



微信搜一搜

Q 驰灏进出口准入合规平台

CNCA - 00C - 005

强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求

目录

1. 引言
2. 适用范围
 - A. 术语和定义
 - B. 3.1 认证技术负责人
 - C. 3.2 认证产品一致性（产品一致性）
 - D. 3.3 例行检验
 - E. 3.4 确认检验
 - F. 3.5 关键件定期确认检验
 - G. 3.6 功能检查
3. 工厂质量保证能力要求
 - A. 4.1 职责和资源
 - B. 4.2 文件和记录
 - C. 4.3 采购和关键件控制
 - D. 4.4 生产过程控制
 - E. 4.5 例行检验和 / 或确认检验
 - F. 4.6 检验试验仪器设备
 - G. 4.7 不合格品的控制
 - H. 4.8 内部质量审核
 - I. 4.9 认证产品的变更及一致性控制
 - J. 4.10 产品防护与交付
 - K. 4.11 CCC 证书和标志



微信搜一搜

Q 驰灏进出口准入合规平台

引言

按照《强制性产品认证管理规定》，生产企业需把控获证产品一致性，其质量保证能力要持续契合认证要求。为规范指导 CCC 认证目录内产品生产企业构建能确保产品持续符合 CCC 认证要求的质量保证能力，特制定本实施规则。

在认证工作实际开展中，工厂应以保障生产的认证产品与型式试验样品一致为目标，依据本实施规则及相应产品认证实施规则 / 细则要求，结合产品特性与生产加工特点，建立符合本规则要求的质量保证能力。

注：本实施规则中的工厂涵盖认证委托人、生产者、生产企业。

适用范围

本实施规则明确了工厂质量保证能力的基本要求，同时也是认证机构开展工厂检查的依据之一。

术语和定义

认证技术负责人

属于生产者和 / 或生产企业内部人员，熟悉认证依据标准要求，依据产品认证实施规则 / 细则规定的职责范围，对认证产品变更予以确认批准并承担相应责任。

认证产品一致性（产品一致性）

生产的认证产品与型式试验样品保持一致，产品一致性的具体要求由产品认证实施规则 / 细则规定。

例行检验

为剔除生产过程中偶然因素导致的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行 100% 检验。例行检验允许采用经验证后的等效、快速方法。

注：针对特殊产品，例行检验可依据产品认证实施规则 / 细则要求，实施抽样检验。

确认检验

为验证认证产品是否持续符合认证依据标准而进行的抽样检验。



关键件定期确认检验

为验证关键件的质量特性是否持续符合认证依据标准和 / 或技术要求所开展的定期抽样检验。

注：关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料等的统称。

功能检查

为判断检验试验仪器设备的预期功能是否满足规定要求所进行的检查。

工厂质量保证能力要求

工厂作为产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品需符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合认证机构依据本实施规则及相关产品认证实施规则 / 细则实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

职责和资源

职责

工厂应明确与认证要求相关的各类人员职责、权限及相互关系，并在组织管理层中指定质量负责人。无论该成员在其他方面职责如何，其应具备以下职责和权限：

1. 确保本文件要求在工厂得以有效建立、实施和保持。
2. 确保产品一致性以及产品与标准的符合性。
3. 正确使用 CCC 证书和标志，保证加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具备充分能力胜任本职工作，质量负责人可同时兼任认证技术负责人。

资源

工厂应配备必要的生产设备、检验试验仪器设备，以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需求；配备相应人力资源，确保从事对产品认证质量有影响工作的人员具备必要能力；建立并维持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用，并保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

文件和记录

文件控制



工厂应建立并维持文件化程序，对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效管控。产品设计标准或规范不得低于该产品的认证依据标准要求。对于可能影响产品一致性的主要内容，工厂应具备必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并保证文件的持续有效性。

文件的充分性与适宜性

工厂应确保文件的充分性、适宜性以及使用文件的有效版本。

记录要求

工厂应保证记录清晰、完整、可追溯，以此作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规要求，确保在本次检查中能够获取前次检查后的记录，且至少不低于24个月。

重要文件和质量信息保存

工厂应识别并留存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、CCC证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

采购与关键件控制

采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、维持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，同时保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台账等。

关键件的质量控制

工厂应建立并保持文件化程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件技术要求的验证和/或检验，并留存相关记录。

对于采购关键件的质量特性，工厂应选择合适的控制方式，以确保持续满足关键件技术要求以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。合适的控制方式包括：

- A. 获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应保证其证书状态有效。
- B. 对于未获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。



C. 工厂自行制定控制方案，其控制效果不低于前两者要求。

当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施，确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包部件、组件、方生产的关键分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以保证所分包的产品持续满足规定要求。对于自产的关键件，按生产过程控制相关要求

生产过程控制

关键工序识别与控制

工厂应对影响认证产品质量的工序（即关键工序）进行识别，识别出的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；若关键工序无文件规定就无法保证认证产品质量，则应制定相应作业指导书，使生产过程受控。

环境条件控制

若产品生产过程对环境条件有要求，工厂应确保工作环境满足规定要求。

过程参数监视与测量

必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

生产设备维护

工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，确保设备能力持续满足生产要求。

产品检查

必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以保证产品与标准的符合性及产品一致性。

例行检验和 / 或确认检验

工厂应建立并维持文件化程序，对最终产品的例行检验和 / 或确认检验进行管控；检验程序应符合规定要求，程序内容应涵盖检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并留存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。



检验试验仪器设备

基本要求

工厂应配备充足的检验试验仪器设备，保证在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验需求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定周期进行校准或检定，校准或检定周期可依据仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对于内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应便于使用及管理人员识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并留存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则 / 细则的要求进行管理。

功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应明确操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

不合格品的控制

内部不合格品处理

对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

外部不合格信息处理

对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

重大质量问题通知



工厂若获知其认证产品存在重大质量问题（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保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。对于审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施，并保存内部质量审核结果。

认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化程序，对可能影响产品一致性及产品与标准符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行管控，程序应符合规定要求。变更需得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以保证产品持续符合认证依据标准要求。

产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证标志管理办法》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于以下产品，不得加施 CCC 标志或放行：

1. 未获认证的强制性产品认证目录内产品。
2. 获证后的变更需经认证机构确认，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。