



强制性产品认证实施规则

工厂检查通用要求

目录

1. 引言
2. 范围
3. 术语和定义
 - A. 工厂检查
 - B. 指定试验
4. 工厂检查活动的准则
5. 工厂检查要求
 - A. 工厂专业类别
 - B. 工厂检查实施的基本要求
6. 确定工厂检查的场所界限
7. 确定工厂检查的方式、内容和检查组
8. 生产企业搬迁的风险控制
9. 获知认证产品不合格信息后的处置
10. 证书恢复的工厂检查
11. CCC 标志加施的特殊要求
 - A. 需在生产过程中加施 CCC 标志的要求
 - B. 委托相关方印刷、模压 CCC 标志的要求
12. 工厂检查结论判定
 - A. 工厂检查结论和不符合项分类
 - B. 工厂检查结论判定条件
 - C. 工厂检查的结论告知



引言

依照《强制性产品认证管理规定》，指定认证机构在工厂检查活动中，需对产品生产企业的质量保证能力、生产产品与型式试验样品的一致性等进行检查。为规范强制性产品认证工厂检查活动，确保指定认证机构工厂检查工作的一致性、针对性与有效性，特制定本实施规则。

指定认证机构应依据本实施规则及相应产品认证实施规则，结合产品特性、生产加工特点、生产企业分类管理以及检查员使用管理等因素，经风险评估，构建适合自身特点的工厂检查实施方案。

范围

本实施规则适用于指定认证机构工厂检查活动的组织管理、实施过程以及工厂检查结论判定等相关活动。

术语和定义

《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》中确立的术语以及下列术语适用于本实施规则。

工厂检查

对工厂质量保证能力、产品一致性和产品与标准的符合性展开的评价活动。工厂检查范围涵盖产品范围和场所界限。

注：产品范围即认证产品；场所界限指与产品认证质量相关的场所、部门、活动和过程。当认证产品的制造涉及多个场所时，工厂检查的场所界限至少应包含例行检验、加施产品铭牌和 CCC 标志环节所在场所，必要时还需对其余场所（如关键工序）进行延伸检查。

指定试验

为评估认证产品的一致性、产品与标准的符合性，检查组在生产企业现场抽取认证产品，依据认证依据标准选定项目，由生产企业人员进行的试验。

工厂检查活动的准则

1. 客观、公正、公开、保密。
2. 以产品一致性、产品与标准的符合性为核心关注点。
3. 获取认证产品及工厂的真实状况。
4. 选取具有代表性的检查样本。
5. 基于风险评估得出工厂检查结论判定。



工厂检查要求

认证机构应依据工厂质量保证能力要求，结合产品及行业特点，明确并公布工厂检查要求。工厂检查要求至少应包含工厂质量保证能力要求中的适用内容，并在以下方面保持一致：

工厂专业类别

工厂专业类别根据相同的产品大类、相同的认证依据标准系列、相同或相似的影响认证产品质量的关键生产工艺，以及可考虑的特殊情况进行划分。

若同一工厂涵盖不同工厂专业类别，工厂检查应分别实施。原则上，产品一致性检查、指定试验、抽样检验和确认检验应覆盖不同的工厂专业类别。

工厂检查实施的基本要求

对于同一认证规则下不同认证机构实施认证的产品，关键件清单、关键件定期确认检验、例行检验、确认检验的要求应保持一致。

确定工厂检查的场所界限

在认证批准前，认证机构应与工厂协商确定工厂检查的场所界限，尤其要关注生产企业实际地址以外与产品认证质量相关的场所、部门、活动和过程。

认证批准后，认证机构应确保工厂检查场所界限的完整性和准确性，为选取具有代表性的检查样本创造必要条件。

确定工厂检查的方式、内容和检查组

认证机构应根据工厂检查的具体目的，确定实施方式和内容，如预先通知或不通知的工厂检查、从工厂 / 市场 / 使用场所获取样品、抽样或买样，以及明确工厂检查的条款、各条款的检查重点、产品一致性检查、指定试验、监督抽样等。

同时，认证机构应依据工厂检查的具体目的、方式和内容，挑选具备相应能力的检查组成员，并为其提供完整、准确且实时更新的工厂检查所需资料和信息。

对于预先通知的工厂检查，认证机构应在现场检查前与生产企业约定检查时间、确认检查范围和计划安排。

生产企业搬迁的风险控制

针对生产企业搬迁，认证机构应采取适当且必要的措施，控制可能出现的风险：



因生产条件、人员能力、生产工艺等变化引发的风险。

1. 工厂在新生产场所生产的产品未经认证即出厂、销售的风险。

获知认证产品不合格信息后的处置

认证机构在得知认证产品不合格信息后，应视具体情况实施特殊检查或调查，重点分析导致不合格的原因及对认证产品的影响程度，并采取相应的处置措施。

证书恢复的工厂检查

对于因质量原因暂停的证书，在进行证书恢复的工厂检查时，认证机构应关注以下方面：

1. 工厂对证书暂停原因的分析是否全面、充分。
2. 工厂采取的措施是否满足产品召回等法律法规要求，纠正和纠正措施是否恰当、有效，能否避免同类问题再次发生。
3. 证书暂停期间，是否有相关产品出厂、销售、进口。

CCC 标志加施的特殊要求

需在生产过程中加施 CCC 标志的要求

对于像机动车辆轮胎、电线电缆等需在生产过程中加施 CCC 标志的产品，认证机构应重点关注并控制以下可能存在的风险，采取措施避免其非预期使用或交付：

1. 从加施 CCC 标志至例行检验之间，状态未定的产品。
2. 已加施 CCC 标志的不合格品。

委托相关方印刷、模压 CCC 标志的要求

当工厂委托相关方印刷、模压 CCC 标志时，如机动车灯具生产企业委托配光镜生产者将 CCC 标志模压在配光镜表面等情况，认证机构应重点关注以下风险，采取措施使风险可控：

1. 相关方加施 CCC 标志的活动是否受控并符合规定要求。
2. 加施 CCC 标志的不合格品的非预期使用或交付。
3. 加施 CCC 标志的合格品是否仅用于向生产企业交付。



4. 相关方所印刷、模压 CCC 标志的产品是否在强制性产品认证目录内。

工厂检查结论判定

工厂检查结论和不符合项分类

工厂检查结论通常分为“工厂检查通过”“书面验证通过”“现场验证通过”“工厂检查不通过”四种。其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定期限内采取纠正措施，报认证机构书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定期限内采取纠正措施，认证机构现场验证有效后，工厂检查通过。

工厂检查不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。一般不符合项指可能对产品认证质量产生轻微影响的不符合项；严重不符合项指认证产品在生产制造或检验过程中出现严重质量问题，以及产品结构、关键件等与认证批准结果不一致且较为严重的不符合项。

工厂检查结论判定条件

1. **工厂检查通过**：无不符合项。
2. **书面验证通过**：属于一般不符合项；或者是“现场验证通过”和“工厂检查不通过”以外的情况。
3. **现场验证通过**：存在不符合项，但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响，例如：
 - 虽有较多构成系统性不符合的一般不符合项，但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响。
 - 虽在资源、关键件质量控制、生产过程控制、检验等产品实现的主要质量环节存在不符合项，但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响。
 - 其他难以通过纠正措施的证明性材料进行书面验证，但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响的情况。
4. **工厂检查不通过**：有较多构成系统不符合的一般不符合项或个别严重不符合项，且直接危及产品一致性或产品与标准的符合性，例如：
 - 指定试验结果不合格（原则上）。
 - 关键资源不满足要求，难以保证产品一致性或产品与标准的符合性。
 - 产品一致性存在严重问题，导致产品不符合标准要求，如产品结构、关键件变更不符合规定要求。
 - 认证产品存在缺陷，可能引发质量安全事故。
 - 认证产品的变更及一致性控制未有效实施，造成产品不一致且质量保证能力系统性失效。
 - 认证证书暂停期间，工厂未采取整改措施或者整改后仍不合格。
 - 非法使用 CCC 标志或证书，包括伪造、变造、出租、出借、冒用、买卖、转让 CCC 标志或证书，盗用 CCC 标志；在获知证书被撤销或暂停



后，继续使用 CCC 标志或证书；在未获得 CCC 证书的产品上，故意施加 CCC 标志等其他故意非法使用的情况。

- 工厂以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书。
- 其他直接危及产品一致性或产品与标准的符合性的严重不符合项。

工厂检查的结论告知

若工厂检查结论判定为“书面验证通过”或“现场验证通过”，认证机构应及时将验证结果告知生产企业。

当认证机构评定后的工厂检查结论发生变化时，也应及时告知生产企业。