、现场检查

现场检查包括：工厂质量保证能力检查，产品一致性检查，指定试验，验证前次工厂检查不符合的纠正和纠正措施的落实情况（初次工厂检查、扩类工厂检查、不同生产委托方式的初始工厂检查不适用），相关证书其暂停期间是否有产品出厂/进口/销售，相关质量问题（如国抽/地抽不合格、型式试验不合格、证书因质量问题的暂停等）的原因分析、纠正、纠正措施（证书恢复工厂检查时，暂停的条件应全部关闭），监督抽样。

3、检查过程中的沟通

4、末次会议（初始工厂检查）/情况通报（跟踪检查）

其中，首次会议在正式检查开始前召开，其要求和主要内容有：

（1）主要目的在于双方相互沟通。时间可视企业规模确定，一般 15 分钟为宜。

（2）参加会议人员：检查组全体人员、企业领导授权的代表及有关工厂人员。对于小规模企业，不一定拘泥于会议形式，能达到相互沟通的目的即可。

（3）会议由检查组组长主持，会议内容：

- a.介绍检查组成员和企业有关人员；
- b.确认检查的目的、范围和依据的文件；
- c.介绍检查的方式和程序；
- d.落实检查组所需资源和设施；
- e.建立双方正式联络渠道；
- f.确认检查计划的各项安排；
- g.澄清可能存在的问题；
- h.有关保密和自律的承诺与声明。

对于跟踪检查，可不召开首次会议，在检查前沟通即可。其要求和主要内容有：

（1）主要目的在于明确检查计划。时间可视企业规模确定，一般 10 分钟为宜。

（2）参加人员：检查组全体人员、企业领导授权的代表及有关工厂人员。视工厂情况，不拘泥于形式，能达到相互沟通的目的即可。

检查过程中的沟通主要有内部和外部沟通，其主要目的有：

（1）内部沟通：在分组检查的情况下，检查组组长应汇总情况，以达成共识，明确检查结论。

（2）外部沟通：检查组应就检查情况及检查结论与受检查方领导或授权代表交换



意见。

对于初始工厂检查，通常在检查结束前召开末次会议，其要求和主要内容有：

(1) 末次会议可视企业规模和管理模式而定，也可与工厂协商而定。主要目的是通报检查结论，说明注意事项，比如：顺利通过的，向工厂说明获证后的注意事项；有条件通过的，向企业说明纠正措施的整改及整改时限要求；不通过的，要说明理由。一般 30 分钟为宜；

(2) 参加会议人员：检查组全体人员、企业领导授权的代表及有关工厂人员。

(3) 会议由检查组长主持，会议内容：

a.重申检查目的、范围和依据；

b.介绍检查情况；

c.提出不符合项；

d.宣布检查组检查结论。

(4) 工厂代表在检查报告及其它规定的工厂检查表单上签字；

(5) 允许工厂对提出的不符合项提出不同意见，如某些问题双方确实无法协调时，可将检查组与工厂的观点分别记入工厂检查报告，并在现场与分中心/工厂检查部/产品认证部联络。

跟踪检查可不召开末次会议，向工厂通报相关情况即可。其要求和主要内容有：

(1) 可视企业规模和管理模式而定，也可与工厂协商而定。主要是通报检查结论，说明注意事项，比如：顺利通过的，向工厂强调有关证书保持的注意事项；有条件通过的，向工厂说明纠正措施的整改及整改时限要求；不通过的，要说明理由。一般不超过 30 分钟。

(2) 工厂代表在检查报告及其它规定的工厂检查表单上签字；

(3) 允许工厂对提出的不符合项提出不同意见，如某些问题双方确实无法协调时，可将检查组与工厂的观点分别记入工厂检查报告，并在现场与分中心/工厂检查部联络。



附件 3：现场检查的要求

1 核实工厂信息

1.1 认证委托人、生产者信息的核实

初始工厂检查按“认证委托书”核实，跟踪检查按认证证书进行核实。如不一致，应根据具体情况采取相应行动：严重的（影响到检查是否继续）同分中心联系；轻微的（不影响检查继续进行），要求工厂提供说明性文件；对于跟踪检查还应提请工厂进行认证变更。

1.2 生产企业信息的核实

初始工厂检查时，根据现场获得的信息核实生产企业名称、地址是否和营业执照一致，实际生产地址是否和认证委托书一致。如不一致，应根据具体情况采取相应行动：严重的（影响到检查是否继续）同分中心联系，并在 2 个工作日内书面反馈此信息；轻微的（不影响检查继续进行），要求工厂提供说明性文件。若工厂联系人、联系方式有变化，更新“工厂检查调查表”。

跟踪检查时，根据现场获得的信息对照认证证书进行核实（工厂地址是指实际生产地址）。如果发现地址变迁，应终止检查任务，提请工厂进行认证申请，并在 2 个工作日内将情况用书面方式报分中心。

2 工厂质量保证能力要求的检查

2.1 质量负责人（3.1.1，9），主要检查：

- （1）是否为工厂组织内的人员；
- （2）是否了解相关产品认证规则/细则、标准、通用实施规则对工厂质量保证能力、产品一致性和产品与标准符合性的要求；
- （3）是否了解 CCC 标志和证书的使用管理要求、认证产品及认证的变更控制要求；
- （4）是否明确自己的职责和权限；
- （5）是否具有充分的能力胜任本职工作。

2.2 人事管理部门（3.1.1），主要检查：

- （1）是否规定了与认证产品质量有关的人员，如：质量负责人、认证技术负责人、技术人员、采购人员、检验试验人员、内审员、关键工序操作人员、CCC 标志使用管理人员等的职责和相互关系；
- （2）上述人员职责的接口是否清晰、明确。

2.3 文件管理部门/相关职能部门（3.2.1~3.2.4），主要检查：

- （1）产品设计标准或规范是否不低于认证规则中的标准要求，工厂是否获得该标准；
- （2）文件的发布和更改是否有授权人批准，状态是否得到识别；



(3) 文件的内容是否与工厂质量管理和产品质量控制相适应，在使用处是否可获得相应文件的有效版本；

(4) 记录的保存期限是否不小于两次例行监督检查之间的时间间隔；

(5) 是否识别、保存与认证产品相关的重要文件和质量信息。

2.4 采购部门/相关职能部门 (3.3.1, 3.3.2.3, 9), 主要检查:

(1) 工厂采购文件中的技术要求是否符合认证规则/细则的规定；

(2) 关键件生产者/生产企业名录是否与型式试验报告/产品描述一致；

(3) 工厂对批量生产的认证产品的关键件在采购时，是否对其一致性进行控制；当关键件出现质量问题时，工厂是否要求其供方采取纠正、纠正措施并验证其实施的有效性。

2.5 生产、技术部门/相关职能部门 (3.1.2, 3.4, 3.6.1), 主要检查:

(1) 工厂的生产设备和检验设备的性能、精度、不确定度、运行状态、能力等是否能确保满足规定的要求，数量是否满足正常批量生产的需要；

(2) 关键工序操作人员的能力、生产环境是否满足规定的要求。特别对于产品生产过程中对环境条件有要求，如温度、湿度、噪声、振动、磁场、照度、洁净度、防尘等，现场应确认其规定的条件是否已得到满足；

(3) 工厂是否对关键生产工序进行识别，现场确认如果工序没有文件规定就不能保证产品质量时，检查其是否制定相应的工艺作业指导书；

(4) 对最终产品的安全质量、主要性能有重大影响的，结果不能通过后续的检验和试验完全验证的工序，工厂是否对其工艺参数和产品特性进行监控；

(5) 工厂是否按程序的规定对与生产认证产品相关的生产设备进行维护和保养。

2.6 质量管理部门/相关职能部门 (3.1.2, 3.3.2.1, 3.3.2.2, 3.4.5, 3.5, 3.6, 3.7, 3.8, 3.9), 主要检查:

(1) 检验试验人员的能力、检验试验的环境是否满足规定的要求；

(2) 关键件技术要求的进货验证/检验，以及关键件质量特性的控制是否满足认证规则/细则的要求；

对于采取关键件定期确认检验控制其质量特性的：

a) 检验实施的时机、频次（周期）、项目、标准等是否符合认证规则/细则的要求；

b) 检验可由工厂完成，也可由供方或有能力的第三方完成。当由供方检验时，工厂应对供方提出明确的要求，如检验的频次（周期）、项目、标准、方法、验收准则等；

c) 如果工厂进货检验或供方出厂检验的项目已覆盖了定期确认检验项目，则这些进货检验或出厂检验可做为定期确认检验；

d) 如果工厂采购的是获得 CCC 认证或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，只要这些证书有效，工厂即可不出示这些关键件的检验报告。



(3) 工厂是否针对认证产品的特点，在其形成的适当阶段设立检验点（工序检验或过程检验），明确其要求，以确保产品的一致性。

(4) 工厂是否按程序的规定进行例行检验和确认检验，并保存检验记录；

a) 例行检验和确认检验的项目、内容、方法、判定是否符合认证规则/细则的要求；

b) 通常，例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100% 检验，一般在检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。例行检验可以采用不同于安全标准规定的型式试验条件的等效方法进行；

c) 确认检验的周期是否符合认证规则/细则的要求；

e) III类设备的例行检验、确认检验实施要求：III类设备所配适配器如已进行了实施规则中要求的安全项目检验，则III类设备可免除相应项目的检验，但电磁兼容项目应单独检测。如产品标准、认证规则/细则中有特殊规定的，可不适用本款。

(5) 工厂是否对用于检验和试验的设备按规定进行了校准和检定，其中校准或检定是否溯源至国家或国际基准；

a) 检查设备能力，即设备量程、不确定度、数量等是否满足生产批量时的检验要求；

b) 检验试验人员的技能是否满足要求；

c) 对于工厂自行校准的，检查其是否建立了校准的依据，明确校准的方法、验收准则和校准周期等；

d) 设备的校准状态是否能方便地被使用及管理人员识别，以免误用，如粘贴校准合格标识等；

e) 工厂是否保存每一台检验试验设备的校准记录或检定证书，检定证书应包括：设备标识、检定依据、检定结论、有效期、检定人；校准记录应包括：设备标识、测量值、基准设备、有效期、校准人。

(6) 工厂是否能根据产品的特点，对用于例行检验的设备进行运行检查；

a) 运行检查的目的在于判断该仪器功能是否正常，能否用于进行产品检测和质量判断，是对设备功能作定性的，而不是定量的检查；

b) 工厂是否以文件的形式明确需要进行运行检查的设备，及其检查的要求、内容、频次和方法；是否规定了设备功能失效时需采取的措施；

c) 方法：是否用“样件”检查，该“样件”应是事先知道其性能、特性参数的样机或等效物（即“假样件” Dummy），如电阻等；频次：在校准有效期内，按产品、工艺特点、使用频度等确定，是否能做到一旦发现设备功能失效时，可将自上次运行检查以后所检测过的认证产品追回。如对于批量大，流水线生产的电子类产品，可在每次的生产开始前和结束后进行一次检查；

d) 有关的运行检查、评价结果及采取的措施是否有记录；



e)这里给出一个例子：对耐压仪的运行检查，可选用一个合适的电阻（如 100K Ω ）联接在耐压测试端，如果认证产品安全标准要求的泄漏电流为 10mA，那么当耐压仪的泄漏电流档选定为 10mA，测试的电压略高于 1000V 时，耐压仪的耐压击穿报警功能（如声、光、仪表）应正常指示。

(7) 工厂是否按规定对内部发现的不合格品进行标识、隔离和处置及采取适当的纠正和纠正措施，并保持记录；

a)若不合格品涉及产品一致性的返修应慎重或通过必要的批准手续；

b)不合格品是否不加贴认证标志。

对于来自外部的认证产品不合格信息，工厂是否进行了原因分析，并采取适当的纠正和纠正措施；对于重大质量问题，是否及时通知认证机构。

(8) 工厂是否按程序的规定对工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性实施内审，并保持记录；

(9) 工厂是否按程序的规定对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制；

a)检查认证产品及认证是否发生变更，若有变更在实施前是否向认证机构申报并获得批准后方可执行，或在认证技术负责人（如有）的批准后实施。

b)是否存在将认证标志施加在未经批准就已实施变更的产品上。

2.7 仓管部门/相关职能部门（3.10），主要检查：

(1) 工厂是否明确产品的包装要求，所采用的包装材料、包装方法、包装过程是否对已符合标准要求的认证产品产生不利影响，包装表面的标识是否符合法律法规和标准；

(2) 工厂是否对认证产品的搬运做明确规定，是否存在因搬运操作不当、搬运工具不适当、搬运人员不熟悉搬运要求等原因致使产品不合格的现象；

(3) 工厂是否针对产品的特点设定适宜的储存环境，以确保储存的产品不因储存条件不适合而不合格；

(4) 对于产品交付过程影响产品质量的，是否对交付过程进行有效的控制。

2.8  C 证书和标志（3.11），主要检查：

2.8.1 CCC 证书检查

2.8.1.1 证书及其状态的核实

2.8.1.1.1 检查组在现场核实获证工厂所持证书的编号与数量是否和任务中的证书信息相一致。若有不一致的情况发生，检查员在现场将无法核实的证书上报分中心处置；

2.8.1.1.2 检查员应特别关注认证委托人与生产企业不同时工厂所持证书的情况，同时核实证书的状态是否为有效；

2.8.1.1.3 检查员在现场检查时，若有持证人提出不想继续持有认证证书，但持证人又不主动提出注销的，检查员在现场填写 07 流程 0701.03《注销认证证书意见单》或 07 流



程 0701.01 《暂停认证证书意见单》，要求持证人的代表在适当位置签字确认，同时在工厂检查报告的附加说明页中说明，并要求持证人将证书交回。

2.8.1.2 证书有效性的检查

证书有效性的检查包含以下方面：

a)证书实际认证委托人/持证人是否与证书所列相一致；

b)生产者是否与证书所列相一致；

c)生产企业实际名称和实际生产地址是否与证书所列相一致；

d)证书所列的产品标准是否为现行有效的标准版本；对于标准已经换版但过渡期尚未结束的，在工厂检查的报告附加说明页中注明，同时向企业宣贯标准换版的要求。

e)实际生产并加贴认证标志产品的规格、型号是否与证书所列相一致。

当 2.8.1.2 中 a)或 b)出现不一致情况时，开具不符合项，要求工厂办理认证变更。

当 2.8.1.2 中 c)出现不一致情况时，具体为：

(1) 若生产企业名称变更，实际生产地址不变时，检查员在现场将情况上报分中心，由分中心处置并决定是否继续执行工厂检查；

(2) 若工厂实际地址变迁，无论工厂名称是否变更，均按本文附件 3 第 1.2 条处置。

当 2.8.1.2 中 d)或 e)出现不一致情况时，检查员在现场将情况及时上报分中心，并等候分中心的指示；检查员将实际情况记录在工厂检查报告的附加说明页中。

2.8.1.3 证书管理的检查

2.8.1.3.1 检查员在现场检查工厂是否妥善保管好证书，是否有伪造、涂改、出借、出租、转让证书现象。

2.8.1.3.2 对发现伪造、假冒、涂改、出租、转让等非法使用认证证书现象的，检查员应及时上报分中心，由分中心处置。

2.8.2 CCC 标志检查

2.8.2.1 非法使用认证标志的典型情况

非法使用认证标志是指伪造、冒用等非法使用认证标志的违法行为，主要包括以下几种典型情况：

(1) 伪造、冒用认证标志。

(2) 在未获认证证书的产品上加施认证标志。如在非强制性认证目录内的产品上加施 CCC 标志，在证书已撤销的产品上加施认证标志等。

(3) 其它故意违反规定非法使用认证标志的情况。

2.8.2.2 批准使用 CCC 强制认证标志文件的检查

工厂检查员根据工厂获证情况，在现场检查使用 CCC 标志的批准文件，具体如下：

(1) 对于使用国家认监委统一印制的标准规格认证标志（以下简称 CCC 标准规格



认证标志)的工厂,检查其一年内申请购买 CCC 标志的申请文件和发票;

(2) 对于使用印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印、打戳等方式(以上各种方式在以下简称印刷、模压)在产品或产品铭牌上加施认证标志的工厂,检查其是否持有由 CCC 认证标志发放管理中心的批准印刷/模压标志通知书。

2.8.2.3 CCC 标志使用的检查

2.8.2.3.1 检查组根据认证规则/细则中“强制性产品认证标志的使用”要求对各类产品使用 CCC 强制认证标志的如下情况进行检查:

- (1) 准许使用的标志样式,如是否带有“S 或 EMC 或 S&E 或 F”标志;
- (2) 是否允许使用变形认证标志;
- (3) 加施方式;
- (4) 标志位置;
- (5) 标志真伪。

2.8.2.3.2 对于认证合格的特殊产品(如电线、电缆),检查其是否使用“中国强制认证”标志的特殊式样:“中国强制认证”的英文缩写“CCC”字样;

2.8.2.3.3 对于获得认证产品的本体上不能加施认证标志的,检查其认证标志是否加施在产品的最小包装上及随附文件中;

2.8.2.3.4 检查工厂是否超出 CCC 产品认证证书范围使用,非法使用认证标志;

2.8.2.3.5 检查工厂是否将强制性认证标志加贴在如下的产品上:

- (1) 未获认证的强制性产品认证目录内产品;
- (2) 获证后的变更需经 CQC 确认,但未经确认的产品;
- (3) 超过认证有效期的产品;
- (4) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品;
- (5) 不合格产品。

2.8.2.4 CCC 标志保管和使用数量的检查

- (1) 检查工厂是否对 CCC 标志妥善保管,以防止认证标志的丢失和非预期使用;
- (2) 检查工厂是否保存 CCC 标志使用执行情况记录,包括印刷、模压的标志。

2.8.2.5 CCC 标志的印刷/模压批准通知书有效期的检查

检查工厂所持有的 CCC 标志的印刷/模压批准通知书是否超过一年有效期。

2.8.2.6 对于不按规定要求使用 CCC 标志的处理

2.8.2.6.1 对于在现场检查中发现获证工厂不按上述要求使用 CCC 标志的,在工厂检查报告中记录并开出不符合报告;

2.8.2.6.2 若发现获证工厂有非法使用 CCC 标志行为的,检查组应要求工厂停止使用 CCC 标志,并及时上报分中心,由分中心处置。



2.8.2.6.3 检查组在现场检查时，有义务向工厂宣传 CCC 认证的要求，注意工厂是否存在生产强制性产品认证目录内产品而未加贴 CCC 标志的情况；若有此情况发生，应及时上报分中心，由分中心处置。

2.8.2.7 需在生产过程中加施 CCC 标志和委托相关方印刷、模压 CCC 标志的情况，按《强制性产品认证实施规则-工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006）第 10 条检查。

3 产品一致性检查和指定试验

3.1 产品一致性检查

3.1.1 抽样方法：

- (1) 在生产线末端或仓库随机抽取一个整机样品；
- (2) 在生产线上或零部件仓库随机抽取认证产品的关键件。

3.1.2 产品一致性检查内容：

产品一致性检查的内容通常指：

- (1) 认证产品的标识、型号与型式试验报告或产品描述上所标明的是否一致；
- (2) 认证产品的结构（主要为涉及安全、电磁兼容性能等的结构，包括设计、工艺等）是否与型式试验时的样机一致；
- (3) 认证产品所用的关键件是否与型式试验时申报并经认证机构所确认的一致。

3.1.3 产品一致性存在问题的处理：

(1) 属于认证产品的标识存在一致性问题的，要求工厂限期整改，必要时，采取现场验证（如产品批量大时）；

(2) 属于工厂为改进工艺，改善产品结构，提高关键件性能的，应开具不符合项；若工厂有疑义或同意按以下要求处理的，检查组将负责跟踪：

a) 工厂提供相关的证明性文件资料，由检查组核实，并原则上抽取样品送指定实验室检测（抽样数量和检测项目按具体情况确定），工厂检查结论判为现场验证；

b) 未完成现场验证期间，检查组要求工厂将涉及变更的产品进行封存，并停止出货。检查员将产品的名称、型号规格、产品编号或机身号、数量记录在现场检查记录表中在现场验证时核实。若发现工厂擅自出货，可判工厂检查不通过。

c) 现场验证通过的条件为：①所抽样品检测结果合格的报告；②CQC 批准变更的有效文件；③现场验证产品一致性符合要求。

d) 若所抽样品检测结果为不合格，检查组还将现场对工厂封存的产品进行跟踪查验是否处于受控状态，现场验证结果为不合格，工厂检查结论判为不通过。若现场验证结果发现擅自出货已发生变更而未获得 CQC 批准的产品，检查组向分中心书面报告，由分中心处置。

- (3) 属于工厂擅自对认证产品进行变更，致使认证产品的一致性存在严重问题的，判



定工厂检查不通过。

3.2 指定试验

- (1) 抽样：生产线末端或仓库随机抽取样品，每类产品至少抽取一个型号的产品；
- (2) 准备工作：检查所抽产品的一致性，若不一致且将影响指定试验结果，则不进行指定试验。对指定试验所用检测仪器设备进行检查，若存在超期未校准、检定的情况，原则上不进行指定试验，工厂检查结论为现场验证。
- (3) 依据：产品认证规则/细则中规定的例行检验、确认检验项目要求；必要时，可选择标准中的其它型式试验项目要求；
- (4) 项目：按 07 流程 0403 《各类产品工厂检查作业指导书》执行；指定试验的项目应至少包含产品例行检验的项目，也可以选取确认检验的项目或标准中的其它型式试验项目，由专业检查员在现场根据实际情况具体确定。



附件 4：监督抽样要求

1 抽样

检查组根据任务要求抽样，抽样基数应符合认证规则/细则的要求，具体要求如下：

- (1) 若现场有认证产品生产时，宜在生产线末端抽取经检验合格的认证产品。
- (2) 若现场未生产认证产品，可在仓库中抽取经检验合格的认证产品库存。
- (3) 若现场、仓库皆无认证产品生产、库存时，或样品基数不能满足要求时，按未能抽样处置。检查组应在工厂检查报告的附加说明页中说明情况，并要求工厂提供生产计划。
- (4) 抽取的样品应该是加施有认证标志的合格产品。
- (5) 对于同类产品（工厂界定编码相同），在 4 年期间的抽样样品宜代表不同的单元。
- (6) 在对某单元产品抽样时，宜选择具有代表性型号、规格的产品。
- (7) 对于无法直接使用抽样产品进行检测的（如异型车辆灯具），在征得生产企业同意的情况下，应同时抽取支架、技术图纸等检测所需附件、资料。

2 封样

(1) 检查组使用 07 流程 0402.09《抽样条》封样，必要时采取防拆封措施，以保证样品的真实性。

(2) 检查组填写 07 流程 0402.08《抽样通知书（送样）》一式三联，第一联和第二联交给生产企业。生产企业保留第一联，第二联随样品由生产企业送至指定实验室，第三联返回下达抽样任务的部门。

a) 对于车辆零部件产品，需在 07 流程 0402.08《抽样通知书（送样）》备注栏注明检测标准、与抽样产品同类的有效证书数量。

b) 对于溶剂型木器涂料产品，填写 07 流程 0402.08（01）《溶剂型木器涂料产品抽样通知书》。

c) 对于瓷质砖产品，填写 07 流程 0402.08（02）《瓷质砖产品抽样通知书》。

d) 对于玩具类产品，填写 07 流程 0402.08（03）《玩具类产品抽样通知书》。

(3) 抽样通知书的内容应填写完整，字迹应清晰、易识别。

(4) 检查组应告知生产企业：

a) 负责将封样样品按抽样通知书中的时限寄/送至指定实验室；

b) 在抽样通知书的样品处置栏目中选择一种样品的处置方式；

c) 采取措施以保证封样样品的完好性。

(5) 对于无法直接从样品本身追溯到认证证书所列产品型号的（如汽车内饰件本身不显示产品型号规格），检查组应设法建立追溯关系，以确保实验室收样及检测人员正确



和方便识别。

3 其它

- (1) 在抽样、封样工作结束后，检查组于 2 个工作日内在网络填写“监督抽样情况”。
- (2) 对于抽样、封样工作中的异常情况，按 07 流程 0302《工厂检查任务管理作业指导书》和本文的相关要求处置。



附件 5：现场检查资料的修改要求

1 不得修改的资料

1.1 不是由检查组完成的文件、记录、数据等均不得修改，主要有：

- (1) 型式试验报告、经 CQC 确认的产品描述
- (2) 工厂检查不符合报告的纠正措施实施证实性资料
- (3) 例行检验、确认检验、指定试验等原始检验试验记录
- (4) 检验试验仪器设备的校准、检定记录
- (5) 例行检验仪器设备的运行检查记录

1.2 原则上，凡对现场检查结论和计费有直接影响的记录、数据，均不得修改，主要有：

- (1) 工厂检查计划
- (2) 工厂检查报告
- (3) 工厂检查不符合报告
- (4) 抽样通知书（送样）
- (5) 工厂检查人日数核算表

2 对于需要且可修改的工厂检查及抽样资料，由检查组使用钢笔或签字笔进行划改，不得涂改（如使用修正液涂改）。应保证在修改后，相关审核、认证决定人员能方便的识别修改前和修改后的内容（即清晰、易读、可辨识）。

3 对于工厂检查及抽样资料中的修改，检查组中的修改人均应在每一处重要修改的地方（如影响工厂检查结论的、影响计费人日数的、测试数据）签字确认，并注明修改日期。

4 对于工厂检查及抽样资料的修改，检查组应在 07 流程 0402.03《工厂检查报告》的附加说明页中补充说明修改原因和总体修改情况，并由检查组长和/或修改人签字确认。

5 对于工厂检查及抽样资料的修改，检查组应联系工厂，确保留存在工厂的和 CQC 的工厂检查及抽样资料的一致性。

6 认证决定人员应对工厂检查及抽样资料修改的可行性进行评价。若评价结论为不宜修改，则提交分中心处理；对于可修改的，按照 07 流程 05《工厂检查/监督抽样复核与认证决定程序》的要求重新评定。

7 分中心应对工厂检查及抽样资料的修改工作进行监管，处理相关疑难问题。